

# „TÖPFERKUNST IN ANNABERG“

Helmut Unger

ANNABERGER ALTSTADTBOTE

2/1997

Für das Zustandekommen dieser Broschüre gilt ein besonderer Dank dem Erzgebirgsmuseum, dem Pfarramt St. Annen und dem Ratsarchiv.

Die Redaktion

© 1997 Altstadtfreunde Annaberg e.V.

Redaktion: Gert Süß

Lektor: Reinhart Unger

Fotos: Hartmut Puls

Umschlaggestaltung: Rudolf Manuwald

Druck: Firma Christoph Flath / Geissler & Huhn GbR

Festschrift zum 1. Europäischen Töpferfest in Annaberg in Annaberg-Buchholz (1.-3. August 1997)

## INHALTSVERZEICHNIS

Quellenverzeichnis

Das Annaberger Töpferhandwerk  
(kürzer geschichtlicher Abriss)

Zeugen Annaberger Töpferkunst

Kleine Technologie der Töpferkunst

Begriffserklärung verschiedener Keramiken  
(Irdenware, Terrakotta, Fayence, Majolika, Steinzeug, Steingut u.a.)

Namensverzeichnis Annaberger Töpfer des 16.-19. Jahrhunderts

## QUELLENVERZEICHNIS

Petrus Albinus

*Annabergische Annales de anno 1492 biß 1539*

In: Mitteilungen des Vereins für Geschichte von Annaberg und Umgegend, Annaberg 1910

Gottfried Andrä sen.

*Chronologische Nachrichten der Bergstadt Annaberg*

Schneeberg 1837

Georg Arnold

*Chronicon Annabergense continuatum... 1658*

Reprint Verlag von Elterlein 1993

Paulus Jenisius

*Annaberger Chronik*

Bearbeitet von Helmut und Reinhart Unger

Leipziger Verlagsgesellschaft, Leipzig 1994

Wolfgang Henze

*Kleine Technologie der Töpferkunst*

In: Kunsthandwerk der DDR

Verlag der Nation, Berlin 1970

Manfred Bachmann / Harald Marx / Eberhard Wächtler (Hrsg.)

*Der silberne Boden*

Kunst und Bergbau in Sachsen

Deutsche Verlags-Anstalt Stuttgart, Edition Leipzig 1990

Altstadtfreunde Annaberg e.V. (Hrsg.)

*Die Mauern um Annaberg*

In: Annaberger Altstadtbote Heft 1/1997

BI Universallexikon in fünf Bänden

VEB Bibliographisches Institut Leipzig

Leipzig 1985-1988

Brockhaus Enzyklopädie, 19. Auflage

F.A. Brockhaus GmbH

Mannheim 1986-1996

Erzgebirgsmuseum Annaberg-Buchholz

Pfarramt St. Annen:

Taufbücher

Ratsarchiv Annaberg-Buchholz:

Handbuch des Rates

Häuslerlehnbücher

DAS ANNABERGER TÖPFERHANDWERK  
– kurzer geschichtlicher Abriß –

Eine lückenlose Geschichte der Annaberger Töpferei, ist bei der Spärlichkeit des Quellenmaterials nicht möglich. Eine Innungsrue oder ein Innungsschrank ist nicht mehr vorhanden. Auch im Ratsarchiv ist nur sehr wenig zu finden. Es liegen dort nur Abschriften einiger Innungsartikel. Aus den Jahren 1561 und 1628 und die Abschrift eines Gesuches der Töpfer an den Rat. Weiter befinden sich dort zwei Klagesachen eines Töpfers wegen eines Brennofens und wegen Auslegens von Töpferwaren zu Jahrmärkten. Im Erzgebirgsmuseum liegen noch einige Additional-Artikel zu den Bestimmungen der Töpferinnung. Aus dem Text selbst ist jedoch nicht zu erkennen, ob sie aus der lade der Töpfer stammen. Auf der Rückseite dieses Blattes steht ‚Töpferinnung‘. Wir müssen uns hier auf das Urteil der früheren Museumsleiter und das Herrn Harms zum Spreckel verlassen. Im Sächsischen Hauptstaatsarchiv Dresden ist über die Annaberger Töpferei nichts vorhanden. Einige Namen von Töpfern sind in Kirchenbüchern der Kirchenkanzlei in Annaberg zu finden. Das im Erzgebirgsmuseum befindliche ‚Meister Buch des löblichen Handwerks der Töpfer‘, „Darinnen ordentlich zu finden, wann die Lehrjungen aufgedingt und wann sie wieder losgesprochen, auch wann einer und der andere sein ehrlich Meister-Recht erworben“, wurde angefangen 1668. Eingebunden ist das Jahr-Rechnungs-Buch 1677 bis 1781. Weiter befindet sich im Erzgebirgsmuseum ein Quartalbuch 1782 bis 1816, in dem Einnahmen und Ausgaben verzeichnet sind. Ein Loß-Buch 1744 bis 1781 verzeichnet die Beiträge der Mitglieder und den Kassenstand. Ein Büchlein mit Beiträgen oder Protokollen, ungeordnet, umfaßt die Jahre 1740-1795. Das ist die Quellenlage.

Die Anfänge Annaberger Töpferei reichen bis in die Jahre des Auf- und Ausbaues der Stadt kurz nach dem Gründungsjahr 1496 zurück. Den benötigten Ton fanden die Töpfer am Westhang des Pöhlberges (Abbildung 10). Die Annaberger Chronisten Petrus Albinus, Paulus Jenisius und Georg Arnold erwähnen in ihren Chroniken den weißen und roten Ton „graulich gelb bis weißlich, mit Bergrötel vermischt und ziemlich fettig“, der in den Sandschichten unter dem Basalt, aber auch, auf Wieser Flur, in morastigen Wiesen aufgefunden wurde. Die Töpfer treiben unter der Basaltdecke Stolln, um die Tonnester zu erreichen.

Der Ton war oft stark mit Sand durchsetzt; geschlämmt gab er eine treffliche, bildsame, sehr leichte Masse. Herr Zeichnerlehrer Kohlmann ließ daraus 1905 und später noch in Bürgl ungebrannte, sowie glasierte und gebrannte Gefäße herstellen, die sich heute im Erzgebirgsmuseum befinden. Auch heutzutage findet man in der Sandgrube noch Ton. Die Art der Gewinnung des Tones führt dazu, daß die Annaberger Töpfer in der Herstellung des billigen Gebrauchsgeschirrs nicht mit den Töpfern des Tieflandes konkurrieren konnten. Dies begünstigte die kunstgewerbliche Art der Verwendung. Sie verfertigten deshalb größtenteils künstlerisch hochwertige Erzeugnisse.

Die Häuser der Töpfer waren vor den Stadttoren gelegen. Die Anlagen außerhalb der Stadtmauer geschah aus Rücksicht auf die vielen hölzernen und meist mit Schindeln gedeckten Häuser. Bei der geringsten Unvorsichtigkeit oder Nachlässigkeit beim Bedienen eines Brennofens konnte leicht einmal die ganze Stadt verunglücken. Die Brennöfen durften deshalb nur vor den Toren erbaut werden. Sie durften höchstens noch in einer in der Stadtmauer eingebauten Bastion errichtet werden. So gab es z.B. einen solchen in einem Turm der Stadtmauer unweit des Böhmisches Tores in der Gegend der Scherbank. Auch im Jahre 1775 wurde dem zugewanderten Töpfermeister Johann Leonhardt Bremser, der in der Stadt ein Haus kaufen wollte, um hier seinem Handwerk nachzugehen, von den Viertelmeistern und einigen Bürgern der Stadt nicht erlaubt, dort einen feuerfesten Brennofen, in dem das Feuer viermal sollte ge-

brochen werden, zu erbauen, wie sehr er sich auch auf andere Handwerker, Schlosser, Schmiede und dergleichen berief. Später kaufte er ein Haus, das näher an der Stadtmauer gelegen war. Hier scheint er dann die Einwilligung, einen Brennofen bauen zu dürfen, bekommen zu haben. Im 19. Jahrhundert hat jedenfalls auf diesem Grundstück ein Brennofen gestanden, in dem gebrannt worden ist und der die Ehre hatte, der letzte zu sein. Bremsers Haus stand auf der Schulgasse 9, wo sich jetzt die Turnhalle des St. Annen-Gymnasiums befindet. Das wird die einzige Töpferwerkstätte innerhalb der Stadt gewesen sein. Die anderen befanden sich vor dem Buchholzer Tore, wo heute die ersten Häuser der Scheibnerstraße stehen und vor dem Frohnauer Tore. Der Chronist Paulus Jenisius berichtet: „Um Annaberg gibt es keine Vorstädte. Die Häuser vor den Toren sind meist nur Gartenhäuser, Vorwerke und Scheunen. Vor dem Buchholzer und Frohnauer Tor stehen die Brennöfen und die Töpferhäuser.“ Aber auch vor dem Wolkensteiner Tor war eine Töpferwerkstätte gelegen, in der Meister Johann Gämper töpferte.

In der Stadt gab es im Münzerviertel einen besonderen Markt für die Töpfer, zu dem man vom eigentlichen Markt durch ein enges Gäßchen gelangt. Dieser Platz (heute Karlsplatz) war früher, solange die Töpfer dort feil hielten, belebt. In späterer Zeit war der sogenannte Topfmarkt auf dem Köselitzplatz.

