

Zeitschrift: Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung : unabhängiges Geschäftsblatt der gesamten Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Herausgeber: Meisterschaft aller Handwerke und Gewerbe

Band: 2 (1886)

Heft: 41

Artikel: Ein Beitrag zur Reform des Kunstgewerbes [Schluss]

Autor: Kessler, E.

DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-577903>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 06.05.2025

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

St. Gallen
15. Januar 1887.

Organ
für

Architekten, Bau-
meister, Bildhauer,
Drechsler, Glaser,
Graveure, Gärtler,
Küfer, Hafner,
Kupferstiche,
Maler, Maurer-
meister, Mechaniker,
Sattler, Schmiede,
Schlosser, Spengler,
Schreiner, Stein-
hauer, Wagner &c.

Illustrierte schweizerische Handwerker-Zeitung

Praktische Blätter für die Werkstatt
mit besonderer Berücksichtigung der
Kunst im Handwerk.

Herausgegeben unter Mitwirkung Schweiz. Kunsthandwerker u. Techniker.

B.II.
Nr. 41

Erscheint je Samstags und kostet per Quartal Fr. 1. 80.
Inserate 20 Cts. per 10paltige Petitzeile.

Wochenspruch:

Wie einer ringt,
Es ihm gelingt.

Ein Beitrag zur Reform des Kunstgewerbes.

(Am 28. Nov. 1886 in Bern auf Wunsch
des Mittelrheinhaltischen Gewerbevereins da-
selbst vorgetragen v. E. Kessler, Architekt.)
(Schluß.)

Vergleichen wir jetzige Töpfer- und andere Erzeugnisse mit denen unserer eigenen Vorfahren und mit solchen vor Jahrtausenden in Griechenland, so drängt sich uns die beschämende Wahr-
heit auf, daß trotz dem Ueberfluß an Mitteln, bei dem Mangel an künstlerischer Kraft sich unsere Industrien so oft und viel vergebens abmühen, ihren neuen Erfindungen Herr zu werden mit und ohne Patent- und Musterschutz, während die großen Begründer der Kunst in vergangenen Zeiten ihre Materialien durch die Übungen von Jahrhunderten schon vorbereitet erhielten und ein volkstümliches Motiv durch künstlerische Behandlung zu höherer Bedeutung und größerer Werthschätzung erhoben. Für die Keramik sind plastische Massen die Stoffe und der gewöhnliche Thon ist ein sehr plastisches Material und insbesondere für die Töpferei geeignet und es erscheint die Behandlung dieses Materiales sehr einfach zu sein und doch geht selbst das geringste Stück der Töpferei bis zu seiner Vollendung durch eine Anzahl verschiedener Prozesse.

Nach Mischung der Thonpasten, welche Kenntniß der Natur der Stoffe voraussetzt, folgt die Formgebung durch

drehen auf der Töpferscheibe, durch Modelliren von Hand mit Hilfe der Drehbank, der Roulette, einem Sporn ähnlichen kleinen Rad, durch Applikation flüssiger Pasten mittelst Pinsel à la barbotine, einer Technik, die zwischen Reliefplastik und Malerei steht. Die alten Germanen hatten den Colombin genannten Prozeß zur Herstellung von Gefäßen, wobei nicht das Gefäß gedreht, sondern der Töpfer sich um das Gefäß herum bewegt. Auch durch Calibrierte, Metall- oder Holzstempel wird häufig den Formen eine schärfere Modellirung gegeben im nassen Thon von den Franzosen. Das Formen à moulage produziert ovale und eckige Stücke, mit Unterbrechungen und regelmäßigen Unregelmäßigkeiten, die als Ornamente benutzt werden, wie bei Henri II. Vasen, bei welchen besonders auf ein starkes Zusammenschrumpfen im Feuer Rücksicht genommen werden muß. Auch in Gypsformen werden flüssige Thonmassen gegossen, ein bestimmter Ausführungsprozeß, Coulage genannt, wird u. A. auch in Sèvres mit Erfolg angewandt.

