

Zeitschrift: Regio Basiliensis : Basler Zeitschrift für Geographie
Herausgeber: Geographisch-Ethnologische Gesellschaft Basel ; Geographisches Institut der Universität Basel
Band: 14 (1973)
Heft: 1

Artikel: Töpferei in Soufflenheim (Bas-Rhin)
Autor: Nabholz-Kartaschoff, Marie-Louise / Rubitschon, Olga / Zimmermann-Tommasini, Ursula / Moser, Reinhard-Johannes / Blumer-Meier, Suzanne
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1089103>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 17.04.2026

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

Töpferei in Soufflenheim (Bas-Rhin)

Ergebnisse einer Feldforschungsübung

Kollektivarbeit von Studenten des Ethnologischen Seminars der Universität Basel.

Hrsg. von Marie-Louise Nabholz-Kartaschoff

1 Einleitung

OLGA RUBITSCHON und MARIE-LOUISE NABHOLZ-KARTASCHOFF

Soufflenheim ist ein typisches Elsässerdorf (Abb. 1), ungefähr 15 km östlich von Hagenau am Rande des Hagenauer Forstes gelegen und etwas mehr als 4000 Einwohner zählend. An den grossen Einfahrtsstrassen stehen Tafeln: «Soufflenheim, Cité des potiers». Tatsächlich sieht man in den Strassen des Dorfes immer wieder schön bemalte Schilder, die auf Töpfereiwerkstätten hinweisen. Hier wird das «Süfflumer-Geschirr» zum Teil noch in der gleichen Art hergestellt wie vor 100 oder 200 Jahren. Damals waren viele Dörfer im Unterelsass Töpferdörfer; heute ist neben Betschdorf nur Soufflenheim übriggeblieben. Es ist daher erstaunlich, dass bis jetzt noch keine ausführliche dokumentarische Untersuchung über die Töpferwerkstätten in Soufflenheim vorliegt.



Abb. 1 Hauptstrasse von Soufflenheim.

Die vorliegende Arbeit ist eine erste Auswertung der Felduntersuchung, die vom Ethnologischen Seminar der Universität Basel im Herbst 1971 durchgeführt wurde¹. Bevor jedoch die einzelnen Ergebnisse dargestellt werden, sollen einleitend die Organisation und die Durchführung des Unternehmens skizziert und die einzelnen Töpfereien vorgestellt werden.

Die Idee einer Feldarbeit in Soufflenheim ging von Herrn Prof. Dr. M. Schuster, Ordinarius für Ethnologie an der Universität Basel, aus. Einerseits sollten dadurch die Töpfereien dokumentarisch erfasst und für das Schweizerische Museum für Volkskunde in Basel eine repräsentative systematische Sammlung von Soufflenheimer Geschirr angelegt werden. Andererseits bot sich hier die Gelegenheit, praktische Feldarbeit ins Studium zu integrieren. Die Voraussetzung dazu bildete die zwischen Ethnologie und Volkskunde bestehende Ähnlichkeit der Forschungsmethoden. Das eigentlich volkskundliche Thema wurde von Anfang an «ethnographisch» gestaltet, indem es vor allem darum gehen sollte, einen schriftlosen Bestand aufzunehmen und zwar in technologischer, soziologischer und künstlerischer Hinsicht. Das waren auch die Forderungen, die an eine Dokumentation der Töpfereien gestellt wurden.

Die Vorarbeiten, deren Organisation Frau Dr. M.-L. Nabholz-Kartaschoff zusammen mit Herrn Prof. Dr. M. Schuster besorgte, liefen in verschiedenen Etappen ab. Zur weiter zurückliegenden Vorarbeit gehörte die Kontaktaufnahme mit den Töpfern, die ungefähr während eines Jahres immer wieder besucht wurden, so dass sich mit der Zeit eine gewisse Beziehung zu den «Baslern» ergab. Weitere Schritte waren die Ankündigung dessen, was geplant war, sowie die Bitte um das Einverständnis, eine Dokumentationsarbeit durchführen zu dürfen. Dabei hat vor allem Herr P. Gehrlein, Rektor des Collège in Soufflenheim, vermittelnd und erklärend mitgeholfen.

Die eigentliche Vorbereitung in Basel bildete die ethnotechnologische Übung von Frau Dr. M.-L. Nabholz-Kartaschoff im Sommersemester 1971 über «Technologie der Töpferei», die anhand verschiedener Beispiele aus aussereuropäischen und europäischen Kulturen untersucht wurde. Als Richtlinien für die spätere Arbeit in den Töpfereien wurde eine Zusammenstellung ungefähr aller Punkte ausgearbeitet, die für den Gesamtkomplex einer Töpferei wichtig sind.

Ausser dieser Zusammenstellung, die bewusst nicht als Fragebogen verwendet wurde, sondern vor allem der Koordination der einzelnen Arbeiten im Hinblick auf Vergleichsmöglichkeiten und Vollständigkeit dienen sollte, erhielten die einzelnen Gruppen für ihre Arbeit in den Töpferwerkstätten keine weiteren Instruktionen. Sie hatten jeweils ihre eigene Arbeitsweise erst herauszubilden. Als Mittel standen zur Verfügung: Dokumentation durch Photographien und Tonbandaufnahmen sowie laufende Notizen und Zeichnungen. Auf Filme wurde aus zeitlichen und finanziellen Gründen verzichtet. Der Rahmen der Dokumentation

¹ «Im September 1971 fand mit 19 Teilnehmern eine Übung in ethnographischer Feldarbeit im niederelsässischen Töpferort Soufflenheim statt; Ziel war die dokumentarische Aufnahme des dortigen Töpfereikomplexes in seinen technologischen, ökonomischen, soziologischen, künstlerischen und anderen Aspekten.» (Jahresbericht 1971 des Ethnologischen Seminars der Universität Basel.)

blieb unbeschränkt; es sollte einfach alles, was in bezug auf das Töpferhandwerk erfassbar war, festgehalten werden. Über die Problematik der kurzen Untersuchungszeit war man sich von vornherein klar; vieles hätte für einen längeren oder einen zweimaligen Aufenthalt gesprochen, doch galt es, auch darauf zu achten, dass die einzelnen Betriebe durch unsere Arbeit nicht zu lange «belästigt» wurden. Zusätzliches Material hat die Feldarbeit in Soufflenheim durch die Aufnahme der umfangreichen Sammlung von Herrn P. Gehrlein ergeben, der Ende der fünfziger Jahre mit dem Sammeln von altem Soufflenheimer Geschirr begann. Im Einverständnis mit der Gemeinde suchte er das Dorf und seine nähere Umgebung nach alten Stücken ab, die ihm zum Teil geschenkt, zum Teil verkauft wurden, wofür die Gemeinde einen Kredit bewilligte. Ziel dieser Sammlung war von Anfang an die Errichtung eines Heimatmuseums in Soufflenheim selber, und es wäre schön, wenn dieser Plan verwirklicht würde. Alle Stücke wurden mit Farbfilm photographiert, genau beschrieben und von Herrn P. Gehrlein auf Tonband kommentiert. Die gesamte Dokumentation ist katalogisiert im Schweizerischen Museum für Volkskunde in Basel deponiert.

Die acht Töpfereien (Abb. 2), die teils in Zweier-, teils in Dreiergruppen besucht wurden, produzieren alle traditionelles Soufflenheimer Geschirr. Dennoch sind sie nicht alle gleich: das Spektrum reicht vom reinen Familienkleinbetrieb bis zur eigentlichen Grosswerkstatt. Überall steht jedoch trotz zunehmender Rationalisierung und Mechanisierung das Handwerkliche im Vordergrund. Die kleinste Töpferwerkstatt ist diejenige von Charles Messner, der zur Zeit der Untersuchung aus gesundheitlichen Gründen nicht mehr arbeitete, den Betrieb jedoch wieder aufzunehmen gedachte.

Der Grossteil der Töpfereien sind Familienbetriebe, die je nachdem durch einzelne oder mehrere Handwerker und Malerinnen erweitert werden. Dazu gehören die Töpfereien Beck Frères, Ignace Friedmann, Philippe Lehmann, Antoine Haas und Philippe Ludwig. Die Betriebe von Henri Siegfried und Raymond Siegfried, die ebenfalls traditionelle Formen herstellen, von uns aber wegen Mangel an Teilnehmern an der Übung nicht besucht werden konnten, dürfen ebenfalls als erweiterte Familienwerkstätten gelten. Zwei Werkstätten sind eigentliche Grossbetriebe: Bei René Beck und bei Siegfried-Burger arbeiten jeweils eine grössere Anzahl angestellter Handwerker und Malerinnen.

Die Verarbeitung des in der Feldforschung gewonnenen Materials vollzog sich stufenweise. Die erworbene Sammlung ging als Dokumentation an das Schweizerische Museum für Volkskunde in Basel, wurde dort katalogisiert und steht nun zusammen mit den gesamten Unterlagen der weiteren Bearbeitung, vor allem durch Volkskundler, zur Verfügung. Sie umfasst eine repräsentative Auswahl aus der Produktion der acht untersuchten Töpfereien im Herbst 1971 sowie eine besonders wertvolle Gruppe älterer Formen, die zum Teil über fünfzig Jahre alt sind und welche die früheren Gebrauchsgeschirrtypen dokumentieren.

Als erstes Ergebnis unseres Aufenthaltes in Soufflenheim war vom 1. Juni 1972 bis zum 28. Februar 1973 im Schweizerischen Museum für Volkskunde in Basel die Ausstellung «Töpferei aus Soufflenheim» zu sehen. Sie wurde von den Studenten des Ethnologischen Seminars unter der Leitung von Frau Dr. M.-L. Nabholz-

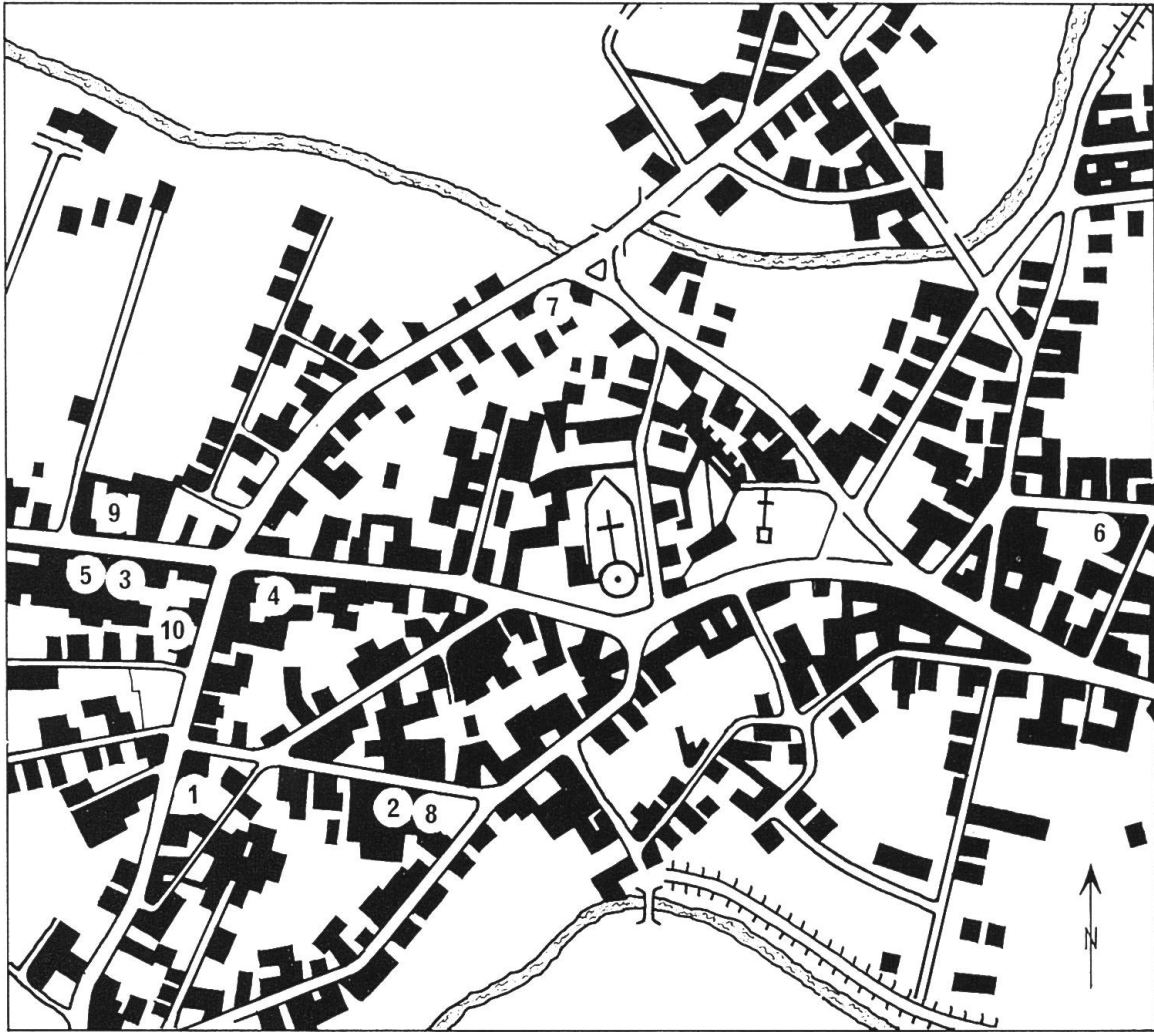


Abb. 2 Zentrum von Soufflenheim, Lage der Töpfereiwerkstätten: 1 Beck Frères, 2 René Beck, 3 Ignace Friedmann, 4 Antoine Haas, 5 Philippe Lehmann, 6 Philippe Ludwig, 7 Charles Messner, 8 Siegfried-Burger & Fils, 9 Henri Siegfried, 10 Raymond Siegfried.

Kartaschoff und gemeinsam mit dem technischen Mitarbeiterstab des Museums eingerichtet. Dabei war beabsichtigt, die zukünftigen Ethnologen mit dem Problem der Visualisierung des gesammelten Materials für weitere Publikumskreise zu konfrontieren (Museographie).

Einen weiteren Schritt im Verarbeitungsprozess bildet die vorliegende Publikation, die nicht mehr als ein knapp dargestellter Arbeitsbericht und eine vergleichende Zusammenfassung des gesammelten Materials sein will und sich ganz auf die Beschreibung des Töpfereihandwerks in Soufflenheim beschränkt, so wie es sich im Herbst 1971 dem Besucher darbot. Historische und mit anderen Töpfereizentren vergleichende Untersuchungen — insbesondere auch Bearbeitung schriftlicher Quellen — müssen wir anderen Forschern überlassen, hoffen jedoch, mit unserer Arbeit dazu einen Beitrag geleistet zu haben.

Aus verständlichen Gründen musste im folgenden darauf verzichtet werden, je-

weils anzugeben, in welcher Töpferei ein bestimmtes Gerät, ein gewisses Rezept, eine spezielle Arbeitsmethode gebräuchlich ist, wo genau wieviele Arbeitskräfte tätig sind etc. In Soufflenheim herrscht, wie in manchen ähnlichen Fällen, ein ungeschriebenes Gesetz, das einem Meister empfiehlt, sich nicht in der Werkstatt seiner Kollegen aufzuhalten. Wir wollen, als so freundlich geduldete Gäste, diesen Brauch nicht ändern und begnügen uns mit einer präzisen, jedoch modellhaften Beschreibung der Verhältnisse, die unserer Ansicht nach den wissenschaftlichen Forderungen genügt, ohne die Privatsphäre der Töpfereiwerkstätten von Soufflenheim zu verletzen. Die genauen Informationen sind jedoch im Dokumentationsmaterial im Schweizerischen Museum für Volkskunde enthalten.

Gedankt sei an dieser Stelle allen, die am Zustandekommen dieser Arbeit beteiligt waren, den Töpfern von Soufflenheim an erster Stelle, den Mitautoren, Herrn Prof. Dr. M. Schuster und Herrn Dr. G. Baer für ihre Unterstützung, Frl. S. Grisel für die Zeichnungen, Herrn P. Meyes für die Werkstattpläne und Herrn P. Ruckstuhl für die Vergrößerungen der von den Teilnehmern aufgenommenen Photographien; vor allem aber sind wir der Geographisch-Ethnologischen Gesellschaft Basel und dem Museum für Völkerkunde und Schweizerischen Museum für Volkskunde Basel zu grossem Dank verpflichtet, die uns die Publikation dieses Arbeitsrapportes ermöglicht haben.