Schon in der ersten Hälfte des 16. Jahrhunderts hat es eine Töpferinnung in der Stadt gegeben. Der Annaberger Chronist Paulus Jenisius erwähnt, daß Innungsartikel der Töpfer 1533 vom Rat der Stadt bestätigt wurden. Aus dieser Zeit sind die Innungsartikel nicht erhalten geblieben. Unter dem 8. März 1561 finden sich im Ratsarchiv Innungsartikel, aus denen hervorgeht, daß in der zweiten Hälfte des 16. Jahrhunderts bereits eine große Anzahl Töpfer ansässig gewesen sein muß. Die vielen umfangreichen Städtebrände im 17. Jahrhundert haben leider die Unterlagen dazu vernichtet.

Die in einer Abschrift aus dem späteren Jahren im Ratsarchiv der Stadt noch vorhandenen Innungsartikel von 1561 schreiben vor, wie sich Meister und Gesellen zu verhalten hatten und wann und wo das Handwerk zusammenkommen sollte. Das Aufdingen eines Lehrlings mußten mit Wissen des Handwerks geschehen, und er war diesem auch erst vorzustellen. Nicht jeder wurde als Lehrling vom Handwerk aufgenommen. Er mußte zuvor „seiner ehrlichen Geburt und ehrlichen Herkommens Urkund vorlegen.“ Bei seiner Aufnahme hatte er sowohl dem Rate der Stadt als auch in die Lade des Handwerks einen halben Guldengroschen zu entrichten. Die Lehrzeit betrug ein Jahr und dafür mußte der Lehrling seinem Lehrherrn drei Lehrgulden bezahlen. War der Lehrling arm, dann wurde ihm das Lehrgeld erlassen und er hatte nur die Aufnahmegebühr zu entrichten. Dafür mußte er aber zwei Jahre in die Lehre gehen, damit der Lehrherr auch seinen Nutzen hatte. Es war weiterhin vorgeschrieben, daß jeder Lehrling sein eigenes Bett mitzubringen hatte. Wer Meister werden wollten, mußte zuvor zwei Jahre lang jedes Quartal ununterbrochen ins Handwerk muten geben (= das Meisterecht begehren) und für jedes Quartal einen Groschen in die Innungslade bezahlen. Mutete er ein Quartal aus eigenem Verschulden nicht, dann wurden ihm die vorhergegangenen Quartale nicht angerechnet und er mußte von vorn beginnen. Ein Fremder, der nicht in Annaberg gelernt hatte und doch hier Meister werden wollte, mußte seine ehrliche Geburt und sein Verhalten nachweisen sowie seine Lehrbriefe vorzeigen. Auch damals schon war alles mit Geld verbunden. Nachdem das Meisterecht zugesagt worden war, war er verpflichtet dem Rate, wie dem Handwerke, einen guten Groschen zu geben. Mit den Söhnen der Meister machte man eine Ausnahme. Sie brauchten nur die Hälfte zu bezahlen. Im Annaberger Meisterbuch der Töpfer sind die Gebühren bei Erteilung des Meisterechtes einzeln aufgeführt. Sie betragen: 60 gr (Silbergroschen) dem Rat, 60 gr in die Handwerkslade, 1 Gulden 6 gr zum Handwerksrohr (Waffenbeitrag), 1 Gulden zum Leichentuch (Begräbniskasse), 6 gr Schreibgebühr, dazu

die Kasten des Meisteressens, die unterschiedlich hoch waren, je nach Stärke der Innung. Hinzu kamen noch 16 gr an die Vormeister für die Mühe bei der Abnahme des Meisterstückes. Zu diesen hohen Gebühren kam nun noch beim neuen Meister der Einkauf bei den Tongruben. Gegen Zahlung von 21 Gulden und dem Versprechen der Mithilfe wurde ein Meister als Mitgewerke an der Tongrube am Pöhlberg aufgenommen.

Bei Strafe von 12 Groschen war es den Meistern untersagt, eines anderen Meisters Gesinde mit List und falschem Schein abspenstig zu machen. Ein Geselle aber, der ohne wichtige Ursache seinen Meister verließ, mußte einen Gulden Strafe bezahlen oder durfte ein Jahr lang nicht mehr in der Stadt arbeiten. Späterhin blieb es nur bei der Geldstrafe. Bei hoher Strafe (20 Groschen) war es einem Meister verboten, einem anderen seines Handwerks die Arbeit wegzunehmen.

Es war auch niemand erlaubt, in der Stadt mit Töpferwaren zu hausieren. Wurde jemand dabei angetroffen, dann wurde ihm seine Waren genommen und den Armen und Alten, die im Hospital wohnten, gegeben. Ein Fremder durfte nicht in der Woche bei und neben den Annaberger Töpfern seine Töpfe verkaufen. Nur zu bestimmten Zeiten und an bestimmten Orten durften Auswärtige feilhaben. Wegen des Hausierens und Feilhabens Fremder wie auch Einheimischer mit Töpferwaren haben die Töpfer sehr viel Ärger gehabt. Aber auch in Bezug auf die Waren, die Töpfer und Öfen, wurden Vorschriften gegeben. Jeder Töpfer mußte zweimal gebrannt werden. Es waren Klagen gekommen, daß die Töpfe nicht mehr tüchtig wären, wenn sie einmal benutzt hätte.

Das Handwerk hatte alle Vierteljahre einmal zusammenzukommen, um Innungsangelegenheiten zu regeln. Der älteste Meister hatte dies dem Bürgermeister wissen zu lassen und dieser verordnete dann einen aus dem Rate, der dabei sein sollte. An dem betreffenden Tage versammelte sich, nachdem mittags 12 Uhr die Häuerglocke geläutet worden war, alle Innungsmitglieder bei dem Meister, bei dem die Innungslade stand. Wer zu spät kam oder ohne zwingenden Grund wegblieb, bekam eine Geldstrafe. Solange die Innungslade offen stand, durfte niemand ohne Erlaubnis aufstehen und die Versammlung verlassen. Es durfte niemand Zank und Hader Ursache geben. Wer etwas für oder wider das Handwerk, „damit es gewandt mocht werden“, vorzubringen hatte oder jemand anklagen wollte wegen irgendeiner Sache, der sollte solches mit Erlaubnis in aller Bescheidenheit tun. Benahm sich darin jemand ungebührlich, dann hatte er eine Geldstrafe zu erwarten. Die Aufrührerische, die andere an sich zu hängen versuchten, zu bestrafen, behielt sich der Rat vor. Starb ein Handwerksmeister, dann mußte die Innung dem Verstorbenen das Grabgeleit geben. War ein Meister verhindert, dann sollte wenigstens jemand aus der Familie zum Begräbnis mitgehen. Der jüngste Meister hatte allen anderen die Zeit des Begräbnisses zu vermelden.

Einen Blick in die Handwerksbräuche der damaligen Zeit lassen uns einige „Addicional Articul“ zu den Bestimmungen der Töpferinnung tun, die im Erzgebirgsmuseum aufbewahrt werden. Sie stammen aus dem Jahre 1610. Sie sind auf ein Blatt geschrieben und dieses zeugt von der Mühe und Sorgfalt, mit der man damals derartige Schriftstücke niederschrieb. Die einzelnen Artikel beschäftigen sich mit Angelegenheiten, die uns heute nebensächlich erscheinen. Wir lernen die Gepflogenheiten bei dem „Geschenck“ (von einschenken) kennen, das einem von der auswärtigen Zunft, einem Vetter, gehalten wurde. Der Vetter mußte das hiesige Handwerk dreimal um den Willkommenstrunk bitten. Wurde er ihm gewährt, dann durfte er nicht eher aufstehen, bis er ihn ausgetrunken hatte. Dabei mußte er außerdem „Gott zu lob vnd dem Handtwerk zu Ehren ein Liedlein singen.“ An allen Anwesenden ging die Mahnung, sich mit Worten und Werken gebühlich zu benehmen und den „Schlüssel zum Mundt“ nicht zu verlieren. Bei Strafe von einem Groschen durfte niemand Bier, weder vom Tisch, noch

unter denselben vergießen. Auch Gotteslästerung wurde schwer bestraft. Es durfte niemand in der Versammlung mit irgendeiner Waffe erscheinen. Weiterhin war es untersagt, ohne Erlaubnis aufzustehen und ebenso, einen anderen Lügen zu strafen. Dem, der zum Einschenken des Bieres verordnet war, war es nicht erlaubt, wenn er keinen Vertreter bestellt hatte, von Kanne wegzulaufen. Nach Schluß des Geschenkes hatte der jüngste Geselle den Vetter heimzubegleiten und dem Handwerk zu melden, wenn sich etwas der Vetter unterwegs ungebührlich betragen hatte. Die letzten Artikel verboten einem jeden, während des Geschenkes einen Hader anzufangen und das, was während der Versammlung gesprochen worden war, auszutragen und auszuplaudern.

Im Anfang des 17. Jahrhunderts gerieten die Töpfer durch große Teuerungen in Not und Armut, die sich sicherlich schon nach dem großen Stadtbrand in Jahre 1604 eingestellt hatten. Die Töpfermeister klagten um diese Zeit, daß ihrer zuviel wären und daß dazu täglich noch mehr muten wollten. Die Folgedavon war, daß sie ihre Waren nicht mehr absetzen konnten. Die Töpfer jammerten, daß ihre Töpfe „nicht in das Geld könnten gesetzt werden.“ Sie hatten selbst schon nachgesonnen, „wie solchem ihrem Unheil itzlicher maßen begegnet“ werden könnte und hatten sich darauf hin an den Rat gewandt, der ihnen durch Bestimmungen helfen sollte. Die danach gegebenen Innungsartikel sind ebenfalls in einer Abschrift aus späteren Jahren im Annaberger Ratsarchiv vorhanden. Diese Artikel wurden den Töpfern am Montag nach Palmarum, am 7. April 1628, bestätigt.

