



Berlin, 1. November 2018

WANDTEXTE DER AUSSTELLUNG

Kulturforum, Kunstgewerbemuseum
Inside Out. Einsichten der Möbelkunst
2. November 2018 – 24. Februar 2019

Prolog I: *Swietenia* Mahagoni – der Baum

Amerikanisches oder „Echtes“ Mahagoni (*Swietenia*) ist die kostbarste Spezies der *Meliaceae*, eine pantropische Familie, die auch andere qualitativvolle Hölzer umfasst wie Spanische Zeder (*Cedrela odorata*) oder die afrikanischen Mahagoniarten (*Lovola*, *Entandrophragma*, *Khaya*).

In den saisonalen Trockenwäldern des tropischen Amerika beheimatet, besteht die Gattung *Swietenia* aus drei weitgehend geographisch getrennt auftretenden, nahverwandten Spezies: *S. humilis* (Mexikanisches- oder Pazifisches Küsten-Mahagoni), *S. macrophylla* (Honduras-, Brasilianisches- oder Großblättriges Mahagoni) und *S. mahagoni* (Kuba-, San Domingo-, West Indisches- oder Kleinblättriges Mahagoni). Mit natürlichen Vorkommen auf Jamaica, Hispaniola, Kuba, den Bahamas und in Südflo- rida ist dies die Typusart. Als erste international gehandelt, führte ihre rapide Erschöpfung – teils schon vor Ende des 18. Jahrhunderts – dazu, dass kommerziell *S. macrophylla* an ihre Stelle trat. Es hat die weiteste natürliche Verbreitung von allen drei Arten und weist als letzte größere Bestände auf.

Großblättriges Mahagoni ist einer der Giganten des tropischen Waldes, mit Höhen bis zu 70 Metern und Durchmesser (oberhalb von mächtigen Brettwurzeln) von 3.5 Metern. Bäume von solchen Dimensionen sind vermutlich mehr als 400 Jahre alt und kaum noch zu finden. Der durchschnittliche reife Mahagonibaum ist 20 bis 30 Meter hoch, mit einem Durchmesser von 0.6 bis 1.2 Metern, er wächst meist in geringer Dichte von einem Exemplar pro Hektar.

Keine der drei Arten ist in unmittelbarer Gefahr biologischer Ausrottung, jedoch unterliegen sie in der Folge von Waldrodung und nicht nachhaltiger Ausbeutung internationalen Handelsbeschränkungen und sind im Anhang II des Washingtoner Artenschutzübereinkommens (CITES) gelistet. Nachhaltige Gewinnung von *S. macrophylla* in natürlichen Wäldern ist möglich, jedoch verlangt die Pflege der Baumschößlinge intensive Forstwirtschaft. Trotz der beträchtlichen Gefährdung durch den Mahagoni-Schößlingsbohrer (*Hypsipyla spp.*) zeigt die Erfahrung im tropischen Asien und Ozeanien, dass bei geeigneter Schädlingsbekämpfung Mahagoni erfolgreich in Plantagen angebaut werden kann.

Die seit seiner Einführung vor 300 Jahren anhaltende Nachfrage nach Mahagoniholz verdankt sich vor allem seiner hohen Stabilität und Dauerhaftigkeit, der guten Bearbeitbarkeit und als besonders empfundenen Schönheit. Es diente zunächst vor allem dem Schiffbau und als Tischlerholz auch für Fußböden oder Türen, dann für zunehmend hochwertige Möbel und dekorative Furniere.

Das Fotografieren ist ausschließlich zur aktuellen Berichterstattung über die Ausstellung / Veranstaltung erlaubt. Bei jeder anderweitigen Nutzung der Fotos sind Sie verpflichtet, selbstständig vorab die Fragen des Urheber- und Nutzungsrechts zu klären. Sie sind verantwortlich für die Einholung weiterer Rechte (z.B. Urheberrechte an abgebildeten Kunstwerken, Persönlichkeitsrechte).

150 JAHRE

**KUNST
GEWERBE
MUSEUM**

GENERALDIREKTION
PRESSE – KOMMUNIKATION – SPONSORING

Stauffenbergstraße 41
10785 Berlin

MECHTILD KRONENBERG
REFERATSLEITUNG

MARKUS FARR
PRESSEREFERENT

Telefon: +49 30 266 42 3402
Mobil: +49 151 527 53 886

presse@smb.spk-berlin.de
www.smb.museum/presse



Prolog II: Mahagoniholz – ein koloniales Produkt

Die Geschichte von Mahagoniholz ist eine koloniale Geschichte, sie hat ihren Anteil an der Vernichtung der indigenen Bevölkerungen und der Versklavung von Millionen von Schwarzen. Die entscheidende Rolle im 18. Jahrhundert hatte vor Spanien und Frankreich Großbritannien, im großen Stil praktiziert spiegelte der Handel mit Mahagoniholz die Entwicklung der Britisch-Westindischen Handelsbeziehungen wieder und war Symbol für den wirtschaftlichen Aufstieg Großbritanniens.