2 Einige Daten zur Geschichte der Töpferei in Soufflenheim

VERENA BUSER-ABT

21 Historischer Überblick

Wie der Titel dieses Abschnittes zeigt, sind wir nicht in der Lage, eine «Geschichte der Töpferei in Soufflenheim» zu schreiben. Voraussetzung dazu wäre ein ausge dehntes Studium der Archive, Analysen von Orts-, Flur- und Familiennamen, und nicht zuletzt die Erforschung von Kirchenbüchern, die Aufschluss geben könnten über Verwandtschaftsbeziehungen zwischen den Töpferfamilien. Die Verbindungen mit Töpferzentren Süddeutschlands, der Schweiz, ja sogar Böhmens und Mährens würden erhellt durch stilistische Untersuchung der in den verschiedenen Museen aufbewahrten Objekte. Die beschränkte Zeit, die uns für unsere Arbeit zur Verfügung stand, hat diese Art der Forschung verunmöglicht. Die folgenden Angaben stammen darum aus der schon vorhandenen Literatur, die sich mit der Vergangenheit des Töpferhandwerks im Elsass, und mit Soufflenheim im besonderen, befasst (siehe Literaturverzeichnis).

| | |
|---------------|---|
| Bronzezeit | 3000 Tumuli (Grabhügel) im Wald zwischen Soufflenheim und Haguenau, der auch «Heiliger Forst» genannt wird, enthielten neben Schmuck und Waffen auch Tongefässe. Die Datierung weist sie ins 2. Jahrtausend vor Christus zurück. |
| Hallstattzeit | In Marlenheim und Nehwiller wurden zwei Töpferöfen ausgegraben. |
| Römische Zeit | Ittenwiller und Heiligenberg sind Zentren der Töpferei (terra sigillata). An der Strasse Brumath - Seltz - Lauterbourg, ganz in der Nähe von Soufflenheim, stand eine Ziegelei mit eigener Tongrube. Funde von Tongefässen aus Ton dieser Gegend wurden noch nicht gemacht. |

| | |
|--------------------|--|
| Karolingische Zeit | Wahrscheinliche Entstehung des Ortes Soufflenheim. |
| 1147 | Erste Erwähnung des Ortes als «Suvelnheim». |
| 12. Jahrhundert | Friedrich Barbarossa soll den Soufflenheimer Töpfern erlauben, Ton, Brenn- und Bauholz gratis aus dem Hagenauer Wald zu beziehen (vgl. S. 109 ff.). — Die Töpfer verkaufen ihre Ware selber auf den Märkten, da jeder Zwischenhandel verboten ist. Zusammen mit den Maurern bilden sie eine Zunft, die sich nicht von andern Handwerkerverbänden unterscheidet, doch scheint ihr sozialer Status niedriger. |
| 1283 | In den «Annales de Colmar» wird ein Töpfer aus Schlettstadt erwähnt, der als erster im Elsass Glasur verwendet haben soll. |
| 1308 | Das «Registre des Fondations de la Paroisse Saint-Georges» verzeichnet unter den Donatoren «Rudegerus de Soufflenheim, le potier, et sa femme Gertrude . . .» |
| 1431 | Ein Gedicht des Conrad Dankrotzheim gibt eine Aufzählung der Produkte der Töpfer: Töpfe, Deckel, Krüge, Kochtöpfe, grüne Backformen, Käse-Terrinen, Schalen, Teller und Platten, Essigkrüge, Bettgeschirre usw. Daneben werden auch Spielzeug und Ofenkacheln hergestellt und in allen Dörfern neben der Irdenware auch Blauhafnerei. Zentren des Handwerks sind Strassburg und Hagenau. |
| 1435 | Die Soufflenheimer «Schüsseldreher» haben Anrecht auf Erlenholz, wenn sie in die Landvogtei Hagenau Geschirr liefern. Dieses war häufig nur innen grün übergossen und glasiert. |
| 16. Jahrhundert | Ein grosser Teil der Bevölkerung Soufflenheims sollen Hafner sein. Aus dieser Zeit stammen die ältesten Töpferembleme an Häusern der Region. Sie zeigen die Drehscheibe mit einem Topf oder Krug, z. B. in Dambach (1565) oder in Obernai (1581). Auch erscheinen Strassennamen wie «Hafnergass» oder «Rue des Potiers». |
| 1622 | Die von Kaiser Ferdinand II. bestätigte Gesell- und Bruderschaft zwischen Strassburg und Basel gilt im Elsass, Sundgau, Breisgau und in der Ortenau und erlaubt die Freizügigkeit von Töpfergesellen innerhalb dieser Gebiete, verbietet aber Nichtmitgliedern die Herstellung und den Verkauf von Töpferwaren. |
| 1660 | Die Töpfer bitten, weiterhin, «wie von alters brauch gewest», ihre Ware bei der Barfüsserkirche in Hagenau feilhalten zu dürfen. «Dem Haffner wurde willfahren.» |
| 1682 | Auch der «Conseil souverain d'Alsace» bestätigt die Statuten von 1622. |
| 1781 | Ältestes datiertes Stück von Soufflenheimer Keramik im Musée Alsacien in Strassburg. |
| 1799 | Eine Umfrage des «Conseil des Mines de la République» ergibt für Soufflenheim neun Werkstätten. Die häufig gleichen Familiennamen weisen auf enge Verwandtschaft der Töpferfamilien hin. — Ins 17. und 18. Jh. fällt die Blütezeit des Töpferhandwerks im Elsass. Allein für das Gebiet des Bas-Rhin wurden 150 Werkstätten gezählt (<i>Riff</i> 1948). Parallel mit dem Aufstieg der Betriebe für Irdenware vollzog sich auch die Entwicklung der Fayencerien in Strassburg und Hagenau. |
| 1840 | Ein Dokument des «Directeur des Domaines» berichtet von der Gründung einer «Corporation des Arts et Métiers» im 18. Jh., die aber durch die Verfassung von 1791 und jene des Jahres III aufgehoben wurde. |
| 1831—1843 | Die Soufflenheimer Töpfer führen einen Prozess gegen die «Administration des Eaux et Forêts», die ihnen das Abbaurecht im Forst entziehen will. Nachdem drei alte Männer aussagen, dieses Recht habe von alters her bestanden, bleibt es bei der gewohnten Regelung. |

Folgende Aufstellung aus Angaben verschiedener Autoren zeigt die Entwicklung der Anzahl Töpfereien in drei Dörfern. Deutlich wird dabei, dass, während die

Betriebe andernorts eingingen, Soufflenheim immer mehr an Bedeutung gewann. Wie das genau vor sich ging — ob z. B. auch Töpfer aus andern Dörfern nach Soufflenheim gezogen sind —, bleibt abzuklären.

| | 1799 | 1837 | 1852 | 1872 | 1891 | 1914 | 1937 | 1948 | 1971 |
|--|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Soufflenheim (<i>Riff</i> 1948) | 9 | | 38 | 43* | 51 | 30 | 21 | 15 | 14** |
| Soufflenheim (<i>Elchinger</i> 1937) | | 55 | | 43 | 51 | 30 | 20 | | |
| Oberbetschdorf (<i>Riff</i> 1948) | 10 | | 27 | | | | | | |
| Hatten (<i>Riff</i> 1948) | 11 | | 6 | | | | | | |

* 600 in Töpfereien Beschäftigte, bei einer Einwohnerzahl von 2900.

** Davon zwei Fabrikbetriebe und zwei Betriebe für Blumentöpfe.

22 Die Erzeugnisse der Töpfer im 19. Jahrhundert

Die Soufflenheimer Töpfer haben ihre Produktion vollständig den so tiefgreifend veränderten Verhältnissen unserer Zeit angepasst. Während sie noch Ende des letzten Jahrhunderts grosse Rahmhäfen, Milchsieder für mehrere Liter und «Begenofen», die der Hausfrau den Kirchgang ermöglichten, produziert haben, kaufen heute Städter mit Schwäche für das Rustikale bunt bemaltes Geschirr für die Kleinfamilie ein. In augenfälligem Gegensatz dazu war das alte Gebrauchsgeschirr unverziert oder höchstens mit der «Rute gespritzt» worden. Mit der Veränderung der hygienischen Verhältnisse, der Art der Nahrungsversorgung und den Gebräuchen, die den Jahresablauf und das Familienleben kennzeichneten, haben viele Formen ihre Funktion verändert, wenn nicht gar verloren. Anhand einiger Beispiele sollen darum die Produktion der Soufflenheimer Töpfer in ihren Zusammenhang gestellt werden.

Alle Abbildungen zeigen Gegenstände aus der Sammlung, die von Herrn P. Gehrlein in Soufflenheim zusammengetragen wurde. Als wohl behütetes, kostbares Ziergeschirr vermochten sie längere Zeiträume zu überdauern und wurden aus dem gleichen Grund zu gesuchten Sammlerobjekten. Undekoriertes Gebrauchsgeschirr für den Alltag hingegen wurde nur selten aufbewahrt.

Was die mit dem Hörnchen gemalte Dekoration angeht, so gibt es Vermutungen, wonach ein Handwerker aus dem schweizerischen Töpfergebiet um Thun diese Technik nach Soufflenheim gebracht habe, und zwar erst im 19. Jahrhundert. Diese Annahmen entbehren bis jetzt jeglicher Untermauerung durch konkrete Hinweise in Archiven oder Stilvergleiche. Dass enge Beziehungen zwischen der Schweiz, Süddeutschland und dem Elsass bestanden haben, ist jedoch nicht von der Hand zu weisen, erleichterten doch die Bestimmungen der Gesell- und Bruderschaft das Wandern in diesen Gebieten. Was die Forschung erschwert, ist die Tatsache, dass die Töpfer die jeweiligen, vom Händler gewünschten Formen drehten,

dass das Dekor oft nach fremder Vorlage gemalt wurde und zudem keine Töpfermarken in Gebrauch waren.

Zu den schönsten Erzeugnissen der Soufflenheimer Töpfer gehörten die sog. «Brütkruej», Krüge, die für Hochzeiten und Taufen eigens bestellt wurden (Abb. 3). Immer waren es zwei gleiche, die zusammen mit einer ebenfalls prächtig dekorierten Suppenschüssel einen Ehrenplatz auf dem Küchenbuffet einnahmen und nur in Ausnahmefällen gebraucht wurden. Die Formen sind sehr einheitlich. Typisch sind der ausgeprägte Standring, der mehr oder weniger zierlich gewölbte Bauch. Die Hälse sind meistens geradwandig, mit stark herausragenden Schnäbeln. Bandhenkel setzen auf der Schulter an und reichen bis zum Bauchscheitel. Die flachen Deckel liegen auf und tragen oft einen als Vogel, Hahn oder Männchenkopf mit Bart ausgeformten Knauf.

Das Herz ist das häufigste Dekorationsmotiv, sei es nun gemalt oder «aufgelegt». Aus seinen Wänden wachsen Blüten und Blätter, aus seinem Scheitel steigen Flammen. Im Innern trägt es die Initialen der Beschenkten und die Jahrzahl des glücklichen Ereignisses. Umfasst wird das Herz von einem Zweig, meistens Tulpen oder Rosen, die sich auch auf dem Deckel wieder winden. Die Farbgebung folgt den Modeströmungen. Allgemein ist jedoch der dunkle Grund und darauf eine hell gehaltene Dekoration.

Die Herstellung eines Hochzeitskruges mit «aufgelegter» Verzierung benötigte verschiedene Arbeitsgänge. Nach dem Drehen trocknete das Stück ein bis zwei Tage. Dem Aufdrehen des Fusses folgte eine nochmalige kurze Trockenzeit, dann setzte man Henkel und Schnabel an. Nach dem Auftragen der Grundengobe konnte die heikle Arbeit des «Auflegens» beginnen. Aus angetrockneter Engobe, wie sie sich am Rand der Engobe-Schüssel findet, wurden Blättchen und Blüten geformt und aufgesetzt. Viel Fingerspitzengefühl ist dazu erforderlich, weil die Engobe rasch austrocknet und dann nicht mehr haftet. Auch sollten Krug und Verzierung etwa dieselbe Feuchtigkeit aufweisen. Besonders regelmässig erscheinende Dekorationen wurden in kleinen Gipsmodeln geformt. Oft presste man nachträglich mit einem Streichholz Blattneren, feine Linien und Punkte ein. Möglichst bald wanderten so verzierte Objekte in den Ofen, um ein Abfallen der empfindlichen Teilchen zu verhindern.

Sogenannte «Löffelkerwle» (Abb. 4) waren, im Gegensatz zu den oben beschriebenen Krügen, für den täglichen Gebrauch bestimmt. Nach jedem Essen versorgte man darin das abgewaschene Besteck. Aus den Bodenlöchern konnte das Wasser auf den Fussboden aus festgestampfter Erde tropfen. Wahrscheinlich waren auch diese Löffelhalter beliebte Hochzeitsgeschenke, einige Stücke mit Initialen weisen darauf hin. Nach 1900 benutzten sie nur noch arme Leute, doch lebte die Form weiter als Zierobjekt. Leicht sind sie dann an den fehlenden Bodenlöchern zu erkennen.

Zwei grundsätzlich verschiedene Formen lassen sich unterscheiden. Die eine besteht aus zwei mit Stegen verbundenen Bechern, die an einem verschiedenartig geformten Henkel aufgehängt werden, die andere zeigt auf einer Rückenplatte, meist von rechteckiger Form, zwei aufgesetzte, längs halbierte Becher.



Abb. 3 Hochzeits- oder Kind-
hauskrüge: Grund dunkelbraun,
aufgelegte Dekoration gold-
gelb und rot



Abb. 4 Löffelkorb: Grund
stumpfblass,
Malerei grün-weiss-rot

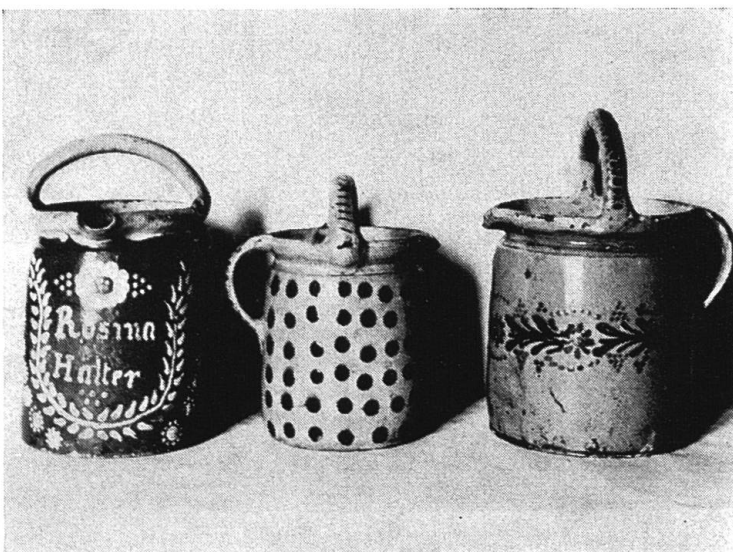


Abb. 5 Milchkrüge zum Milch-
holen: links: Grund rot, Male-
rei weiss, datiert 1881;
Mitte: Grund gelb, Tupfen
dunkelbraun;
rechts: Grund rohfarbig,
Malerei blau, rot, braun

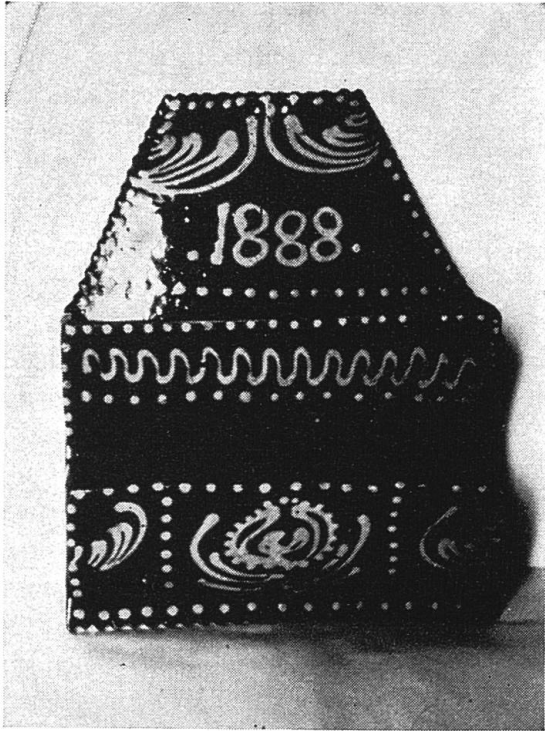


Abb. 6 Kammhalter: Grund rot, Malerei weiss; Töpferei Bonapfel.



Abb. 7 Rahmhafen: Grund rot, Malerei weiss; datiert: 1875 (Deckel fehlend); Töpferei Bonapfel.



