

PDF-Datei der Heimat am Inn

Information zur Bereitstellung von PDF-Dateien der Heimat am Inn-Bände

Einführung:

Der Heimatverein Wasserburg stellt sämtliche Heimat am Inn-Bände der alten und neuen Folge auf seiner Webseite als PDF-Datei zur Verfügung.

Die Publikationen können als PDF-Dokumente geöffnet werden und zwar jeweils die Gesamtausgabe und separiert auch die einzelnen Aufsätze (der neuen Folge).

Zudem ist in den PDF-Dokumenten eine Volltextsuche möglich.

Die PDF-Dokumente entsprechen den Druckausgaben.

Rechtlicher Hinweis zur Nutzung dieses Angebots der Bereitstellung von PDF-Dateien der Heimat am Inn-Ausgaben:

Die veröffentlichten Inhalte, Werke und bereitgestellten Informationen sind über diese Webseite frei zugänglich. Sie unterliegen jedoch dem deutschen Urheberrecht und Leistungsschutzrecht. Jede Art der Vervielfältigung, Bearbeitung, Verbreitung, Einspeicherung und jede Art der Verwertung außerhalb der Grenzen des Urheberrechts bedarf der vorherigen schriftlichen Zustimmung des jeweiligen Rechteinhabers. Das unerlaubte Kopieren/Speichern der bereitgestellten Informationen ist nicht gestattet und strafbar. Die Rechte an den Texten und Bildern der *Heimat am Inn-Bände* bzw. der einzelnen Aufsätze liegen bei den genannten Autorinnen und Autoren, Institutionen oder Personen. Ausführliche Abbildungsnachweise entnehmen Sie bitte den Abbildungsnachweisen der jeweiligen Ausgaben.

Dieses Angebot dient ausschließlich wissenschaftlichen, heimatkundlichen, schulischen, privaten oder informatorischen Zwecken und darf nicht kommerziell genutzt werden. Eine Vervielfältigung oder Verwendung dieser Seiten oder von Teilen davon in anderen elektronischen oder gedruckten Publikationen ist ausschließlich nach vorheriger Genehmigung durch die jeweiligen Rechteinhaber gestattet.

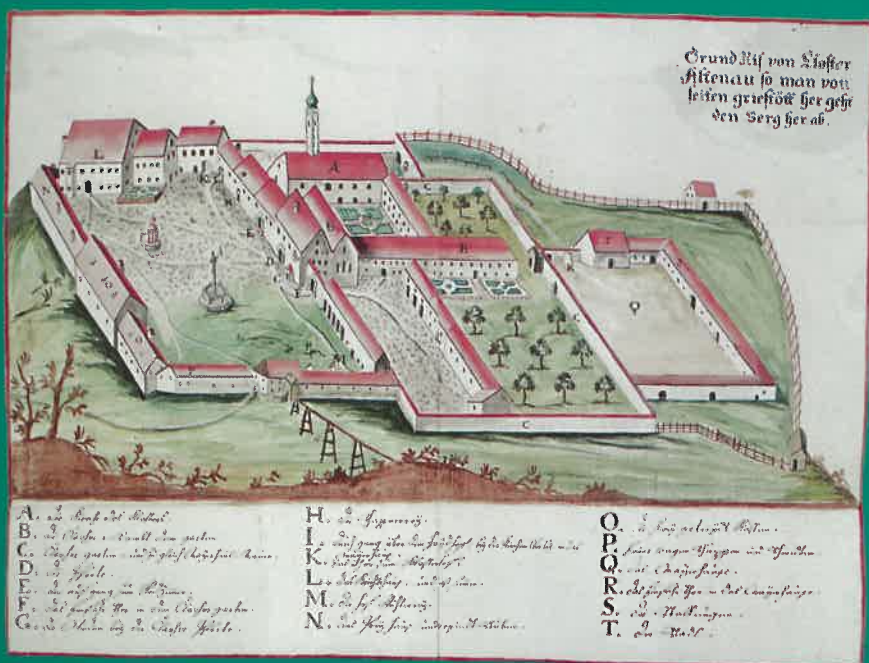
Eine unautorisierte Übernahme ist unzulässig.

Bitte wenden Sie sich bei Fragen zur Verwendung an:

Redaktion der Heimat a. Inn, E-Mail: [matthias.haupt\(@\)wasserburg.de](mailto:matthias.haupt(@)wasserburg.de).

Anfragen werden von hier aus an die jeweiligen Autorinnen und Autoren weitergeleitet. Bei Abbildungen wenden Sie sich bitte direkt an die jeweils in den Abbildungsnachweisen genannte Einrichtung oder Person, deren Rechte ebenso vorbehalten sind.

HEIMAT AM INN 18/19



JAHRBUCH

des Heimatvereins (Historischer Verein) e. V.
Wasserburg am Inn und Umgebung

HEIMAT AM INN 18/19

Beiträge zur Geschichte, Kunst und Kultur des
Wasserburger Landes

Jahrbuch

Herausgeber
Heimatverein (Historischer Verein) e.V.
für Wasserburg am Inn und Umgebung

ISBN 3-922310-35-4

2000

Verlag DIE BÜCHERSTUBE H. Leonhardt, 83512 Wasserburg a. Inn

Gesamtherstellung: Gebr. Geiselberger GmbH, 84503 Altötting

*Den Autoren sei für die unentgeltliche Überlassung von Manuskripten
herzlich gedankt und auch jenen, die durch ihren Einsatz
oder mit Spenden die Drucklegung unterstützen.*

Die Beiträge dürfen nur mit Genehmigung der Autoren
nachgedruckt werden.
Für den Inhalt sind ausschließlich die einzelnen Autoren
verantwortlich.

Redaktion:

Hanns Airainer, Pilartzstraße 3, 83549 Eiselfing
Willi Birkmaier, Haager-Straße 17, 83543 Rott a. Inn
Siegfried Rieger, Brunhuberstraße 103, 83512 Wasserburg a. Inn
Ferdinand Steffan M.A., Thalham 10, 83549 Eiselfing

Anschriften der Mitarbeiter dieses Buches:

Heinrich Egner, Isargestade 740, 84028 Landshut
Ernst Hellgardt, Schellingstraße 3, 80799 München
Jacob Irlbeck, Schmidzeile 2, 83512 Wasserburg a. Inn
Kai Kobe, Schließlederweg 1, 83512 Wasserburg a. Inn
Siegfried Rieger, Brunhuberstraße 103, 83512 Wasserburg a. Inn
Meinrad Schroll, Bräugasse 31, 84453 Mühldorf a. Inn
Gerhard Stalla †, Klosterweg 20, 83022 Rosenheim
Thomas K. Stauffert, Altenhohenau 8, 83556 Griesstätt
Ferdinand Steffan M. A., Thalham 10, 83549 Eiselfing
Johann Urban, Dr.Fritz-Huber-Straße 6a, 83512 Wasserburg a. Inn

Inhaltsübersicht

Vorwort	5
<i>Ernst Hellgardt</i>	
Ein neues Doppelblatt der Wasserburger „Willehalm“-Handschrift.	7
<i>Johann Urban</i>	
Aus den Anfängen der Wasserburger Schranne.	21
<i>Meinrad Schroll</i>	
Die Eckstetter zu Wasserburg, Brandstätt und Furtarn. Der Aufstieg einer bürgerlichen Familie in den Adelsstand.	43
<i>Gerhard Stalla †</i>	
„Tractetl vnd Ernkränzlein“.	69
<i>Heinrich Egner</i>	
Ein vergessener Lokal- und Landeshistoriker: Franz Dionys Reithofer (1767–1819).	77
<i>Ferdinand Steffan</i>	
Beiträge zur Wasserburger Handwerks- und Kunstgeschichte:	123
Die Rekonstruktion eines Familiendiptychons.	125
Ein unbekannter Passionsaltar aus Wasserburg.	135
Wasserburger Fayencen.	147
Das Wasserburger Büchsenmacher-Gewerbe.	163
<i>Thomas K. Stauffert</i>	
Das Kloster Altenhohenau zwischen Säkularisation und Wiederbesiedelung.	175

Jacob Irlbeck

Vom Handwerk der Lederer in Wasserburg
(Zweiter und letzter Teil). 245

Siegfried Rieger

Lorenz Adalbert Enzinger (1849–1897).
Eine Erfinder- und Unternehmer-Persönlichkeit aus
Wasserburg am Inn. 265

Siegfried Rieger

Die Umgestaltung der Wasserburger Sankt Aegidienkirche
im 19. Jh. als Kirche der „Besserungsanstalt für jugendliche
Büsser“. 283

Siegfried Rieger

Die Eröffnung des wiederhergestellten Wasserburger
Großen Rathaussaales am 24. und 25. Juni 1905. 301

Kai Kobe

Das Hesseschlößchen und seine Bewohner. 315

Personen-, Orts- und Sachregister 325

HEIMAT AM INN

Band 18/19

Vorwort

Die Reihe der Jahrbücher des Heimatvereins für Wasserburg und Umgebung (Historischer Verein) e. V. Wasserburg a. Inn hat nun seit ihrem Neubeginn in ihrer Themenvielfalt einen beachtlichen Umfang angenommen und neben zeitgeschichtlichen Dokumenten auch vielfach Unbekanntes entdeckt, erläutert oder zu Tage gefördert.

