

Schwabacher  
Blattgold  
und Nadeln

II. Teil

Die ältesten Nachrichten über das deutsche Nadlerhandwerk weisen auf Nürnberg und die Gegend um Weißenburg und Monheim. Schon 1281 wird in Nürnberg ein Ulricus dictus Nädler genannt. Von einer Nadlerzunft hören wir in Nürnberg in der Mitte des 14. Jahrhunderts, in der niederreinischen Stadt Köln erst Ende des genannten Jahrhunderts. In der Stadt Schwabach ist der erste Nadler namens Michl Richtmair zwischen 1563 und 1567 nachweisbar. Im Jahre 1633 übersiedelte der Nadlermeister Niklaus Beyerlein mit seinen beiden Söhnen Leonhard und Paul von Weißenburg nach Schwabach. Sie verblieben zunächst im Verband des Weißenburger Handwerks. Erst als sich ein weiterer Nadlermeister in Schwabach niederließ, erhielt das Schwabacher Nadlerhandwerk eine eigene Ordnung. Es bestand damals aus „Einschlägern“, die Nähnadeln herstellten und „Ausschneidern“, die sich mit der Fabrikation von Stecknadeln befaßten. 1679 zog ein weiterer Weißenburger Nadler nach Schwabach und 1725 waren bereits 27 Meister und 27 Gesellen in Schwabach tätig.

Der ansbachische Staatsrat Johann Heinrich von Falckenstein widmet der Schwabacher Nadlerei in der 1740 erschienenen ersten Auflage seiner Schwabacher Chronik folgenden Absatz:

*Noch muß ich auch allhier der fürtrefflichen Nadeln, die in Schwabach gemacht werden, gedenken. Sie haben den Ruhm, daß man sie denen Aachischen oder Spanischen gleich, oder noch besser geachtet, und werden in die nordi-*



**Ich mach Nadel auf Eysendrat  
Schneid die leng felder gattung glatt/  
Darnach ichs feyl / mach ohr vnd spizn/  
Alsdann hert ichs ins Feuwers hisn/  
Darnach sind sie feil / zu verkauffn/  
Die Krämer holen sie mit hauffn/  
Auch grobe Nadel netzen hin/  
Die Ballenbinder vnd Beuwrin.**

schen Länder, insonderheit Schweden, Preußen und nach Petersburg sehr stark verschicket, wie dann oft Leute allhier liegen, und bisweilen sechs und mehr Wochen warten, bis sie die verlangte Zahl voll haben. Der Meister sind in allen 32, welche vor Sattler, Schuhmacher, Kürschner, Handschuhmacher, Riemer, Taschner, Perückenmacher, Bader, Barbierer, Schneider, Weißnäherinnen, Strümpf-, Tapeten-, Knopf-, Zischen (Zitz)-, Hut- und Tuchmacher, in gleichen vor Goldsticker, Buchbinder, Schiffleute auf der See, Ballenbinder, wie auch Spick-, Tobak-, Strick- und Haarnadeln machen.

Aus der Wiederholung dieser Ausführungen in der 1756 erschienenen zweiten Auflage der Schwabacher Chronik ist zu ersehen, daß das Nadlerhandwerk inzwischen von 32 auf 86 Meister angestiegen war. Als im Jahre 1759 das Schwabacher Nadlerhandwerk eine neue Handwerksordnung erhielt, betrug die Zahl der Meister bereits 100. Dem entsprach auch eine große Anzahl von Gesellen, die 1758 eine eigene Ordnung erhielten. Das Handwerk kannte nun Meister und Fabrikanten (Verleger). Letztere waren befugt, für die von ihnen vertriebenen Nadeln zwei Zeichen zu führen, eines auf gute stählerne und das andere auf eiserne Nadeln. Zwei dieser Zeichen werden heute noch als Fabrikzeichen geführt: „das brennende Herz“ der Fabrikanten Staedtler und „der Hahn“ der Fabrikanten Schmauser.

Die Angehörigen des Nadlerhandwerks kamen zu ihren Versammlungen im Gasthaus „Zum Schwarzen Bären“ Hördlertorstraße 14/16 zusammen. Dort wurden die beiden Zunftladen mit den Meister- und Gesellenbüchern, den Handwerksrechnungen und dem Siegel sowie der Willkomm-Krug verwahrt.