Um den Zustrom zum Töpferhandwerk in der Stadt einzudämmen, wurde bestimmt, daß nur jeweils nach Verlauf dreier Jahre diejenigen, die Meister werden wollten, zum Meisterrecht zugelassen werden durften. Während der Zwischenzeit wurde keiner zum Meister auf- und angenommen. Freunde, die sich in der Stadt niederzulassen gedachten, mußten nach Verlauf von drei Jahren erst noch zwei Jahren ununterbrochen muten gehen.

Um die Not der Töpfer zu lindern genügte es noch nicht, daß man es durch Bestimmungen erschwerte, hier Meister zu werden. Auch der Handel auswärtiger Töpfer mit tönernen Waren in hiesiger Stadt machten den einheimischen Töpfer viel Abbruch. Besonders klagten damals die Töpfer wegen der Chemnitzer Meister. Diese brachten „uff die Jahrmärkte, anhero, alle Tage in großen Menge töpfferne Gefäße zu feilen Kauff.“ Das gereichte den Annabergern zu merklichem Abbruch „ihrer ohne des Schlechten Nahrung.“ Sie hatten deshalb den Rat gebeten, hierinnen eine Änderung zu treffen, wie sie auch der Freiburger Rat für Freiberg angeordnet hatte. Im Jahre 1619 hatte der Rat den der Stadt Chemnitz gebeten, „den Meistern des Töpffer Handwercks alda auff zu erlegen, daß sieselben Umfangs unsere Jahrmärckt nur so viel Töpffer Gefäße anhero führen mögen, wie viel sie in zwehen Tagen zu verkauffen, gedenken thun, und sich ferner aller Infuhr und Verkauffens gänzlich enthalten sollen.“ Der Chemnitzer Rat erhob dagegen Einspruch und wünschte, es möchte den Chemnitzer Töpfer an dreien Tagen zu verkaufen gestattet sein, wieviel sie am ersten Tage des Jahrmarktes auf einmal nach Annaberg brächten. Diese drei Tage hatten die Töpfermeister dann am 1. Juli 1619 auch bewilligt.

Im verlaufe des 18. Jahrhunderts ging es mit der hiesigen Töpferei mehr und mehr zurück. Den Annaberger Töpfern muß es nicht sehr gut gegangen sein. Klagten die Töpfer um 1628 noch, daß sie zuviel wären, so besagt eine Eingabe, ein Gesuch an den Rat reichlich hundert Jahre später, daß es ihrer nur noch vier verarmte Meister gab. Von diesen vier Töpfer mußten sich der eine „wegen Mangel der Nahrung und da er leidenen großen Armuths“ von Annaberg wegwenden und anderswo als Geselle Arbeit suchen. Immer weniger konnten mit der Töpferei ihr Brot verdienen. Der Artikel, der bestimmte, daß nur aller drei Jahre das Meisterrecht verliehen werden durfte, hatte keinen Zweckmehr und wurde in der Mitte des 18. Jahrhun-



derts aufgegeben. Wir lesen hierzu in einer Randbemerkung in den Innungsartikeln von 1628: „Cehsiert, nachdem gegenwärtig der Meister nicht zu viel.“ Aus dem Gesuch der Töpfer, das sie an den Rat richteten, ist kein genauer Zeitpunkt zu erkennen. Wahrscheinlich wurde es im Jahre 1740 mit den Innungsartikeln oder auch kurze Zeit danach eingereicht. Die Änderungen einzelner Bestimmungen, wie sie die Töpfer wünschten, sind mit roter Tinte in die Abschrift der Innungsartikel eingetragen.

Im Jahre 1740 wurden Mitgliederverzeichnisse der Innungen vom Rate gefordert. Zu gleicher Zeit hatte jede Innung ihre Innungsartikel zur Abschrift vorzulegen. In dem Schreiben des Rates hieß es: „Auch hat jede Innung ihrer Innung Articul zu producieren, damit vermöge der Allergnädigst ertheilten Raths Ordnung in unser Archiv beglaubte Abschrift genommen und solche bey jedes mahligen bedürffnüß gebraucht werden können ... .“ Diese Aufforderung erging auch an die Töpferinnung.

Nachdem die Töpferinnung kleiner und immer ärmer geworden war, reichte das wenige Geld, das bei Meisterstücken und Aufdingen einkam, nicht aus, um herkommende Ausgaben zu bestreiten. Die Meister mußten oft das Fehlende aus eigenem Beutel bezahlen.

Um 1775 waren alle Töpfer bis auf einem einzigen gestorben. Dieser eine war Töpfermeister Carl Gottlieb Tiefftrunck, ein Nachkomme eines aus Böhmen eingewanderten Töpfers, der im Jahre 1772 von den Erben eines verstorbenen Töpfers, Johann Friedrich Pöllner, vor dem Frohnauer Tore ein Haus mitsamt einem Brennofen kaufte und dort wirkte. Weil die Stadt Annaberg damals mit Töpfern nicht hinlänglich versehen war, soll der Rat der Stadt zu dieser Zeit einen Töpfergesellen Johann Leonhardt Bremser aus Erlangen hierher berufen haben. ER sollte hier seine Töpferprofession betreiben und das Bürger- und Meisterrecht gewinnen. So schrieb Meister Bremser selbst an den Kurfürsten, an den er sich wegen der Erbauung eines Brennofens wandte, weil ihn der Rat in dieser Angelegenheit, wie schon eingangs ausgeführt, abschlägig beschieden hatte. Die Viertelmeister der Stadt hingegen behaupteten wiederum, daß er von ungefähr in die Stadt eingewandert sei. Dieser Bremser kaufte sich hier an und erwarb das Bürger- und Meisterrecht. Seine beiden Häuser waren im Münzerviertel gelegen. Ein paar Jahre später wanderte ein Christian Gottlieb Mennicke zu.

Diese beiden und der oben erwähnte Meister Tiefftrunck beschäftigten sich in der Hauptsache nur noch mit der Herstellung von Öfen. Wie die Viertelmeister behaupteten, wurden „keine guten, tüchtigen und lang haltbaren Töpfe, Pfannen Tiegel, Schüßeln p.p.“ angefertigt. Sie konnten „muthmaäßig auch wegen Ermangelung des dazu erforderlichen Materials, oder auch aus anderen Ursachen nicht gefertigt werden.“ So kam es, daßman trotz aller gegenteiligen Bestimmungen seit Jahren schon die Augen zgedrückt hatte, wenn Fremde unbekümmert ihre Waren feilboten und zu Jahrmärkten auslegten. Besonders während der Zeit der Not und Teuerung in den Jahren 1772/73 wurden die Bestimmungen nicht beachtet. Als sich 1791 Meister Bremser und seine Kollegen beschwerte, daß die fremden Töpfer ihre Waren schon einige Tage vor dem Einläuten, dem eigentlichen Beginn des Annenmarktes auslegten, wurden sie mit ihrer Klage abgewiesen. Einmal war dieser acht Tage dauerte Markt mit Privilegien ausgestattet wie die Leipziger Messe und zum anderen sah man als Grund dieser Beschwerde nur Privatinteressen der Töpfer, besonders des Meisters Bremser. Dieser soll zu Jahrmarktszeiten Töpferwaren billig aufgekauft und dann teuer verkauft haben. Man war außerdem froh, daß fremde Töpfer kamen und gute Ware mitbrachten.

1836 zählt Gottfried Andrä in seinen „Chronologischen Nachrichten der Bergstadt Annaberg“ drei Töpfer auf. Bis in dieses Jahr hat es bestimmt noch eine Innung gegeben. Der eine der angeführten Töpfer ist Stammeister, der andere Oberbürgermeister. Im Pflichtbuch der Innungsmeister der Stadt Annaberg vom Jahre 1841 (fortgeführt bis 1851) wird keine Töpferin-

nung mehr genannt und es wird auch kein Töpfermeister darin aufgeführt. Der letzte Töpfermeister, Carl Heinrich Walther, der 1894 starb, brannte nur noch Ofenkacheln und Blumentöpfe. Später bezog er bloß noch fertige Ware, die schöner und billiger war, als er sie selbst herstellen konnte, aus der Sächsischen Ofenfabrik Cölln bei Meißen, deren Niederlage er dann innehatte. Als er jedoch Schienenwegen die Zufuhr wohlfeiler Töpferwaren aus der Ferne erleichterten und verbilligten, lohnte hier der Handwerksbetrieb nicht mehr befriedigend. So hörte in den siebziger Jahren die Töpferei in Annaberg auf.

#### ZEUGEN DER ANNABERGER TÖPFERKUNST

Von den Arbeiten der Annaberger Töpfer blieb am Ort selbst wenig erhalten. Durch mehrfache Stadtbrände wurde das von den Bürgern benutzte Geschirr zerstört. Selbst die Scherben sind mit dem Brandschutt an unbekannte Stelle geräumt worden. Im Gegensatz zu anderen Produktionsstätten ist in Annaberg an Hand erhaltener und zerscherbter Gefäße keine weit zurückreichende Entwicklungsreihe aufzustellen.