Abb. 8 Pietà: Zackenrand und Kleid der Maria rot, Mantel grün, Lententuch und Inschrift braun, Körperteile weiss; ca. 1790(?).

Die Dekorationsmotive sind meistens gemalte oder aufgelegte Blumen, umlaufende Blütenzweige oder auch nur Ornamente und Jahreszahlen. Die Farbgebung beschränkt sich auf die Schauseiten und folgt in der Farbwahl den herrschenden Tendenzen. So erscheint z. B. Kobaltblau gehäuft in der Zeit zwischen 1880 und 1910. Der Hauptgrund dafür ist der damalige billige Preis für Kobaltoxyd.

Krüge und Häfen aller Art dienten der Verwertung und Aufbewahrung von Milch, angefangen bei Kesseln mit Bügeln (Abb. 5), die man vor dem Aufkommen der Aluminiumgefässe zum Milchholen benutzte, bis zu den Krügen, in denen man Milch sauer werden liess, und Rahmhäfen; ein besonders schönes Beispiel zeigt Abb. 7. Es fasst ca. 5 l Milch, die man ein bis zwei Tage stehen liess. Dann hatte sich der Rahm oben angesammelt, und durch eine Öffnung in der Fusszone wurde die Magermilch abgelassen. Nach mehrmaliger Wiederholung der Prozedur konnte mit dem Verbuttern begonnen werden.

«Strählfutter» (Abb. 6) benötigte man für die Aufbewahrung von Kämmen und Haarnadeln. Neben den Modellen aus Ton existierten auch solche aus Holz und Blech. Die kühle Tonware liess sich leicht sauber halten, ein Grund dafür, dass sie sehr beliebt waren und einen grossen Teil der Töpferproduktion ausmachten. Als die hygienischen Verhältnisse sich besserten, verlor der Kamhalter seine Bedeutung und diente in der Folge auch der Aufbewahrung von Kleiderbürsten und Briefschaften. Es tritt immer dieselbe Grundform auf: Eine meist rechteckige Rückenplatte mit Löchern zum Aufhängen trägt eine bis drei Taschen.

Religiöse Keramik scheint einen nicht unwesentlichen Zweig der Arbeit der Soufflenheimer Töpfer ausgemacht zu haben. In Nischen im Giebeldreieck, in Eckbalken oder über dem Hauseingang brachte man gerne eine Pietà (Abb. 8) oder sonstige Darstellung der Heiligen Jungfrau an. Im Schlafzimmer oder in der Stube fand sich ein Weihwasserbecken und über den Betten ein Kruzifix, von dem mindestens der Christus aus Irdengut bestand. Eine ganz eigenartige Form eines Weihwasserbeckens bildete das Schweisstuch der Hl. Veronika. Alle diese Formen wurden mit Hilfe von Gipsmodellen, die z. T. heute noch in den Werkstätten aufbewahrt werden, hergestellt, anschliessend bemalt und glasiert.

Die Beschreibung von Objekten, deren Form und Gebrauch uns fremd geworden sind, könnte fortgesetzt werden. Abschliessend seien noch stichwortartig einige dargestellt:

- «Essetrajer» dienten als Traggefässe für die Nahrung, die man den auf dem Feld Arbeitenden brachte.
- «Sprenzhäfen» hatten Bodenlöcher; man bespritzte damit den Fussboden vor dem Wischen mit Wasser.
- «Blunkständel» sind z. T. reich dekorierte Butterfässer.
- «Irdeni Platten» recht ansehnlichen Ausmasses brauchte man zum Auffangen des Blutes, wenn Schweine gestochen wurden.

Im Übrigen sei auf den ausführlichen Katalog der Ausstellung «Céramiques populaires alsaciennes» (Klein 1973) verwiesen.

3 Tonabbau

URSULA ZIMMERMANN-TOMMASINI

31 Rohmaterial

Die Soufflenheimer Töpfer gewinnen ihr Rohmaterial seit Jahrhunderten in der Nähe ihres Dorfes, im Haguenaer Forst. Das Gebiet ist reich an geeignetem Töpferton, der ca. 7 - 8% Eisenoxyd enthält. Um beim Brennen Veränderungen der Form oder das Entstehen von Rissen zu vermeiden, darf der Ton weder zu fett, noch zu mager, d. h. allzu stark mit Sand durchsetzt, sein.

32 Tongruben

a) *Grube am «Judewei»* (Abb. 9-11): Die Mitglieder des Syndikats bauen seit 1945 hier Ton ab. Die Grube liegt am Judenweg im Haguenaer Wald, südlich der Strasse nach Betschdorf, am Dorfrand von Soufflenheim. Sie wurde vor mehr als fünfzig Jahren angebrochen von Töpfern, die nicht im Syndikat waren. Damals, d. h. von 1910 bis 1920, beutete das Syndikat die Wingertergrube aus, die fetteren Ton hergab. Heute beziehen alle Töpfer, mit Ausnahme der Firmen L. Lehmann & Fils und René Beck, die eigene Gruben besitzen, den Ton hier.



Abb. 9 Die heute benutzte Syndikatsgrube am «Judewei» am Dorfrand von Soufflenheim

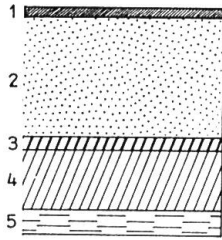


Abb. 10 Die Erdschichten in der heute benutzten Tongrube: 1 Humus-erde, 2 Sand (ca. 5 m), 3 schwarzer Ton (ca. 50 cm), 4 grauer Ton (2 m bis 2,5 m), 5 «Kuhdreck», stark eisenhaltig (ca. 1 m).

Verwendet werden der schwarze Ton, der von besserer Qualität ist, sowie der graue Ton. Beides wird offenbar einfach zufällig gemischt. Der sog. «Kuhdreck» ist unbrauchbar.

Wingerter-Grube: Sie liegt südlich der Strasse Richtung Haguenau und wurde von 1910 bis 1920 ausgebeutet. Als das Syndikat die Grube aufgab, benutzten sie die Steinfabrik Messner-Wingerter und später die Steinfabrik Haasser noch weiter. Heute ist sie verlassen, da der Abbau erschwert ist durch Wasser und eine hohe Sandschicht über dem Ton.

Haasser's Grube: Nördlich der Haguenauerstrasse, näher bei Soufflenheim, liegt die Haassergrube. 1971 wurde dort zuletzt gegraben. Der Ton liegt etwa 12 m unter dem Sand. Die Grube wird zurzeit nicht weiter abgebaut.

Roterdegrube: Es handelt sich um einen Moorweiher im Wald. Das Syndikat hat hier keine Rechte; regelmässig gräbt nur eine Blumentopffabrik. Die Töpfer verwenden Roterde in kleinen Mengen für Engoben (vgl. S. 130).

Grube L. Lehmann & Fils: Seit 1918 besitzt die Firma Lehmann eine eigene Grube westlich der Syndikatsgrube (Abb. 11).

Grube René Beck: René Beck verfügt seit 1968 über eigene Gruben. Sie liegen in der Nähe der heutigen Syndikatsgrube. Die erste Grube (2 a) wurde 1968, die zweite, danebenliegende Grube (4 a) 1970 ausgehoben. René Becks Vater hatte während dreissig Jahren direkt beim Betrieb auf eigenem Land Ton abgebaut und sein Grabrecht verfallen lassen. 1968 konnte nun René Beck eine eigene Konzession

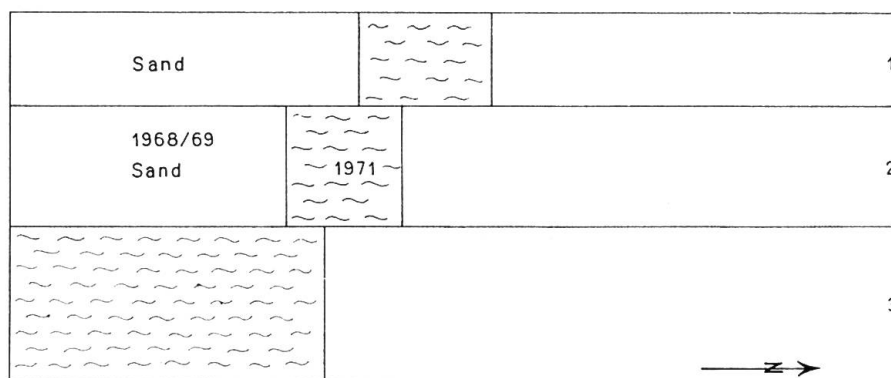


Abb. 11 Situationsplan der Gruben am «Judewei»: 1 Grube Lehmann & Fils (seit 1918); 2 Syndikatsgrube (abgeholzt, Sand, wird ca. 1974 in Gebrauch genommen werden); 3 ehemals Grube Haasser (ca. 1962—1965, jetzt aufgegeben); früher trocken, weil die 2 m tiefer gelegene Grube ständig ausgepumpt wurde, jetzt voll Wasser.

sion erwerben und die nötigen Geräte (Pumpe, Schwellen etc.) anschaffen. Die Konzession gilt für neun Jahre.

Weisserdegrube: In Riedseltz bei Wissembourg liegt eine Weisserdegrube. Für Soufflenheim ist sie insofern von Bedeutung, als von dort der helle, zinnoxydhaltige Ton für Engoben herkommt. Die Grube soll seit etwa 40 Jahren existieren. Früher gruben die Bauern der Gegend auf ihrem eigenen Land nach Weisserde und verkauften sie in kleinen Mengen.

33 Syndikat

Das Syndikat ist ein Interessenverband der Töpfer; sein Hauptzweck ist der gemeinsame Tonabbau. Es zählt heute acht Mitglieder. Je nach Bedarf versammeln sie sich ein- bis zweimal jährlich beim Präsidenten, um die laufenden Geschäfte zu bereinigen. Ein Mitgliederbeitrag wird nicht erhoben. Dem Syndikat gehören an:

- a) alle Töpfer, die noch das altüberlieferte Recht zum Gratisabbau von Ton im Haguenauer Forst besitzen,
- b) einige Mitglieder (z. Zt. 3) ohne «Grabrecht», die den bezogenen Ton bezahlen müssen.

Früher existierten Statuten, in denen verschiedene Rechte und Pflichten festgehalten waren, so z. B. dass nur alteingesessene Familien, deren Töpfertradition nie unterbrochen worden war, das Recht zum Gratisabbau von Ton beanspruchen durften, dass das Grabrecht nur patrilinear vererbt werden kann, dass es verfällt und nicht erneuert wird, wenn es während dreissig Jahren nicht genutzt wird, und dass der Ton zur Herstellung von Geschirr verwendet werden muss. Diese Unterlagen sind jedoch im Zweiten Weltkrieg verloren gegangen. Heute kümmert man sich nicht mehr darum; es gilt das Gewohnheitsrecht.

34 Grabrecht

Gemeint ist das altüberlieferte Recht, im Haguenauer Wald unentgeltlich Ton abzubauen, das auf die Zeit Kaiser Barbarossas zurückgehen soll (vgl. Kapitel 2). Die entsprechende, mündlich überlieferte Sage wird in Soufflenheim in zwei Varianten erzählt:

- a) Die Soufflenheimer Töpfer schenkten Barbarossa, der damals in Haguenau residierte, eine Krippe mit Tonfiguren und erhielten als Gegengabe das Grabrecht;
- b) Barbarossas Sohn wurde bei der Jagd im Haguenauer Wald von einer Wildsau angegriffen. Ein Töpfer, der gerade Ton grub, erschlug die Sau. Zum Dank erhielten die Soufflenheimer Töpfer das Grabrecht.

Das entsprechende Pergament soll schon 1622 beim Brand der Mairie von Soufflenheim vernichtet worden sein.

35 Abbaumethoden und Geräte

In der Grube am Judenweg sind noch Tonreserven für ca. 10 bis 15 Jahre. Der letzte Abbau erfolgte 1971, der nächste findet voraussichtlich 1974 statt. Ein Unternehmen aus Haguenau führt die Arbeit mit modernen Maschinen durch. Pro

Mal werden ca. sechs Aren abgegraben (2000 m³ Ton), was für ca. zwei bis drei Jahre ausreicht.

Die Konzession wird erteilt unter der Bedingung, dass kontinuierlich am selben Ort zu graben ist, und dass mit dem Sand die zuletzt ausgehobene Grube aufgefüllt wird. Die Töpfer dürfen nur Ton wegführen, Sand und Humus dienen zum Zuschütten der Gruben. Das Holz übernimmt die Forstverwaltung. Wenn die Grube erschöpft ist, kann wegen der Nähe der Strasse nicht weitergegraben werden. Man wird an einer anderen Stelle neu beginnen müssen. Der Arbeitsgang geht wie folgt vor sich: Der Wald wird abgeholzt, das Wasser im früheren Erdloch ausgepumpt, Sand und Erde aus der neuen Grube werden mit einem Bagger in die alte Grube gebracht. Um einen Fahrweg für die Camions zum Grund der Grube einzurichten, werden Eisenbahnschwellen verlegt. Das Schwierigste ist das Ableiten des Wassers. Man gräbt nur bei trockenem Wetter. Nach rund 45 Arbeitsstunden liegt die gewünschte Menge Ton auf dem betonierten Lagerplatz neben der Grube.

Bis etwa 1945 geschah das Tongraben noch von Hand. Man besorgte es in Gruppenarbeit selbst. In der Wingertergrube waren seinerzeit während des ganzen Jahres einige Arbeiter beschäftigt. Man verwendete Schaufeln, «Kehrbrus» genannt, sowie den «Ritthau», eine Art Spaten zum Abstechen des Tons. Im 18. Jahrhundert wurde das Material in Körben weggetragen. Später, etwa bis 1918, schaufelte man den Sand auf Karren. Vom Grund der Grube bis zum Rand wurden Stufen gebaut, und auf jedem Absatz stand ein Arbeiter, der den Ton auf den nächsten Absatz schaufelte. Dabei konnte der schlechte Ton sofort ausgeschieden werden, was beim Abbau mit dem Bagger nicht möglich ist. Etwa seit 1920 bis 1945 wurde der Ton mit einem «elektrischen Karren» (Seilbahn) hochgezogen. Ein Kubikmeter Ton wiegt etwa zwei Tonnen.

36 Lagerung bei der Grube

Der geförderte Ton wird vorerst bei der Grube gelagert. Durch die Einwirkung der Witterung, durch Regen, Sonne und vor allem Frost wird der Ton mürbe und lässt sich gut verarbeiten. «Wilder Ton», d. h. unverwittertes Material, ist unbrauchbar. Von dem grossen Haufen ist es immer nur die oberste Schicht, die man verwendet.

37 Transport

Den Transport von der Grube zum Verbraucher besorgt ein Fuhrmann aus Soufflenheim, der auch Spediteur bei der Bahn ist. Die Töpfer bestellen ihn bei Bedarf. Er notiert auf einer Liste, wieviele Wagenladungen er dem Einzelnen geliefert hat und meldet dies dem Präsidenten des Syndikats. Den Fuhrlohn zahlen die Töpfer direkt. Die Abbaukosten werden dann proportional zu den Bezügen geteilt.

4 Tonaufbereitung

MARIE-LOUISE NABHOLZ-KARTASCHOFF

41 Lagerung des unverarbeiteten Rohmaterials

Das von der Tongrube in grossen Mengen angelieferte, brockenförmige Tonmaterial wird vorerst an kühlem Ort gelagert (Abb. 12), in einer mit Brettern zugedeckten Grube in der Werkstatt selber — dies ist die ursprüngliche Form — oder aber in Kellerräumlichkeiten, die sich von dort aus leicht erreichen lassen. In den beiden Grossbetrieben und in einer mittelgrossen Töpferei liegt der Ton in mächtigen Haufen im Freien in der Nähe der Werkstatt. In einem der Grossbetriebe fasst dieses Lager höchstens 240 m³ und muss ungefähr alle neun Monate neu aufgefüllt werden. Es wurde dort auch betont, dass sich das nochmalige Frieren des Rohmaterials auf die Toneigenschaften positiv auswirke («damit der Ton nicht so wild ist»). Einem anderen Töpfer mit viel kleinerer Produktion, der geringere und deshalb an der Oberfläche liegende Mengen vom Depot bei der Syndikatsgrube bezieht, scheint dieses Frieren nicht notwendig. Die Häufigkeit der Anlieferung hängt von der Produktionsweise des jeweiligen Betriebes ab, erfolgt jedoch nicht mehr als ein- bis zweimal pro Jahr.