Wechselnde soziale, politische, ökonomische und ökologische Bedingungen in den natürlichen Lebensräumen und in der Handels- und Kolonialpolitik der beteiligten Länder bestimmten darüber, welches Mahagoni wann und wie auf den Markt gelangte. Wert, Gebrauch und Rezeption des kulturell definierten Materials änderten sich dabei fundamental: im Lauf der Zeit war Mahagoni im Überfluss vorhanden und preiswert oder selten und kostbar, es galt als exotisch, kultiviert, vornehm, trügerisch oder nostalgisch.

In Europa war Mahagoni zuerst an den Höfen der Seemächte bekannt, seinen Durchbruch erlebte das Holz in den 1720er Jahren. Der 1721 erlassene *Naval Stores Act* – aus den Kolonien kommende Hölzer, die an Bord eines englischen Schiffes nach England importiert wurden, waren damit von aller Steuer befreit – markierte den Beginn eines erheblichen Imports von Mahagoniholz. Das Gesetz gehörte zu einer Kette von Bemühungen, in den nordamerikanischen Kolonien Englands Schiffsholz zu gewinnen und eine Frachtalternative für heimkehrende Schiffe des West-Indischen Dreieckshandels zu etablieren. Aus der Sicht Englands war den Kolonien wirtschaftlich eine eindeutige Rolle zugeordnet: sie lieferten Rohstoffe wie Baumwolle und Tabak und bezogen im Gegenzug sämtliche fertigen Produkte aus dem Mutterland, wobei der umfangreiche Handelsverkehr mit englischen Schiffen erfolgte. Um die gewünschte Kaufkraft der nordamerikanischen Kolonien zu steigern, war ihnen mit den Schiffshölzern ein neues Exportprodukt geboten. Der *Naval Stores Act* galt auch für die Britischen West Indies, wo Zuckerrohr, Kaffee, Indigo, Baumwolle, Kakao und Sklaven die wichtigsten Handelswaren waren. In dem berühmten Dreieckshandel zwischen Europa, Afrika und den West-Indies wurden Sklaven aus Afrika auf die kolonialen Plantagen verkauft und deren Ernten anschließend nach Europa exportiert. Allerdings konnten die Ernten unvorhersehbar enorm schwanken, so dass ganze Flottenkapazitäten ungenutzt blieben. Der Mangel an alternativer Fracht war das schwache Glied im West Indischen Handel und so nahm die folgenreiche massenhafte Einfuhr des neuartigen Mahagoniholzes ihren Anfang.

Möbelkunst. Der Schreibsekretär von Joseph Schneevogl

Der hier präsentierte Schreibsekretär wurde um 1835 in Berlin in der Werkstatt des Ebenisten Joseph Schneevogl angefertigt. Das aufwendige Möbel blieb nachweislich in seinem Besitz und diente vermutlich im eigenen Laden als Schaustück. In ihm entfaltete der Ebenist sein ganzes Können und versammelte zudem Kabinettstücke anderer Meister: feinste Beschläge, ein raffiniertes Vexierschloss, geschnitzte Kleinskulpturen vom Hofbildhauer Alberty und zwei elegant gewendelte Treppenmodelle.

Das Fotografieren ist ausschließlich zur aktuellen Berichterstattung über die Ausstellung / Veranstaltung erlaubt. Bei jeder anderweitigen Nutzung der Fotos sind Sie verpflichtet, selbstständig vorab die Fragen des Urheber- und Nutzungsrechts zu klären. Sie sind verantwortlich für die Einholung weiterer Rechte (z.B. Urheberrechte an abgebildeten Kunstwerken, Persönlichkeitsrechte).

GENERALDIREKTION
PRESSE – KOMMUNIKATION – SPONSORING

Stauffenbergstraße 41
10785 Berlin

MECHTILD KRONENBERG
REFERATSLEITUNG

MARKUS FARR
PRESSEREFERENT

Telefon: +49 30 266 42 3402
Mobil: +49 151 527 53 886

presse@smb.spk-berlin.de
www.smb.museum/presse



In der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts war der Sekretär das moderne Schreibmöbel schlechthin und das vielschichtigste Werk aus Tischlerhand. Sein typischer Aufbau besteht aus einem eingerückten Aufsatz, einem Mittelteil mit Klappe, Eingerichte und einem flachen Stehpult sowie einem mehrschübigem Unterteil auf einem hohen Sockel. Die architektonisch gegliederte Front ist von kräftigen Säulen flankiert und – nach der damals neuesten Mode – geschweift. Ihre gesamte konvex geschwungene Ansicht ist von unten nach oben furniert und präsentiert in einem kunstvollen Furnierbild die ‚natürliche‘ Schönheit von Pyramidenmahagoni. Daneben tritt eine Präzision, die erst die makellose Konstruktion des Möbels und seine verspielten Mechaniken möglich macht.