Die berühmteste Annaberg zugeschriebene Hafnerarbeit ist der im Dresdner Museumsbesitz befindliche „Martin-Koller-Krug“. Das Gefäß trägt auf kurzen, konischen Hals die eingeschnittene Signatur „Merten Koller Aneberck 1569“. Das Datum wiederholt sich in aufgelegten weißen Zahlen über dem Standring. Bemerkenswert sind nicht nur die Größe und die Reliefzier, sondern seine frühe, datierbare Anwendung von Kobaltblau und das spiral förmige Rankenwerk. Kollers Name ist in den Annaberger Töpferakten nicht aufzufinden.

Bisher war man der Meinung in den Nameninschriften am jeweiligen Gefäß einen sicheren Hinweis auf den Hersteller zu besitzen. Merten Koller zählte man deshalb zu den kunstfertigen Annaberger Töpfermeisterin. Merten Koller aber war Bergmann. Er wird im Taufbuch später auch als Steiger aufgeführt und die Taufpaten seiner Kinder lassen darauf schließen, daß er Ansehen in der Annaberger Bürgerschaft genoß. Als Bergmannbesorgte er für die Töpfer den Ton, der bergmännisch am Pöhlberg abgebaut wurde.

Die Töpfermeister waren als Mitgewerken an der Tongrube am Pöhlberg zur Mitarbeit bei der Tongewinnung verpflichtet und so mag sich zwischen den Töpfern als Grubenarbeitern und dem Bergmann als Steiger ein enges Freundschaftsverhältnis entwickelt haben. Der kostbare Krug ist als Ehrengeschenk der Annaberger Töpferinnung an den Bergmann und Steiger Merten Koller anzusehen.

Mit dem „Tisch-Faß des Christoph Niesl“ (Abbildung 2) besitzt das Erzgebirgsmuseum Annaberg-Buchholz ein ähnlich großes Werk, dessen Herkunft aus einer Annaberger Werkstatt angenommen wird. Am Gefäßrand ist die Inschrift „Christobh Niesl. Anno. Jahr 1687“ zu lesen. Auch dieser Name ist weder in den Innungsbüchern noch in den Archiven verzeichnet. Dieses Prunktfäß ist 57 cm hoch und besitzt zwei Henkel. Die Glasur ist gelb, und dieser trägt buntglasierten Reliefschmuck. Die Ranken, Blätter und Blumen sind aufgesetzt.

Im gleichen Museum stehen Öfen, die als Arbeiten Annaberger Töpfereien bezeichnet werden. Der älteste Ofen wurde 1604 in der Superintendentur aufgestellt. Seine großen, schwarzbraunen Kacheln (Abbildung 3) schmückt je eine mächtige Fächermuschel in ovalem Blattkranz. Die oberen Kachelecken füllen Engelköpfe, die unteren Früchte. Gebundene Ecksäulen, deren Basis Engelköpfe mit geschlossenen Flügeln bilden, tragen vorkragende Simse und Kehlleisten. Den obersten Sims schmücken Früchte, die Hohlkehlen sind mit Bärenklau-Blättern belegt.

Der im Handwerksraum des Museums gezeigte Ofen (Abbildung 4 und 5) stammt aus dem Jahre 1731 und hat ebenfalls in der Superintendentur gestanden. Er macht durch seine helle blaue und weiße Glasur einen freundlichen Eindruck. Sein schlanker Aufbau, in dem oben und unten eine Röhre eingebaut ist, endet in einem Knopfe.

Der schönste Annaberger Ofen (Abbildung 6 und 7) steht im Herrenhaus des Frohnauer Hammers, er wurde dort um 1720 gesetzt. Seine reiche Reliefzier zeigt Einflüsse einer Stilepoche, die sich auf Steinzeugkrüge nicht mehr auswirkte. In der Krugtöpferei benutzte man damals die überkommenen Matrizen recht sparsam und erneuerte nicht den Bestand. Der Ofen dürfte eine der letzten beachtlichen Leistungen des Annaberger Töpferhandwerkes sein.

Ein kleiner, birnenförmiger Steinzeugkrug mit türkisfarbenen bemaltem Grund und bunt emaillierten Reliefaufgaben wird in Annaberg treffend „Posamentenkrug“ (Abbildung 8) genannt. Sein Schmuck besteht aus zweifarbigen gedrehten Schnüren, mehrfarbigen Troddeln und Rosetten. Die Posamentenmacher begannen um 1590 ihr Handwerk in Annaberg, Buchholz, Scheibenberg und anderen Gebirgsorten. Im 17. Jahrhundert erlangten die Posamentenfabrikation des oberen Erzgebirges große Bedeutung. Annaberg kann in dieser Zeit als der deutsche Mittelpunkt dieses Handwerks bezeichnet werden. Ausschließlich mit Quasten, Troddeln, Schnüren und Borten gezierte und entsprechend bunt bemalte Krüge dürften in engem Zusammenhang mit diesem Gewerbe und in unmittelbarer Nähe des Zunftsitzes entstanden sein. Wahrscheinlich waren es Innungskrüge. Die zu solch eigenartigen Reliefschmuck bestellten Matrizen benutzten die Töpfer auch zum Dekorieren anderer Gefäße. Ihre gleichzeitige Ausformung auf den meisten blaugrundierten Posamentenkrügen und schwarzbraunen Kannen, Krügen und Schraubtöpfen bezeugt den gleichen Ursprung beider Erzeugnisse. Der Posamentendekor verweist nach Annaberg und ein weiterer Herkunftsbeweis.

Die Annaberger Werkstätten begannen in den dreißiger Jahren des 17. Jahrhunderts Steinzeug herzustellen. Die ersten Gefäße wurden selten und dann nur spärlich mit Emailfarben bemalt, schwarzbraune Erzeugnisse dominieren in Annabergers Frühzeit. Die mehr oder minder stark auftretende Porosität beseitigten die Töpfer durch Engobieren mit Braunstein. Gleichzeitig deckte die Engobe den mißfarbenen brennenden, ungleich auffallenden Scherben mit einer einheitlichen schwarzbraunen Färbung. Es ist kein Zufall, daß der dunkel färbende Braunstein von alten erzgebirgischen Autoren oftmals genannt, andernorts dagegen im 16. und 17. Jahrhundert kaum erwähnt wird. Die Braunsteingrobe scheint demnach eine erzgebirgische Eigenart gewesen zu sein. Unter dem Annaberger Töpferwerk findet man weder schmucklose, große Vorratsgefäße noch einfaches Gebrauchsgut. Die Meister formten kleine und mittelgroße Stücke, deren reicher und sorgfältig ausgeführter Dekor höhere Preise rechtfertigte. Von den Besitzern wurden die farnefrohen Krüge und Kannen hoch geschätzt und vorsichtig behandelt, daher blieb eine stattliche Anzahl erhalten. Vergleiche der gravierten Namenszüge oder Initialen auf den Zinndeckeln mit den Zingießermarken zeigen, daß mancher Meister einen solchen Krug für den eigenen Gebrauch montierte. Andere Gravierungen sagen aus, daß die Männer einer Familie durch mehrere Generationen sich Annaberger Krüge bestellten und als Geschenke verwendeten. Aus Annabergs Bürgerhäusern ist in der alten Töpferstadt davon kaum etwas erhalten geblieben. Eine Übersicht über Formenreichtum und Auszier des Annaberger Steinzeugs vermittelt das Museum für Kunsthandwerk Dresden, aber auch in anderen sächsischen Museen sind einzelne Annaberger Kannen und Krüge zu finden.

Emil Lohse, bis 1949 Leiter des „Landesmuseum für Sächsische Volkskunst“ Dresden, benutzte jede Gelegenheit zum Aufspüren noch vorhandener Zeugnisse urwüchsigen Kunstschaffens werktätiger Menschen. Seine Erlebnisse hielt er in Skizzen und schriftlichen Auf-

zeichnungen fest. Durch mehrjährigen Lehrtätigkeit in der alten Lausitzer Töpferstadt Bischofswerda hatte er enge Verbindung zur Töpferei. Eine Töpferei war ihm besonders vertraut. Er zeichnete sie im Längsschnitt nach dem Stande des Jahres 1925. Mit dieser volkstümlich bildhaften Darstellungsweise führte er uns sachlich und klar das Leben und Treiben des mit der Wohnung des Besitzers verbundenen Handwerksbetriebes vor Augen (Abbildung 1).

#### KLEINE TECHNOLOGIE DER TÖPFERKUNST

Der Folgende Artikel stammt von Prof. Wolfgang Henze (1904-1969), veröffentlicht in „Kunst-handwerk der DDR“, Verlag der Nation 1970.

Wolfgang Henze, Professor, Leiter der Abteilung Keramik an der Hochschule für bildende und angewandte Kunst, Berlin-Weißensee. Geboren 1904 in Köthen/Anhalt, verstorben 1969 in Berlin.

Kaum ein anderer Werkstoff ist so sehr mit dem schöpferischen Schaffensprozeß verbunden wie der bildsame Ton des Töpfers. Seine leichte Verarbeitbarkeit kommt Absicht des Kunsthandwerks und des Plastikers nach unmittelbarer Gestaltung der gefaßten Gedanken vortrefflich entgegen, gestattet der Phantasie, sich mit großer Ursprünglichkeit zu entfalten, und verbindet sich mit der Möglichkeit mannigfacher Ausdruckssteigerung durch belebende und reizvolle Oberflächentechniken.