Ein einigendes Band des Handwerks bildeten die Vereinswerke. Das Nadlerhandwerk erwarb 1748 die früher dem Messererhandwerk dienende Schleifmühle Hördlertorstraße 21 und stellte sie den Mitgliedern zur Verfügung. 1780 kaufte das Handwerk auch noch die Röbleinsmühle unterhalb der Stadt und richtete sie für die Schleiferei ein. Im Jahre 1793 ließ der Schwabacher Nadelfabrikant Jacobi, der 60 Personen beschäftigte, eine eigene Schleif- und Poliermühle zu Penzendorf an der Schwarzach errichten, die auch von anderen Meistern mitbenutzt wurde.

Die handwerkliche Nadelfabrikation war eine komplizierte, mühevolle und zeitraubende Arbeit. Man zählte 80 bis 100 Arbeitsvorgänge. Vom ersten bis zum letzten Handgriff dauerte sie bis zu 5 Monaten. Sie spielte sich wie folgt ab:

1. **Abschneiden des Drahtes:** Der Draht wurde ursprünglich von zwei Drahtziehern der Zunft hergestellt. 1792 bezog man zwei Drittel des Drahtes aus Altena i. Westf. und ein Drittel von einer heimischen Nadelfabrik. Um 1840 wurde für bessere Sorten Stahldraht aus England eingeführt. Der Meister maß die für die Nadelsorte notwendige Drahtstärke mit dem „Kerbeisen“ und schnitt jeweils etwa 100 Drähte mit der Drahtschere in „Schachte“ von doppelter Nadelänge.
2. **Glühen und Riffeln:** Der Meister preßte 4-5000 Schachte in Eisenringe, glühte die Schachtbündel im Feuer und „riffelte“ sie glühend auf einem Stein gerade.
3. **Schleifen:** Nun begann die ungesunde Arbeit des Schleifers, der an beide Enden der Schachte eine Spitze schliff, wobei er 20-30 Schachte gleichzeitig auf den Schleifstein drückte.

4. **Halbieren:** Der Fabrikant zerschnitt jetzt die Schachte mit der Drahtschere in zwei Hälften.
5. **Flächen:** Darauf flächte der Fassonmeister die Ohrseite der Nadel mit dem Hammer.
6. **Einschlagen:** Auf der im Feuer glühend gemachten Nadel schlug er auf dem Einschlagstock beidseitig das Ohr mit dem Hammer ein (etwa 1500 Nadeln in der Stunde).
7. **Aushacken:** Danach hackte er mit Meißel und Hammer das Ohr auf einer Bleiplatte aus.
8. **Weißßen:** Am Nadelöhr schnitt er mit Zange und Säge eine Vertiefung und glätte die Ohr und Koppe mit der Feile (etwa 4-500 Nadeln in der Stunde).
9. **Nachbohren:** Mit dem Bohrmeißel bohrte er das Ohr nach.
10. **Glühen und Riffeln:** Nun kam das Fertigmachen der Nadeln durch den Fabrikanten. Zunächst preßte er die Nadeln in einen Eisenring, glühte sie im Feuer und riffelte sie glühend auf einem Stein gerade. Dann ölte er sie mit Leinöl ein.
11. **Härten:** Die zusammengestoßenen Nadeln wurden mit „Härte“, d. h. mit Ochsenklaue und Eierschale bestreut, in einem viereckigen, mit Ton verschmierten Topf bis zur Weißglut im Feuer erhitzt und in einem wassergefüllten Kübel abgeschreckt.
12. **An- und Ablassen:** Die Nadeln wurden auf dem Feuer in einer Pfanne getrocknet und in Schmalz geröstet.
13. **Schoren:** Die zusammengestoßenen, mit feinkörnigem Quarzsand und Schmalz versetzten und mit Tüchern zu Ballen gebundenen Nadeln wurden etwa 12 Stunden, nach erneuter Zugabe von Schmalz nochmals etwa 12 Stunden auf der Schorbank geschort (durch Reiben mit Walzen poliert) und anschließend in einem Faß gescheuert und in einer Mulde ausgeschwungen. Der ganze Vorgang wiederholte sich dreimal. Bei der zweiten Wiederholung wurde Schmalz, bei der dritten Wiederholung Kleie zugegeben.
14. **Braunieren:** Die zusammengestoßenen Nadeln erhielten durch den letzten Schliff eine feine Spitze.
15. **Sortieren und Verpacken:** Schließlich wurden die Nadeln auf dem „hellen Tisch“ sortiert, gezählt und in Briefchen zu je 100 Stück verpackt, die die Marke des Fabrikanten trugen.