42 Zusätze

Früher kam der Soufflenheimer Ton fast durchwegs unvermischt zur Verarbeitung; dies ist auch noch heute bei einigen kleineren Töpfereien der Fall. Wo heute mit anderem Ton gemischt wird, begründet man diese Notwendigkeit mit der Tatsache, dass der Ton aus dem Haguener Forst eher zu mager als zu fett ist und insbesondere magerer als früher. Dies ist durch die modernen Abbaumethoden bedingt: Beim Abbau von Hand wurden früher stark sandige Schichten von Anfang an ausgesondert; heute aber, beim Aufschaukeln grosser Mengen durch einen Bagger, werden auch schlechtere, also zu magere Schichten mit abgebaut. Zu magerer Ton wirkt sich vor allem beim freien Drehen schlecht aus; es besteht dann die Gefahr des Reissens. Fetter Ton lässt sich leichter hochziehen; dies ist insbesondere beim Drehen von grossen Stücken, wie sie allerdings heute immer weniger hergestellt werden, entscheidend. Das Soufflenheimer Material wird deshalb mit 7 - 20% feinkörniger und fetter Tonerde aus der Gegend von Paris (Provins) vermischt. Magern des Tons, also Vermischen mit viel magererem Material oder mit Sand, erweist sich demnach als unnötig, mit einer Ausnahme: Für die Herstellung von flachen Bettsteinen in einer Stanzmaschine wird der Ton in einer der kleinen Töpfereien mit Sand vermischt, da er — so des Töpfers Begründung — sonst für diese Technik zu wenig Reissfestigkeit aufweise.

Eigentliche Prüfmethode für die Beschaffenheit des Tonmaterials werden nirgends angewendet. Jeder Töpfer spürt kraft seiner Erfahrung, ob das Material für den entsprechenden Zweck die richtige Zusammensetzung aufweist.

43 Aufbereitung

Dass der in Gruben gelagerte Ton vor der Aufbereitung hie und da zu netzen sei, wurde nur vereinzelt bestätigt. Liegt er im Freien, so erscheint dies den Soufflen-

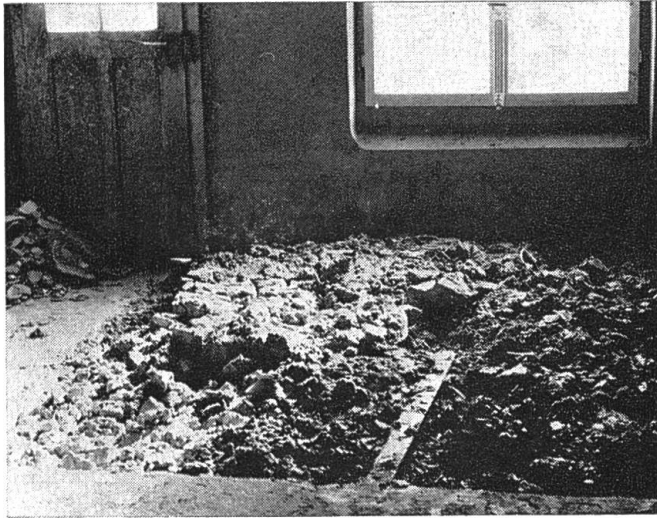


Abb. 12
Lagerung von noch nicht
aufbereitetem Rohmaterial.

heimer Töpfern bei normalen klimatischen Verhältnissen (genügend Niederschlag) nicht notwendig.

Noch bis gegen 1920 (in drei der mittelgrossen Betriebe bis 1914, 1920 bzw. 1921) wurde der Ton ohne Maschinen aufbereitet. Für den Reinigungs- und Vermischungsprozess diente eine grosse Sichel, mit der man vom zu einem Stock aufgehäuften Ton dünne Scheiben abschnitt bzw. abschabte und dabei Verunreinigungen wie Steinchen, Holzstückchen etc. von Hand herausklaubte. Auf das mehrfache und in verschiedenen Richtungen durchgeführte Sicheln folgte sorgfältiges Durchkneten mit den Füßen oder Händen, meist unter Zugabe von Wasser. Einer anderen Information zufolge presste man das Material auch durch Siebe.

Heute geschieht die Aufbereitung in elektrisch angetriebenen Maschinen. Für Sieben und Kneten benötigte man bis zum Zweiten Weltkrieg zwei Maschinen, einen Siebapparat und einen Tonschneider. Solche Apparaturen sind noch in einer kleineren, allerdings 1971 nicht mehr produzierenden Töpferei vorhanden. In allen anderen Betrieben verrichten Maschinen aus der Zeit kurz nach dem Kriege oder noch modernere aus den 60er Jahren beide Arbeitsgänge (Abb. 13). Dabei wird der Ton zerkleinert, zu einer homogenen Masse verknetet, und Verunreinigungen bleiben in einem oder mehreren Sieben hängen. Je nach Rohmaterial und Verwendungszweck treibt man ihn mehrmals durch die Maschine. Den fertig aufbereiteten Ton stossen die Maschinen in Form von Stangen (ϕ ca. 13 cm) aus, welche in einer Länge von durchschnittlich 60 cm entweder automatisch oder von Hand mit einem bogenförmigen Gerät mit gespannter Drahtsaite abgeschnitten werden. Material, das zum Eindrehen in Gipsformen verwendet wird, muss sehr nass sein und wird deshalb zwischen den Knetprozessen stark befeuchtet. Dank eines auswechselbaren Vorsatzes mit kleinen Löchern an der Austrittsstelle kommt es als dünne Würstchen heraus, wird auf einen Haufen geworfen, mit dem Wasserschlauch genetzt und ein zweites Mal zu einer weichen, nassen Masse aufbereitet. Rhythmus der Aufbereitungsarbeiten und Menge des dabei zubereiteten Materials variieren je nach Grösse der Töpferei, z. B. alle zwei Wochen drei Tonnen durch

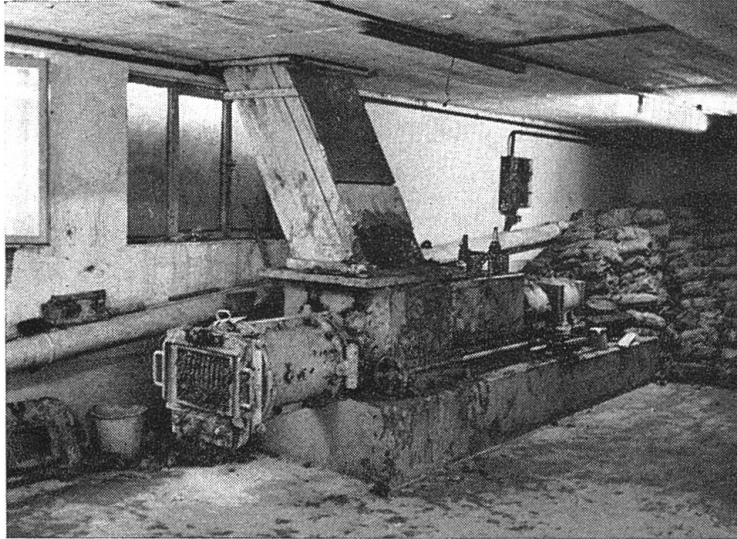


Abb. 13
Tonaubereitungsmaschine

zwei nebenamtlich eingestellte Arbeiter, alle eineinhalb bis zwei Monate durch zwei Arbeitskräfte oder, dies ist in einer kleineren Töpferei der Fall: «gerade so wie es kommt; wenn kein Material mehr vorhanden ist und dann in genügender Menge».

44 Lagerung des aufbereiteten Tons

Die fertig aufbereiteten Tonwürste lagert man nochmals acht Tage bis zwei Monate, selten noch länger, an kühlem, feuchtem Ort, meist in Kellerräumlichkeiten. Die Ballen werden sorgfältig abgedeckt, vorwiegend mit Plastiktüchern, und in einigen Betrieben — je nach Jahreszeit — regelmässig mit Wasser benetzt. Wenn man auch nach Auskunft mehrerer Töpfer darauf verzichten kann, so soll sich doch dieses Lagern auf die Tonqualität verbessernd auswirken. Die mikroskopisch kleinen, plättchenförmigen Bestandteile, die durch den Aufbereitungsprozess aus ihrer parallel geschichteten Lage geraten sind, setzen sich dabei wieder ab; der Ton wird dadurch plastischer und lässt sich besser verarbeiten. Die feuchte Tonmasse zum Eindrehen in Formen gelangt hingegen direkt zur Verarbeitung.

5 Drehen und Formen

ALFRED ZIMMERMANN

51 Werkzeuge, Hilfsgeräte, Arbeitskleidung

511 *Die Drehscheiben*

Seit ungefähr 1920 verwenden die Töpfer von Soufflenheim die elektrisch angetriebene Drehscheibe. In einigen Betrieben stehen noch alte Drehscheiben, die mit den Füßen bewegt werden. Sie sind vermutlich 60 bis 70 Jahre alt und finden heute Verwendung beim Bemalen der Gefässe und beim Ausputzen der in Gipsformen eingedrehten Stücke. Der Scheibenkopf und die Schubscheibe sind aus

Holz, die Spindel ist aus Eisen (Abb. 14) gefertigt. Die Umstellung auf die elektrischen Scheiben soll den Töpfern damals etliche Mühe bereitet haben. Einige erinnern sich noch heute, wie sie zuweilen aus lauter Gewohnheit «gestrampelt» hätten. Die mechanischen Teile der Drehscheiben scheinen durchwegs in Soufflenheim angefertigt zu werden; der Elektromotor wird dazu gekauft.

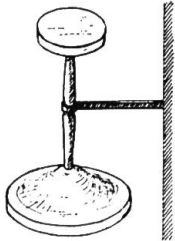


Abb. 14 Fussdrehscheibe

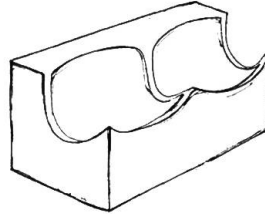


Abb. 15 «Gschmitzkasten»

512 Werkzeuge und Hilfsgeräte

Rechts neben der Töpferscheibe steht meistens der «Gschmitzkasten» (Abb. 15). Im einen Abteil ist Wasser, mit dem sich der Dreher während seiner Arbeit immer wieder die Hände benetzt. In den andern Behälter wirft er die sehr nassen Tonabfälle («Gschmitz»), die er sich ab und zu von den Fingern streift. In einer Werkstatt sind zwei alte Gschmitzkästen aus gebranntem Ton in Gebrauch; sie tragen die Jahreszahl 1872 und wurden bei der Geschäftsübernahme durch den Grossvater des jetzigen Inhabers hergestellt.

Schienen verwendet man, um den Aussenwänden der Gefässe auf der sich drehenden Scheibe eine gleichmässige Rundung und eine glatte Oberfläche zu geben, einen Halsansatz präzis zu formen und überflüssigen Ton abzustreifen. Der Töpfer hält die Schiene («Scheen») mit der rechten Hand, der Mittelfinger steckt im Loch, und der linke Zeigefinger drückt als Widerlager im Innern des Gefässes dagegen. Auf diese Weise erhält er auch eine gleichmässig dicke Gefässwand. Schienen gibt es in den verschiedensten Formen und Grössen. Sie sind aus Blech, einige noch aus Holz, und fast alle haben ein Loch für den Mittelfinger. Eine der Kanten ist geschärft (Abb. 16).

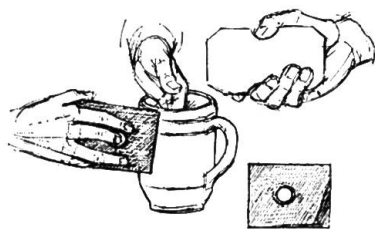


Abb. 16 Schiene («Scheen»)

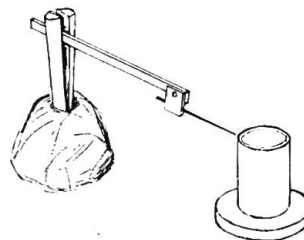


Abb. 17 Stichmass («Määss»)

Das *Stichmass* («Määss») ist ein Hilfsgerät zum Messen der Höhe und Breite einer Form, die in Serie gedreht wird. Es besteht aus einem Sockel aus Ton, der manchmal kunstvoll geformt ist oder bloss aus einem trockenen Tonklumpen besteht,

und dem Ständer, einem gespaltenen Holzstab, in den der Zeiger eingeklemmt ist. Meist ist der Zeiger einfach ein Holzstab, bei anderen ist am Stab noch ein Gänsekiel angebracht (Abb. 17). Mit runden Holzstäben («Steble») überprüft der Dreher den Durchmesser eines fertig gedrehten Gefässes. Bei Töpfen, zu denen ein Deckel gehört, entspricht die Länge des Messtabes dem Durchmesser des Deckels. Eine andere Art Messtab ist gekerbt; mit ihm wird zum Beispiel die Höhe einer Form kontrolliert. «Steble» und gekerbter Stab werden immer mehr vom Metermass verdrängt. Zum Glätten der Wände dient ein rundes oder ovales Stück *Filz* («Filzstiggle»), das — gleich wie die Schienen — wiederholt genetzt werden muss. Sobald der Formling fertig gedreht ist, schneidet ihn der Töpfer mit einem gespannten *Stahldraht* von der ruhenden Scheibe. Zum Abschneiden der Stangen aus aufbereitetem Ton verwendet man eine Bogensäge («s'Beegle»).

513 *Arbeitskleidung*

Bis etwa zum Zweiten Weltkrieg trugen die Hafner die traditionelle Kleidung. Das Käppi, ein alter Filzhut mit abgeschnittener Krempe, schützte die Haare vor dem überall vorhandenen Tonstaub. Am Oberkörper trug der Töpfer ein Hemd, darüber ein altes Gilet, manchmal mit einer Uhrenkette. Über die Beine zog er Überhosen oder er band sich eine Schürze um. Die Füße steckten in Filzpantoffeln und überdies in Holzschuhen. Zum Antreiben der alten Töpferscheibe wurden die Holzschuhe jeweils ausgezogen. Dieses Arbeitskleid behielten die Hafner auch für Besorgungen im Dorf an; die tonverspritzten Hosen brachten ihnen deshalb den Spottnamen «Hosenbruntzer» ein.

Heute ist die Kleidung des Töpfers individueller geworden. Einigermassen gemeinsam sind noch: Überhosen, manchmal mit Trägern (Farmerhosen), ein festes farbiges Baumwollhemd, warme Wollsocken und Filzpantoffeln. Manche tragen eine Schürze. Holzschuhe sind nicht mehr in allen Betrieben zu sehen. Zum Einfeuern des Holzofens schlüpft der Meister aber noch heute mit den Pantoffeln in seine Holzschuhe und zieht Handschuhe an, ebenfalls zum Ausräumen der heissen Ware. Kopfbedeckungen werden nur noch wenig getragen.

52 Das Vorformen

In den kleinen Familienbetrieben sind die Tonballen in einer Grube oder in einer Lagerkammer unter der Werkstatt aufbewahrt. Vor dem Drehen wird ein Ballen Ton auf der «Gleessbangg» mit Draht in einzelne Brocken zerschnitten. Die Brocken werden darauf wie Kuchenteig geknetet und geklopft und zu einer 40-60 cm langen Wurst ausgerollt. Während des Knetens wird die Tonmasse mehrmals mit beiden Daumen halbiert und dann eine Hälfte mit Schwung auf die andere geworfen. Das Abtrennen des «Gleess» (von «terre glaise»?) oder «Kletzle» von der Wurst geschieht auf verschiedene Weise. Sie werden abgedreht, mit den Daumen abgetrennt oder mit einem Draht abgeschnitten.

In den Betrieben mit Aufbereitungsmaschinen fällt das Kneten von Hand weg. Die Maschine liefert fertige Tonstangen mit je nach Verwendungszweck verschiedenem Durchmesser. Mit einem Metallzirkel misst man gleich lange Stücke ab und schneidet sie mit einer Bogensäge ab. Auf einer Schneidharfe können sechs bis acht

nebeneinander gelegte Tonstangen gleichzeitig in Batzen geschnitten werden. In einer Werkstatt werden die Klösse abgewogen.

53 Das Freidrehen

Ogleich es unbefriedigend ist, einen Vorgang zu beschreiben, den eigentlich nur der Film getreu wiedergeben kann, wollen wir das freie Drehen, wie es heute in Soufflenheim geübt wird, an einem typischen Beispiel darzustellen versuchen.