Aber die Idee zu einem Gebilde von hoher künstlerischer Vollendung nützt nur wenig, wenn es dem phantasiebegabten Keramiker an technisch-handwerklicher Meisterschaft gebricht, wenn er aus der wissenschaftlichen Forschung keinen Nutzen zu ziehen und die ihm verfügbaren Rohstoffe nicht richtig auszuwerten versteht.

Die qualitätvollen Leistungen der Töpferkunst Aufschlag den Gebieten der Gefäßkeramik und der zum Bauschmuck bestimmten freiplastischen Bildwerke aus Ton, der reliefierten und gemalten Fliesen und anderer künstlerisch gestalteter Wandfüllungen sowie der wetterbeständigen keramischen Gartenkunst werden ihre starke Anziehungskraft und ihren Wert als Beispiel schöpferischen und meisterlichen Formwaltens immer behalten. Sie zeugen davon, welche Wirkungen in Form und Farbe möglich sind, wenn es der töpfernde Künstler versteht, die in seinen Werkstoffen schlummernden Eigenheiten harmonisch zum Klingen zu bringen.

#### 1. Die Rohstoffe und ihre Eigenschaften

Den wichtigsten Werkstoff des Töpfers bilden die in der Natur in zahllosen Abarten und mit den verschiedensten Eigenschaften vorkommenden plastischen Tone, deren Eigentümlichkeit es ist, den Zusammenhalt beim Formen und Trocknen zu wahren und sich beim Brennen zu verfestigen.

Die meisten der für keramische Zwecke verwendeten Tone sind durch Verwitterung und Zersetzung feldspatreicher und glimmerhaltiger Urgesteine, wie Porphyry, Granit, Syenit, Gneis, entstanden, wobei mancherlei physikalische und chemische Einflüsse mitgewirkt haben. Bei diesem Zersetzungs Vorgang (Kalinierungsprozeß) bildete sich ein wasserhaltiges Tonerdesilikat, das Mineral Kaolinit, in der Keramik allgemein als „Tonsubstanz“ bezeichnet, da es als wesentlicher Gemengeteil und Träger der wichtigsten Toneigenschaften in den meisten Kaolinen und Tonen vorhanden ist.

Die Tonsubstanz, die an ihrem Entstehungsort liegenblieben und in der Regel mit unverwitterten Bestandteilen des Muttergesteins (Quarz, Glimmer Feldspat) vermenget ist, wird als Rohkaolin bezeichnet. Er kann Schlämmen oder andere Aufbereitungsverfahren von den gröbereren Verunreinigungen befreit werden. Die auf diese Weise gereinigten Kaoline bilden vor allem für die weißbrennenden Massen der Steingut- und Porzellanindustrie wichtige Rohstoffe.

Den Töpfer interessieren jedoch mehr die bildsameren Tone, die dadurch entstanden sind, dass der Rohkaolin aus dem groben Verwitterungsschutt des Muttergesteins fortgeschwemmt und in näherer oder größerer Entfernung wieder abgelagert wurde. Bei diesem natürlichen Schlämmvorgang ergaben sich dadurch die Sonderung der gröbereren von den länger in der Schwebe bleibenden feinen Teilchen hochwertige Tone von unterschiedlicher Bildsamkeit. Wiederholten sich solche Vorgänge mehrmals, so entstanden durch hinzutreten anderer Substanzen (Verbindungen der Alkalien, Erdalkalien und des Eisens, von Hornblende, Rutil u.a.) mehr oder weniger verunreinigte, aber in keramischer Hinsicht trotzdem wertvolle Tone mit stark voneinander abweichenden Eigenschaften.

Unter Bildsamkeit oder Plastizität versteht man die Eigenschaft der Tone, nach dem Durchmischen mit Wasser eine zähe, formbare Masse zu bilden, welche die ihr gegebene Gestalt sowohl in feuchtem als auch in getrocknetem Zustand beibehält. Man unterscheidet nach dem Grad der Bildsamkeit „fette“ und „magere“ Tone. Die fetten, plastischen Tone erfordern mehr Wasser, um verarbeitbar zu werden, als die mageren und geben es beim Trocknen auch schwerer wieder ab.

Eine Weitere wichtige Eigenschaft des angemachten Tons ist die Schwindung, das heißt die Verkleinerung seines Volumens beim Trocknen. Magere Arbeitsmassen schwinden weniger als die plastischen. Eine zu große Trockenschwindung ist oft die Ursache des Verziehen und Krummwerdens getöpfter Stücke. Zur Herabsetzung der Trockenschwindung werden der fetten Arbeitsmasse Magerungsmittel wie Sand, Schamotte, Ziegelmehl oder Magertone zugesetzt.

Für getöpferte oder geformte Gegenstände, die in einem einzigen Brande hergestellt werden sollen, wie es zum Beispiel bei Braungeschirr, salzglasierter Ware und Terrakotta üblich ist, müssen die dazu benutzten Tone eine genügend große Trockenfestigkeit besitzen. Feinere oder empfindlichere Töpfermassen, zu denen vor allem die stark kreidehaltige Fayencemasse gehört, müssen dagegen vor ihrer Weiterbehandlung erst einmal durch den sogenannten Verglüh- oder Schrühbrand (900-950 °C) verfestigt werden. Das chemisch gebundene Wasser der Tonsubstanz wird während des Brandes ausgetrieben. Der Ton verliert seine Bildsamkeit, verdichtet sich und wird hart. Durch die Entwässerung des Scherbens und den Verlust an anderen flüchtigen Stoffen (z.B. Kohlensäure) ergibt sich auch eine erhöhte Porosität, die für das Ansaugen der Glasurbreies wichtig ist.

Mit weiterer Temperatursteigerung verringert sich die Porosität und die Brennschwindung nimmt zu, weil sich der Scherben auf Grund der verkittenden Wirkung flußmittelbindender Bestandteile (Alkalien, Kalk, Magnesium und Eisenverbindungen) weiter verdichtet. Dieser Prozess, der als Sinterung bezeichnet wird, führt bei eisen- und kalkhaltigen Tonen in der Regel auch zu einer Veränderung der Brennfarbe.

Manche Töpfertone sichern bereits zwischen 980 und 1050 °C, Steinzeugtone erst bei 1150 bis 1300 °C. Damit sich die getöpften Stücke nicht unnötig deformieren, müssen sie im Feuer eine gute Standfestigkeit aufweisen. Ein Scherben, der sich nicht dichtbrennen lässt,

wie zum Beispiel die Fayence, muß, um ihn für Flüssigkeiten undurchlässig zu machen, mit einer rissefrei sitzenden Glasur überzogen werden.

## 2. Masseaufbereitung und Formgebung

Nur selten sind die von der Natur gelieferten Tone ohne weiteres gebrauchsfertig. In der Regel müssen sie von schädlichen Beimengungen (Kalzium- und Magnesiumsulfat, Schwefelkies, Kalkspat, Ton- und Kalktoneisenstein in gröberer Körnung und organischen Substanzen) gereinigt und gründlich durchgearbeitet werden. Andernfalls können sich leicht Brennfehler ergeben, wie Aufblähungen, Abplatzungen, Flecke und Verfärbungen, Salzausblühungen, ausgeschmolzene Löscher. Alle unerwünschten Verunreinigungen hören jedoch auf, schädlich zu sein, wenn sie durch Naßmahlung in der Trommelmühle feinstens verteilt werden. Bei Tonen ohne grobkörnige Verunreinigung genügt oft ein wenige Tage dauerndes Einsumpfen und anschließendes Homogenisieren mittels Tonschneiders, um drehfähiges Massen von den Eigenschaften des gebrannten Scherbens (u.a. Porosität, Wasseraufnahme und -abgabe, Frostbeständigkeit, mechanische Festigkeit, Salzausblühungen) beeinflusst, weshalb die für bestimmten Rohstoffe gewissenhaft ausgewählt und ihre Aufbereitung besonders sorgfältig durchgeführt werden muß.

Während sich auf Töpfer- und anderen Drehscheiben nur Rotationskörper herstellen lassen, denen anschließend die anderen Gefäßteile, wie Henkel und Tüllen, angesetzt werden müssen, gestattet das Gießverfahren mit durch Soda oder Wasserglas verflüssigten Tonmassen (Schlicker), Gegenstände von runder und auch nicht-runder Gestalt in einem einzigen Arbeitsgang zu erzeugen. Diese Gießmethode ist das am meisten verbreitete Formgebungsverfahren der feinkeramischen Industrie. In den kunsthandwerklichen Töpferwerkstätten erfolgt die Formgebung zumeist noch durch „Freidrehen“ auf der rotierenden Töpferscheibe mit Fuß- oder elektrischem Antrieb. Dieses jahrtausendealte, wahrscheinlich erste mechanisierte Arbeitsgerät des Menschen erfreut sich bis heute größter Beliebtheit, besonders bei der Fertigung von Krügen, Kannen, Kruken und Vasen sowie von Näpfen, Schalen, Schüsseln, Einmachtopfen und anderen bäuerlichen Geschirren. Das freihändige Aufdrehen von Gefäßen setzt Geschicklichkeit und langjährige Übung voraus, während das Eindrehen in Gipsformen und das Überdrehen von Flachgeschirr auf Gipskernen mittels fest eingestellter Schablonen an handwerkliches Können keine großen Anforderungen stellen.