Wie seit der jüngsten Restaurierung bekannt, ist das Möbel im Inneren mehrfach namentlich beschriftet. Bislang war es Schneevogl zugeschrieben aufgrund der augenscheinlichen Nähe zu seinem gesicherten Meisterstück. Ist für dieses eine Herstellungszeit von gut zwei Jahren überliefert, dürfte das vorliegende Exemplar mit mehr Routine und weniger Zeitaufwand entstanden sein. Schneevogls Meisterstück erzielte mit 1.200 Talern den höchsten je vom König Friedrich Wilhelm III. bewilligten Preis für ein Schreibmöbel. Das war das Doppelte des für besonders kostbare Stücke Üblichen, während die normale qualitätvolle Ausführung in Mahagoni mit 80-100 Talern bewertet war, ein Birkensekretär um die 30 Taler kostete und unfurnierte, gestrichene oder lasierte Stücke ohne Aufsatz um 8-10 Taler erhältlich waren. Den besonderen Wert mag verdeutlichen, dass der König die beiden frühen Hauptwerke von Caspar David Friedrich, *Mönch am Meer* und das Gegenstück *Abtei im Eichwald* 1810 für zusammen 450 Taler erworben hatte. Die Wertschätzung für ein solches Möbel lag also auf mehr als Augenhöhe mit Schlüsselwerken der romantischen Malerei.

Möbelkunst. Das furnierte klassizistische Möbel

Vom Ende des 18. Jahrhunderts bis in die 1820er Jahre veränderte sich die Flächengestaltung im Möbelbau fundamental. Im frühen Neoklassizismus waren die einzelnen Elemente wie etwa Korpus, Schubkästen, Türen und Klappen durch Profile von einander abgesetzt und funktional deutlich erkennbar. Die Offenlegung der Konstruktion – größere Flächen zeigten sich als Rahmen mit Füllungsfeld – wich im reifen Neoklassizismus der Gestaltung mit einer Körper- und Flächenauffassung, die auf geometrisch präzise Überprüfbarkeit hin angelegt war. In ihrer Reduktion der architektonischen Gliederung wirkt diese Gestaltung schlicht, ist jedoch in ihren Flächen und gleichmäßigen Fugen höchst aufwendig.

In Berlin begann dieser Wandel um 1790 und schritt in feinen Abstufungen voran. Um 1800 hat sich die gerahmte Füllungsfläche in eine, von einem durchgehenden Furnier überzogene, ebene Fläche verwandelt, deren Konstruktion verborgen ist. Zunächst in kubischer Geradheit präsentiert, erfolgte allmählich die virtuose Beherrschung der neuartigen Technik mit furnierten Profilen und schließlich geometrisch gewölbten Flächen. Hier werden nun als Ganzes geformte Körper evoziert, über die die Furnierstruktur ohne Unterbrechung hinwegläuft. Dazu gehören sphärische Kuppeln, Globustische und Nischen, konvex und konkav gewölbte

Das Fotografieren ist ausschließlich zur aktuellen Berichterstattung über die Ausstellung / Veranstaltung erlaubt. Bei jeder anderweitigen Nutzung der Fotos sind Sie verpflichtet, selbstständig vorab die Fragen des Urheber- und Nutzungsrechts zu klären. Sie sind verantwortlich für die Einholung weiterer Rechte (z.B. Urheberrechte an abgebildeten Kunstwerken, Persönlichkeitsrechte).

GENERALDIREKTION
PRESSE – KOMMUNIKATION – SPONSORING

Stauffenbergstraße 41
10785 Berlin

MECHTILD KRONENBERG
REFERATSLEITUNG

MARKUS FARR
PRESSEREFERENT

Telefon: +49 30 266 42 3402
Mobil: +49 151 527 53 886

presse@smb.spk-berlin.de
www.smb.museum/presse



Möbelfronten und leicht gebauchte Säulen. Ihren Höhepunkt findet die Entwicklung in Berlin Ende der 1820er Jahre.