Auch der nun vorliegende Band 18/19 setzt diese Tradition mit einer Sammlung von Aufsätzen und Abhandlungen zu den verschiedensten Themen fort. Exemplarisch sei nur auf drei besonders beachtenswerte Abhandlungen hingewiesen.

Da ist zunächst der literaturwissenschaftliche Aufsatz von Herrn Professor Hellgardt über das vor einigen Jahren neu entdeckte Doppelblatt der Wasserburger „Willehalm-Handschrift“. Wir sind froh, dass damit dieser Fund nun eine text- und zeitkritische Bewertung und Einordnung erfährt und uns damit in gewissem Umfang dafür entschädigt, dass das seinerzeit von Brunhuber gefundene Doppelblatt seit Jahrzehnten verschollen ist.

Zum anderen darf das Augenmerk auf die von Hermann Egner verfasste Reithofer-Biografie gelenkt werden. Reithofer hat nämlich vor etwa 190 Jahren als erster versucht, neben vielen anderen Stadtbiografien auch die Geschichte der Stadt Wasserburg a. Inn zum ersten Mal kurzgefasst darzustellen. Er hat dabei auf Quellen zurückgegriffen, die in der Zwischenzeit nicht mehr verfügbar sind und leider, da er weitgehend auf Belege verzichtet hat, auch nicht rekonstruiert werden können. Gleichwohl ist diese „kurzgefasste Geschichte der Stadt Wasserburg“ bis heute eine wichtige Dokumentation geblieben.

Schließlich sei auf den Beitrag von Hans Urban zur Geschichte der Wasserburger Getreideschranne hingewiesen. Auf diese Einrichtung wird zwar immer wieder und nicht nur bei Rathaus- und Stadtführungen verwiesen, aber nur selten kann man sich Konkretes über Art, Umfang und Ablauf einer solchen „Getreidebörse“ vorstellen. Nachdem die Stadt Wasserburg a. Inn am Rande des altbayerischen Getreideanbaugebietes liegt und die etablierten Schrankenplätze schon seit langem bestanden hatten, als die Stadt Wasserburg a. Inn dieses Recht erhielt, zeigt die Geschichte der Wasserburger Schranne nicht nur einen interessanten Aspekt von

Handel und Wandel, sondern auch ein typisches Beispiel für den Zerfall von Stadtverfassungsrechten in der beginnenden Neuzeit, einer Zeit des wirtschaftlichen und gesellschaftlichen Wandels.

Es bedarf keiner besonderen Erwähnung, dass alle übrigen Aufsätze, Abhandlungen und Zitate nicht nur des Lesens wert sind, sondern gerade in ihrer Vielfalt das Bild unserer Stadt in ihrer historischen Entwicklung, vor allem in den letzten drei Jahrhunderten, ergänzen.

Allen Verfassern, Herrn Rieger und dem Redaktionsausschuss gilt unser besonderer Dank und wir hoffen, dass ein vielfältiges Leserecho die Mühen belohnt.

Dr. Martin Geiger
1. Bürgermeister
24.09.2000

Jacob Irlbeck

**Vom Handwerk der Lederer
in Wasserburg**

(Zweiter und letzter Teil)

Bis zur 2. Hälfte des 20. Jahrhunderts war das aus der tierischen Haut auf vielerlei Art erzeugte Leder an Gebrauchswert für den Menschen durch kein anderes Material zu ersetzen. Die dichte Struktur hunderter eng miteinander verflechtener Faserbündel verleiht ihm Eigenschaften an Reißfestigkeit und Abriebwiderstand, die selbst noch nach Spaltung den Gebrauch gestatten.

Schon sehr früh in der Entwicklungsgeschichte der Menschen hat die Nutzung der Häute und Pelze von Beutetieren nahegelegen. Ohne eine geeignete Bearbeitung war dies aber kaum möglich. Je nach den klimatischen Verhältnissen wird eine unbehandelte rohe Haut entweder blechartig steif austrocknen oder aber faulen, wobei als erstes Anzeichen die Haare ausfallen. Als kälteschützende Bekleidung würde sie dadurch wertlos werden. Allenfalls kann in Streifen geschnittene Haut vor dem Trocknen zur Verbindung etwa von Werkzeugen mit einem Stiel verwendet werden. Durch das starke Schrumpfen wird diese sogar sehr fest, darf aber nicht längere Zeit feucht werden.

Welche Möglichkeiten die frühen Menschen entdeckt haben, um solche Nachteile zu beheben, kann nur vermutet werden. Immerhin geben Verfahren, die bis in unser Jahrhundert hinein von Naturvölkern verwendet werden, einen Hinweis darauf. Nach dem mechanischen Bearbeiten durch Säubern der Fleischseite von anhängendem Bindegewebe und Fett, wenn nötig auch Dünnerschaben, kamen für die Haltbarmachung verschiedene Stoffe in Frage. Abhängig von den klimatischen Verhältnissen und dem Verwendungszweck sowie dem Vorhandensein bestimmter Mittel, gab es drei Möglichkeiten, deren man sich noch heute, teils in Kombination, bedient: Fett bzw. Tran, gerbstoffhaltige Pflanzen bzw. deren Rinden oder Früchte und Mineralien, wie sie in Form von Salzen (Alaun) in der Natur vorkommen.

Als Vorbereitung für die Gerbung wurden noch vor hundert Jahren von Eskimofrauen die Häute gründlich durchgekauht, mit Urin eingeweicht und mit dem etwas emulgierbaren Gehirnfett erlegter Tiere und Tran gewalkt. In dem kalten Klima genügte diese Behandlung für den üblichen Gebrauch.

Unter den gegebenen Verhältnissen lag diese Art der Gerbung nahe. In anderen Gegenden mit anderen klimatischen Bedingungen wird man vielleicht die Erfahrung gemacht haben, dass wässrige Auszüge gerbstoffhaltiger Pflanzen oder Alaun eine adstringierende und konservierende Wirkung auf rohe Haut haben. Bei Naturvölkern haben sich einfache Verfahren solcher Art bis in die jüngste Zeit erhalten.

Alte Kulturvölker haben solche Verfahren perfektioniert. So war die in moorigem Boden konservierte Militärsandale eines römischen

Soldaten aus pflanzlich gegerbtem Rindleder hergestellt. Leder-
sandalen gehörten zur Standardausrüstung der Legionäre ebenso,
wie in der früheren Zeit des Imperiums der lederne, geformte Brust-
panzer. Außerdem sind auch Zelte aus Leder in Gebrauch gewesen.
Die ganz unterschiedlichen Anforderungen, die an eine Sandalen-
sohle oder einen Brustpanzer einerseits und an ein Zeltmaterial, das
ja leicht und schmiegsam sein soll, andererseits gestellt werden, er-
fordern neben verschiedenem Rohmaterial auch eine andere Behand-
lung bei der Gerbung. Die Verwendung von Leder, zumindest für
Sandalen und wohl auch für die Bespannung von Zugtieren, zeigen
auch älteste Abbildungen aus ägyptischen Grabkammern.

Der Fund des Mannes im Gletschereis der Ötztaler Alpen hat die
erstaunliche Erkenntnis gebracht, dass seine Bekleidung und Aus-
rüstung zum guten Teil aus Leder bestand, das offenbar durchaus
für die nicht eben günstigen Klimaverhältnisse geeignet war. Und
dies vor fünfeinhalbtausend Jahren!