## 3. Trocknen und Brennen

Der vor dem Brande notwendige Wasserentzug aus dem auf Gipsplatten oder Brettern in Regalen abgestellten Trockengut erfolgt in den kleinen Werkstätten einfach durch die natürliche Verdunstung. Niedrige Temperaturen und schwankende Feuchtigkeit der Luft lassen die Entwässerung allerdings wesentlich langsamer verlaufen als bei der von der Außenatmosphäre unabhängigen Heißluft- und Strahlungstrocknung, bei denen sich der Wasserentzug mit großer Gleichmäßigkeit steuern läßt.

Die häufigsten Trockenfehler (Verziehn, Werfen, Risse) beruhen auf Spannungen, die sich ergeben, wenn die Oberfläche rascher trocknet als der Kern, was bei dicken Scherben oft zu beobachten ist.

Die lederharte Rohware wird vor dem Fertigtrocknen verputzt, das heißt, bei Gießware werden die Gießnähte und Unebenheiten entfernt. Bei getöpften Stücken wird durch Abdrehen

und Nachreiben mit dem feuchten Schwamm die äußere Form geglättet, bei gepreßten Erzeugnissen sind die Preßgrade wegzuschneiden oder abzuschaben.

Der Brand der keramischen Erzeugnisse ist der wichtigste Teil des Herstellungsprozesses, weil er ihnen dauerhafte Form verleiht. Je nach der Brandhöhe, die eine keramische Masse auf Grund ihrer Zusammensetzung verträgt, ergeben sich die verschiedenen Warengattungen. Bezeichnet man als „Gare“ den Zustand der Ware, bei welchem die besterreichbaren Eigenschaften erhalten werden, so ergaben sich für die wichtigsten keramischen Erzeugnisse folgende Garbrandtemperaturen:

Irden- oder Töpferware	900-1060 °C
Steingut (Rohbrand)	1140-1300 °C
Steingut (Glattbrand)	920-1200 °C
Steingut	1200-1350 °C
Porzellan (Rohbrand)	900-950 °C
Porzellan (Glattbrand)	1350-1500°C

Das Dichtbrennen des Scherbens erfolgt in der Weise, daß sich bei genügend hoher Temperatur die am leichtesten schmelzbaren Massebestandteile (flußmittelbildende Alkali- und Erdalkalioxyde, Eisenoxyde usw.) zu Silikatschmelzen verbinden, die mit steigender Hitze dünnflüssiger werden und dann imstande sind, die übrigen Stoffe des Scherbens in die Silikatbildung einzubeziehen.

Die natürliche Brennfarbe der Töpfer- und Baukeramikmassen kann durch künstliche Zusätze oder Oberflächenüberzüge (Aufspritzen löslicher Metallsalze, Einpressen von farbigen Glasgranulaten, Engobieren und Glasieren) stark beeinflusst werden, wodurch sich oft interessante Wirkungen erzielen lassen.

#### 4. Die Dekoration

Die vielen unterschiedlichen Schmucktechniken für die nur in kleinen Mengen oder Einzelstücken hergestellte kunsthandwerkliche Keramik sind in verschiedener Weise kombinierbar.

Die an der Drehscheibenware üblichen Verzierungen bestehen zumeist aus eingeritzten Furchen (Rillen, Riefen), bei geschlossenem waagrechtem Umlauf Gurtfurchen und beim Anbringen in Windungen Spiralfurchen genannt. Für breitere Wellenbänder benutzt der Töpfer ein mehrzinkiges Arbeitsgerät, das je nach seiner Beschaffenheit weichgerundete oder scharfkantige Furchen oder Bänder ergibt.

Für reichere Verzierungen kommt die Rundholztechnik, das ist das freihändige Einkratzen von Ornamenten oder figürlichen Darstellungen in den halbgetrockneten Scherben, in Frage. Auch mit Hilfe von Stempeln und profilierten Rädchen lassen sich entsprechende Verzierungen herstellen. Erhabener Schmuck in einfachster Form wird durch aufgelegte Leisten und Wülste erzielt, wobei die kantigen oder gerundeten Tonsteifen beziehungsweise ganze Gefäßpartien durch Arbeitsgeräte oder mit den Figuren getupft, gekniffelt, gestochen oder in anderer Weise behandelt werden können.

Zu den weitverbreiteten alten Schmucktechniken für Irdenware und Bauerngeschirr gehören die Engoben und die Schlickmalerei. Sieht ein Töpferscherven mißfarben aus, kann die lederhart getrocknete Ware vor dem Glasieren mit einem reinfarbigen Tonbrei, der Beguß oder

Engobe heißt, übergossen werden. Dieser Überzug, der auch durch Aufspritzen oder durch Eintauchen der Gefäße in die Farbmasse erzielbar ist, bietet zu verschiedenen Verzierungen Gelegenheit, zum Beispieldurch Einritzen ornamentaler oder figürlicher Darstellungen (Sgraffito) oder durch Bemalen mit anders eingefärbten Engoben. Hierzu bedient man sich der Gießbüchse (Malhorn), die aus einem Töpfchen mit einer Öffnung zum Einfüllen des Engobeschlickers besteht und ein seitliches Loch aufweist, in dem ein Glasröhrchen oder ein Federkiel steckt, aus dem beim Neigen der Büchse die Malengobe herausfließt. Auch Gummibälle mit engem Ausfluß werden für den gleichen Zweck verwandt.

Vorzugsweise beschränkt man sich bei der Schlickermalerei auf die Verzierung mit Punkten, Strichen und Bändern, doch lassen sich durch Ineinanderlaufen verschiedenfarbiger Engoben auch „marmorierte“ Effekte erzielen.

Das breiteste Anwendungsgebiet in der künstlerischen Keramik nehmen die Färb-, Matt-Opak- und Laufglasuren, die Kristall-, Lüster-, Struktur- und Reduktionsglasuren ein. Allein schon durch das Abstufen des Glanzes und das Über- und Ineinanderlaufen der farbigen Flüssigkeit können, wenn die Farbtonwerte harmonisch aufeinander abgestimmt sind, charaktervolle Stücke entstehen, deren Zufallsreize ihnen oft Originalwert verleihen. Auch die glitzernden Kristallglasuren mit ihren versprengten Sternchen, verfilzten Nadeln, eisblumenähnlichen Gebilden und ausgewachsenen Einzelkristallen führen immer wieder zu interessanten Überraschungen.

Die für die künstlerische Keramik in Frage kommenden Glasuren sind zumeist Verbindungen, Gemische und Lösungen der silikatbildenden Kieselsäure mit basischen, flußmittelbindenden und färbenden Metalloxyden.

Die Glasuren lassen sich auch einteilen nach der Warengattungen, für die sie bestimmt sind, zum Beispiel in Irden-, Fayence- und Steinzeugglasuren oder nach den in der Zusammensetzung vertretenen charakteristischen Komponenten, beispielsweise in Bleiglasuren, Bor- und Alkaliglasuren, Feldspat- und Lehmglasuren.

Nach der Herstellung unterscheidet man Roh-, Fritte- und Anflug- oder Salzglasuren.

Bei der Rohglasur sind sämtliche Bestandteile wasserunlöslich, während die zum Teilwasserlöslichen Stoffe der Fritteglasur erst durch einen silikatbildenden Schmelz- oder Frittungsprozeß in unlösliche Verbindungen umgewandelt werden müssen. Die Anflugglasuren entstehen während des Brandes durch Einwirkung von Flußmitteldämpfen auf den hocherhitzten Scherben, zum Beispiel durch Einwerfen von Kochsalz bei gleichzeitig vorhandenen Wasserdampf entwickelnden Stoffen, wie etwa grünem Holz, und Temperaturen über 1100 °C. Das verdampfende Kochsalz und der Wasserdampf setzen sich zu Salzsäure und Natron um. Während die Salzsäure durch den Schornstein entweicht, bildet das Natron mit der kieselsauren Tonerde des Scherbens eine hauchdünne Glasur.

Die optische Wirkung der Glasuren wird beeinflußt von der Konzentration und Verteilung der Farbzusätze, von der Dicke der Auftragsschicht und der Lichtbrechung, die von der Transparenz, der Opazität, Mattheit oder Trübung der Gläser abhängt. Die Entwicklung bestimmter Farben erfordert eine besondere Glasurzusammensetzung. Die Farbskala ist um so reicher, je niedriger die Glattbrandtemperatur liegt.

Je nach Art der eingeführten Flußmittel sowie der sauren, neutralen oder basischen Beschaffenheit der Glasuren können gleiche Oxyde oder Farbkörper oft stark voneinander abwei-



chende Farbtöne entwickeln, zum Beispiel Kupferoxyd in Bleiglasuren Grün und in Alkali-glasuren Blau. Manche Farben vertragen nur oxydierende Atmosphäre, andere sind auch gegen Reduktion empfindlich. Kupferoxyd beispielsweise färbt sich in reduzierender Atmosphäre oxsenblutrot.

Es würde zu weit führen, alle Faktoren, welche die keramischen Färbungen beeinflussen, hier aufzuzählen, doch sei bemerkt, daß in Kohle befeuerten, Öfen, bei denen die Rauchgase unmittelbar auf die Ware einwirken können, interessantere Glasureffekte zu erwarten sind als in den für das reduzierende Brennen weniger geeigneten Elektroöfen.