Der Fabrikationsvorgang änderte und vereinfachte sich nach Einführung der maschinellen Fertigung. So erfolgte das Einschlagen und Durchstechen des Ohrs nunmehr auf dem Schacht vor der Zweiteilung. Außerdem entfiel das viele Glühen der Drahtstücke. Die Fabrikation geschah nun in folgender Reihenfolge: Abschneiden, Richten, Schleifen, Flächen, Einschlagen, Stechen, Anreihen, Abschleifen des Grates und Brechen in zwei Hälften, Härtung, Anlassen, Drillen des Ohres, Schoren, Aussuchen, letzte Politur, Sortieren und Verpacken.

Die im Stadtmuseum Schwabach zur Schau gestellte einmalige Sammlung von alten Handwerksgeräten der Schwabacher Nadler ermöglicht eine Demonstration des Arbeitsvorganges bei der handwerklichen Nadlerei. Als Gegenstück kann an einem maßstabgetreuen Modell der Maschinen einer neuzeitlichen Nadelfabrik der heutige Produktionsvorgang gezeigt werden.

Von Schwabach aus wurde das Nadlerhandwerk nach Breslau, der Hauptstadt Niederschlesiens, verpflanzt. Die dorthin verzogenen Schwabacher Nadlermeister gründeten in Breslau einige Jahre nach ihrer Ankunft im Jahre 1771 mit Zustimmung des Preußenkönigs Friedrich des Großen eine eigene Nadlerzunft.

In Schwabach erreichte das Nadlerhandwerk in den ersten Jahrzehnten des 19. Jahrhunderts seinen Höhepunkt. Die Schwabacher Nadlerei war so vollkommen, daß sie mit den in Aachen und Frankreich hergestellten Erzeugnissen konkurrieren konnte. Der aus Preußen bezogene Draht war zollfrei und bei der Ausfuhr der Nadeln nach Preußen waren nur sehr mäßige Abgaben zu entrichten. 1805 gab es in Schwabach 231 Nadlermeister, welche 120 Gesellen, 70 Lehrlinge und 1200 verschiedene Handarbeiter einschließlich der Schleifer, insgesamt durchschnittlich 1500 Personen beschäftigten. Jährlich wurden 208 Millionen Nadeln im Werte von 256 400 Gulden fabriziert, wovon Nadeln für 254 400 Gulden nach auswärts gingen.

Die napoleonischen Kriege legten die niederrheinischen Fabriken seit 1806 lahm und die Kontinentalsperre schaltete den europäischen Kontinent als Absatzmarkt der englischen Nadeln aus. Das war für die Schwabacher Nadler Wasser auf ihre Mühlen. 1814 zählte man 270 Nadlermeister, 218 Gesellen, insgesamt 1600 Arbeitskräfte. Die jährliche Produktion betrug nun 300 Millionen Näh- und Stricknadeln.