Um ein Verwerfen der überfurnierten Platten zu vermeiden, werden die Flächen abgesperrt und gegenfurniert, gekrümmte Flächen aus Schichten verleimt, im Extrem mit Gewebe kaschiert. Die Technisierung der Gestaltung spiegelt sich in den aufkommenden maschinell geschnittenen Furnieren, die in ihren Maßen den Anforderungen der Möbel entsprechen. Möglichst 50 cm breit und 250 cm lang und dabei gleichmäßig 1.3 mm dünn muss ein solches perfektes Furnier sein, um mit einem zweiten Blatt symmetrisch gefügt über die Front eines hohen Kastenmöbels abgewickelt werden zu können. Neben der Beherrschung der konstruktiven Eigenschaften des Materials Holz zeigt sich die Kontrolle seiner ästhetischen Merkmale. Nicht ‚natürlich‘, sondern überaus künstlich ist die präsentierte Holzmaserung. Ihre Vollendung erfährt die Beherrschung der Flächen in der Oberflächenbehandlung mit einem glänzenden Lacküberzug, der empfindlich auf jede Bewegung des hölzernen Untergrundes reagiert. Im Gegensatz zur zuvor üblichen gewachsenen Oberfläche bekommt Lack leicht Risse, in ihm wird jeder Makel wie durch eine Lupe sichtbar.

Prolog III: Mahagoni – Botanik und Kartographie

Ursprünglich wurde Mahagoni als Zedernart (*Cedrela*) angesehen und so noch 1753 von Carl von Linné in seiner berühmten botanischen Systematik publiziert. 1763 erkannte der im habsburgischen Dienst stehende Nikolaus Joseph v. Jacquin die Eigenständigkeit der Art und benannte sie zu Ehren seines Förderers Gerard van Swieten *Swietenia mahagoni*. Allgemein bekannt ist sie als *caoba* (span.), *mahogany* (engl.), *mogno* (bras.) und *acajou* (franz.), weitere Namen werden lokal genutzt.

Faktoren wie die Dauer der Regenzeit, die Bodenbeschaffenheit, die Höhenlage des Standortes oder Umwelteinflüsse wie Überschwemmungen beeinflussen die Physiologie des Baumes und schlagen sich in seiner Größe und seinem Wachstum nieder, in der Dichte, im Charakter und schließlich im Wert des Holzes. Die häufig wechselnden Handelsnamen beruhen mehr auf den Bedingungen der Vermarktung als auf der tatsächlichen Herkunft. Diese Unsicherheit wurden schon früh erkannt, und eine auf dem Aussehen basierende Unterscheidung eingeführt, die verschiedene Qualitäten kannte wie *glatt*, *gestreift*, *geflammt*, *gefleckt* oder mit *Pyramidenwuchs*.

Jamaika war im 18. Jahrhundert das Zentrum des Mahagonihandels und bereits in den 1770er Jahren waren seine Bestände an *S. mahagoni* durch die Rodung zur Anlage von Zuckerrohrplantagen und die gezielte Ausbeutung von Mahagoni weitgehend abgeholzt. In der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts diente Hispaniola als Hauptlieferant dieser Art. Die zweitgrößte Insel der Karibik war zwischen Frankreich im Westen (Saint Domingue, seit 1804 Haiti und Schauplatz des beispiellosen Befreiungskrieges der Sklaven zur Zeit der franz. Revolution) und Spanien im Osten (San Domingo) geteilt. Beide Inseln besitzen küstennahe Sümpfe und ein bergiges Landesinneres, wo langsam wachsende Bäume die wertvollere Qualität lieferten.

Das Fotografieren ist ausschließlich zur aktuellen Berichterstattung über die Ausstellung / Veranstaltung erlaubt. Bei jeder anderweitigen Nutzung der Fotos sind Sie verpflichtet, selbstständig vorab die Fragen des Urheber- und Nutzungsrechts zu klären. Sie sind verantwortlich für die Einholung weiterer Rechte (z.B. Urheberrechte an abgebildeten Kunstwerken, Persönlichkeitsrechte).

150 JAHRE

**KUNST
GEWERBE
MUSEUM**

GENERALDIREKTION
PRESSE – KOMMUNIKATION – SPONSORING

Stauffenbergstraße 41
10785 Berlin

MECHTILD KRONENBERG
REFERATSLEITUNG

MARKUS FARR
PRESSEREFERENT

Telefon: +49 30 266 42 3402
Mobil: +49 151 527 53 886

presse@smb.spk-berlin.de
www.smb.museum/presse



Den frühen Irrtümern der Entdeckungsgeschichte verdankt sich die weiterhin gebräuchliche Herkunftsbezeichnung der Westindischen Inseln. Die tropischen Hölzer aus diesen fernen Erdteilen Amerikas waren Teil des Atlantikhandels, wo die vorherrschenden Winde die jahreszeitlichen Routen bestimmten. Sie kamen in der Regel nicht direkt in die deutschen Nord- und Ostseehäfen, sondern wurden in den Häfen der Kolonialmächte gehandelt. Deren Erkenntnisse gelangten früh auch in die deutschsprachigen Länder: See- und Landkarten wurden in Weimar und Leipzig herausgegeben und eigene botanische Tafelwerke aufgelegt. So war in Berlin, das Mahagoni aus England und dessen Nordamerikanischen Kolonien über Hamburg und die Elbe bezog, schon in den 1770er Jahren präzises Wissen zum Mahagoni vorhanden.