Eine professionelle Lederherstellung dürfte es erst in den drei Jahr-
hundertern römischer Herrschaft in unserem Raum gegeben haben.
Leder wird immer, auch unter schwierigen Bedingungen, hergestellt
worden sein. Man darf wohl annehmen, dass sich die im frühen
Mittelalter entstehenden Klöster auch mit der Herstellung von Le-
der befassten, da in ihnen ja manches technische Wissen der Antike
bewahrt wurde. Jahrhunderte später weist eine von den bayerischen
Herzögen herausgegebene "Ordnung der Lederer für Unsere Stätt
und Märkht Unsers Niederlandts zu Bayern" auf eine bereits lange
bestehende handwerkliche Lederherstellung hin:

"Von Gottes Genaden

*Wür Ludwig, Pfalzgraf bey Rhein, Herzog in Ober:- und Nidern
Bayrn [usw.] Bekhennen für Vns, auch dem Hochgebohrnen
fürsten Vnsern freundl. liben Bruedern Herrn Wilhelmben Auch
Pfalzgrafen bey Rhein, Herzogen in Obern: vnd Nidern Bayrn,
In Crafft Vnsers Bruederlichen Vertrags, vnd thun kundt mit dem
...brief, gegen mäniglich, daez für Vns Komen somit Gemainiglich
daz handtwerch der Lederer Vnsre Stätt: vnd Märckht Vnsers
Niederlandts zu Bayern, zuerkennen habent, Etwa Mainigerley:
vnd Nachtheillig Vnordnungen so mit dem Ledermachen durch
die Lederer auf dem Gey auch sunsten an etlichen Ohrten sol-
ches Vnsers Niederlandts sonderlich mit dem Lonwerch..."*

Die folgenden acht Seiten sind in der umständlichen Sprache da-
maliger Zeit abgefaßt. Diesen Text hat in dankenswerter Weise Herr
Martin Wildgruber nun in eine für uns heute lesbare Form übertra-
gen. Es geht um das "Lohnwerch", also die Gerbung von Häuten,
die von den Kunden gebracht und als Leder nach Bezahlung wieder
abgeholt wurden. Keiner sollte Ledermachen und Schuhmacherei

zusammen betreiben, jeder für sich und nicht zwei oder drei mit-sammen arbeiten *"auf daz durch die Vermögenten die Armen Unvermögenten nit underdruckht und in Gewinnung ihrer Nahrung gehindert werden"*.

Um *"Maisster"* zu werden, war zu beurkunden, dass er *"fromb und ehrbar"* sei und ehrlich geboren. Nach drei Lehrjahren musste drei Jahre auf dem Handwerk gewandert worden sein. Dann, als *"Handwerksgenosse"*, mußte er sich verpflichten, kein Leder *"unbeschaut"* zu verkaufen, wobei für die Beschau einer Lohnhaut *"nit mehr denn ain Pfennig"* zu zahlen war. Desgleichen war Schu- stern, Metzgern und Anderen verboten, Rohhäute aufzukaufen, ger- ben zu lassen und dann selbst zu verkaufen *"also Khauffmannschafft"* zu treiben.

Ausgenommen von diesem Verbot waren *"Prelaten, von Adl und was Inwohner in ihren Häusern nothdürftig werden"*. - *"Bei Ver- brechen soll ain jeder in sonderheit Unns als Landsfürsten Ain pfundt, den Bürgern in stadt und markht, darunter sich solch Verbrechen begibt, auch ain pfundt und Gemainem Handwerch 60 Pfenning zu unnachbesserlichen Pein und straff schuldig seyn"*. - *"diese satz gar oder aines thail zu endern, mäsigen oder erkkhlären oder gar abzethunn"* hatte sich der Herzog jedoch vorbehalten. Allen *"Vizeldomben, Pflegern, Amtleith und hauptleith"* wurde auferlegt, *"die setz zu handhaben, schitzen und schirmen und niemand darnider zu handeln zu gestatten. Dem Handwerch der Lederer zu Urkundt diesen Brief mit Siglern freien hangenden Secreto insigl Besigelt, gegeben zu Landshut am*

Erchtag nach dem Sonntag oculi in der Fasst und Christi unsers lieben Herrn Geburt funfzechen hundert und im neun- zehnten Jahr."

80 Jahre später erließen der *"Ernfest, fürsichtige und weise Burg- ermaister und Rhat der Stadt Wasserburg, Oberlandts Bayern ei- nem ehrsamem Handwerch der Lederer eine Ordnung und Satz"*, nachdem ein Hans Vetter, Stadtschreiber von Wasserburg, sich in Landshut erkundigt hatte. Ob sie mit der Satzung des Jahres 1519 identisch ist, lässt sich aus Mangel an Unterlagen darüber nicht fest- stellen. Ebenso ist es mit einer anderen von 1604.

Erhalten aber ist eine Urkunde, bei deren Ausfertigung bereits *"Wir, von Gottes Gnaden Maximilian, Herzog in Ob und Nieder Baiern, auch der Obern Pfalz Herzog, Pfalzgraf bey Rhein, des Heiligen römischen Reiches Ertztruchses und Churfürst, Landgraf zu, Land- graf p.p."* als Landesfürst erscheint.

Bei dieser Fassung der Ordnung der Lederer zu Wasserburg, die in wesentlich knapperen und ausführlicheren 12 Artikeln die Belan- ge dieses Handwerks regelt, fällt auf, wie sich in 100 Jahren die

Ausdrucksweise zum Neueren hin verändert hat. Die Vorrede freilich ist für unser heutiges Sprachempfinden noch sehr umständlich:

“Geben hiermit gnädigst zu vernennen: Daß dergestalt Wir bereits vor einiger Zeit zur Abstellung der mehrfältig eingetretenen Handwerksmißbrauch gnädigst verordnet haben, dass von allen Handwerkszünften in Unsern Lande Ihre Handwerks Artiklen Sub pona Cassationis zu Unsern Pollizey Rath eingesendet werden sollen damit selbe allda von neuen revidiert, Unserer gnädigsten Verordnung gemäß eingerüchtet, sohin von allen eingerißenen Mißbräuchen und Exceßen gereinigt werden.”

Zumalen wir nun diese Artiklen der Lederer und Rothgarber durchgehen, und bey Unserer höchsten Stelle umständig protokolieren lassen, so wollen wir vorläufig die bürgerlichen Lederer, und Rothgärberzünfte in einer vereinbart, auch die in Unsern Landen ohnedem wenigen sogenannten Lederbereitet dahin einbegriffen, dann unter der künftig allgemeinen Benamung der Lederer oder Rothgärber von nun an der Churfürstlichen Stadt Waßerburg folgende ganz gleichmäßige Sätze und Ordnungen Gnädigst ertheilt, und selbe sowohl auch dasigen Ortsobrigkeit der jedmally genausten Einhaltung Willen hierauf angewiesen haben und zwar

Erstens, gleichwie vor allen Dingen auf Beförderung der Ehre Gottes zu denken, so verordnen Wir, dass bei der dortigen Lad der gewöhnliche Jahrtag, und übrigen Gottesdienst an den hergekommenen Tagen und in einer Kirchen gehalten werden solle, wo und wie es bisher üblich gewesen, wobey sämtliche Meister und Gesellen mit Andacht und Ehrfurchtgebührendt erscheinen und der Ordnung nach zum Opfer gehen sollen: Welche aber on erhebliche Ursach hiervon ausbleiben würden, solle jeder in Unserer Stadt Wasserburg vier und dreißig Kreuzer, einen Pfennig, und die Gesellen durchgehends jeder abwösende sechs Kreuzer Straf in die Lad erlegen und so dieses öfters geschehe, wäre ein solcher auch noch härter abzustrafen, nicht weniger solle es auch bei donnerstägigen und Antlass-Prozessionen, dann Begräbnuß derer verstorbenen Ältern, und dergleichen bey der selbigen Orts bisher üblich gewesenenen Ordnung und Einrichtung verbleiben.

Zweytens, sollen die Meister und Gesellen die Feyerabend gebührendt sich Acht nehmen, zu solcher Zeit die Ordinary Arbeits Tag abwarten und derowegen an den Feyerabend die Läden zur Winterszeit, nämlich von Michaeli bis Ostern, länger nicht denn abends 5 Uhr, im Sommer aber, und zwar von Ostern bis Michaeli, bis 6 Uhr offen haben, noch: außer sonderbar dringend Arbeit, die ganz keinen Vorschub leydet: länger zu arbeiten nicht erlaubt, an denen Fest-Sonn- und Feiertagen aber die Arbeit ohne anmannung sinniger Entschuldigung ganz, und gar abgeschafft seyn bey Straf eines Gulden, acht Kreuzer, zwey Pfennig.