Nach dem Wiener Kongreß von 1815 flaute die Hochkonjunktur langsam ab. Die Konkurrenz der niederrheinischen Städte und Englands wurde wieder fühlbar und hohe Zölle behinderten den Export. Das Haupthemmnis für eine fortschrittliche Entwicklung sollte das Weiterwirken des mittelalterlichen Zunftdenkens und die verspätete Anpassung an die von England ausgehende industrielle Revolution sein. Auf Grund des im rechtsrheinischen Bayern geltenden Gewerbsgesetzes vom 11. September 1825 bestand das geschworene Handwerk der Nadler als Nadlerverein unter obrigkeitlicher Aufsicht, Leitung und Schutz zur Befriedigung rein gewerblicher Zwecke bis zum 1. 5. 1868 fort. Gegen 1825 war zu Redditsch bei Birmingham in England eine neue maschinelle Fabrikationsmethode für die Nadelherstellung eingeführt worden, welche in Burtscheid, Aachen und Iserlohn in den Jahren 1836 bis 1840 übernommen wurde. Dadurch konnten dort die Nadeln rascher, besser und billiger als mit der Hand produziert werden. Auch in Schwabach war man hellhörig geworden. Auf Anregung des Nadelfabrikanten Vogelreuther beschloß der Nadlerverein 1837, einen Mann nach Aachen und Iserlohn zum Studium der neuen Methoden abzuordnen. Im Jahr darauf schlug der Nadelfabrikant Friedrich Staedtler vor, die Erkundigung aus erster Hand zu Birmingham einzuholen. Doch wurden die Vorschläge offenbar nicht ausgeführt.

Der Arbeitsmangel der Schwabacher Nadler wuchs von Jahr zu Jahr. 1840 gab es nur noch 246 Meister, 37 Fabrikanten und 142 Gesellen. Die Meister waren gezwungen täglich vor den Türen der Fabrikanten um Arbeit zu bitten. Ihre Verbitterung richtete sich gegen die Fabrikanten, welche bisher allein berechtigt waren, Nadeln auf eigene Rechnung fertigzumachen und zu verkaufen. 1845 wandten sie sich gegen dieses alte Vorrecht der Fabrikanten beschwerdeführend über die Stadt an die Regierung und erreichten zwei Jahre später, daß jeder Meister künftig auf eigene Rechnung Nadeln bis zum letzten Schliff fertigmachen und verkaufen durfte, wenn er sich gegen Errichtung der festgesetzten Gebühr ein Fabrikzeichen zulegte. Doch konnten die meisten Meister von diesem Recht keinen Gebrauch machen, da ihnen das notwendige Betriebskapital fehlte. Dem Großteil der Nadler mangelte auch die Einsicht in die



Nadlerzeichen

Notwendigkeiten einer fortschrittlichen Produktion. So konnten die von den Vorstehern der Fabrikanten 1846 angeschafften Maschinen (eine Schlagmaschine zum Vorzeichnen und zwei Durchstoßmaschinen zum Durchstoßen der Ohr) wegen Erregung der Nadlermeister weder aufgestellt noch benutzt werden.

Im Revolutionsjahr 1848 arbeiteten noch 218 Nadlermeister, 37 Fabrikanten, 100 Arbeiter und 10 Schleifer. Sie produzierten jährlich etwa 75 Millionen Nadeln im Werte von 45 000 Gulden. Auf eine Person entfielen durchschnittlich 90 Gulden. Der größte Teil der Nadler war arbeitslos. Es kam zu Ausschreitungen; sie warfen den Fabrikanten die Fenster ein. Einen Fabrikanten, der eine noch nicht gebrauchte Maschine zu Hause stehen hatte, zwangen sie, dieselbe zurückzugeben. Stadt und Staat versuchten, die Lage der Nadler durch Notstandsarbeiten und Darlehen zu mildern. Manche Nadler wandten sich anderen Gewerben zu. 1851 war die Zahl der Nadlermeister auf 146 gesunken. Während der englische Nadelexport jährlich auf 20 Millionen Gulden und der Export von Aachen und Iserlohn auf jährlich 8 Millionen Gulden geschätzt wurde, geriet das Schwabacher Nadlergewerbe zusehends in Verfall.

Einsichtige Fabrikanten hatten erkannt, daß das Handwerk nur durch weitgehende Arbeitsteilung und den Einsatz moderner Maschinen gehoben werden konnte. Als treibende Kraft trat Friedrich Staedtler an die Spitze eines Ausschusses des Nadlervereins, der sich mit den notwendigen Maßnahmen befaßte. Staedtler hatte sich persönlich in England und in den deutschen Zentren der Nadelfabrikation umgesehen und konnte als Landtagsabgeordneter wirksam für staatliche Hilfe eintreten. Der Nadlerverein ließ aus Aachen Maschinen liefern und sorgte für sachkundige Unterweisung der Arbeiter. Aber noch 1854 wurden nur 1/2 Million bessere Nadeln neben 60 Millionen ordinären mit der Hand hergestellten Nadeln fabriziert. Auf genossenschaftlicher Basis war eine Wiederbelebung des Nadlergewerbes nicht zu erreichen. 1863 gab es in Schwabach noch 61 Nadlermeister, wovon nur 8 mit Maschinen arbeiteten.