Die Kunst des Malens und des Emailirens sollte in der Töpferei gewisse Grenzen nicht überschreiten und auch in starkem Feuer widerstandsfähig verbleiben. Das Anheften von Außenwerk, wie Henkel, Ränder, Füße und Deckel sind häufig von andern Kunstindustrien entlehnt, wenn nicht im nämlichen Material ausgeführt und zählt zu den vollenden Prozessen, wie Vergoldung, metallische Lasuren und Glasurauftragen nach der Façonage. Glasur- und Brennen sind zwei sehr wichtige Prozesse, auch mit gesetzgebend für den Styl der Töpferei. Glasur wird verschieden; unmittelbar nach dem Trocknen vor dem Brennen oder zwischen

Schweizerische Handwerksmeister! werbet für Eure Zeitung!

zwei Brennprozessen. Eine bleihaltige, durchsichtige Bekleidung von großer Schmelzbarkeit bildet für gewöhnliche Töpferwaare die Bleiglasur. Email ist eine glasflüssige, opake, meist zinnhaltige Glasur, zuerst in einer Fabrik auf der Insel Majolika schon im 10. oder 11. Jahrhundert ausgeführt, woher dieser Art der Töpferei der Name geblieben.

Succa della Robbia hat diese Art von Email für seinen herrlichen Terra cotta angewendet, nachdem die Töpfer von Pesaro ihm mit dem weißen Anguß der Engobe vorangegangen, mit einem Ueberzug als weißen Grund für eine durchsichtige Glasur. Das opake Email war persischen Töpfern und in China und Japan schon sehr früh bekannt, erreichte aber den höchsten Grad seiner Ausbildung zwischen 1540—1560, unter Protektion des Herzogs von Urbino, Guidobaldo II., in Faenza, Pesaro, Gubbio und Florenz, für eine besondere Paste, aus einer Mischung von Thon, Sand und etwas Mergel, mit einer weichen Textur. Die Paste des französischen Palissy-Geschirres ähnelt mehr der Pfeisenerde, aber das Email ist dem italienischen ähnlich. Bei Henri II. wird auf eine schöne, feine Fayence eine zweite Lage derselben Paste und auf dieser die Reliefornamente, Masken, Farben und Glasuren aufgetragen.

Durch Einpressung und Einlagen von Arabesken, in verschiedenfarbigen Pasten ornamentirt, verräth das Ganze orientalische Erfindung und Empfindung. Nach Mr. Brogniards Beschreibung existiren nur noch 40 Originalstücke solcher Gefäße. La couverte, technisch die Decke, wird noch ein dritter Glasirungsprozeß genannt. Es ist eine verglasbare, erdige Substanz, die nur bei derselben hohen Temperatur, die für die Paste im Feuer nöthig ist, schmilzt und welche aus Feldspat, Quarz und bisweilen mit Gyps, aber ganz ohne Blei und Zinn besteht. Mit einer Karlinpaste zusammen, die sehr spröde, übt diese Glasur und Decke einen besonderen Einfluß auf den Styl des Porzellans aus, besonders für die Malerei, bei der die größte Vorsicht nöthig ist wegen Schwinden der Formen und Verändern der Farben bei den hohen Temperaturen, denen Paste und Glasur ausgesetzt werden. Das englische, weiche Porzellan ist nicht so schwierig zu behandeln, sowie auch das zu den berühmten alten Sevres-Vasen verwendete. Eine andere Kategorie noch ist das Steingut, das entweder Stein- oder nur eine bleihaltige Glasur nach dem sogenannten Schmierprozeß erhält.

Die Luxus-töpferei nördlicher Länder am Rhein wurde im 16. Jahrhundert durch Blamänder und schwunghaft betrieben in reichen und schönen Formen von Gefäßen mit natürlichem grauem Grund, der nur durch ein ruhiges und ernstes System der Farbengebung bereichert wurde.

Zur Herstellung vielarbiger Dekorationen oder gar von figürlichen Bildern kann man sich nur der Glasfarben, welche die Chemie jetzt in sehr vollständiger Auswahl herstellt, bedienen. Diese Schmelzfarben werden auf die Glasur angebracht und sind, weil in Tönen und Farbenmischungen am meisten Freiheit gestattend, am meisten in Gebrauch auf einem in Muffeln, bei starkem Feuer fixirten Grund.