Drittens, das Meister Recht, er sey gleich ein oder kein Meistersohn oder Firmpate gleich einer Meister Witwe oder Tochter oder nicht, solle vor allem eine Gerechtigkeit an sich bringen oder solche durch Heyraths oder in anderer Weiß zu bekommen, auszeigen können, sodann sich bey den Führern des Handwerks, welche mit ihm zu dem Handwerks Commisarius gehen, um ein Handwerk anhalten und die Anträge machen lassen. Es habe nun das Handwerk ein Bedenken oder nicht, sollen die Führer sich mit ihm bey Rath- oder ordentlicher Obrigkeit melden, den Handwerkszuschluß vortragen und hierüber Bescheid abwarten.

Viertens, solle Keiner, sey er gleich ein Meistersohn oder nicht, zuden Meisterschaften gelassen werden, er habe denn zuvor seynen Geburts, oder Legimitations, und Lehrbrief vorgewiesen, dass er ehelicher Geburts oder per subsequenc Matrimonium,

oder in anderer Weis- gehörig legitimirt sey, nicht weniger, dass er bey einem ordentlichen Meister drey Jahr gelernt, und nach deren Vollstreckung drey Jahr gewandert: wozu auch die angehende Lernmeister verbunden sind. So aber Ein oder der andere, an denen Lern oder Wanderschaftsjahren auf eine Zeit aus erheblichen Ursachen dispensiren zu lassen gedenket, hat derjenige bey selbiger Ortsobrigkeit, wo er in der Lehre steht oder das Meisterrecht suchet, hierumben einzulangen, welche hierüber das Handwerk vernemen, und dessen Bericht zu Polizey Rath oder Regierung, wohin selbiger Ort gehörig, der Dispensation willen mit Beylegung des Protokolls zu erstatten und hierüber weitere Resolution zu erwarten.

Fünffens,
solle jeder angehende Meister, ehe er zur Meisterschaft zugelassen wird, folgende Stuckh verfertigen, nämlich vier Kühehäute, zwey Kalbshäute, zwey Roßhäute, vier Stierhaut, und vier Kalbfehl, welche derselbe nicht nur auszuarbeiten, sondern auch zu bereiten hat, welche sämtliche Häute jedoch von denen Handwerksführern so wohl ein- als auch auszuschauen sind, Gleichwie aber diese ganzliche Ausarbeitung eine lange Zeit erforderet, folglich der Stuckhmeister hierdurch in mehrere Unkosten gestürzt wird als will man zulassen daß die ordentliche Obrigkeit nach Befund der Umstände, und vorhier dessen vermuthender Fähigkeit derer ein oder anderer Stuckh in der Bearbeitung nachsehen mögen.

Sechzens,
Zieheth aber ein Meister seiner mehreren Bequemlichkeit halber in eine andere Lad, und will sich allda einkhaufen, ist er nicht mehr schuldig auf das Neue die Meisterstuckh zu machen, sondern darf nur 3 Gulden Einkaufsgeld zur Lad erlegen, wovon zwey drittel den Handwerksführern für deren selben Bemühungen zufahlet.

Siebentens,
hat ein Stückmeister bey der Einhändigung jeden von beyden Führern einen Gulden, dann bey der Aushandung deren Häuten und Fehlen abermals so viel, und zur Meisterwerdung 24 Gulden zu bezahlen. Sofern nun,

Achtens,
Stuckmeister in Verfertigung seiner Meisterstücke nicht bestehen würde, solle derselbige, er mag gleich ein Meisterssohn sein, eine Meister Witwe oder -Tochter heirathen, oder nicht, zu keinem Meister angenommen, sondern mit dem Auftrag abgewiesen werden, dass er des Handwerks mehreres lernen solle; wonach er sich in einem Jahre wiederum melden kann, wonach seine gemachte Stücke zu seiner freien Disposition zwar verbleiben, jedoch schuldig sein solle von dem taxmäßigen Meistergeld ein Drittel zu bezahlen. Es sollen aber von Seiten des Handwerks, oder der Beschaumeister bey der Besichtigung der gemachten Stücke alle widrige Leydenschaften beyseite gelegt und wegen Mängel folglich ihm das Meisterrecht nur versaget werden wenn derenselben zu viel oder gar zu groß. Und da,

Neuntens,
alle Zöhrungen, und Mahlzeiten gänzlich und bey Straf abgeschafft sind, so hat jeder Stückmeister nur, was in obiger 7.) enthalten, zu erlegen, jedoch solle Keiner befugt sein, eine Gerechtigkeit eher zu betreiben, bis er die gewöhnliche Schuldigkeit sowohl bey der Orts Obrigkeit, was gegenwärtige Ordnung bestimmen, als auch bey der Lad abgeführt, nicht weniger zu Unterhaltung deren Gottesdiensten und Beleuchtung dasjenige beygetragen hat, was des Orts bisher gewöhnlich gewesen.

Zehentens,
solle keinem angehenden Meister zugemuthet werden, sich zu eines Meisters Tochter oder Witwe zu verheirathen, sondern seyn freier will gelassen werden: da er aber das Handwerk unverheiratheten Standes zu treiben gedenket, solle er sich eines ehrlichen und christlichen Lebenswandels befleißigen.

Elftens,

solle die Abänderung und Bestellung der gewöhnlichen Führer alle drey Jahre geschehen und Keiner längere Zeit bey diesem Amt zu verbleyben haben, wo es nicht sonderliche Umständ erfordern und notwendig machen. Welche von Handwerk aus, es sey gleich ob von sämtliche oder die mehreren stimmen hierzu ernennet worden, sollen jedoch jederzeit solche zu erwählen, welche die erforderliche Fähigkeit hierzu besitzen und dieses Amt denselben anvertraut werden kann, welche folgenden Eid vor Raths zu leisten haben:

Der Führer soll schwören, dass er die von Sr. ect. ect. dem Handwerk der Lederer und Rothgärber dieser Stadt gnädigt ertheilte Ordnung in gebührend fleissige Obacht nehmen und darob halten wolle, dass diesen nicht zuwider gehandelt werde, auch dass er kein Handwerk zusammen berufen lasse wolle, denn nach Erfordernis und Ausweisung der von Sr. Churfürstl. Dekret gnädigst erhaltenen Satzungen noch hierbey etwas zu behandeln gestatten, auch niemals ein Handwerk ohne Beysein des oder der verordneten Commissarien und sollte der Eine oder Andere seyner Mithandwerksgeossen die gnädigst ertheilte Sätze nicht halten oder so er gegen Se. Churfürstl. Drchl. p.p. etwas hören sollte, woraus einiger Schaden oder Unbill entstehen könnte, selbes bey Rats allsogleich anzeigen und nicht verschweigen wolle.

Zwölftens,

haben die Führer des Handwerks die Baarschaft und anderes Vermögen zu dessen Nutzen getreulich zu verwalten, auch die Straf und andern Gefälle wie selbigen Orts gewöhnlich zuzuschlagen.

Vergleicht man diese Ordnung mit der früheren, fällt die starke Betonung der religiösen Pflichten auf, die in der von 1519 nur ganz allgemein mit dem Anspruch "fromb" zu sein erwähnt werden. Der Grund dafür ist wohl der inzwischen eingetretene Glaubensstreit als Folge der Reformation und die Besorgnis des Kurfürsten über deren Verbreitung auch in seinem Lande.

Was die festgelegte Arbeitszeit bis 5 Uhr nachmittags im Winter und bis 6 Uhr im Sommerhalbjahr anbelangt – eine Regelung, die erstaunlich modern anmutet – ist freilich zu beachten, dass nicht vom Arbeitsbeginn die Rede ist!

Welche Bedeutung dürfte nun das Handwerk der Lederer in Wasserburg zu dieser Zeit gehabt haben? Aus den im Stadtarchiv vorhandenen Akten ist nicht viel über die Anzahl der Meister, das Zunftleben usw. zu ersehen. In einer "Beschreibung der in der Churfürstlichen Stadt Wasserburg und in selbigem Burgfried vorhandenen Häuser, Haushaltungen und Feuerstätten, aufgenommen im Jahr 1714" wird als Ortsbezeichnung nur das "Lödererviertel" genannt.¹ Eine Zuordnung der Häuser gegenüber dem heutigen Bestand ist nach einem Plan von 1833 (Städtisches Museum) noch möglich. Von den fünf vorhandenen "Löderern" besaß offenbar nur ein Jakob Feldmayr neben einem "eingädigen" (einstöckigen) auch ein zweigädiges Haus, die der anderen vier waren eingädig, auch das der "Löderin" Barbara Schrottin.