Bei der in kunsthandwerklichen Töpfereien weitverbreiteten Fayence-, Email- oder Schmelzglasurtechnik handelt es sich um eine durch Zinnoxid opak getrübbte Roh- oder Fritteglasur, die den Scherben weiß oder farbig deckend überzieht.

Die zum Bemalen roher Schmelzglasuren dienenden Majolikafarben müssen so beschaffen sein, daß sie bei dem gemeinsamen Brand in der Glasur einsinken, wobei sie aber nicht laufen dürfen. Man trägt diese Farben entweder wässerig angetrieben auf die ungebrannte und darum locker sitzende Glasur auf oder glüht diese nur schwach an, so daß sie noch genügend porös bleibt, und malt dann sicher und bequem auf diese vorbereitete Unterlage. Dabei gestattet es der saugfähige und lockere Grund nicht, nachträgliche Änderungen vorzunehmen. Jeder Pinselstrich muss sitzen, was große Übung und Geschicklichkeit erfordert. Der Dekor ist möglichst sofort nach dem Glasieren aufzutragen, damit der Scherben noch genügend feucht ist und die Farbe nicht zu gierig aus dem Pinsel gesaugt wird.

Von einer einwandfreien Geschirrglasur werden unter anderem gefordert: Temperaturwechselbeständigkeit, mechanische und chemische Widerstandsfähigkeit, Ungiftigkeit, festes Zusammenschmelzen mit dem Scherben und eine glatte, fehlerfreie Oberfläche.

Die für baukeramische Zwecke bestimmten Glasuren brauchen den strengen Forderungen der Geschirrglasuren nicht zu entsprechen, müssen aber an den Außenflächen auf jeden Fall wetterbeständig sein.

Laufglasuren sind solche, die für bestimmte Brandtemperatur zu leichtflüssig sind und deshalb bei stärkerem Auftrag am oberen Gefäßrand strähnig oder wulstig herabfließen.

Jede durchsichtige Glasur läßt sich durch Steigerung der Kreide, des Magnesits oder Kaolins beziehungsweise durch Zusatz von etwas zehn Prozent Titandioxyd, mit geringerem Reinheitsgrad auch Rutil genannt, in eine Mattglasur verwandeln. Enthält die Glasur zugleich einen größeren Anteil an Zinkoxyd, können auch kristalline Effekte ergeben. Deutlich ausgebildete Kristalle erhält man am besten mit Laufglasuren, die über eine rauhe Scherbenoberfläche rinnen. Je höher die Glattbrandtemperatur liegt, desto größer und vollkommener lassen sich die Kristalle erzielen, vorausgesetzt, daß die Glasur möglichst wenig vom Scherben beeinträchtigt wird.

Unter Krack- oder Craqueléglasuren versteht man absichtlich gesprügelte Glasuren, deren regelmäßig verteiltes Haarrißnetz meist eingefärbt wird. Der gewünschte Effekt wird durch Erhöhung des Ausdehnungskoeffizienten der Glasur gegenüber dem des Scherbens bei einem Gehalt an Alkalien unter gleichzeitiger Erniedrigung der Tonerde erreicht.

Die metallisch glänzenden oder irisierenden Lüsterglasuren sind leichtflüssige Gläser, die mit Kupfer-, Wismut- oder Silbersalzen versetzt und nach dem Glattbrand beim Abkühlen zwi-

schen 700 und 600 °C, solange der Muffeleinsatz noch rotglühend ist, durch Einführung von stark rußenden Stoffen (Naphthalin, Oxalsäure, Paraffin, ölgetränktes Sägemehl, Asphalt, Steinkohlenteer und dergleichen) einer Reduktion, dem Lüsterprozeß, ausgesetzt werden.

Die kupferroten Glasuren werden auch als Ochsenblutglasuren bezeichnet: sie lassen sich am besten zwischen 1120 und 1270 °C erbrennen und in allen Nuancierungen von Blut- oder Weinrot bis zum Karminrot in einheitlichem Farbton, in Abschattierungen oder in geflammten Spielarten erzielen. Die Seladonglsur ist eine undurchsichtig blaß- bis oliv- oder blaugrüne basische Steinzeugglasur, deren Färbung durch das enthaltene  $\text{Fe}_2\text{O}_3$  im Reduktionsbrand entsteht. Die oft craquelierende Glasur wird gern über eingeritzter oder eingeschnittener Ornamentik angewandt.

Auch die schönen durchsichtigen kupferblauen Glasuren (Ägyptisch- oder Persischblau) lassen sich bevorzugt in kunsthandwerklichen Werkstätten mit kleineren Öfen herstellen. Die klare kupferblaue Farbe ergibt sich reinen Alkalifritten mit etwa 2 bis 3 Prozent Kupferoxyd ganz von selbst. Allerdings sind die Alkaliglasuren ausgesprochen spröde, wegen ihrer großen Ausdehnung in hohem Grade haarrissig und somit als alleiniger Überzug für Irdengefäße ungeeignet. Die Craquelierung bedingt aber wegen ihres Einflusses auf die Lichtbrechung in besonderer Weise mit die Schönheit der kupferblauen Glasuren, die auch in blaugrüner Nuance reizvoll bleiben, wenn man ihnen zur Erleichterung des Naßauftrages eine kleine Menge Ton zusetzt.

Für Gefäße, die zur Aufnahme von Flüssigkeiten bestimmt sind, benutzt man am besten dichtes Steinzeug, da die meisten porösen Scherben den Spannungen einer äußeren Krack- und einer innen dichtenden haarrißfreien Glasur nicht standhalten. Allerdings läßt sich gesintertes Steinzeug wegen der Gehlenden Saugkraft nicht so einwandfrei glasieren wie ein Irden- oder geschrühter Steinzeugscherben. Dieses Beispiel möge andeuten, welche Probleme unter anderem auftauchen können, wenn sich ein Kunsthandwerker schwierigen Glasurtechniken zuwendet.

Zum Schluß soll noch der Malereizwecken dienenden Verzierungsmitel gedacht werden. Die Majolikafarben wurden schon bei der Fayenceglasur kurz erwähnt. Sie besteht aus leicht schmelzbaren, gefärbten alkalireichen Gläsern (Alkali-Blei-Bor-Fritten), bisweilen aber auch nur aus einer höher als die weiße Deckglasur schmelzenden Farbglasur. Sie werden auf die ungebrannte Glasur aufgetragen und bis etwas 1050 °C angewandt.

Für Temperaturen zwischen 700 und 900 °C stehen die Aufglasur-, Schmelz- oder Muffelfarben in größten Reichhaltigkeit an Farbtönen zur Verfügung. Sie bestehen zumeist aus feinstgepulverten, leichtschmelzenden Farbgläsern beziehungsweise aus Mischungen von Farbgläsern beziehungsweise aus Mischungen von Farbkörpern und weichen „Flüssen“, die reichlich  $\text{PbO}$  (Bleioxyd) und  $\text{B}_2\text{O}_3$  enthalten und dazu dienen, die Farbe mit der glattgebrannten Glasur zu verbinden und ihr Glanz zu verleihen. Die Aufglasurfarben wurden mittels Terpentin- Dicköls aufgebracht, und zwar lediglich so stark, daß sie nach dem Einbrennen nur schwach fühlbar sind. Das Auftragen erfolgt frei Hand oder unter Benutzung von Schablonen, Stempeln oder, vor allem in der Porzellanindustrie, durch Stahl-, Bunt- und Siededruck sowie durch Aufspritzen von Aerographenfarben mittels Zerstäubers.

Die Ausführung der Unterglasurmalerei erfolgt zumeist auf dem porösen Schrüscherben, seltener auf dem lederharten Rohscherben. Sie kommt am besten auf hellfarbigen Massen zur Geltung. Über 1100 °C nimmt die Palette der Unterglasurfarben rasch ab, so daß für die

höchsten Temperaturen beinahe nur noch die hoch feuerfesten Kobaltfarbkörper zur Verfügung stehen.

Die Unterglasurfarben werden lediglich mit Wasser, ab und zu unter Zusatz von etwas Glycerin, angerührt. Auch das Malen auf dem Schrührscherben erfordert, wie die Fayencemalerei auf roher Glasur, große Geschicklichkeit, da der poröse Malgrund rasch saugt und die Pinselstriche darum flott aufgetragen werden müssen.

Die Farben setzen sich zusammen aus dem eigentlichen Farbkörper und den auszuprobierenden Zumischungen, welche die Haftfähigkeit verbessern und das gute Verschmelzen der Farben mit der Überzugglasur gewährleisten sollen.

Damit soll die für den Laien und Liebhaber kunsthandwerklicher Keramik bestimmte kurze Einführung in die einschlägige Technologie schließen.

#### BEGRIFFSKLÄRUNG VERSCHIEDENER KERAMIKEN

Je nach Dichte des Scherbens und Art der Glasur und ihrer Bemalung unterscheidet man folgende Stufungen, die gleichzeitig eine künstlerische und technische Weiterentwicklung bedeutet:

- Irdenware: Brand über 800 °C, poröser Scherben ohne Glasur;
- Hafner: erster Brand über 800 °C, farbige Bleiglasur (Glasurbrand bis 1100 °C);
- Fayence: erster Brand über 800 °C, Glasurbrand bis 950 °C, weiße undurchsichtige Zinnglasur mit Scharffirebemalung oder Muffelmalerei;
- Majolika: wie Fayence;
- Steinzeug: Brand bei 1200 °C, gesinterter Scherben mit Anflugglasur;
- Steinzeug: erster Brand bei 1200-1300 °C, gesinterter Scherben, transparente Blei- oder Fritteglasur im zweiten Brand 100-1100 °C.