Historische Furniertechnik

Für die Erforschung der historischen Furniertechnik wurde die Rekonstruktion eines komplizierten Bauteils von Schneevogls Schreibsekretär unternommen: eine der unteren Nischen mit zylindrischem Postament und geschweiftem Profil. Grundlage dafür waren die Untersuchung des Möbels selbst und die Auswertung zeitgenössischer Berliner Quellen: in Fachbüchern und Zeitschriften publizierte Artikel zu Einzelheiten der Furnierkunst. Bei der Ausführung galt es, eine Reihe unterschiedlicher Schwierigkeiten zu bewältigen.

Da sind zunächst der Bau der Einzelelemente in ihrer Blindkonstruktion und die Anfertigung passender Gegenformen, mit denen die Furniere beim Aufleimen angepresst werden können. Das geschieht mit warmflüssigem Hautleim und hat daher zügig zu erfolgen, ohne dass die vorbereiteten Furniere aus ihrer Position verrutschen.

Da ist die Beherrschung des Furniers, das auch um teilweise geschweifte Profile mit engen Radien herumläuft und die sphärisch gewölbte Oberfläche der Nische bedeckt. Die Maserung der Pyramidenqualität besteht zudem auch aus Hirnholz, das wenig Bindung untereinander hat und zu heftiger Rissbildung neigt. Die Lösung gegen das drohende Brechen liegt im Ausdünnen des Furniers auf bis zu 0.2 Millimetern, im Geschmeidigmachen und Vorpresen, im Zusammensetzen und Fixieren der einzelnen Furnierteile.

Beim Verleimen wird dies zusätzlich durch das absatzlose Fortlaufen der Maserung über die verschiedenen Elemente hinweg erschwert. Das bedeutet nicht nur, keinen Abschnitt auslassen oder nur schwer ersetzen zu können, sondern auch das Quellen des hygroskopischen Materials unter Kontrolle zu haben: mit der Feuchtigkeitszugabe durch den Leim kommt es zu deutlichem Wachstum vor allem in der Furnierbreite, was durch eine gleichmäßige Behandlung aller Teile kompensiert werden kann.

Am Ende schließlich stehen das Putzen der Furnieroberflächen mit Formklötzen und feinen Schleifmitteln und der gleichmäßige Überzug mit transparentem Lack. Hierbei ist zu beachten, dass dies in vielen Fällen vor dem abschließenden Zusammensetzen erfolgen muss, da sonst Winkel und Ecken nicht mehr in gleicher Qualität erreicht werden können.

Das Fotografieren ist ausschließlich zur aktuellen Berichterstattung über die Ausstellung / Veranstaltung erlaubt. Bei jeder anderweitigen Nutzung der Fotos sind Sie verpflichtet, selbstständig vorab die Fragen des Urheber- und Nutzungsrechts zu klären. Sie sind verantwortlich für die Einholung weiterer Rechte (z.B. Urheberrechte an abgebildeten Kunstwerken, Persönlichkeitsrechte).

GENERALDIREKTION
PRESSE – KOMMUNIKATION – SPONSORING

Stauffenbergstraße 41
10785 Berlin

MECHTILD KRONENBERG
REFERATSLEITUNG

MARKUS FARR
PRESSEREFERENT

Telefon: +49 30 266 42 3402
Mobil: +49 151 527 53 886

presse@smb.spk-berlin.de
www.smb.museum/presse



Joseph Schneevogl und Christian Sewening

Joseph Schneevogl (1795-1864) gehört zu den herausragenden Berliner Ebenisten. Sein Werk ist eng mit dem älteren Meister Christian Sewening (1770-1836) verbunden, der um 1800 eine der führenden Werkstätten der Stadt etabliert hatte. Mit der Begegnung der beiden ungewöhnlich fähigen Tischler fand die Möbelkunst über zwei Generationen zu einem bemerkenswert hohen Niveau.