In einem bereits durchnummerierten Stadtplan von Wasserburg aus dem Jahre 1813 finden sich auf den Häusern 256 und 257 die

Lederer Wöhrl und Gaar in der Ledererstraße, an der Ecke zur Schustergasse im Haus Nr. 109 der Lederer Irlbeck, im Haus Nr. 174, Tränkgasse/Ecke Marienplatz der Lederer Pfaffenberger und an der Ecke Bruckgasse/ Marienplatz der Lederer Zwerger.

Im Besitz der in Wasserburg noch bestehenden Gerberei Irlbeck ist ein Geschäftsbuch, das außer den betrieblichen auch private Ausgaben anführt. Ein Teil des Umsatzes wurde durch "Lohngerbung" erwirtschaftet, wobei die meisten Auftraggeber Bauern waren. Neben dem Wunsch, Leder aus der Haut der eigenen Tiere zu bekommen war sicher auch die Erwägung maßgebend, daß man auf diese Weise einen zusätzlichen Gewinn am Leder, den der "auf Stöhr" ins Haus kommende Schuhmacher oder Sattler hätte machen können, und damit eine Verteuerung umgehen konnte. Roßhäute sind übrigens auf den Bauernhöfen gern zum Bezug der "Kanapees" verwendet worden. Die kargen Mußestunden auf der gegerbten Haut des langjährigen Arbeitskameraden zu verbringen, hat man kaum als makaber empfunden, eher als freundliche Erinnerung daran.

Von den privaten Ausgaben sind die für das Essen interessant. Leder werden nur die Kosten für Fleisch gesondert aufgeführt, die jährlichen Ausgaben für Bier, Brot, Milch und Sonstiges aber nur zusammengefasst. Der jeweilige Anteil kann also nur vermutet werden. Ebenso ist es mit der Zahl der Esser, da auch evtl. vorhandene Gesellen mit am Tisch saßen. Bei der notwendigen Mithilfe der Ehefrau im Verkaufsgeschäft war wohl auch eine Haushaltshilfe dabei. Von vier bis fünf Erwachsenen kann man aber ausgehen, die neben den vier Kindern zu verpflegen waren. Nach der in Band 4 der "Heimat am Inn" enthaltenen Preistabelle aus dem "Wasserburger Wochenblatt" von 1840 konnten für die durchschnittlich jährlich 144 Gulden, die im Geschäftsbuch verzeichnet sind, etwa 590 kg Fleisch auf den Tisch kommen. Dazu dürfte aber eine nicht unbeträchtliche Menge Fleisch von den frisch von Metzgern gelieferten Häuten hinzugekommen sein, die ohnehin entfernt werden mußte. Es werden also täglich etwa 2 1/2 kg Fleisch zur Verfügung gestanden haben. Die für "Bier, Brot, Milch und Sonstiges" aufgeführten Beträge von durchschnittlich 345 Gulden pro Jahr lassen nach der angeführten Preistabelle einen recht auskömmlichen Lebensstandard vermuten; jedenfalls was Essen und Trinken anbelangt. Da zu den meisten Häusern auch Gärten gehörten, wird noch selbstgezogenes Gemüse dazugekommen sein, verglichen mit der heutigen Vielfalt aber wohl nur solches einfachster Art!

Das Erwerbsleben war bis ins 19. Jhdt. hinein durch das Zunftwesen bestimmt. Viele der in den "Ordnungen für das Ledererhandwerk" erlassenen Artikel wurden dabei übernommen; besonders jene, welche die Ausbildung betreffen. Die Arbeitsweise und

die verwendeten Rohstoffe dürften – jedenfalls gilt das für die “Rotgerber” – weitgehend bis Mitte des 20. Jahrhunderts gleich geblieben sein.

Von den Anfängen bis heute besteht die Aufgabe der Gerbung darin, die jeweils verwendeten Stoffe in das Eiweißgefüge der Haut einzubringen, zwischen den Fasern abzulagern und zu einer möglichst irreversiblen Verbindung damit zu bringen. Geschieht dies – mit Ausnahme der “Sämisich-Gerbung” – im wässrigen Medium gewissermaßen von selbst, so erfordert die Vorbereitung der Haut auf den Gerbprozeß und dessen technische Anordnung sowie die nachfolgende Fertigstellung – “Zurichtung” nennt es der Gerber – eine Menge von Arbeitsgängen. Hierbei und beim Einsatz neuer Zurichtmittel hat in den letzten 100 Jahren durch die Verwendung neuer Gerbstoffe (besonders des Chromoxyds) eine Weiterentwicklung stattgefunden, die heute noch nicht abgeschlossen ist.

Auch die Naturwissenschaft begann sich für die Arbeitsmethoden und die jahrhundertealten Erfahrungen verschiedener Handwerkszweige zu interessieren. Blicken wir z. B. in ein 1766 “Von den Herren der Academie der Wissenschaften zu Paris...gefertiget und gebilligetes” Buch, das in einem “Schauplatz der Künste und Handwerke” auch die Kunst des Lohgerbers zum Gegenstand der Aufmerksamkeit machte. Unter Bezug auf den “großen Colbert” versichert darin der Verfasser, “schon im voraus den Ekel zu sehen, welche viele Personen gegen die Beschreibung dieser Kunst haben werden”; gibt aber dann doch deren Wichtigkeit und Nützlichkeit zu bedenken.

Wie gleich sich manche manuellen Tätigkeiten seither geblieben sind, zeigt eine Gegenüberstellung eines Holzschnittes aus diesem Buch von 1766 (Abb.1) mit einem Foto aus den 30er Jahren unseres Jahrhunderts, das bei einem der damals gebräuchlichen Handwerksumzüge (Abb.2) aufgenommen wurde. Es zeigt auf dem Wagen die Tätigkeit des Entfleischens einer Haut und daneben das Dünner-“falzen” eines gegerbten Felles. Beides konnte damals schon längst durch entsprechende Maschinen erledigt werden, gehörte aber immer noch zur Ausbildung der Lehrlinge und wurde auch in den meisten handwerklichen Betrieben manuell getätigt. Die “Gesellen” auf dem Wagen und zu Fuß dahinter sind die damaligen Mitarbeiter der noch heute bestehenden Wasserburger und Haager Gerbereien.

Auf einem Holzschnitt sind das Einbringen von Häuten in eine “Gerbgrube” und das anschließende Bestreuen mit zerkleinerter Gerbrinde, der “Lohe”, dargestellt (Abb.3). Nach ihr wird die Gerbung mit vegetabilen Stoffen auch als “Lohgerberei” bezeichnet. Die im Bild bereits weitgehend gefüllten Gruben waren (und sind es zum ganz kleinen Teil noch heute) bis zu zwei Meter tief, so daß eine entsprechend große Menge von Häuten darin Platz fand. Diese

(Der Weißgerber.
Der Undank kennet nicht, was ihm zülief geschicht.



So lang man hilfft und gütcs thut,
Und anckbarn, diem Unglücks-Flut,
(wie eingebeyßte Felle lagen:
Solang sind sie geschlächter Art.
Der Glücks-Lufft macht sie wieder hart
Noch Liebemuß hiernach nichts frage.

Abb. 1: Entfleischen der Haut



Abb. 2: Wagen der Gerber bei einem Handwerker-Umzug in den 30er Jahren.

eigentliche Gerbung konnte übrigens erst dann ausgeführt werden, wenn die entfleischte und enthaarte Haut in Lohbrühen mit zunächst geringem und dann allmählich gesteigertem Gerbstoffgehalt vorgegerbt war. Mit einmaligem solchem "Versatz" war es im übrigen – vor allem bei schweren Häuten – nicht getan, besonders wenn sie zu Sohlenleder verarbeitet werden sollten. Bis zu viermal mußte der Vorgang mit immer neuer Lohe wiederholt werden. Man konnte es erst einstellen, wenn der Probeschnitt in die Haut auch im Innern die völlige Aufnahme und Bindung der sehr großen Gerbstoffmoleküle mit dem Eiweiß der Haut zeigte. Waren die Gruben gefüllt, wurden sie mit Brettern abgedeckt, durch Steine beschwert und mit einer aus gebrauchter Lohe extrahierten Brühe aufgefüllt. Was man mit der ausgelaugten Gerbrinde noch machte, zeigt der Mann im Hintergrund des vierten Bildes: Er führt, von einem Bein auf das andere hüpfend, den "Lohtanz" auf; das heißt er preßte mit seinem Körpergewicht das Wasser aus der in Formen gefüllten Lohe (Abb. 4). Die Formen wurden dann gestürzt und die Gerbrinde zum Trocknen aufgestellt und schließlich als Heizmaterial verwendet.