Weit kräftiger aber als diese Art eingebrannte Aquamalemalereien wirken im Verhältnisse pastöse Delmalerei, die mit opakem Farbenauftrage gewissermaßen reliefartig wirkenden Emailmalereien, die durch günstige Lichteffekte die Wirkung der gemalten Gegenstände vortheilhaft unterstützen. Alle zur Verwendung kommenden Farben müssen natürlich Mineralfarben sein, Oxyde, Erden, Präzipitate in Gold, Silber und anderen Metallen. Dabei gibt es solche für starkes, mittleres und nur schwaches Feuer. Aus Gold und aus Eisen hergestellte Farben zusammengebracht, vertragen sich nicht; auch bei ziemlich vielen andern Farben muß man sich vor Verührung, Mischung oder Uebermalung

hüten bei den weichen Muffelfarben, die zuerst probirt werden sollten. Rosa, purpur und violette Tinten erscheinen aufgetragen vor dem Brennen immer schmutzig, verändern sich dann aber in der Muffel zu ihrem Vortheile. Für hochgradigen Brand ist Kobaltblau, Chromgrün, Eisen- und Magnesiabrunn, mit Titanoxyd hergestelltes Gelb und Uranoschwarz am feuerbeständigsten. Im Allgemeinen soll man es vermeiden, zwei Farben verschiedener Zusammensetzung übereinander aufzutragen, denn wenn sie sich nicht vereinigen, blättert die obere beim Brennen ab. Gewisse volle, kräftige Töne kann man nur durch mehrmaliges Uebermalen und Einbrennen erzielen. Die Farben mit einem Male zu dick anzusetzen, ist immer gefährlich, man trägt sie besser nacheinander eingetrocknet in dünnen und gleichmäßigen Lagen auf. Mit Fluor-Wasserstoffsaure (Flussspatjäure) kann man mißlungene, eingebrannte Farben wieder auflösen. Die Dickble, deren man sich zum Anrühren der Staubfarben bedient, bestehen aus der Luft längere Zeit ausgefegtem Terpentin, das mit Nesselöl verdünnt werden kann. Bei der Emailmalerei kann auch reines Olivenöl zum Anmachen der Farben Verwendung finden. Um Gold und Silberstaub auf damit zu bemalenden Porzellanflächen festzuhalten, bedient man sich eines Grundes von Rußöl mit etwas Bleiglätte oder des Saftes von Knoblauch oder weissen Zwiebeln, der zu einer syrupartigen Flüssigkeit eingekocht und mit etwas weißem Essig umgerührt wird, dazu bedarf es etwa acht Stunden. Dem Stumpfwerden der Farben kann durch einen nachträglichen Ueberzug mit leichtflüssigen Farben oft abgeholfen werden.

Im Mittelalter interessirten sich auch die wenig Besitzenden, als sie sich noch nicht mit Nikotin und Alkohol betäuben konnten, für Kunstgegenstände, wie denn bekanntlich der geringste Thonkrug, das bescheidenste Geräthe jener Zeit, irgend einen charakteristischen Zierrath besaß. Zur Mitte unseres Jahrhunderts bedurfte es dem Mahnrufe eines Semper, der in seinen Vorträgen den Einfluß der Materialien auf die Formgebung und Verzierung betont und überall bemüht war, zu zeigen, daß ein hoher Grad künstlerischer Vollendung nicht bloß mit Industrie- und Gewerbeprodukten vereinbar, sondern für dieselben erforderlich, ja nöthig sei und daß Künstler ihrer Stellung keinen Abbruch thun, noch sie herabwürdigen, wenn sie der Industrie und dem Handwerke, dem Dienste der Nützlichkeit sich widmen. Er glaubt auch, daß Atelier und Werkstätten, in denen Meister, Gesellen und Lehrlinge mit einander arbeiten, mehr der Schule des Lebens entsprechen, als Klassenunterricht in technischen Schulen. Indessen hat Semper durch seine Schul- und Lehrthätigkeit unter englischen Arbeitern zu London, wo er sich gleich mitten in die Sache hineingestellt hatte, selbst den Anstoß zur Errichtung von Lehrwerkstätten gegeben.

Es sind dies Anstalten, die wir jetzt in allen Kulturländern finden, mit einer Verbindung von Schule und Werkstatt, in der Unterricht und Auge- und Handfertigkeitübung abwechseln, bei Zeichnen, Modelliren und Abformen nach muster-giltigen Vorbildern und nach der Natur, mit Ausföhrung eigener Entwürfe, so daß da immer Lehre und Uebung Hand in Hand gehen. Nach diesem Vorgehen sind schon nach einem Jahrzehnt überraschende Resultate in manchem Zweige englischer Kunstindustrie zu Tage getreten. In Glas- und Porzellanmanufaktur, Arbeiten aus Schmiedeeisen, die sich mit den besten französischen Produkten messen konnten. Zumeist aber heißt es: „Hilf dir selbst!“ und wähle Vorbilder mit Formen in ursprünglicher Reinheit, Frische, Naivität und edler Einfachheit, so wird Jeder mit seinen technischen Mitteln die richtige Formenprache erlernen.