Es ist überraschend zu sehen, welche grosse Mengen von *Kugelhopffformen* in den Töpfereien von Soufflenheim hergestellt werden. In einer bestimmten Werkstatt gibt es sie in zehn verschiedenen Grössen (ϕ 10 bis 28 cm). Sie werden fast ausschliesslich auf feste Bestellung in grossen Serien angefertigt. In einem mittleren Betrieb wurden im September 1971 von einem Auftrag von 9000 Formen der gleichen Grösse in zweieinhalb Tagen 500 Stück frei gedreht. Der erstaunliche Bedarf an Kugelhopffformen erklärt sich daraus, dass viele Bäckereien im Elsass und den angrenzenden französischen Gebieten die Soufflenheimer Tonformen solchen aus Blech vorziehen. Der Kuchen soll in Formen aus gebranntem Ton schmackhafter geraten. Der Dreher wägt für Kugelhopffformen von 12 cm Durchmesser Tonklösse von 350 g ab. An der Wand neben ihm hängt eine Liste mit den Angaben, wie schwer der Kloss für jedes der zehn verschiedenen Formate sein muss.

Er wirft den «Gleess» auf die Mitte der rotierenden Scheibe, die trocken sein muss, damit der Ton haftet. Beide Hände werden stark mit Wasser benetzt. Die Körperhaltung ist geduckt, die Ellbogen werden auf die Oberschenkel abgestützt. Der Töpfer umfasst den Kloss mit beiden Händen und presst ihn mit Kraft in die Mitte der Scheibe, bis er zentriert ist. Nun bricht er die Form auf, indem er mit dem Daumen hineindrückt und eine Schale bildet. Er treibt den Schalenrand etwas in die Höhe. Jetzt folgt der charakteristische Teil dieses Formungsprozesses: Aus der Mitte der Schale zieht der Töpfer einen Zylinder hoch; Zeige- und Mittelfinger der linken Hand stecken als Widerlager im wachsenden Zylinder, der rechte Zeigefinger drückt von aussen (Abb. 18). Der Zylinder verjüngt sich nach oben zu einem Konus (Abb. 19). Schliesslich wird der Konus oben bis auf ein winziges Loch geschlossen. Nun kommt die äussere Wand an die Reihe. Er treibt sie mit beiden Händen hoch (Abb. 20). Mit schnell wechselnden Bewegungen, die für das Auge kaum zu unterscheiden sind, wird der Rand zurechtgedrückt (Abb. 21). Die gleichmässige Rundung der Aussenwand erzielt er mit einer Schiene. Bevor der Dreher den Formling mit einem Draht von der ruhenden Scheibe schneidet, überprüft er die Grösse, indem er eine Gipsform knapp darüber hält. Sobald ein Brett mit Formlingen belegt ist, trägt er es in den Keller, damit der Ton über Nacht langsam trocknen kann. Am nächsten Tag holt er sie zum zweiten Arbeitsgang herauf. Er stülpt den Formling umgekehrt über eine nasse Gipsform, die auf einem Tonsockel auf der Drehscheibe ruht. Bei langsam rotierender Scheibe dreht er den Boden des Formlings mit einem Draht ab (bei einem anderen Töpfer: mit dem Messer). Er befeuchtet den trockenen Ton, damit er plastischer wird, und drückt mit dem rechten Daumen die Furchen ein. Dabei spürt er, durch die Tonwand hindurch, die Rillen der darunter liegenden Gipsform. Nachdem er mit einem nassen Schwamm die Furchen geglättet hat, presst er den Stempel mit der Grössenangabe darauf.

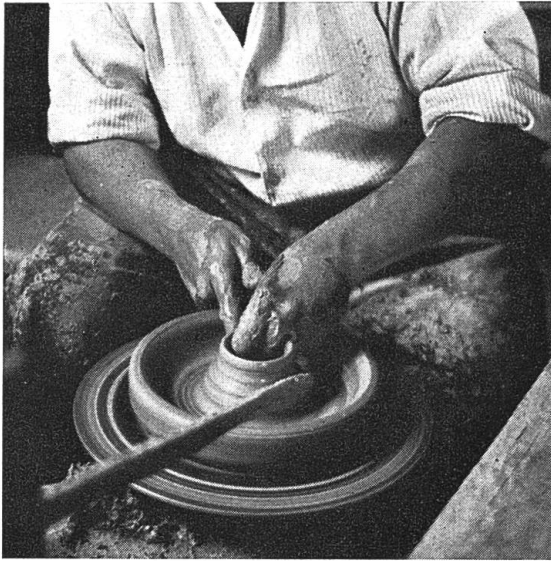


Abb. 18 Drehen einer Kugelhopfform:
Ein Zylinder wird zwischen den Zeigefingern
hochgezogen.

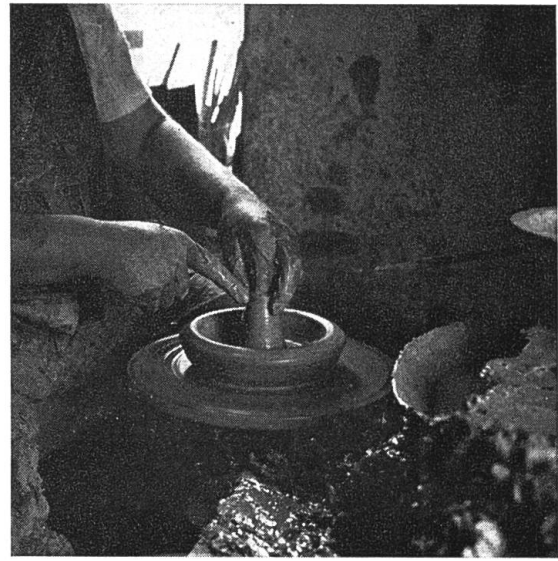


Abb. 19 Ein Konus entsteht.



Abb. 20 Die Aussenwand wird hochgetrieben.

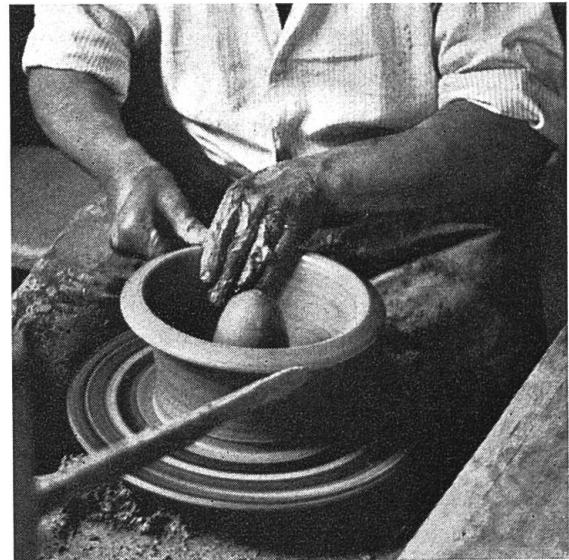


Abb. 21 Der Rand wird zurechtgedrückt.

54 Drehen vom Stock

Beim Drehen vom Stock treibt der Töpfer aus dem oberen Teil eines rotierenden Tonkegels die gewünschte Form, schneidet sie weg und zieht darauf eine genau gleiche Form nach der anderen aus dem Stock. Diese Technik wird in Soufflenheim angewandt zum Formen in Serie von Griffen, Deckeln und Schnäbeln.

Beim Drehen eines *Pfannengriffes* gelangen zuerst die gleichen Griffe zur Anwendung wie beim Formen des Konus in der Mitte der Kugelhopfform. Der Töpfer schliesst auch hier den Konus oben bis auf eine winzige Öffnung, die verhindert, dass er beim Brennen zerspringt. Der hohle Griff wird mit einem kleinen Messer vom Stock getrennt. (Abb. 22).

Das Formen von *Teekannenschnäbeln* geht auf ähnliche Weise vor sich; wir können uns auf die wesentlichen Unterschiede beschränken. Auffallend ist zunächst die hohe konische Gestalt des Stocks, so dass der erste Schnabel fast auf Kinnhöhe des Töpfers entsteht (Abb. 23). Von einem solchen Stock können etwa 40 Schnäbel gedreht werden. Wie bei der Bildung des Griffs ziehen der rechte Zeigefinger von aussen und der linke von innen die Wand hoch, und dabei wird sie bauchförmig gewölbt. Das obere Ende erweitert sich zum Ausguss. Der Töpfer misst nun die Länge des Schnabels nach und gibt dem Ausguss die endgültige Form, bevor er den Schnabel mit dem Messer abschneidet.

Die charakteristische Handbewegung beim Drehen von *Deckeln* ist das Einengen des Stockes mit der linken Hand unterhalb des entstehenden Deckels (Abb. 24). Aus der immer flacher werdenden Schale entwickelt sich der Deckel durch Formen mit der rechten Hand. Sobald er zu Ende gedreht ist, schneidet man ihn ab und setzt ihn umgekehrt wieder auf den Stock. Auf rotierender Scheibe wird jetzt der Knopf geformt.

55 Das Ansetzen von Schnäbeln, Stielen, Henkeln

Bevor der vom Stock gedrehte, leicht angetrocknete *Schnabel* seitlich an die Teekanne angesetzt wird, muss man seinen Bauch auf einer Seite aufschneiden. Der Schnabel wird mit der so entstandenen Öffnung an den Kannenkörper gehalten und der Umriss der Verbindungsstelle auf die Kanne eingeritzt. Innerhalb des geritzten Ovals sticht der Töpfer etwa 25 Löcher, durch die der Tee später in den Schnabel fliessen wird (Abb. 25). Er bestreicht die Ansatzkanten des Schnabels mit «Gschmitz» und benetzt den Kannenkörper auf der geritzten Linie. Während er mit der linken Hand den Schnabel andrückt, misst er mit einem waagrecht an den Kannenhals gelegten Holzstäbchen, ob er auf der richtigen Höhe angebracht ist. Der Schnabel wird dann endgültig angepresst und die Nahtstelle mit nassem Finger verstrichen. Mit dem Schwamm glättet er schliesslich die Kontaktstelle.

Das Ankleben der vom Stock gedrehten *Stiele* (Griffe) an leicht angetrocknete Pfännchen wurde wie folgt beobachtet: Die Stiele waren am Vormittag gedreht worden. Am Nachmittag tunkte der angelehrte Arbeiter die runde Kontaktfläche des Griffs in «Gschmitz», das als Bindemittel dient, presste sie auf die Seitenwand des Pfännleins und fuhr mit nassen Fingern — Zeigefinger und Daumen — auf der Nahtstelle ringsum, bis Stiel und Wand fugenlos verbunden waren.

Mit «*Banden*» bezeichnen die Soufflenheimer Hafner einen Vorgang, bei dem



Abb. 22 Der fertig gedrehte Griff wird vom Stock geschnitten.

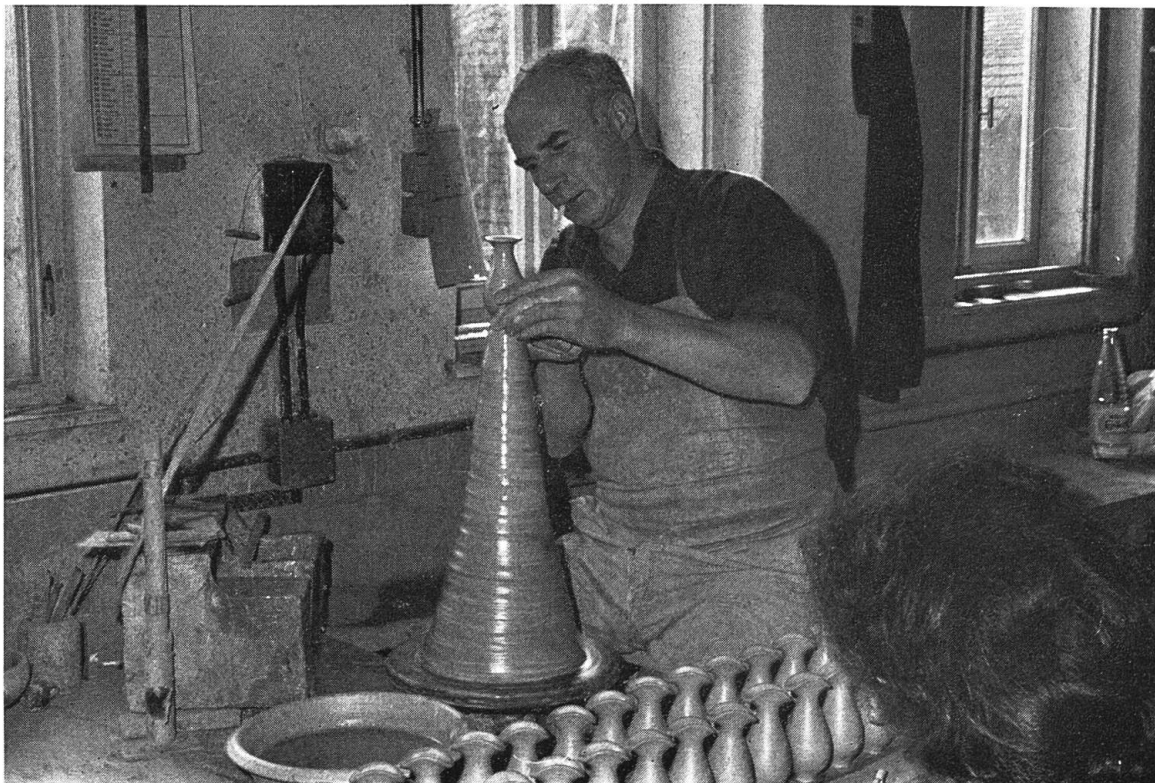


Abb. 23 Von diesem Stock werden Teekannenschnäbel gedreht.

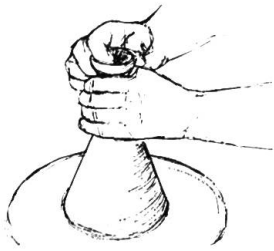


Abb. 24 Drehen von Deckeln



Abb. 25 Teekannenschnabel

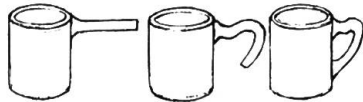


Abb. 26 Henkelansetzen

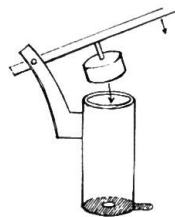


Abb. 27 «Filière» zur Herstellung von Tonwürsten

Tonwürste auf spezifische Art aus einem Tonklumpen gezogen werden. Der Töpfer «bandet», indem er den Tonklumpen in der linken Hand hält und mit der rechten den Ton nach unten streicht, bis eine Art Rüssel entsteht. Das Herausziehen der Wurst beginnt durch eine Drehbewegung von rechts nach links. Sobald sie die gewünschte Dünne erreicht hat, klemmt er vom unteren Ende zwischen Mittel- und Zeigefinger gleich lange Stücke ab. Um die Plastizität des Tons zu erhöhen, taucht er die rechte Hand häufig ins Wasser.

Wenn der Töpfer einen kleinen Vorrat an solchen Henkeln hat, setzt er sie an die angetrockneten Bierkrüge an. Die obere Ansatzstelle wird angedrückt, die untere wird «abgestrichen». Die Nahtstellen werden verstrichen, wie es oben beschrieben wurde (Abb. 26).

Zur mechanischen Herstellung von dünnen Tonwürsten hat ein Schlosser im Dorf ein einfaches Gerät, «filière» genannt (ein Drahtzieheisen), ausgedacht und angefertigt (Abb. 27). Der Kolben presst den angefüllten Ton nach unten und zur Schablonenöffnung heraus. Die Schablonen sind ovale Plättchen mit verschiedenen grossen Löchern und können am unteren Ende des Zylinders ausgewechselt werden. Mit solchen aus der Filière gepressten Tonwürsten werden zum Beispiel die *Handgriffe* für Suppenschüsseln gebildet. Die Schüsseln haben einen Tag im Keller getrocknet. Man nässt die Ansatzstelle und legt ein Stück Tonwurst gekrümmt darauf, drückt es gut an und verstreicht die Nahtstellen gründlich. Da die Schüssel umgekehrt daliegt, kann man bei dieser Gelegenheit gerade ihren Boden glätten.

56 Formen und Drehen mit Gipsformen

561 *Das Formen von Backmodeln*

Beginnen wir mit der Beschreibung der traditionellen Herstellung von Backformen ohne Drehscheibe.

Die Töpferfrau schneidet von einem eingespannten Quader aus Ton ca. 1,5 cm dicke Platten mit dem Schneidedraht ab. Nachher legt sie eine der Platten über die

Gipsform und presst den Ton mit nassen Händen gut an die Form an. Den am Rand der Form vorstehenden Ton schneidet sie mit einem Messer weg. Die Einzelheiten des Reliefs — Mulden, Rillen — werden mit den Fingern sorgfältig eingedrückt und zuletzt die ganze Oberfläche mit einem Schwamm geglättet. Schliesslich setzt sie drei oder vier Beine an, je nach dem Model, und schneidet sie auf gleicher Länge ab. Nach dem Antrocknen (die Angaben schwanken zwischen drei Stunden und einem Tag) kann man die Backmodel vom Gips lösen.