Der Sohn eines Klostergärtners im bayerischen Polling bei Weilheim wird erst 1825 in Berlin fassbar, als er wohl schon einige Jahre bei Sewening arbeitete. Mit 30 Jahren unternahm Schneevogl einen wichtigen Schritt für seine künftige Meisterschaft, denn als Ausländer musste er die Berliner Bürgerschaft erwerben. Zu diesem Zweck wurde er in der bayerischen Gesandtschaft in Berlin vorstellig, wo er die erforderlichen Papiere jedoch erst nach Zahlung eines Strafgeldes erhielt: hatte er doch im Jahre 1813 unerlaubt die Wanderschaft angetreten und sich dem Militärdienst entzogen. Ein Jahr später wurde Joseph dann Berliner Bürger und am 20. September 1828 als zünftiger Meister angenommen. Drei Wochen darauf heiratete er Dorothee Wilhelmine, die älteste Tochter von Christian Sewening. Sein bei Sewening gefertigtes Meisterstück, ein Sekretär von außerordentlicher Qualität (Abb.), wurde auf der Akademieausstellung gezeigt und noch im Dezember vom Preußischen König erworben.

Christian Sewening begegnet uns seit 1810 mit Arbeiten für den preußischen Hof und war neben Karl Wanschaff der von Karl Friedrich Schinkel bevorzugte Möbelhersteller. Er war Gründungsmitglied des Preußischen Gewerbevereins und besaß seit 1820 eine eigene Furnierschneidemaschine und beachtliche Holzvorräte, so dass er auch aufwendige Parkett- und Vertäfelungsarbeiten übernehmen konnte. Neben solchen Großaufträgen trat er immer wieder auch mit herausragenden Möbeln in Erscheinung.

Vermutlich hat Joseph Schneevogl seit 1829 die Werkstatt seines Schwiegervaters in der Wallstraße 54 geleitet. Nach dessen Tod erwarb er die Firma, die dann später von seinem Sohn Rudolf weitergeführt wurde. Um 1830 eröffnete er vis-à-vis vom Berliner Schloss, *An der Stechbahn* einen Laden für den Verkauf feiner Möbel. Zu deren charakteristischen Qualitäten gehören makellos geschwungene Flächen, eine perfekte Furnierung auch zartester Profile und sphärischer Körper, die Kombination mit feiner Drechslerarbeit und Bildverfahren wie der Umdrucktechnik.

Berliner Möbelkunst in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts

Berlin war neben Wien die größte Stadt deutscher Sprache und als Hauptstadt und Residenz des Preußischen Hofes gesellschaftlicher und wirtschaftlicher Mittelpunkt Preußens. Die frühe Aufhebung des Zunftmonopols Mitte der 1790er Jahre, die Einführung der Gewerbefreiheit und die staatliche Gewerbebeförderung begleiteten eine moderne und vielfältige Berliner Möbelkunst. Diese Vielfalt folgte, angeführt vom Neoklassizismus, unterschiedlichsten Stilrichtungen unter französischem und englischem Einfluss, sie war geprägt vom Werk bedeutender Architekten wie Friedrich Gilly und Karl Friedrich Schinkel und förderte die Einführung

Das Fotografieren ist ausschließlich zur aktuellen Berichterstattung über die Ausstellung / Veranstaltung erlaubt. Bei jeder anderweitigen Nutzung der Fotos sind Sie verpflichtet, selbstständig vorab die Fragen des Urheber- und Nutzungsrechts zu klären. Sie sind verantwortlich für die Einholung weiterer Rechte (z.B. Urheberrechte an abgebildeten Kunstwerken, Persönlichkeitsrechte).

GENERALDIREKTION
PRESSE – KOMMUNIKATION – SPONSORING

Stauffenbergstraße 41
10785 Berlin

MECHTILD KRONENBERG
REFERATSLEITUNG

MARKUS FARR
PRESSEREFERENT

Telefon: +49 30 266 42 3402
Mobil: +49 151 527 53 886

presse@smb.spk-berlin.de
www.smb.museum/presse



neuer Möbeltypen und Techniken ebenso wie moderne Formen der Produktion und des Vertriebs.

In der Stadt gab es eine große Zahl von Möbelherstellern, Meister wie Gesellen, die im Alltag von weitvernetzter Wanderung und konjunkturellen Schwankungen ihre personelle Mobilität mit der Verbreitung der Möbelgestaltung verbanden. Die sozial polarisierte städtische Bevölkerung spiegelt sich in der Struktur des Berliner Tischlerhandwerks: von den um 1830 über 1.000 Werkstätten waren etwa 10-15% Hersteller aufwendiger furnierter Möbel, darunter renommierte Namen wie der von Joseph Schneevogl.