Als mit dem Maschinenzeitalter durch die Dampfmaschine erzeugte Energie zur Verfügung stand, bot sich auch in den Gerbereien die ausgelaugte Lohe zur Heizung an. Meist wurde sie mit Hilfe der Walzenpresse weitgehend entwässert und oft mit billiger Kohle oder mit Kohlenstaub angereichert. Bedingt durch dieses nahezu kostenlose Heizmaterial, hielten sich die Dampfmaschinen in den Gerbereien bzw. Lederfabriken noch sehr lange, weil außer zur Energie-

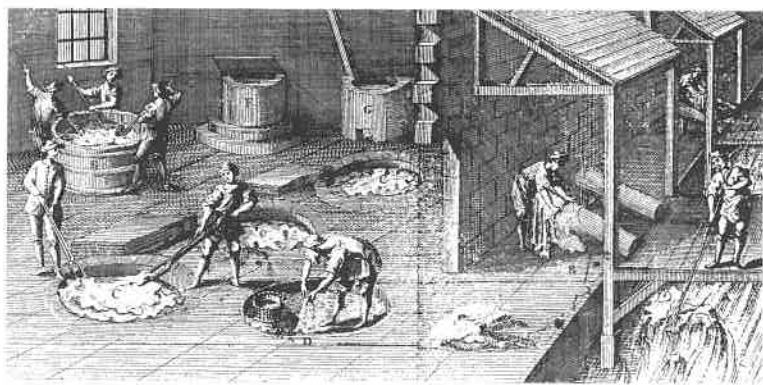


Abb. 3: Befüllen der Lohgruben; re.vorne sogen. "Wasserwerkstatt".

gewinnung der Dampf auch zum Auslaugen der Lohe, zur Trocknung von Leder und allgemein zur Heizung gebraucht wurde.

Mit der überall beginnenden Mechanisierung und der Möglichkeit, unabhängig von Wasser- oder Windkraft Energie zu erzeugen, war verstärkt das Problem entstanden, Kraft auf die einzelnen Arbeitsmaschinen zu übertragen. Ein direkter Antrieb wie bei Lokomotiven, Dampfkränen oder –pflügen und Schiffen etc. war für kleine Maschinen nicht geeignet. Die Lösung dieser Frage brachte dem Leder eine neue Verwendung in großem Umfang. Es waren "Treibriemen" aus bestem Leder, die von der Energiequelle ausgehend, die Kraft auf "Transmissionen" brachten: Stahlwellen von wenigen Metern bis zur Länge ganzer Maschinenhallen. Von diesen Wellen ausgehend wurden dann durch Radscheiben gleichfalls mittels Ledertreibriemen die Maschinen angetrieben. Die jeweils notwendige Drehzahl konnte durch das Verhältnis des Durchmessers der Scheibenräder auf der Transmissionswelle zu dem Antriebsrad der jeweiligen Maschine erreicht werden. Um nun nicht ständig alle so

angeschlossenen Maschinen zwangsläufig auch bei vorübergehendem Nichtgebrauch mit antreiben zu müssen, setzte man auf der Welle wie auf der Maschine jeweils eine Leerlaufscheibe neben die Arbeitsscheibe. Mit einer gabelförmigen Vorrichtung wurde dann der laufende Riemen auf diese geschoben, die Maschine so angetrieben oder stillgelegt.

Bei der begrenzten Länge einer Tierhaut war natürlich die Herstellung der Treibriemen eine recht komplizierte Angelegenheit, weil die unterschiedliche Struktur nur wenige Teile einer ganzen Haut geeignet macht, nämlich nur die Streifen beiderseits der Rückenlinie. Das Zusammenfügen mußte durch "ausschärfen" der Enden und anschließendes Zusammennähen erfolgen, wozu dünne Strei-

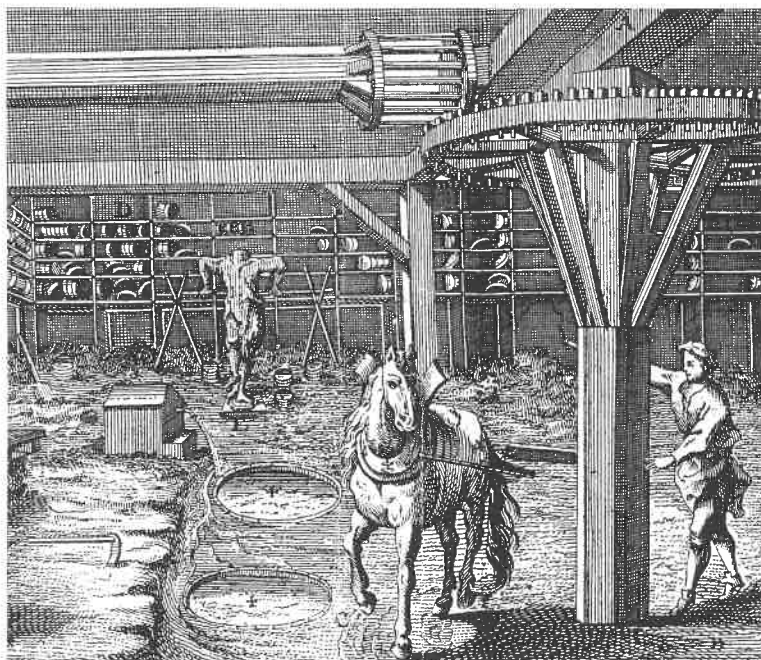


Abb. 4: Im Hintergrund links der den sogen. "Lohtanz" Hüpfende; vorne rechts Göpelantrieb zum Wasserfördern.

fen aus nur mit Glycerin behandelter Rohhaut verwendet wurden. Zusätzlich hat man diese Flächen dann noch verleimt.

Auch allgemein nahm der Bedarf an Leder zu. Deshalb waren schon früh Versuche unternommen worden, den besonders bei Sohlenleder zeitaufwendigen Gerbprozeß zu beschleunigen.

Bereits in dem erwähnten französischen Fachbuch wird auf Versuche dazu eingegangen. Besonders bei kurzfristig auftretendem Massenbedarf war eine schnellere Produktion sehr erwünscht. Zunächst aber blieben die Bemühungen in dieser Richtung wenig erfolgreich. Als für den bevorstehenden napoleonischen Krieg gegen Rußland 1812 die Beschaffungsstellen für die Soldaten der "Grande Armee" 500.000 Paar Schuhe in Auftrag gaben, wurde vielfach schneller hergestelltes Leder verwendet. So dauerte es nicht lange, bis bittere Klagen der Truppe über mangelnde Wasserbeständigkeit und schnellen Verschleiß der Sohlen einliefen, der manche Soldaten zwang "auf ihren eigenen Sohlen zu laufen".

Im Lauf der nachfolgenden Jahrzehnten aber konnte auch in der Lohgerbung durch Verwendung konzentrierterer Brühen, Bewegung der Häute in rotierenden Trommeln usw. eine erhebliche Beschleu-

nigung ohne zu große Qualitätseinbuße erreicht werden. Die "Langsame Grubengerbung" blieb jedoch wegen der guten Eigenschaften des so erzeugten Leders bis in unsere Zeit geschätzt.

In den beiden Weltkriegen wurde in Deutschland der Bedarf an hochwertigem Leder besonders groß. Durch den Ausfall von bisherigen Rohstofflieferanten mußte deshalb aus den noch zur Verfügung stehenden Rohhäuten ein möglichst haltbares Leder gemacht werden - was weitgehend gelang. Auch bisher weniger zur Lederherstellung gebrauchtes Rohmaterial, nämlich Schweinshäute, wurde nun in vollem Umfang erfasst. Auch Versuche mit der Haut großer Fische wurden damals bereits gemacht. Sie wurden seither fortgesetzt und erbrachten bis heute ein noch sehr seltenes, doch hochgeschätztes Produkt für die Erzeugung feiner Lederwaren. Die Haltbarkeit des Schuhwerks hat man in der Kriegszeit auch dadurch erhöht, dass der "Knobelbecher" der Soldaten wie schon seinerzeit die Sandale des römischen Legionärs mit eisenbenagelten Sohlen versehen war.