In einem weiteren Betrieb konnten wir eine andere Technik beobachten: Der Töpfer rollt von Hand einen Tonklumpen zu einer Wurst. Dann walzt er sie mit einem grossen Wallholz zwischen zwei Leisten zu einem Fladen aus. Dabei wird die Dicke des Fladens durch die Dicke der Leisten bestimmt. Er legt den Tonfladen auf die Gipsform und drückt ihn gut an. Der übrige Vorgang stimmt mit dem bereits geschilderten überein. Nach dem Antrocknen hebt man die Backform vom Gipsnegativ ab.

In der gleichen Werkstatt wird beim Herzbackmodel die moderne Drehscheibe in den altertümlichen Formungsprozess eingeschaltet. Der Töpfer schneidet den herzförmigen Boden des Models aus einem Tonfladen heraus. Die Seitenwand dazu dreht er auf der Scheibe als grossen runden Topf; dessen Boden trennt er ab und passt die Wand auf das ausgeschnittene Herz, eine Arbeit, die hohe Genauigkeit erfordert. Früher, bevor die exzentrischen Drehscheiben in Gebrauch waren, wurden auch die ovalen Terrinen auf diese Weise angefertigt.

562 *Das Eindrehen in Gipsformen*

Das Eindrehen in runde sowie in ovale Gipsformen kann von einem bloss angeleiteten Arbeiter ausgeführt werden. Die Verwendung von Gipsformen und Schablonen garantiert, dass die Gefässe genau gleich werden, und bedeutet eine wesentliche Zeitersparnis.

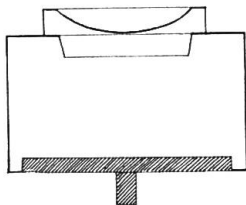


Abb. 28 Dreiteilige Gipsform zum Eindrehen

Zum Eindrehen sind drei zusammenpassende Teile aus Gips notwendig (Abb. 28). Anstelle einer flachen Scheibe hat man als rotierenden Sockel einen dicken Ring. In diesen Ring werden die Hohlformen eingesetzt, deren Aussenmasse natürlich alle gleich sind, da sie in den Ring passen müssen, deren Innenmasse aber je nach Form (Terrine, Teller usw.) unterschiedlich sind. In der Hohlform sitzt die eigentliche Gipsform, in die man das Gefäss aus Ton eindreht.

Wir beobachten das Eindrehen von ovalen Terrinen auf exzentrisch rotierender Scheibe. Dazu wird sehr nasser Ton verwendet. Der Arbeiter nimmt eine Gipsform vom Gestell und setzt sie in die Hohlform ein. Vom Haufen Ton, der neben der noch ruhenden Scheibe liegt, nimmt er eine Handvoll und klopft ihn mit seiner Linken zu einem kompakten Klumpen. Jetzt klatscht er ihn mit Schwung in die Form und drückt ihn mit der rechten Faust an den Boden der Form. Er ergreift frischen Ton und streicht ihn mit flacher Hand an die Innenwand von unten nach oben. Dabei wird die Scheibe von Hand langsam gedreht. Er streicht den oberen Rand einigermassen glatt.

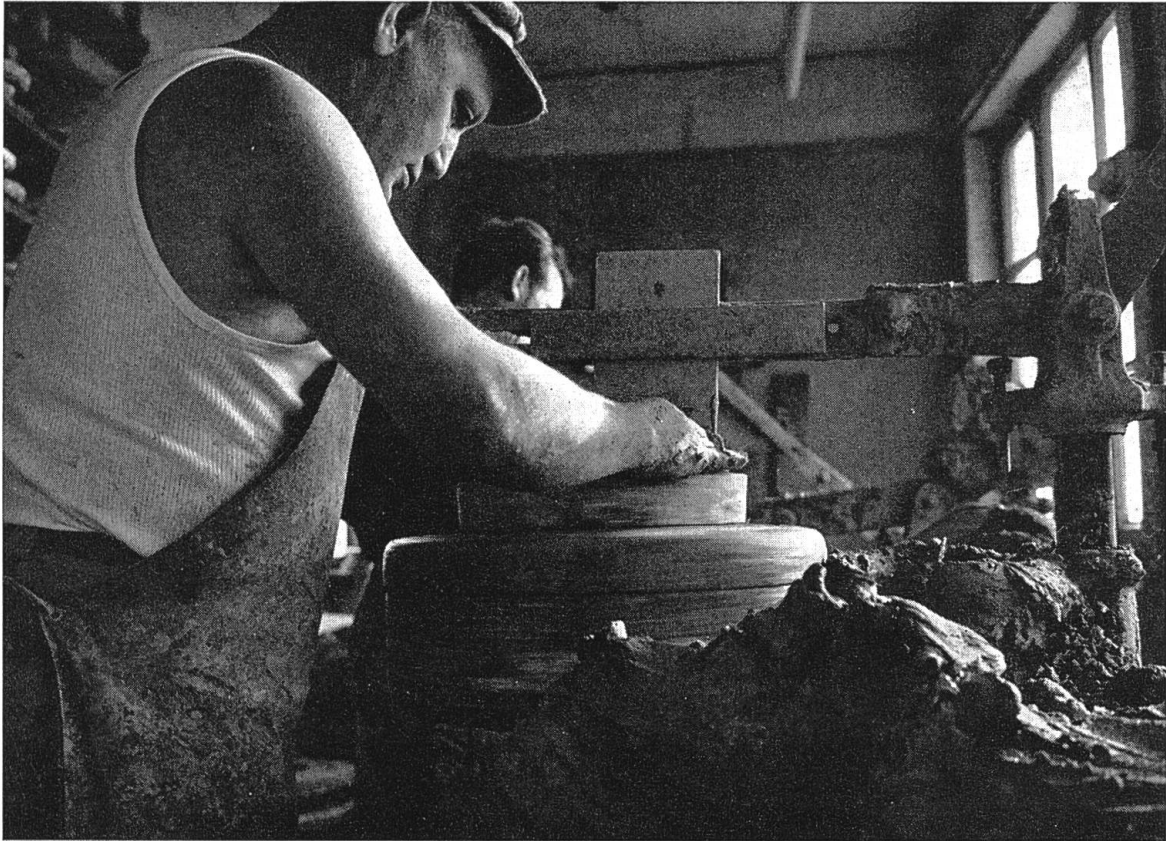


Abb. 29 Eindrehen in Gipsformen.

Der Elektromotor wird eingeschaltet, und die Exzentrerscheibe beginnt sich zu drehen. Der Dreher drückt mit der linken Hand den Arm der Schablone nach unten in die Form. Die Schablone presst den überflüssigen Ton weg, und der Arbeiter entfernt ihn mit der rechten Hand. Er tröpfelt etwas Wasser in die rotierende Form und streicht mit nasser Hand den Rand und die Innenwand glatt. Nachdem er die Schablone nach oben geklappt hat, bessert er mit beiden Händen Unregelmässigkeiten aus. Nun steht die Scheibe still. Der Dreher hebt die Gipsform mit der fertig eingedrehten Terrine aus dem Einsatz (Hohlform) heraus und legt sie zum Trocknen auf ein Gestell (Abb. 29). Über Nacht zieht der Gips Feuchtigkeit aus dem Ton, die Terrine schrumpft etwas und kann zum Ausputzen ohne Mühe aus der Form genommen werden.

Das Ausputzen auf einer langsam drehenden Scheibe sei an dieser Stelle exemplarisch dargestellt: Ein Hilfsarbeiter verstreicht zuerst mit dem nassen Zeigefinger kleine Löcher oder Rillen; grössere füllt er mit einem Klümpchen Ton aus. Nun zieht er den oberen Rand der Terrine mit einem nassen Leder- oder Filzstück ab und rundet dabei die Kanten. Zum Schluss glättet er mit einem Schwamm die Oberfläche innen und aussen.

Auf der *runden* Scheibe werden Schneckenpfannen, Pfännchen (*poêlons*), Teller, Deckel und Eierpfannen eingedreht. Die Schneckenpfannen mit sechs oder zwölf

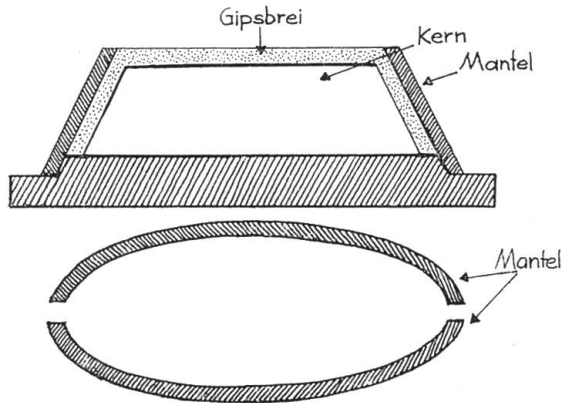


Abb. 30

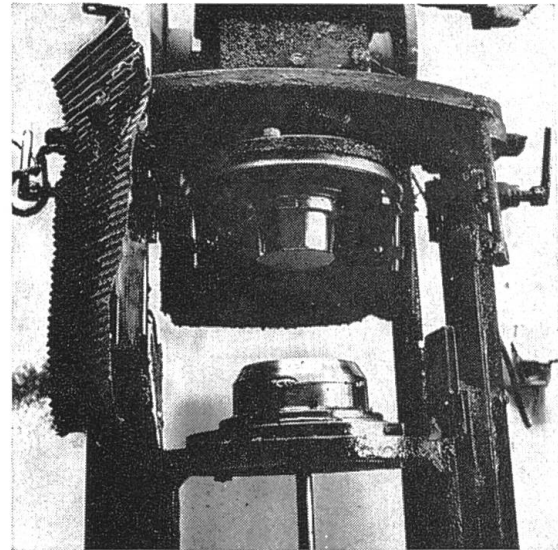


Abb. 31 Stanzmaschine:
oberer und unterer Stanzkörper

Mulden werden nicht mit der Aussenseite in eine Form *ingedreht*, sondern mit der Innenseite auf eine Form *aufgedreht*. Die Gipsform hat oben sechs oder zwölf halbkugelige Erhebungen; auf sie schlägt der Dreher den Ton und dreht das überschüssige Material mit der Schablone weg.

Für das Eindrehen eines runden Pfännleins wurden vom Einsetzen der Gipsform bis zu ihrem Herausheben 50 Sekunden gemessen.

563 *Das Giessen einer Gipsform*

Die meisten Töpfer von Soufflenheim stellen ihre Gipsformen nicht selbst her, sondern lassen sie von einem temporär angestellten Arbeiter anfertigen.

Wenn die Gipsmasse angemacht ist, wird sie mit einer kleinen elektrischen Rührmaschine gründlich gemischt. Der Kern des Muttermodells, das ebenfalls aus Gips ist, wird mit Seife bepinselt, und der Mantel wird um den Kern gelegt. Zwei Stahlbänder halten die Mantelhälften zusammen. Die beiden Fugen zwischen ihnen verschliesst man mit Ton. Jetzt kann der dünne Gipsbrei zwischen Mantel und Kern eingegossen werden (Abb. 30). Bereits nach einer Viertelstunde ist der Gips genügend erhärtet, um aus dem Muttermodell gelöst zu werden. Zuerst wird der Mantel entfernt, dann schüttelt der Arbeiter die frische Gipsform vom Kern.

57 Stanzen

Die Stanzmaschinen dienten ursprünglich ausschliesslich zur Fabrikation von Blumentöpfen und Bettsteinen. Heute werden mit ihnen zylindrische und sich gegen oben erweiternde Gefässe einfachen Charakters geformt (z. B. henkellose Tassen, Hasenfutterschalen, Teller u. ä.), doch nur bei grossen Bestellungen ab 1000 Stück. Eine Stanzmaschine leistet etwa 200 Stück pro Stunde; es ist somit

die billigste Herstellungsart. Da verhältnismässig trockener Ton verarbeitet wird, ist der Scherben nicht sehr solide und zerspringt leicht².

Die Gefässe werden zwischen zwei Körpern aus Stahl gepresst. Die innere Stanzform ist fest montiert im oberen Teil der Maschine angebracht, die äussere Stanzform wird auf einer Arbeitsbühne auf und ab bewegt (Abb. 31). Der Arbeiter, der die Maschine bedient, legt einen genau abgemessenen öligen Tonklumpen auf die äussere Stanzform. Die Arbeitsbühne steigt hoch, die äussere Form legt sich über die innere, das Gefäss wird somit gestanzt. Um die innere Stanzform rotieren rasch zwei Messerchen, die das Gefäss in der obersten Stellung der Arbeitsbühne abschneiden. In der untersten Stellung drückt ein Stössel das gestanzte Gefäss hoch, und der Arbeiter nimmt es weg.

Auf der linken Seite der Stanzmaschine schneidet eine Harfe die Klösse in der richtigen Länge von einer Tonstange ab. Die Harfe ist mit der Bewegung der Arbeitsbühne gekoppelt, so dass jedesmal, wenn ein Gefäss gestanzt wird, gleichzeitig ein Kloss abgetrennt wird. Eine zweite Person muss die Tonstange nachschieben und den Kloss in einen Behälter mit Motorenöl legen. Das Ölbad ist notwendig, damit das Gefäss aus Ton nicht an den Stanzkörpern kleben bleibt.

58 Das Trocknen

Wir unterscheiden mehrere Stadien des Trocknens vom Drehen eines Gefässes bis zum Brennen:

- a) Es wurde mehrmals erwähnt, dass Becher, Krüge u. ä. «über Nacht» antrocknen müssen, bevor man einen Griff oder Henkel ansetzen kann.
- b) Das zweite Stadium dauert zwei bis drei Tage bis zum «Bschitte», dem Übergiessen mit der Grund-Engobe.
- c) Die Engobe trocknet in weniger als einer Stunde, so dass man noch am gleichen Tag darüber malen und die Ware nach kurzer Trocknungszeit noch glasieren kann. Also: Engobieren — Trocknen — Malen — Trocknen — Glasieren.
- d) Das Trocknen («driggle») des glasierten Geschirrs bis zum Brand dauert je nach Ware und Jahreszeit acht Tage bis drei Wochen.

Zur Veranschaulichung diene ein konkretes Beispiel: Am Montag wurde eine Schneckenpfanne auf eine Gipsform gedreht; am Dienstag wurde sie aus der Form genommen, ausgeputzt («rangschiert») und der Stiel angesetzt. Am Mittwoch wurde sie mit Grund-Engobe übergossen, bemalt und glasiert. Zwischen den Arbeitsgängen dieses Tages lagen kurze Perioden des Trocknens. Nach zwei Wochen holte man die jetzt lederharte Schneckenpfanne aus dem Trockenraum zum Brennen. Es sei an dieser Stelle erinnert, dass jede Form beim Trocknen um rund 10% schwindet.

Noch feuchte Ware heisst in Soufflenheim «grien» (grün), Ware im lederharten Zustand, also kurz vor dem Brennen, heisst «dir» (dürr).

² Das frei auf der Töpferscheibe gedrehte Geschirr ist wegen der feinen Verarbeitung spannungsarm und deshalb im Gebrauch haltbarer, d. h. gegen Hitze und Schlag wenig empfindlich. Wegen des grossen Arbeitsaufwands ist das Freidrehen die teuerste Herstellungsart. Die in Gipsformen eingedrehte Ware ist etwas billiger, aber weniger solide, da sie rascher trocknet und nur an ihrer Oberfläche eine gedrehte Struktur hat.

Im Sommer kann die Ware im Freien an der Sonne getrocknet werden. Dabei muss sie der Töpfer ständig überwachen, denn zu rasches Trocknen bei einseitiger Bestrahlung ergibt stärkeren Schwund auf der exponierten Seite und somit schiefe Formen und Risse.

Im Winterhalbjahr wird «geschiebert». Der Trockenraum liegt im allgemeinen direkt über dem Raum, in dem der Brennofen steht, und der Kamin führt durch ihn hindurch zum Dach. Indem man einen Schieber am Kamin ganz oder teilweise öffnet, verschafft man der heissen Luft aus dem sich abkühlenden Ofen Zutritt in den Trocknungsraum.

6 Engoben und Glasur

REINHARD-JOHANNES MOSER

Frisch geformtes Tongut wandert vorerst für etwa drei Tage in den Trockenraum, bis der Ton «lederhart» geworden ist (s. oben). Einheimischer Ton erscheint nach dem Brand rötlichgelb bis bräunlichgelb. Soll diese Nuance als Grundfarbe beibehalten werden, kann das Objekt prinzipiell direkt bemalt oder glasiert werden. Eine einzige Töpferei trägt bei Gelb auf den natürlichen Ton noch «Gschmitz» (Tonabfall vom Drehen) auf, beim Ofen oder auf dem Dachboden getrockneten Ton, der sich in der Mühle, mit Wasser vermengt, völlig auflöst. Wird eine andere Grundtönung gewünscht, muss vor dem Bemalen eine Grundengobe aufgetragen werden.

