

# Hafnerkeramik

Ausstellung Hafnerkeramik  
Dorfmuseum Buchenberg  
06.10.01(Sammlung Familie Weisser)

Es ist etwas Besonderes um das Töpfern. Unbestreitbar gehört es zu den ältesten handwerklichen Betätigungen des Menschen, seine Produkte sind charakteristisch und oft auch namensgebend für viele Epochen der menschlichen Kulturgeschichte (Glockenbecherleute, Bandkeramiker, usw.). Der Eingebundenheit dieser Menschen in ihre Natur entsprach der Umgang mit Erde (Ton), dem Wasser (zum Formen), der Luft (zum Trocknen) und dem Feuer (zum Brennen). Die Vereinigung der Kräfte und Eigenschaften dieser vier klassischen Urelemente zu einem Produkt trugen gedanklich wohl viel dazu bei, keramische Schöpfungen zu mystifizieren, manchem Gefäß aus Erde und Feuer sakralen Gehalt zu geben.

Hinzu kommt das Schöpferische der Gestaltung mit Ton. Das Formen des Tons erfolgt mit den Händen und läßt mit der geschmeidigen Hingabe der zu formenden Masse schöpferisches Gestalten unmittelbar erspüren. Erfahrung und Können, aber auch Zufall und spielerische Variation ergeben das immer wieder individuelle Gefäß. Gottvater formt Adam aus Lehm, begeistert formen Kinder auch heute noch phantasievoll kleine Welten, wenn sie den Werkstoff Ton kennenlernen. Die Bewährung solcher Schöpfungen aber erfolgt in der läuternden Glut des Brennofens. Erst jetzt erweist sich die Qualität des Werkstücks, entwickeln sich die Farben, erhärtet die Form in seiner endgültigen Gestalt. Bei allem korrigierenden Können bleibt doch ein hoher Grad an Zufall, der nach jedem Brand jedem geglückten Werk innewohnt, seine Einzigartigkeit, seinen Reiz bedingt. Das ist es wohl auch, was Sammler und Liebhaber an dieser Keramik so fasziniert.

Überall, wo geeignete Tone vorkamen, drehte sich bald auch die Töpferscheibe und leuchteten die Feuer der Töpferöfen. Aber das schlichte, einfache Gefäß verrät wenig von der Kompliziertheit seines Werdeganges. Der aus seinem natürlichen Lager gegrabene, „geschachtete“ Ton wird erst einmal längere Zeit gelagert (das „Mauken“ oder Auswittern), überwintert und eingesumpft. Dann wird er mit sehr viel Wasser so lange geschlämmt, bis alle störenden Beimengungen ausgewaschen sind. Wiederholtes Kneten macht den Ton homogen und weich. Zu fette, zu plastische Tone werden mit Ziegelmehl, Sand oder zerstoßenem Kalkgestein gemagert, bis sie die gewünschte Konsistenz erreichen. Nach längerer Ruhepause, in der der Ton nochmals einer Art Gärung unterzogen wird, kommt er in handlichen Klumpen in die Werkstatt. Hiervon nimmt der Töpfer die benötigte Menge und wirft sie in die Mitte der sich drehenden Töpferscheibe. Aus diesem Tonklumpen wächst nun unter den formenden Händen des Töpfers das Gefäß auf oder weitet sich zu Schale, Napf und Schüssel. Als einziges Hilfsmittel kann eine flache Holzleiste, die „Schiene“, von außen gegen das sich drehende Werkstück gehalten werden. Das fertig geformte Werkstück wird dann mit einem gespannten Stück Draht von der Scheibe abgeschnitten und zum Trocknen beiseite gestellt.

Ist es „lederhart“ geworden, wird es bemalt und glasiert. Als Farbe dient der „Schlicker“, ein besonders fein aufgeschlämmt Brei aus weißem Ton, der mit färbenden Metalloxiden versetzt werden kann. Chrom- und Kupferoxide ergeben eine grüne Farbe, Kobaltoxid Blau. Braune Farbtöne erzielt man durch Manganoxide, rote durch Eisen. Überhaupt war es eine kleine Geheimwissenschaft, durch Mischung der „Versätze“ den

gewünschten Farbton zu erzielen. So ergab erst die richtige Mischung von Braun und Blau das gewünschte tiefe Schwarz. Die zum Teil von weit her gehandelten Farbpigmente wurden in Reibemühlen staubfein gemahlen, um den Schlicker gleichmäßig durch zu färben. Hierin glich der Töpfer dem Maler, der ebenfalls nach geheimen Rezepturen seine Farben selber herstellte, deren Farbigkeit und Leuchtkraft erheblichen Einfluß auf Ansehen und Einkommen hatten.