Mit dem aufkommenden Wandel von Auftragsarbeit zur Produktion für den Markt traten diverse Formen des Möbelverkaufs bis hin zu großen Möbelhändlern auf, die zur internationalen Ausstrahlung der Berliner Möbelkunst beitrugen. Ihr Außenhandel reichte in den norddeutschen Raum, bis zu den Anrainern der Ostsee und im Osten nach Polen und Schlesien. Die Stadt selbst bot mit ihrem rasanten Bevölkerungswachstum eine hohe Binnennachfrage: um 1830 waren es knapp 240.000 Einwohner, darunter ungefähr 12.000 wohlhabendere Haushalte, was in etwa der Gesamtbevölkerung einer Stadt wie München entsprach. Hinzu kam die ansteigende Zahl von armen Haushalten in eigener Wohnung, die seit Ende der 1820er Jahre zu einer bislang unbekanntenen Nachfrage nach preiswerten Möbeln führte.

Das bei allen Beteiligten vorhandene Materialbewusstsein bot ein differenziertes Instrumentarium, um Kosten, Qualitäten und Ansprüche aufeinander abzustimmen. Von der ehemals vorhandenen Vielfalt der Ausführungsqualitäten ist heute meist nur ein geringer Ausschnitt bewusst. Erst vor diesem Hintergrund rücken die in Mahagoni furnierten Möbel an ihren angestammten Platz, der ihnen als kostspieligste Arbeiten zukommt.

Moderne Furniertechnik und Formsperrholz

Am Prinzip vom Pressen mit Form und Gegenform hat sich bei der modernen Herstellung von geschwungenen und sphärisch gewölbten Furnierflächen wenig geändert. Der hydraulisch gesteuerte Pressdruck hingegen hat zugenommen, ebenso die Temperatur der Formpresse, der Klebstoff ist mit Härterzusatz chemisch aushärtend.

Dabei geht es verbreitet weniger um das Furnieren, sondern um die Herstellung ganzer Elemente aus Formsperrholz. Nach der Entstehung von Schichtholz (faserparallel verleimte dünne Leisten oder Furniere) für gebogene Holzteile kam in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts die industrielle Herstellung von Sperrholz auf, bei dem die furnierdünnen Holzlagen in ihrer Faserrichtung jeweils um 90 Grad gedreht werden. Bei diesem *Absperrn* von zumindest 3, 5 oder 7 Lagen wird das Quellen und Schwinden der einzelnen Schichten kompensiert, es entstehen formstabile Elemente, die auch die Elastizität des neuen Werkstoffes nutzen.

Grundlage der nicht sichtbaren innenliegenden Schichten ist Schäl furnier, das verbreitet aus Buchen-, Birken- oder Ahornholz gewonnen wird. Da-

Das Fotografieren ist ausschließlich zur aktuellen Berichterstattung über die Ausstellung / Veranstaltung erlaubt. Bei jeder anderweitigen Nutzung der Fotos sind Sie verpflichtet, selbstständig vorab die Fragen des Urheber- und Nutzungsrechts zu klären. Sie sind verantwortlich für die Einholung weiterer Rechte (z.B. Urheberrechte an abgebildeten Kunstwerken, Persönlichkeitsrechte).

150 JAHRE

**KUNST
GEWERBE
MUSEUM**

GENERALDIREKTION
PRESSE – KOMMUNIKATION – SPONSORING

Stauffenbergstraße 41
10785 Berlin

MECHTILD KRONENBERG
REFERATSLEITUNG

MARKUS FARR
PRESSEREFERENT

Telefon: +49 30 266 42 3402
Mobil: +49 151 527 53 886

presse@smb.spk-berlin.de
www.smb.museum/presse



bei wird das Furnier nicht wie Jahrhunderte lang mit der Säge geschnitten oder wie später mit breiten Hobelmessern, sondern von dem gewässerten, heiß gedämpften und so geschmeidig gemachten Rundholz in endlosen Bahnen abgeschält, wobei das breite Schälmesser mit hohem Druck gegen den rotierenden Stammabschnitt geführt wird. Das bis 0.6 Millimeter dünne Furnier wird dann auf Größe geschnitten und getrocknet, wobei es durch den Prozess feine Haarrisse bekommt und seine ursprüngliche Farbigkeit verliert.

Beim Pressen der Formsperrholz-Rohlinge bestehen bei sichtbaren Holzoberflächen die äußeren Lagen aus qualitativollen Messerfurnieren, wobei nur leichte sphärische Wölbungen und größere Radien möglich sind, da sonst Risse und Stauchungen auftreten. In jüngerer Zeit entwickelte technische Furniere haben hier eine beträchtliche Weiterentwicklung ermöglicht. Diese sogenannten 3D-Furniere bestehen aus ungefähr 1 Millimeter schmalen Furnierstreifen, die mit elastischen Klebebändern auf ihrer Rückseite zu einem in sich beweglich verschiebbaren Furnier verbunden sind und damit geeignet, extreme sphärische Formen zu bilden.