61 Die Engoben

Grundsätzlich unterscheidet man zwei Arten von Engoben: die Grundengobe und die etwas dickflüssigere Malengobe. Abgesehen vom Wasseranteil sind sie ihrer Zusammensetzung nach beide identisch; die Namengebung differenziert nur ihren Anwendungsbereich. Mit der Grundengobe wird eine grössere Fläche einheitlich gefärbt, während mit der Malengobe Verzierungen in Form von Mustern aufgetragen werden.

Die Zahl der in Soufflenheim für Engoben verwendeten Farben ist allgemein durch den Umstand begrenzt, dass weitgehend auf moderne synthetische Chemiefarben verzichtet wird. Die Farben werden grundsätzlich in den einzelnen Töpfereien selber hergestellt. Das Spektrum dieser natürlichen Farben umfasst heute gelb, rot, weiss, blau, grün und braun. Die ersten drei Farben ergeben sich aus reinem Ton bestimmter Regionen, blau erhält man durch Zugabe von Kobaltoxyd zum natürlichen Ton, grün durch Zugabe von Kupfer- oder Chromoxyd und braun (bis fast schwarz) durch Zugabe von Manganoxyd.

62 Auftragen der Grundengobe

Je nach der Grösse des zu färbenden Objektes und der gewünschten Farbverteilung wird die Grundengobe verschieden aufgetragen. Soll ein kleiner Gegenstand, etwa eine Untertasse, allseitig engobiert werden, taucht man ihn für gewöhnlich in den

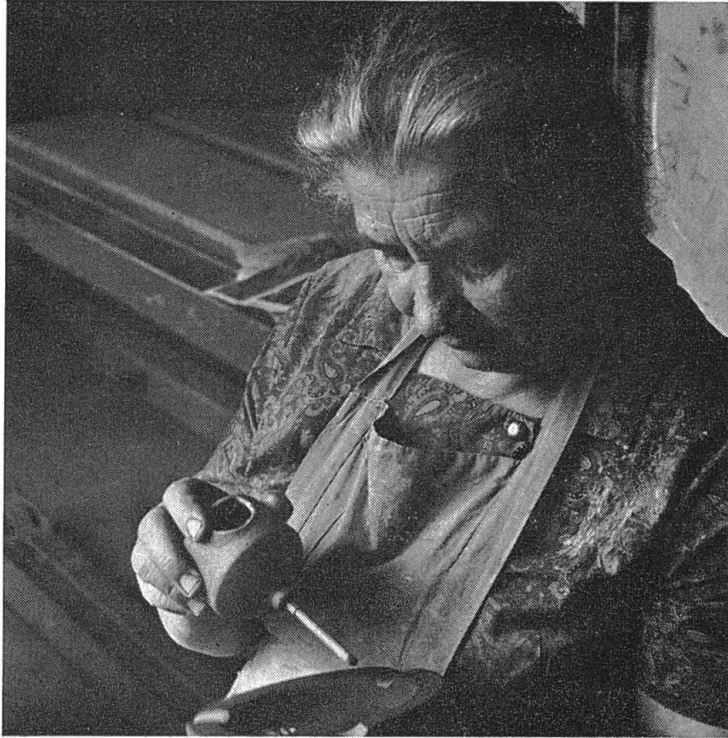


Abb. 32
Malerin bei der Arbeit.

Behälter mit der Grundengobe, zieht ihn heraus, schwenkt ihn etwas, um eine möglichst gleichmässige Verteilung zu erhalten. und wischt dann die Unterseite, zumindest jedoch die Standfläche ab, damit der Gegenstand nicht festklebt.

Als Behälter für die Engobe verwendete man früher «Ohrenschüsseln», die sowohl aus dem benachbarten Betschdorf als auch aus eigener Produktion stammten, doch sind Plastikeimer heute mehr und mehr in Gebrauch.

Bei grösseren Objekten und solchen, die nur teilweise gefärbt werden sollen, bedient man sich eines selber hergestellten Tonschöpföffels (Abb. 47), um die Ware zu übergiessen, zu «bschitte». Daneben kann zum Auftragen der Grundengobe auch ein Pinsel verwendet werden.

Um bei der Engobe gleichmässige Konsistenz zu erhalten, muss die Flüssigkeit von Zeit zu Zeit umgerührt werden. Hierzu verwendet man meist den Tonschöpföffel, auch «Erzlöffel» genannt. Den Schlicker, der sich zwangsläufig am Rand des Engobenbehälters festsetzt, kratzt man bei dieser Gelegenheit mit einer Abdrehschiene ab (Abb. 16) und vermischt ihn wieder mit der Engobe. Nach einer kurzen Trockenzeit kann auf die Grundengobe bereits gemalt werden.

63 Auftragen der Malengobe

Das Malen ist in den meisten Soufflenheimer Töpfereien Frauensache (Abb. 32). Haupt-Malgerät ist das Malhörnchen («cochonnet», Abb. 33). Es besteht aus einem seitlich aufgeschnittenen Tonkrüglein, an dessen Spitze ein schräg zugeschnittener Federkiel steckt. Das Malhörnchen wird bei der Arbeit horizontal gehalten, wobei die aufgeschnittene Seite noch oben schaut. Muss der Federkiel ergänzt werden,

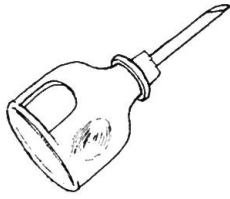


Abb. 33 Malhörnchen («cochonnet»)

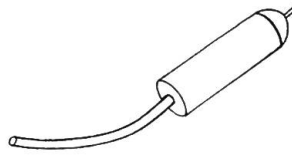


Abb. 34 Malspritze («Schryb», «Spritz»)

lässt man den alten oft stecken und führt in sein abgeschnittenes Ende einfach den neuen ein. So kann es vorkommen, dass bis zu vier Federkiele ineinander stecken. Vor dem Malen wischt man ihre Spitze mit einem feuchten Schwamm ab, um ein Nachlaufen der Farbe zu verhindern.

Neben dem Malhörnchen werden auch Rute, Malspritze, Pinsel und Bürste verwendet. Mit der Rute spritzt man auf den Ton Farbe, um Fleckenmuster zu erzielen. Die Malspritze («d'Schryb», «d'Spritz») besteht aus einem rund 20 cm langen Metalltubus an dessen Rückseite ein Gummischlauch mit Mundstück angebracht ist, während vorne ein Metallröhrchen herausragt (Abb. 34). Die Farbzufuhr wird durch Blasen in den Schlauch reguliert. Das Gerät stammt aus einer einheimischen Schmiede und wird vor allem zum Schriftmalen eingesetzt.

Braune Engobe mit dem Pinsel auf trockenen Ton aufgetragen, ergibt «Holzfarbe», die ihres gemaserten Aussehens wegen so genannt wird und zum Zeitpunkt der Untersuchung sehr beliebt war. Das Tongut wird je nach Grösse und Muster beim Bemalen entweder in der Hand gehalten oder auf eine Drehscheibe gestellt. Die eigentliche Malarbeit beginnt meist beim Zentralmotiv und zwar in der Art, dass auch alle weiteren Teile, die in derselben Farbe gehalten sind, im gleichen Arbeitsgang bemalt werden. Die Musterung des Randes erfolgt anschliessend in derselben Weise.

Bei der Maltechnik fällt auf, dass mit Vorliebe zuerst Farbtupfen angebracht werden, die man dann zu Linien auszieht. Lineare Verzierungen, auch Wellenlinien auf runden Objekten erhält man durch langsames Drehen der Drehscheibe, wobei das Malhörnchen am Objekt geführt wird (bei Wellenlinien — «Mohrebruntz» — durch vertikales Hin- und Herbewegen).

Der Farbton der Engoben wechselt durch den Brand oft erheblich. Beim Malen ist es somit wichtig, die jeweilige Endfarbe im Kopf zu haben. So wird ungebranntes Gelb nach dem Brand Rostrot, Helloliv zu Grün, Hell-mauve zu Dunkelgrün, Türkis zu Hellblau, Braun zu Weiss, Grau-braun zu Blau, Schwarz zu Dunkelbraun, Naturfarbe zu Gelb. Alle Engoben treten nach dem Brand auch plastisch in Erscheinung.

64 Auftragen der Glasur

Bereits etwa eine Stunde nach dem Bemalen kann die Ware glasiert werden. Der Arbeitsvorgang ist dabei prinzipiell derselbe wie beim Auftragen der Grundengobe. Nach dem Auftragen der Glasur sind vor dem Brand die darunter liegenden Farben nicht mehr sichtbar. Aus diesem Grund wird die Ware teilweise auf

nach der Farbe beschrifteten Brettern gesammelt; dies, weil nicht jede Farbe im Ofen die gleiche Hitze verträgt, und die Gegenstände dementsprechend an verschiedenen Stellen der Brennkammer plaziert werden müssen.

65 Herstellung der Engoben

Jeder Töpfer stellt seine Farben selber her, wobei aber die Rezeptur bis auf Nuancen in jeder Töpferei dieselbe ist. Die Nuancen freilich charakterisieren jeden einzelnen Betrieb. Die natürlichen Tone für gelb, rot und weiss werden von allen Töpfereien aus denselben Gruben bezogen und zwar für gelb aus der Grube des Syndikats in Soufflenheim, für rot aus einer speziellen Grube im Haguener Forst, für weiss zinnoxydhaltiger Ton aus Riedseltz (Kreis Wissembourg).

Für die Farben blau, grün, braun wird dem Ton Metalloxyd beigemischt, durchschnittlich im Verhältnis 1:10. Farbdifferenzen erklären sich aus leichten Abwandlungen dieses Mischungsverhältnisses, sowie aus dem unterschiedlichen Ton, dem das Metalloxyd beigefügt wird. Fügt man Manganoxyd für braun etwa weissem Ton zu, erhält man ein helles Braun, wird dagegen roter Ton verwendet, resultiert daraus beinahe schwarz. Chromoxyd wiederum ergibt ein helleres Grün als Kupferoxyd. Die Oxyde liefern verschiedene chemische Fabriken.

Zur Fertigung der Engoben verwendet man heute elektrisch betriebene, drehbare Metalltrommeln von etwa 60 cm Durchmesser und Länge. Durch einen Einfüllstutzen werden Ton, Metalloxyd und Wasser in die Trommel gegeben. Der Ton wird in Form von «Gschmitz» verwendet, damit er sich völlig auflöst und keine Klumpen bildet. In der Trommel befinden sich zudem noch grosse, abgeschliffene Silexsteine, die die eigentliche Mahlarbeit übernehmen. Nach 8- bis 15stündigem Mahlen kann die fertige Engobe entnommen werden. Je nach Bedarf kann diese nun noch durch die Hinzugabe von Wasser in ihrer Farbintensität abgeschwächt oder aber durch Beigeben von weiterem Metalloxyd verstärkt werden. Nicht alle Farben werden im gleichen Umfang verwendet. Neben künstlerischen Überlegungen fallen hier auch materielle Aspekte ins Gewicht: Die Preise der Metalloxyde sind recht unterschiedlich. Ein Kilo Kobaltoxyd kostet über dreimal so viel wie ein Kilo Kupferoxyd.

66 Herstellung der Glasur

Die Herstellungsprozesse von Glasur und Engoben sind recht ähnlich. Auch hier werden die Zugaben in eine Metalltrommel gefüllt, die innen ausgemauert ist, und wiederum übernehmen Silexsteine die Mahlarbeit. Für durchsichtige (reine) Bleiglasur verwendet eine Töpferei zum Beispiel:

| | | | |
|-------------|--------|------------|--------|
| Bleiglanz | 100 kg | gelben Ton | 20 kg |
| weissen Ton | 16 kg | Quarzsand | 7,5 kg |

Das Verhältnis Bleiglanz : Ton (einschliesslich Sand) entspricht überall etwa dem Verhältnis 2 : 1. Hinzu kommen etwa 50 Volumenprozent Wasser.

Ähnlich liegen die Mischungsverhältnisse für farbige Glasuren. Eine grüne Glasur entsteht so etwa nach folgendem Rezept:

| | | | |
|-------------|---------|------------|--------|
| Bleiglanz | 50 kg | Quarzsand | 7,5 kg |
| weisser Ton | 12,5 kg | Kupferoxyd | 0,9 kg |

Zur Färbung werden also wiederum Metalloxyde genommen und zwar dieselben wie bei den Engoben. Farbige Glasuren kommen nur dann zur Anwendung, wenn ein Objekt einheitlich gefärbt werden soll. Glasuren in den Farben natürlicher Tone werden nicht hergestellt. Der verwendete Bleiglanz stammt aus Marokko oder Spanien und wird in Würfelform bezogen. Der Mahlvorgang nimmt etwa 20 Stunden in Anspruch. Nach dem Mahlen wird die Glasur gesiebt, damit ihre Reinheit sichergestellt ist. Statt des üblichen Bleiglanzes (PbS) verwendet man teilweise auch Mennig (ein Bleioxyd: Pb_3O_4). Dabei handelt es sich um dasselbe orange-rote Mennig, das auch als Rostschutzfarbe Verwendung findet. Gebrannt wirkt diese Glasur wie die gewöhnliche Bleiglasur. Neben der Bleiglasur wird heute immer mehr mit synthetischer, bleifreier Glasur gearbeitet, um den immer strenger werdenden nationalen und internationalen Bestimmungen der Gesundheitsbehörden Genüge zu tun.

7 Brennen

ANDRES HUFSCHMID

71 Brennmaterial

Das harzreiche Kiefernholz für die mit Holz gefeuerten Öfen stammt aus dem Hagenauer Forst. Es erzeugt besonders starke Flammen. Drei bis vier Wochen vor der Versteigerung liegen die Stämme numeriert bereit und können von den Töpfern besichtigt und bezeichnet werden.

Nach dem Transport zum Töpfer wird das Holz von einem «Holzmacher» (in der Regel ist dies ein Bauer) zerkleinert. Anschliessend muss es ein Jahr lang trocknen. Pro Brand benötigt ein Holz-Öl-Ofen etwa fünf Ster Holz, ein Holz-Ofen etwa sieben Ster.

Das Flüssiggas (Propan) ist ein Abfallprodukt der Raffinerie von Reichstett bei Strassburg und kann von dort relativ billig bezogen werden. Das Entstehen dieser Raffinerie zu Beginn der 60er Jahre war mit ein Grund für die Umstellung von Holz- auf Gas-Öfen; vorher stand Gas gar nicht zur Verfügung. Die Lagerung des Gases erfolgt in grossen Tanks neben dem Haus. Pro Brand und pro m^3 Ofeninhalt werden 35 kg Gas verbraucht.

72 Öfen

a) Holzöfen (Abb. 35-36)

Zum Zeitpunkt unserer Untersuchung brannte nur noch ein Töpfer mit einem Holz-, einer mit einem Holz-Öl-Ofen. Als Baumaterial dienten Schamottsteine. Der Mörtel zwischen den Steinen springt mit der Zeit; die Ritzen werden dann mit Ton verstopft.

b) Gasöfen (Abb. 37-38)

Seit 1964 stellten mehrere Töpfereien ihren Betrieb auf Gas um. Gasöfen gewähren ein schnelleres und saubereres Arbeiten, die Farben werden von Produzenten und Konsumenten als leuchtender empfunden, es entstehen weniger

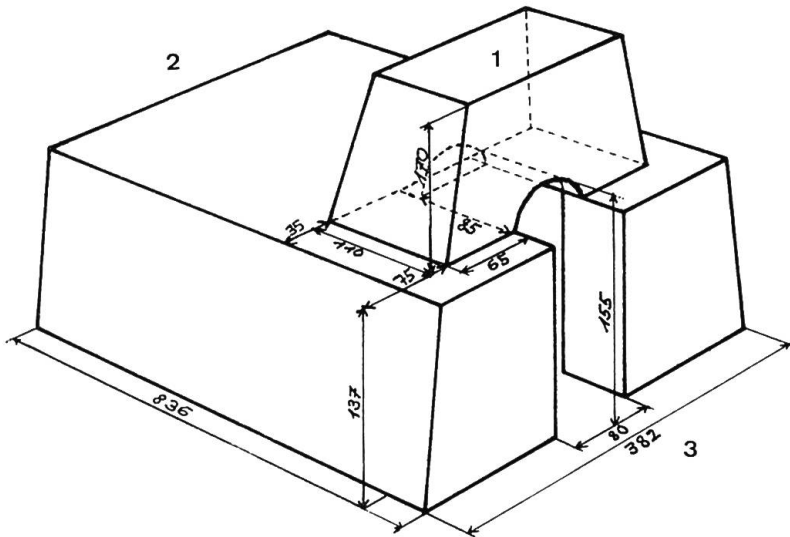


Abb. 35 Holzofen 1 Kamin, 2 Feuerseite, 3 Einfüllseite.