Trotz der für die verschiedenen Verwendungszwecke in der vegetabilen Gerbung möglichen Variationen, von der Auswahl des Häutematerials bis zu der sehr differenzierten Behandlung vor und nach der Gerbung, können manche Ansprüche an das Leder nicht erfüllt werden. So ist zum Beispiel für die "Zurichtung" von Pelzwerk oder die Herstellung waschbaren Bekleidungsleders aus den Decken von Haarwild die "Weißgerberei" zuständig. Alaun in Verbindung mit Kochsalz im sauren Milieu war lange Zeit für Pelzfelle das meist verwendete Gerbmittel, das allerdings eine reversible Bindung an die Hautfaser erbrachte und durch längeres Waschen wieder weitgehend entfernt werden konnte. Neu entwickelte Gerbstoffe und -verfahren haben heute diesen Mangel behoben.

Ein weiteres umfangreiches Gebiet der Weißgerberei ist die "Sämischerbung". Es stammt vermutlich aus der schwedischen Provinz Samland. Hierbei werden bevorzugt Häute von Haarwild - vom Rehkitz bis zum Elch - verwendet. Gegenüber Kalbfellen oder Rinderhäuten weisen diese Häute eine viel lockerere Faserstruktur auf. Besonders wenn die oberste Schicht der Lederhaut, "Narben" nennt sie der Fachmann, vor oder während der Gerbung abgestoßen wird, kann daraus ein sehr weiches Leder erzeugt werden, das sich wollstoffähnlich anfühlt. Es ist nicht wasserdicht, jedoch luftdurchlässig und kann gewaschen werden. Bei der Verwendung als Material für Bekleidung muß eine starke Dehnbarkeit in Betracht gezogen werden. Für die ursprüngliche Verwendung solchen Leders war freilich die Robustheit im Gebrauch viel wichtiger.

In der zweiten Hälfte des letzten Jahrhunderts kam ein neues Gerbmateriale hinzu: das Chromoxyd. Es erfährt bis heute in stei-

gendem Maß Anwendung bei der danach benannten Chromgerbung. Da Chromoxyd gegenüber vegetabilen Gerbmitteln in viel geringerer Menge an die Hautfaser gebunden wird, ist Chromleder im Vergleich zu pflanzlich gegerbtem, - gleiches Hautmaterial vorausgesetzt – dünner, jedoch reißfester und nach entsprechender mechanischer Bearbeitung auch weicher. Als Schuhoberleder sowie für Kleidung oder für technische Zwecke ist es damit geeigneter. Manchmal erfährt es noch eine zusätzliche vegetabile Nachgerbung, welche die Oberfläche etwas robuster machen kann. Der große wirtschaftliche Vorteil des Chromleders liegt in der viel kürzeren Gerbdauer, die nur einen Bruchteil gegenüber der Lohgerbung beträgt.

Für alle Gerbverfahren ist eine Vorbehandlung der Haut erforderlich, gelangt doch nicht jede Tierhaut sofort zur Gerbung. Auch wenn sie frisch an die Gerberei kommt, kann nicht jede Haut sofort verarbeitet werden: Erst eine größere Menge davon macht die einzelnen

Arbeitsgänge rationell und damit lohnend. Die Regel ist, daß die von einzelnen Metzgereien oder kleinen Schlachthöfen anfallenden Häute zunächst gesammelt werden und daher erst zu konservieren sind. Heute, da Kochsalz in den benötigten Quantitäten ohne weiteres preiswert zur Verfügung steht, geschieht dies fast ausschließlich durch Bestreuen der ausgebreiteten Haut mit Salz. Für eine große Haut werden dazu einige Kilogramm benötigt. Das dadurch entzogene Wasser bildet eine konzentrierte Salzlake, die zum Teil abfließt, zum Teil in die Haut eindringt und eine ausreichende Konservierung bewirkt.

Das war aber nicht immer so. Salz, lange Zeit ein teurer Stoff, stand nicht überall in der benötigten Menge zur Verfügung bzw. war einfach zu kostbar für solche Zwecke. Trocknung war deshalb meist das Mittel zur Konservierung. Wurden dabei allerdings Fehler gemacht, war die Haut weitgehend entwertet. Außerdem mußten getrocknete Häute vor dem Gerben noch ausgiebig mechanisch bearbeitet werden.

Immer schon versuchten deshalb Häutehändler und Gerber für ihre gewerblichen Zwecke das Salz steuerfrei zu erhalten. Dies gelang denn auch, aber die mißtrauischen Finanzbehörden versuchten es wenigstens für den Genuss unbrauchbar zu machen, indem es ähnlich wie Spiritus "vergällt" wurde. Ein kleines Unikum ist es, daß dennoch bis in die 50er Jahre des 20. Jahrhunderts ein freundlicher Zollbeamter in der Wasserburger Gerberei erschien, um die gestapelten 50 kg-Säcke zu zählen und den Bestand mit dem zu führenden "Salzverbrauchsbuch" zu vergleichen. Dann wurde bestätigt, was man ohnehin glauben mußte, daß die Gerber nicht mit unversteuertem Salz Gelage veranstaltet hatten!

Als nächster Arbeitsgang vor der Gerbung ist das Haar zu entfernen. Die Möglichkeit, dies durch einen gesteuerten Zersetzungspro-

zeß ("Schwitzen" nannte man diese manchmal bis in unser Jahrhundert hinein speziell für Sohlenleder gebrauchte Methode) zu erreichen, wurde bereits erwähnt.

Viel verbreitet ist bis heute die Verwendung von Kalk und stärkeren alkalischen Mitteln wie Natriumsulfid, welches Letzteres zu einer Zerstörung des Haares führt. Eine Verwendung desselben, etwa zu Haarfilz, ist dann nicht mehr möglich.

Als nächster Arbeitsgang ist die "Fleischseite" zu säubern. Auf dem Gerberbaum, ursprünglich wirklich ein halb durchgeschnittener, stärkerer Baum von etwa Mannslänge, später meist durch ein halbkreisförmig gebogenes Eisenblech ersetzt, das mit einer Stütze schräg gestellt wurde, kann die aufgelegte Haut bearbeitet werden. Bei dünnerer Rohware wie Schaf-, Ziegen- oder Kalbsfellen, geschah - und geschieht dies teils auch heute noch - mit halbmondförmig gebogenen Schabeisen, die Handgriffe an beiden Seiten tragen. Das Werkzeug zum Entfleischen schwerer Häute war bzw. ist der "Scherdegen", eine breite Stahlklinge mit Handgriffen, rasiermesserscharf geschliffen, deshalb während der Arbeit immer wieder nachgewetzt (Abb.5). Mit diesem Werkzeug muß genau zwischen dem lockeren Bindegewebe, das die Haut mit dem Körper verbindet, und der Lederhaut durchgeschnitten werden. Bei individuell zu behandelnden Häuten - Jagdtrophäen z.B. - wird noch immer so gearbeitet. In der normalen Massenfertigung der Lederindustrie verwendet man rotierende Messerwalzen. Wie das Haar, war früher auch das abgeschnittene Bindegewebe kein wertloses Material, sondern wurde als "Leimleder" gesammelt und verkauft. In entsprechenden Betrieben wurde es dann durch sehr langes Kochen - "Leimsieden" - in den wertvollen Hautleim verwandelt, der vor der Herstellung künstlicher Klebstoffe in der Schreinerei unentbehrlich war. Allerdings ist solcherart Leim nicht wasserbeständig. Die Redensart "Aus dem Leim gehen" wurde deshalb früher nicht nur für Möbel gern gebraucht, und "Leimsieder" nannte man oft etwas langsame, wenig aktive Menschen.

Ist die Haut von den Unterhaut- und Fleischresten gereinigt, kann die empfindliche "Narbenseite" von noch anhängender Oberhaut, der Hornschicht oder Epidermis, gesäubert werden.