Die aus der Form fallenden, dreidimensional verformten Pressrohlinge, im Möbelbau vorwiegend Sitze, Schalen und Lehnen werden mit digital gesteuerten CNC (Computerized Numerical Control) - Fräsmaschinen in ihrer Kontur ausgefräst und abschließend in der Oberfläche bearbeitet und montiert.

Moderne industriell und handwerklich gefertigte furnierte Möbel

Die handwerkliche Herstellung von Möbeln aus Holz – heute zunehmend selten – ist für den Tischler untrennbar von der Faszination begleitet, die „natürliche“ Qualität und Schönheit des ihm durch seine Arbeit vertrauten Werkstoffes zur Geltung zu bringen. Soll dies ungestört von der Konstruktion erfolgen, ist unverändert das Furnieren das Mittel der Wahl.

Die traditionelle Technik ist eng mit der Rezeption der historischen Möbelkunst verknüpft. Das Studium überlieferter Möbel gibt Orientierung über Möbeltypen, Details ihrer Konstruktion und technische Aspekte wie die Materialqualität besonderer Hölzer oder Furnierarten, etwa die lebendige Farbigkeit von nichtgedämpftem Sägefurnier. Das Studium der Möbelgestaltung bietet neben der Kenntnis historischer Stilmerkmale die Schulung des Auges für Proportionen und die Grundlage für eigene zeitgemäße Entwürfe.

Die heutige einfache Verfügbarkeit planliegender Plattenwerkstoffe lässt die Gestaltung in geschwungenen Formen, bei der man kaum auf vorgefertigte Materialien zurückgreifen kann, ungleich aufwendiger erscheinen. Ihre Herstellung erfolgt traditionell mit Form und Gegenform. Die Anfertigung von Möbeln mit mechanischer Verwandelbarkeit spiegelt das ungebrochene menschliche Vergnügen an leicht verständlichem Spiel, an genauer Passung der Teile und verborgenen „geheimen“ Fächern – dazu gehören die anschauliche Nachvollziehbarkeit der Verwandlung ebenso wie die überraschende Offenbarung.

Das Fotografieren ist ausschließlich zur aktuellen Berichterstattung über die Ausstellung / Veranstaltung erlaubt. Bei jeder anderweitigen Nutzung der Fotos sind Sie verpflichtet, selbstständig vorab die Fragen des Urheber- und Nutzungsrechts zu klären. Sie sind verantwortlich für die Einholung weiterer Rechte (z.B. Urheberrechte an abgebildeten Kunstwerken, Persönlichkeitsrechte).

GENERALDIREKTION
PRESSE – KOMMUNIKATION – SPONSORING

Stauffenbergstraße 41
10785 Berlin

MECHTILD KRONENBERG
REFERATSLEITUNG

MARKUS FARR
PRESSEREFERENT

Telefon: +49 30 266 42 3402
Mobil: +49 151 527 53 886

presse@smb.spk-berlin.de
www.smb.museum/presse



Die industrielle Fertigung von Sitzmöbeln aus Holz ist mit einem hohen Anteil an Handarbeit verbunden und kombiniert größere Auflagen mit den Qualitäten des Naturstoffes Holz. Schwankungen in der Farbigkeit, in der Struktur führen zur Individualität jedes Stückes und markieren auch die Grenze gegenüber beliebiger industrieller Vervielfältigung. Deren Grundlage ist die Gestaltung mit folienbeschichteten Oberflächen, die in ihrer immer weiter perfektionierten Nachbildung des Naturstoffes Holz neben der Optik auch die haptische Struktur berücksichtigt.

Die mit modernen technischen Furnieren hergestellten Formteile und Sitzschalen gelangen zu einer neuartigen Formbarkeit: erst mit den heute möglichen extremen Krümmungen lassen sich Klassiker der Moderne nicht nur in Kunststoff, sondern auch in Formsperrholz mit dekorativer Holzmaserung herstellen. Dabei verleiht die starke Wölbung den Schalen trotz deren dünnen Wänden große Stabilität: dieses Prinzip der Eierschale birgt hohes Potential für neue Entwürfe.

150 JAHRE

**KUNST
GEWERBE
MUSEUM**

GENERALDIREKTION
PRESSE – KOMMUNIKATION – SPONSORING

Stauffenbergstraße 41
10785 Berlin

MECHTILD KRONENBERG
REFERATSLEITUNG

MARKUS FARR
PRESSEREFERENT

Telefon: +49 30 266 42 3402
Mobil: +49 151 527 53 886

presse@smb.spk-berlin.de
www.smb.museum/presse