#### *Irdenware, Irdengut (einfache Töpferware):*

Bei niedriger Temperatur gebrannte Tonwaren mit farbigem, nicht durchscheinendem, porösen Scherben.

#### *Fayence:*

Kunstgewerbliche Tonwaren mit porösem, gelblichem oder rötlichem Scherben aus kalkhaltigem Töpferton und deckender, weißer, undurchsichtiger Zinnglasur. Die Farben wurden ursprünglich auf die rohe, ungebrannte Glasur aufgemalt. Name nach der italienischen Stadt, Faenza; Technik der typischen Zinnglasur bereits bei den Babyloniern bekannt, von den Arabern nach Spanien übertragen (Majolika).

#### *Steinzeug:*

Keramischer Werkstoff mit dichtem, farbigem Scherben (z.B. grau); meist mit einer Salz- oder Lehmglasur überzogen, die ein porzellanartiges Aussehen gibt; säurefest; hergestellt aus plastischen, unter 1300 °C sinternden Tonen mit verschiedenen Zusätzen; Brenntemperatur etwas 1300 °C.

#### *Steingut:*

Keramisches Erzeugnis mit weißem, porösem, lichtundurchlässigem Scherben, durchsichtiger Glasur und oft lebhafter Dekoration, vorwiegend mit Unterglasurfarben. Als Rohstoffe wer-

den weißbrennenden Tone und Kaoline, Quarzsand sowie Feldspat oder Kalkspat verwendet. Die Brenntemperatur liegt zwischen 1000 und 1200 °C.

NAMENSVERZEICHNIS ANNABERGER TÖPFER 16.-19. JAHRHUNDERT

	Name	Erwähnung	Lossprechen	Meisterrecht
1	Amohr, Johann Ludewig	1726		
2	Augustin, Gottlob	1724		
3	Bartfelt (Breidtfeld), Gottfried	1673	1677, 22.6	
4	Berig, Elias	1679		
5	Mstr. Beyer, Johann Gotthelf	1777	1781, 2.1	1783
6	Bremser, Johann Andreas	1798		
7	Mstr. Bremser, Johann Gottlieb	1780		1795
8	Mstr. Bremser, Johann Leonhardt			1775, 17.8.
9	Mstr. Bremser, Karl Christian			1838, 4.3.
10	Mstr. Bursian, Johann Karl Friedrich	1898		
11	Clem, Johann Christoph		1708, 2.9.	
12	Mstr. Endler, Johann Jacob	1717	1721, 6.1.	1731, 11.3.
13	Mstr. Engelmann, Christian	1678	1679, 29.6.	1698, 12.6.
14	Fiedler, (Fittler), Abraham		1671, 22.10.	
15	Fiedler, (Fittler), Christian		1700, 27.12.	
16	Finzel (Füntzel), Georg	1672	1675, 10.1.	
17	Fischer, Ehrenfried	1682	1685, 5.4.	
18	Förster, Johann Gotthelf	1770		
19	Franck, Johann Gottlieb	1753		
20	Franck, Johann Martin	1761		
21	Mstr. Gemper, Benjamin		1682, 8.10.	1688, 2.5.
22	Mstr. Gemper, Johann			1665, 9.10.
23	Mstr. Gemper, Johann Georg		1684, 26.10	1695, 23.1.
24	Gerig, Elias	1679		
25	Gerlach, Paul	1678		
26	Godemann, Ludwig Johann	1898		
27	Götze, Andreas, sen.	1673		
28	Götze, Andreas, jun.	1673		
29	Grunert, Christian Gottlieb	1790		
30	Haaße, Wilhelm	1812		
31	Haffner, Johann Friedrich August	1795	1798, 23.6.	
32	Mstr. Hahn, (Han), Joseph Carl			1795, 16.4.
33	Herttel, Johann Christoph	1775		
34	Mstr. Hoffmann, Johann Gottfried			1807
35	Hübmänn (Hüppmann), Franz Joseph	1769		
36	Igel, Georg	1775		
37	Mstr. Isaloth, Christian			1749
38	Köhler, Johann Christian	1759	1761, 25.10.	
39	Mstr. Kretschmar, Wilhelm August Robert			1850, 12.2.

40	Lang, Franz	1780		
41	Langer, Tobias		1669, 29.3.	
42	Ledermann, Johann Georg	1775		
43	Lindner, Johann Gottlob	1768		
44	Mahn, Georg		1669, 23.3.	
45	Martin, Johann Abraham		1714, 14.1.	
46	May, Christoph		1689, 27.10.	
47	Mstr. May, Georg			1672, 21.7.
48	Mstr. Mennicke, Christian Gottlieb			1783
49	Mennicke, Gottlieb Friedrich	1784	1788, 24.2.	
50	Mennicke, Johann Gottlieb	1798		
51	Merzner, Hans	1585		
52	Möllenböcker, Johann Christian	1782		
53	Müller, Johann Nicolaus	1768		
54	Nietzel, Georg	1673	1676, 9.7.	
55	Nietzsch (Nietzel), Hans	1678		
56	Nietsch, Christoph	1678		
57	Pöbrodt, Johann Friedrich	1782		
58	Mstr. Pöllner (Pöller), Johann Friedrich			1748, 8.6.
59	Mstr. Pöllner (Pöller), Johann Gottlieb		1727, 30.6.	1744
60	Mstr. Pöllner (Pöller), Sebastian			1699, 3.5.
61	Mstr. Posse (Boßer), Johann Gottfried		1763, 27.2.	1766, 6.10.
62	Richter, Johann Georg	1780		
63	Richter, Michael		1705, 5.5.	
64	Scharff, Nikol	1585		
65	Schluttig, Eduard		1843, 16.5.	
66	Schmidt, Johann August	1798		
67	Schmidt, Karl August	1807		
68	Mstr. Schott, Paul			1661, 15.2.
69	Schreyer, Johann Gottfried	1773		
70	Schubert, Carl Friedrich		1749, 28.9.	
71	Mstr. Schubert, Johann Christoph		1718, 29.5.	1728, 13.9.
72	Schultze, Johann Heinrich	1812		
73	Sebald (Seewald), David	1770		
74	Seiffert, Johann Georg	1726		
75	Seyrowath (Siraukat), Thomas	1774		
76	Sieber, Johann Christoph	1783		
77	Siegel, Hans Heinrich	1691 †		
78	Spindler, Görg	1582		
79	Mstr. Tiefftrunck, Carl Gottlieb		1766, 20.7.	1772, 18.3.
80	Mstr. Tiefftrunck, Cristoph Friedrich			1753, 5.3.
81	Mstr. Tiefftrunck, Georg			1715, 25.11.
82	Mstr. Tiefftrunck, Georg Gottlieb		1736, 25.3.	1741, 21.2.
83	Mstr. Tiefftrunck, Johann Gottfried		1748, 29.9.	1749, 9.11.
84	Tiefftrunck, Johann Traugott	1801		

85	Tierfelder, Christian Otto		1728, 18.2.	
86	Mstr. Tierfelder, Georg Christoph		1717, 4.4	1724, 1.6.
87	Tierfelder, Johann Andreas		1724, 8.3.	
88	Tillner, Johann Friedrich		1715, 11.3.	
89	Topffer, Simon	1519		
90	Mstr. Vogel, Christoph			1668, 27.1.
91	Mstr. Vogtmann, Christian Friedrich			1749, 16.6
92	Mstr. Vogtmann, Johann Gottfried		1700, 27.12.	1702, 29.7.
93	Vogtmann, Johann Gottlieb		1728, 25.10	
94	Mstr. Vogtmann, Johann Michael		1704, 17.4.	1709, 2.1.
95	Walter, Ernst Heinrich	1898		
96	Mstr. Walther, Carl Heinrich	1870		
	Weißmann, (Weitzmann), Karl Gott-			
97	Mstr. lieb			1823, 5.5.
98	Mstr. Zeißig, Samuel			1668, 6.8.
99	Zeittler, Christian	1685	1688, 2.12.	
100	Tschernach, Johann Andreas	1753		

*Herkunftsorte wandernder Töpfergesellen bzw. zugezogener Töpfer*

Abertham	(32) Hahn (Han), Joseph Carl
Erfurt	(33) Herttel, Johann Christoph (42) Ledermann, Johann Georg
Erlangen	(8) Bremser, Johann Leonhardt
Greiffenberg	(36) Igel, Georg
Liegnitz	(34) Hoffmann, Johann Gottfried
Marienberg	(35) Hübmänn (Hüppmann), Franz Joseph
Münchengrätz	(81) Tiefftrunck, Georg
Oederan	(29) Grunert, Christian Gottlieb
Prina	(69) Schreyer, Johann Gottlieb
Prag	(75) Seyrowath (Siraukat), Thomas
Prietzen	(57) Pöbrodt, Johann Friedrich
Riegnitzlosa	(62) Richter, Johann Georg
Saaz	(40) Lang, Franz
Schneeberg	(66) Schmidt, Johann August

Schwarzenberg	(31) Haffner, Johann Friedrich August
Weida	(52) Möllerböcker, Johann Christian
Wittenberg	(60) Pöllner (Pöller), Sebastian
Zittau	(43) Lindner, Johann Gottlieb
Zwickau	(48) Mennicke, Christian Gottlieb