Dieser mit Farbpigmenten versetzte Schlicker wurde nun in das „Malhorn“ eingefüllt, im einfachsten Fall ein an der Spitze mit einer kleinen Öffnung versehenes Kuhhorn. Hiermit wurde der langsam austretende Schlicker auf das Geschirr aufgesetzt. In der Regel ging dem Bemalen besonders bei gröberen, farblich ungleichmäßig brennenden Tönen aber noch ein anderer Arbeitsgang voraus, der „Anguß“. Hierzu wurde das Gefäß mit einem „schönbrennen-den“ feinen Schlicker ausgeschwenkt, gewissermaßen eine Grundierung. Nach ihrem Ein-trocknen erfolgte dann die Schlickerbemalung. Das fertig bemalte Gefäß erhielt dann zum Abschluß einen Glasurüberzug, wiederum einen dünnen Brei aus Wasser mit Quarzsand und Bleimennige, die ebenfalls zuvor staubfein zermahlen wurden. Diese Zusammensetzung ergab eine klare, farblose Glasur, sie konnte aber ihrerseits auch durch weitere Metalloxide einge-färbt werden.

Das so vorbereitete Geschirr konnte nun in den Ofen eingesetzt und bis zur hellroten Glut gebrannt werden. Bei dieser Hitze von etwa 900°C entwickeln die im Ton des Geschirrs und in Schlicker und Glasur enthaltenen Metalloxide ihre endgültige, von nun an unveränderbare Farbe mit der dünnen, darüber geschmolzenen Glasur, die den Farben erst den richtigen Glanz gibt und vor allem das Geschirr abdichtet, so daß es für Flüssigkeiten undurchlässig wird.

In Fachkreisen bezeichnet man die Keramik dieses wohl ältesten Töpferverfahrens als „Irdenware“ oder „Schlickerkeramik“. Sie war das in Stadt und Land weit verbreitete einfache Geschirr des Töpfers oder Hafners für den täglichen Gebrauch. Da es sich aber im ländlichen Raum am längsten hielt, wird es heute irreführend gern als „Bauernkeramik“ bezeichnet. Wir haben uns für unsere Ausstellung zu einem Kompromiß entschieden und sprechen in Anlehnung an die süddeutsche Variante des Töpfers von „Hafnerware“ oder „Hafnerkeramik“.

Über Spanien kam die Fayence-Technologie im 17.Jh. nach Süddeutschland. Sie war wesentlich aufwendiger und damit teurer und nur etwas für wohlhabendere Kreise, vor allem in den Städten. Hierbei wird die Irdenware zweimal gebrannt und eine Zinnglasur verwendet. Nach dem ersten Brand bei 850°C ist die weiß-deckende Glasur noch rau und porös und saugt bei einer Bemalung die Farben noch gut auf. Nach dem zweiten Brand bei 1050°C, dem „Glattbrand“, ist die Glasur dann glatt und hart, läßt eine Bemalung nicht mehr zu und imitiert bei guter Arbeit das begehrte aber unbezahlbare Porzellan.

Das Steingut gehört ebenfalls zu den porösen Tonwaren, die das wertvolle Porzellan als Vorbild hatten. Hierbei wird aber der möglichst eisenfreie Ton mit Kreide gemischt und Feldspat zugesetzt. Nach einem Brand bei 1000 – 1200°C entsteht dabei ein Hartsteingut, das erstmals von Wedgwood 1760 gebrannt und ab 1770 auch in Deutschland hergestellt wurde. An dieser Stelle möchte ich an unsere Ausstellung zur Schramberger Majolika erinnern. Diese Majolika war bald auch in unserem Raum eine zunehmende Konkurrenz für das traditionelle Hafnergeschirr.

Steinzeug gehört dagegen wie das Porzellan zu den dichten Tonwaren, Bei wesentlich höheren Temperaturen von 1200 – 1250°C, Weichporzellan 1250 – 1300°C, Hartporzellan 1300 - 1350°C kommt es in einem Gemisch von Ton, Quarz, Feldspat und (bei Porzellan: Kalk) zu Verglasungen und Kristallbildung, d.h. der Steinzeug- oder Porzellanbrenner muß mit viel Fingerspitzengefühl in der Temperaturspanne zwischen Sinterungs- und Schmelz-punkt seiner Brennmasse arbeiten. Für solche Temperaturen eigneten sich die Brennöfen unserer Hafner nicht, und auch ihr Können kam hier an eine Grenze.

Denn, war schon der Werdegang der Hafner-Keramik arbeitsaufwendig genug, gab es doch obendrein noch eine Fülle von möglichen Fehlerquellen, von der richtigen Auswahl und Vorbereitung des Tones über das Einhalten der richtigen Wandstärken beim Aufdrehen des Gefäßes, die gleichmäßige Durchtrocknung, die Einregelung der Brenntemperaturen bis hin zu Gewinnung, Mischung und Verarbeitung der Schlicker, Glasuren und Metalloxide, Gab es doch für all das keine weiteren Hilfsmittel als Beobachtung, Erfahrung und daraus erwachsen-des Gespür für die Materialien und ihre Eigenschaften. Kein Wunder, daß vielerorts die Lehrzeit auf sieben Jahre festgesetzt und damit eine der längsten im Handwerk war.