Jetzt muß die Entscheidung getroffen werden, ob die Haut in ihrer ganzen Dicke gegerbt werden soll, wie dies etwa bei Sohlleder, Oberteilen für robuste Bergstiefel oder dergleichen erforderlich ist, oder ob man sie in zwei bis drei dünne Schichten spaltet, um Möbelleider herzustellen oder Leder für leichteres Schuhwerk und für Bekleidung. Die Entwicklung von Bandmesser-Spaltmaschinen macht dies mit einer Genauigkeit von Zehntel-Millimetern möglich. Die oberste Schicht, als Narbenleder bezeichnet, ist für die obenerwähn-



Abb. 5: Entfleischen der Haut auf dem sogen. "Gerberbaum".

ten Zwecke bestens geeignet. Aber auch für die darunterliegenden Schichten wurden durch entsprechende Zurichtmethoden viele Verwendungsmöglichkeiten gefunden.

Als weiterer Arbeitsgang noch vor der Gerbung soll nun je nach Verwendungszweck ein mehr oder weniger großer Teil der zwischen den Fasern gelagerten Hautsubstanz entfernt werden. Jahrhunderte-lange Erfahrung hatte die Gerber gelehrt, daß dies gut mit den in tierischen Exkrementen vorhandenen Verdauungsfermenten zu erreichen war. So finden sich denn in einem Einkaufsbuch vom Anfang des letzten Jahrhunderts Einträge wie "2 Metzen Taubenmist à 15 Krz.". Dieser wurde im allgemeinen noch weniger appetitlichen Mitteln vorgezogen. In wässriger Lösung von annähernd Körper-

temperatur konnte das teilweise Entfernen von Hautsubstanz in kurzer Zeit erreicht werden erforderte aber große Erfahrung und Kontrolle, weil jedes zu Viel oder zu Wenig die Lederqualität sehr beeinträchtigt.

Schon im letzten Jahrhundert wurden solche eher "anrühigen" Mittel aber allmählich durch die aus den in den Schlachthöfen aus-sortierten Pankreasdrüsen gewonnenen Fermente ersetzt.

Nachdem dieser "Beize" genannte Vorgang durch Einbringen der Häute in kaltes Wasser abgebrochen ist, steht die "Blöße" endlich zur Gerbung bereit. Mit Ausnahme bei der Herstellung des Sohlenleders, bedient man sich heute fast ausschließlich der Chromgerbung.

Nach einem "Pickel" in Säure und Kochsalz können die Moleküle des Chromoxyds in das Hautfasergefüge eindringen und werden mit langsamer Erhöhung des Säure-"Ph"-Werte zum Basischen hin unlöslich an dieses gebunden.

Die "Blöße" ist zu Leder geworden. Färbung und Fettung schließen sich meist an, wobei wie bei der Gerbung die verwendeten Mittel das Produkt jahrzehntelanger Forschung und Entwicklung sind.

Für die heutigen Ansprüche ist meist eine "Zurichtung" mit Deckfarben notwendig. Nach eiweißhaltigen Kasein-Deckfarben, die zwar ein sehr schönes Leder ergaben, das aber der regelmäßigen Pflege bedurfte, kamen Collodium und schließlich Kunststoff-Deckfarben zum Einsatz, die die Ansprüche an Wasserunempfindlichkeit und leichte Pflege besser erfüllen.

Leder ist nach wie vor ein oft gebrauchtes und sehr geschätztes Material, das man auf vielfältige Weise weiterverarbeitet. Trotzdem produziert Deutschland insgesamt weniger als früher. Das liegt zum Teil daran, daß seit dem 2. Weltkrieg mehr Leder aus dem Ausland importiert wird und zum anderen daran, daß wegen der technischen Entwicklung der Bedarf abnahm.

Millionen von Zugtieren hatten früher ihre Arbeitskraft durch Geschirre aus Leder zum Einsatz gebracht; Hunderttausende von Maschinen waren durch Lederriemen angetrieben worden. Die beginnende Mechanisierung der Landwirtschaft und die bald fast ausschließlichen Direktantriebe der Maschinen hatten das Leder entbehrlich gemacht ebenso wie die Verwendung von Gummisohlen und Gummistiefeln.

Die Kapitalgeber großer Lederfabriken zogen daraus als erste Konsequenzen, und mancher renommierte Betrieb stellte die nicht mehr lohnende Produktion ein. Da in der Zeit des Aufbaus nach dem 2. Weltkrieg in anderen Industriezweigen die Unterbringung der Mitarbeiter wenig Probleme machte und meist große Grundstückswerte vorhanden waren, ging diese Entwicklung von der Öffentlichkeit weitgehend unbeachtet vor sich.

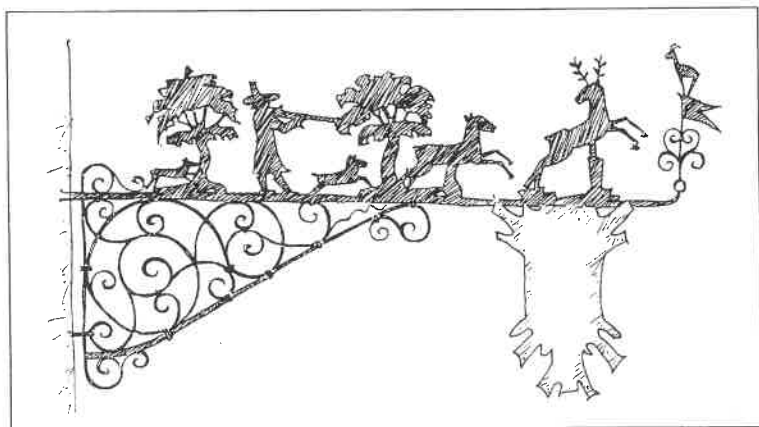


Abb. 6: Nasenschild eines Weißgerbers in der Wasserburger Schustergasse

Nach schwierigen Jahrzehnten des Gesundschrumpfens sind noch einige große Lederfabriken - hoch rationalisiert und spezialisiert - im Geschäft. Daneben gibt es auch kleine Familienbetriebe, die teils durch Umstellung auf die Gerbung von Pelzfellen oder Jagdtrophäen das oft seit Generationen ausgeübte Gewerbe fortführen.

Im nahen Haag arbeiten noch die Gerberei der Gebrüder Rößler und in Wasserburg am Inn die der Familie Irlbeck. In ihrem Besitz ist die beschriebene "Ordnung der Lederer" sowie das Siegel (siehe hintere Umschlagseite) der hiesigen ehemaligen Gerberzunft. An diese erinnert sonst nur noch ein unscheinbares Blechtäfelchen an einem Kirchenstuhl im südlichen Schiff der Sankt Jakobs-Kirche. Die "Ledererfahn" ist aber schon lange verschollen. Schließlich existiert auch noch ein Bündel verstaubter Akten über Streitigkeiten zwischen Träger längst ausgestorbener Namen. Es gibt in Wasserburg eine "Ledererzeile", den "Knoppermühlweg"² sowie die "Äußere" und "Innere Lohe"

In der Schustergasse hängt ein Nasenschild, das eine Jagdszene darstellt und wohl meist als Hinweis auf die Werkstätte eines "Büchsenmachers" angesehen wird. Es bezieht sich aber auf die eines Weißgerbers und auf das dafür benötigte Häutematerial, die "Dekken" von Haarwild wie Rehen, Gemsen und Hirschen (Abb. 6).

Und da ist dann noch - als vermutlich langlebigstes Relikt - eine halbtonnenschwere Platte aus Solnhofener Kalkstein; die schon lange nicht mehr in der letzten Wasserburger Gerberei verwendet wird. Der Besitzer hat sie zur Verfügung gestellt als Grundplatte für den Volksaltar in der Wasserburger Sankt Jakobs-Kirche.

Bildnachweis:

- Abb. 2,5: Privat
Abb.1,3,4: aus "Schauplatz der Künste und Handwerke" 1766, b. Joh. Jak. Kanter,Leipzig etc.
Abb. 6: Zchnng. v. Gertrud Prechter, Städt.Museum Wasserbürg

Anmerkungen:

- ¹ Der Verfasser bedankt sich bei Herrn Alfred Fromm für diesen wertvollen Hinweis.
² Knopperrn: In die Frucht einer bestimmten Eichenart legte ein Insekt seine Eiern; dadurch entstand eine Verknorpelung, die wichtigen Rohstoff für Gerbereien lieferte. Knopperrn wurden in großen Mengen aus der Untersteiermark, aus Slowenien und Kroatien sowie Oberungarn eingeführt.