17 Fabrikanten, 12 Gesellen, 5 Lehrlinge, 40 Hilfsarbeiter, 16–20 Schleifer. Produziert wurden 20–25 Millionen gute fassonierte Nähnadeln und 100 Millionen ordinäre Nadeln der geringsten Qualität, die als „Bauern- oder Schweinsnadeln“ unter der Marke „Schwein“ nach dem Orient gingen.

Eine Wendung trat ein, als das bayerische Gesetz über das Gewerbswesen vom 30. 1. 1868 die Gewerbefreiheit in Bayern einföhrte und die bisherigen Gewerbsvereine, damit auch den Nadlerverein, aufhob. Der erste, der die Zeichen der Zeit erkannte und durch die Gründung einer Nadelfabrik in Schwabach die Nadelindustrie vor dem gänzlichen Ruin rettete, war Michael Staedtler, der als Sohn eines Nadelfabrikanten das Bäckerhandwerk erlernt und 7 Jahre lang ausgeübt hatte. 1863, nach dem Tode seines Vaters, hatte er von ihm die Nadelfabrikation übernommen und namentlich Spinnereinadeln produziert. Im Jahre 1869 erbaute er die heute noch bestehende Nadelfabrik. Sie beschäftigte 1870 bereits 70 Arbeiter, eine Zahl, die 1872 auf 100 Arbeiter anstieg, von denen 40 zwecks Heranbildung eines tüchtigen Stammes von Aachen herbeigeholt waren. Die übrigen Nadelfabrikanten, die nach der Aufhebung des Nadlervereins dessen Schleif- und Polierwerke übernommen hatten, versuchten zunächst weiter auf genossenschaftlicher Basis durch Arbeitsteilung und Einföhrung moderner Maschinen ihre Lage zu verbessern. Noch 1884 gaben sie den Draht an 12 Heimarbeiter aus, von denen 6 nach uralter Manier mit Meißel und Hammer, die übrigen 6 mit Schlag- und Stechmaschinen arbeiteten.

In den Jahren von 1884 bis 1914 entstanden in Schwabach vier weitere moderne Nadelfabriken, die im ersten Jahrzehnt des 20. Jahrhunderts sämtlich zu Großbetrieben anwuchsen. Die Schwabacher Nadelindustrie holte in wenigen Jahrzehnten das auf, was sie früher versäumt hatte. Sie stand nun wieder auf technischer Höhe und war der in- und ausländischen Konkurrenz gewachsen. Nach dem Siegeslauf der Sprechmaschine nahmen die Schwabacher Fabriken 1906 die Herstellung von Grammophon-Nadeln tatkräftig auf und wurden hier führend. Während des ersten Weltkrieges entwickelte sich Japan infolge geringer Arbeitslöhne als gefährlicher Konkurrent für Nähnadeln auf dem Weltmarkt. Nach dem zweiten Weltkrieg nahmen in Schwabach vier große Nadelfabriken die Fabrikation in altem Umfang wieder auf. Heute werden Nähnadeln, inzwischen ein Hauptgebiet der Aachener und Iserlohner Fabriken, nur von einer Schwabacher Fabrik in geringem Maße fabriziert. Auch die Fabrikation der Grammophonnadel hat infolge der technischen Entwicklung (Rundfunk, Tonbandgerät) ihre überragende Bedeutung verloren. Dagegen werden heute vorwiegend Spinnerei- und Kämmereinadeln, chirurgische und technische Nadeln, Maschinennadeln, Stahlstifte für alle möglichen Industriezweige, Präzisionsmassenteile, Lochstempel und andere Stahlwaren fabriziert.