Das Ergebnis war eine Vielfalt formschöner, zweckmäßiger Geschirre und Gefäße für Küche und Vorratskammer, zur Zubereitung und zum Auftischen von Speisen, zur Aufbewahrung von Lebensmitteln und Vorräten. Aber auch aufwendig verzierte und beschriftete Teller, Deckelnäpfe und Butterfäßchen waren beliebt und verbreitet, die als Schaustücke, als Gedenken an politische oder persönliche Ereignisse wie Fürstenhochzeiten, die eigene Militärdienstzeit oder als Hochzeitsgaben dienten und nicht für einen wirklichen Gebrauch gedacht waren. Obwohl gleicher Verwendungszweck auch gleiche Form bedingt, haben sich doch auch regionale Unterschiede und Vorlieben herausgebildet und sorgen für eine schier unglaubliche Vielfalt. Das beginnt schon mit der Materialbeschaffenheit. So weisen die Bergregionen einen rotgebrannten Ton auf, die Talregionen eher einen lehmgelben. Verzierungen und verwendete Motive ermöglichen eine Zuordnung zu bestimmten Zentren, im Schwarzwald vor allem Kandern im Südwesten, Staufeu und Echzingeu, aber auch das Elsaß und die Schweiz. Der Bär, das Wappentier Berns, zierte beispielsweise viel Geschirr aus Heimberg-Steffisberg und Langnau. Aber da viel Geschirr für den fliegenden Handel und die Märkte gefertigt wurde, übernahm man auch auf dem Schwarzwald Motive, die sich in der Schweiz gut verkaufen ließen. Solche engen Wechselbeziehungen führten zu einer regen gegenseitigen Beeinflussung, und überhaupt scheinen die oft willkürlich gezogenen Staatsgrenzen zur Schweiz und zum Elsaß wirkungslos geblieben zu sein, was Geschmack und Vorlieben einer Bevölkerung mit langer gemeinsamer Geschichte, mit einer Art innerer Verwandtschaft betrifft. Das gilt einmal für die ganze Gruppe der Geschirre mit dunkelrotem, tiefbraunem und rebschwarzem Grund und für jene muldenartigen Schüsseln mit einem nach außen schräg abfallenden, schmalen Randbord. Diese in einer großen Anzahl erhaltenen und früher wohl weit verbreiteten Schüsseln scheinen als alemannisches Erbe ihr Zentrum im Schwarzwald und seinen Randgebieten gehabt zu haben und kommen anderswo so nicht vor.

Sie sind ein Beispiel für die oft geniale Zweckmäßigkeit des Hafnergeschirrs: Der nach außen schräg abfallende Rand mit seiner scharfen Kante paßte sich einer Pfanne entsprechend-der Größe eng an, wenn man eine solche Schüssel darüber stülpte. Nun brauchte man die Pfanne mit der aufgelegten Schüssel nur stürzen und hatte den Pfanneninhalt gleich in der Schüssel, fertig zum Auftragen.

Die schönsten Stücke bäuerlicher Keramik entstanden vor 1850. Die beginnende Industrialisierung übte auch auf den Hafner mit ihren billigen Massenwaren einen immer größeren Konkurrenzdruck aus. Emaillierte Blechgeschirre und die immer preisgünstiger auf dem Markt drückenden, vornehmeren und an städtischen Vorbildern orientierten Steingut- und Porzellanwaren ließen die Hafnerkeramik zunehmend bäurisch plump, unpraktisch und altmodisch erscheinen. Das Töpferhandwerk verlor rasch seine Existenzgrundlage als Geschirrtöpferei und konnte sich nur durch Spezialisierung auf Kacheln und Kachelofenbau, touristische Artikel und Kunsthandwerk in die heutige Zeit retten. Ihren nun ausgedienten Geschirren wurde meist übel mitgespielt, beliebt waren sie bei Polterabenden, und oft überlebten sie nur als Blumenkübel, als Freßnäpfe oder sonstwie zweckentfremdet und vergessen in Kellern oder auf Dachböden. Museen und öffentliche Sammlungen waren in der Regel nur an anspruchsvolleren und verzierten Geschirren interessiert. So ist es auch hier wieder einmal der kleine, private Sammler gewesen, der ein Auge hatte für diese schlichten, zweckmäßigen, formschönen Kulturzeugen und der - oft unter großen Opfern - doch noch einige dieser Krüge und Schüsseln, Back- und Bratgeschirre in unsere Zeit rettete. Möge von ihrer Begeisterung etwas überspringen auf uns, möge diese Ausstellung auch uns die Augen öffnen für die Leistungen einer vergangenen Zunft und ihre fast vergessenen Schätze.

01.10.01

Bernd Möller

Waldau 4

78126 Königsfeld - Buchenberg

07725/2275