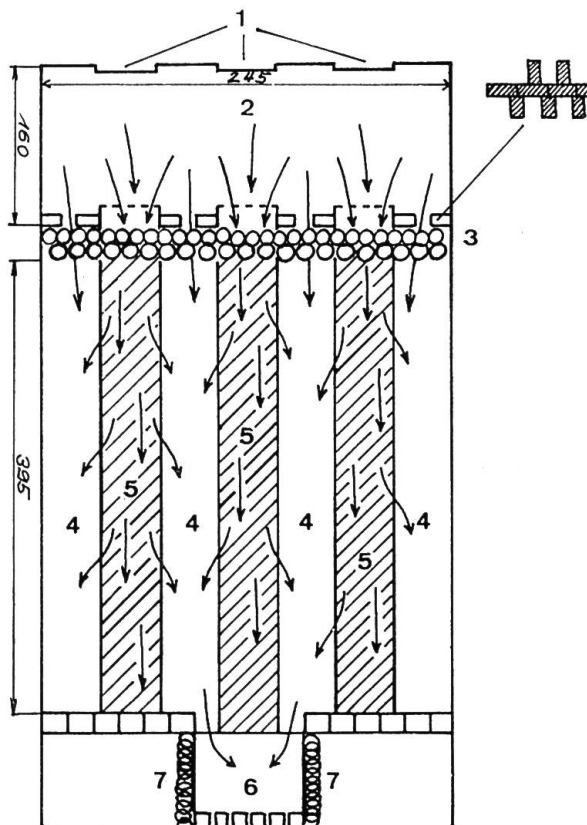


Abb. 36 Holzofen 1 Feuerlöcher, 2 Feuerraum, 3 Schamottsteine. Doppelte Topfreihe bis zur Decke. 4 Brennraum, 5 drei Schamottsteinfeuerkanäle am Brennraumboden, 6 Einfülltüre, 7 Topfwand.

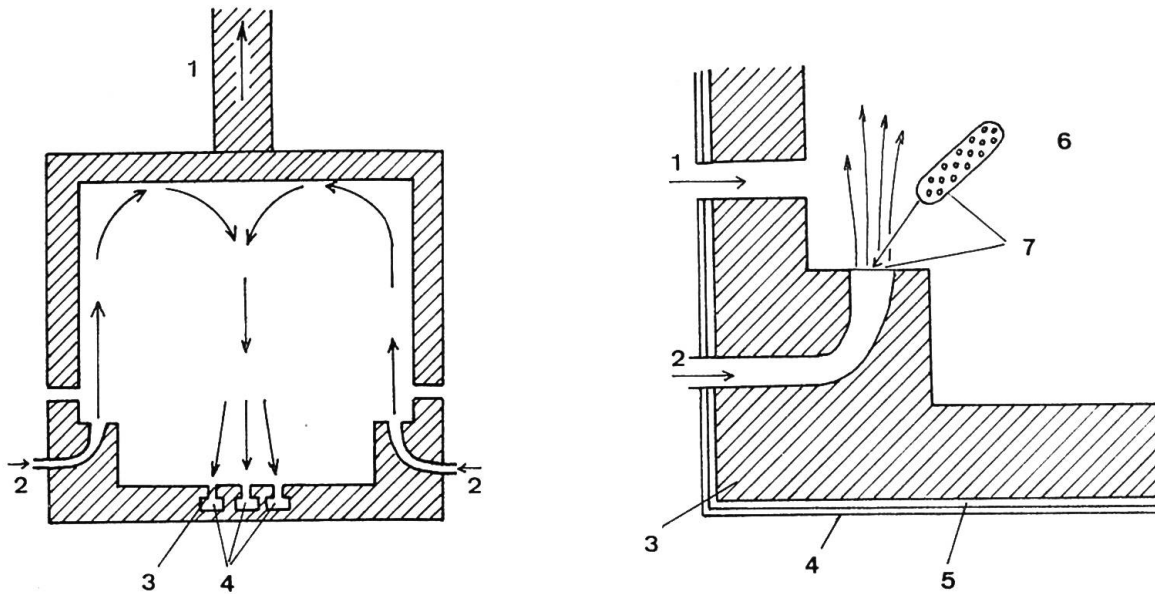
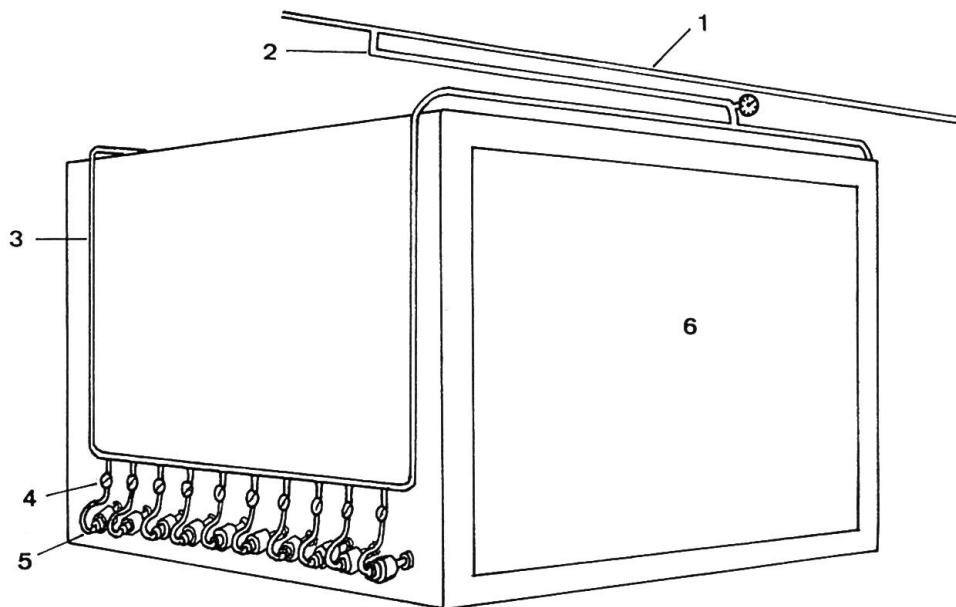


Abb. 37a Gasofen 1 Kamin, 2 Luft/Gas, 3 Abgasslitze, 4 Abgaskanäle im Boden.
 Abb. 37b Gasofen (Detail aus Abb. 37a) 1 Offenes Loch oberhalb des Brenners zum Entzünden des Gases, 2 Eintritt Gas-Luft-Gemisch, 3 Innenauskleidung (Schamottsteine), 4 «Karosserie»-Blech, 5 Asbest-Auskleidung, 6 Ofeninneres, 7 Gaseintritt mit Siebeinsatz.



Ab. 38 Gasofen 1 Hauptgasleitung, 2 Leitung zum Ofen, 3 Ofenleitung, um den Ofen laufend, geschlossen, 4 Abstellhahn für jede Mischdüse, 5 zehn Mischdüsen auf jeder Seite (bei kleineren Öfen entsprechend weniger), 6 Ofentüre.

Fehlbrände, und der Absatz kann vergrößert werden. Auch ist das Ein- und Ausräumen einfacher. Die Hitzeleistung der Öfen liegt zwischen 1100 und 1200 °C.

Bei allen Ofenarten müssen beim Brennen einige Grundsätze beachtet werden:

- An der Feuerwand ist es am heissesten, bei der Einfülltür am kältesten (beim Holzofen).
- Die Wärme nimmt von unten nach oben kontinuierlich zu.
- Wegen der unterschiedlichen Hitze im Ofen wird je nach Lage des Geschirrs eine andere Farbnuance erzielt.
- Durch eine langsamere Erwärmung beim Brennen erreicht man eine grössere Resistenz der Gefässe gegenüber Hitze.
- Grössere Stücke können eher der Hitze ausgesetzt werden als kleinere.
- Da die braune Farbe hitzebeständiger ist als alle anderen, werden braune Gefässe an die heissesten Stellen gelegt; andererseits ist die blaue Farbe beim Brennen empfindlich und kommt deshalb an besonders geschützte Stellen zu liegen.
- Auch auf die Glasur hat die Temperatur einen Einfluss. Unter 900 °C bleibt die Glasur rauh, über 960 °C wird sie flüssig und beginnt zu verdampfen.

73 Brandvorgang

731 Holzofen

Ursprünglich brannten alle Töpfer mit Holzöfen; zum Zeitpunkt unserer Ermittlungen war nur noch ein einziger Holzofen betriebsbereit. Den Brand begann der Töpfer immer um Mitternacht. Alle drei Feuerlöcher sind anfänglich geöffnet. Zuerst wird mit Scheitern von einem halben Meter Länge nur im mittleren Feuerloch geheizt; wenn das Feuer richtig brennt, legt man meterlange Scheite nach. Erst nach 16 Stunden werden auch die seitlichen Löcher mit Holz gefüllt, das sich sofort entzündet, weil der Heizraum nicht unterteilt ist. Im Durchschnitt muss alle 20 Minuten Holz nachgelegt werden. 30 Stunden nach Brandbeginn wird in allen drei Löchern gleich stark geheizt. Bei etwa 900 °C wechselt die Glasur ihre Farbe (von blau-grau zu durchsichtig); von diesem Zeitpunkt an wird in allen drei Löchern sehr stark gefeuert und noch etwa fünf- bis sechsmal sehr viel Holz nachgeschoben. Aus dem Kamin schlägt eine zwei Meter hohe Flamme.

Der Brand dauert 36 Stunden. Dann werden alle drei Feuerlöcher zugemauert, damit keine Zugluft entstehen kann, welche die erkaltende Asche an die Gefässe bläst, wo sie kleben bliebe. Dem gleichen Zweck dient auch die doppelte Topfwand zwischen Feuer- und Brennraum. Diese bleibt im Ofen, bis die Zwischenräume mit Asche verstopft sind, und besteht aus Ausschussware, welche sich durch das vielfache Brennen oliv-grün verfärbt. Bei regnerischem Wetter werden bereits gebrannte Schüsseln in das Kamin gelegt, damit der Regen nicht in den Brennraum gelangen und dort die zu brennenden Töpfe aufweichen kann.

732 Holz-Gas-Ofen

Der Brand dauert 30 Stunden; er beginnt morgens um 05.00 Uhr. Nur das mittlere Feuerloch ist geöffnet; in ihm wird mit Holz angeheizt. Um 13.45 Uhr wird ein

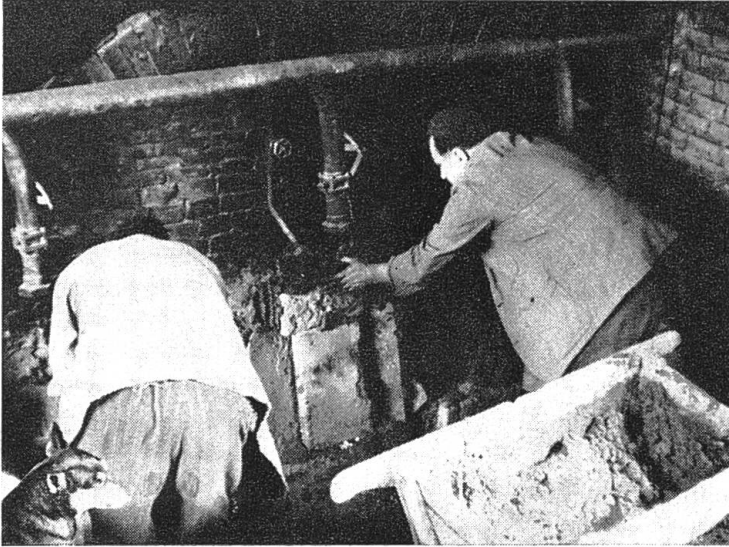


Abb. 39
Zumauern der Feuerlöcher
eines Holz-Gas-Ofens.

Brenner mit Sauerstoff- und Öl-Zufuhr angeschlossen. Bei einer Temperatur von 920°C beginnt das Vollfeuer mit Öl und Holz. Die beiden seitlichen Öffnungen werden dazu aufgebrochen, davor werden Eisenplatten mit rechteckigen Öffnungen gestellt, durch welche Öl und Sauerstoff eingespritzt werden. Diese Öl-Sauerstoff-Zufuhr dauert bis zum zweiten Tag um 02.30 Uhr. Um ca. 08.00 Uhr öffnet man die beiden seitlichen Löcher. Darauf wird mit langen, schmalen Scheitern (jedesmal ein Viertel Ster Holz) noch etwa fünfmal aufgeheizt. Auch hier, wie beim Holzofen, ist das Feuer so stark, dass eine zwei Meter hohe Flamme aus dem Kamin schlägt. Um ca. 11.00 bis 12.00 Uhr ist der Brand zu Ende. Alle drei Feuerlöcher werden verschlossen (Abb. 39). Erst am folgenden Tag beginnt das Ausräumen, was vier bis fünf Tage in Anspruch nimmt.

733 Gasofen

Der Brandvorgang in einem Gasofen soll am Beispiel einer Töpferei gezeigt werden, in der täglich in zwei Öfen gebrannt wird. Durch den Dauerbetrieb ist eine Einsparung an Brennstoff möglich, weil die Öfen nie ganz abkühlen. Jeden Morgen um 06.00 Uhr öffnet man rasch die Ofentüren, und die gebrannte Ware wird mit einem Hubstapler ausgefahren. Durch den Wärmeausgleich Ofen - kaltes Geschirr, das jetzt eingefahren wird, sinkt die Temperatur im Ofen auf 250°C . Nun wird geheizt. Bei kleinen Stücken beträgt die stündliche Erwärmung 90 bis 100°C , bis 700°C erreicht sind. Bei grossen Gefässen steigt die Temperatur 50 bis $60^{\circ}\text{C}/\text{Std}$. Von 700 bis 960°C sinkt die stündliche Zunahme auf etwa 30°C . Das Heizen dauert von 06.00 Uhr bis längstens abends 19.00 Uhr; über Nacht bis morgens um 06.00 Uhr kühlt der Ofen ab.

74 Das Einräumen

Neben dem Ausdruck «Einräumen» wird in gewissen Töpfereien auch noch der alte Ausdruck «Eintragen» und entsprechend «Austragen» für «Ausräumen» ver-

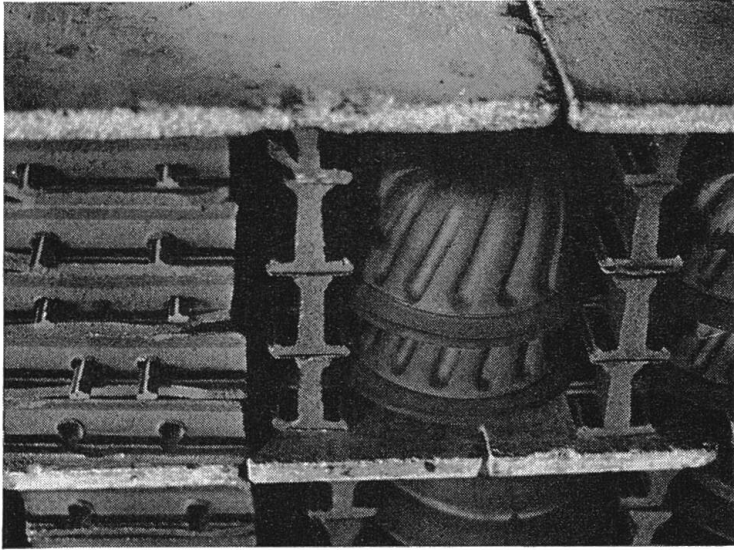


Abb. 40
 Aufbau einer Palette für einen
 Gasofen mit Hilfe von feuer-
 festen Zwischenlementen.

wendet. Beide Arbeitsvorgänge scheinen hauptsächlich Männerarbeit zu sein. Während die Holzöfen von Hand von hinten nach vorne eingeräumt werden, baut man die Ware, die im Gasofen gebrannt wird, auf einer Palette (aus zusammengeschweissten Stahl-T-Schienen) vor dem Ofen auf (Abb. 40). Beim Aufbau der Palette mit Hilfe von feuerfesten Zwischenelementen («Hämmer», «Dreyfysse», «Sprissle» oder «Stäble», «Kletzle», «Schienen») und Platten muss man darauf achten, dass sich keine glasierten Flächen berühren, da sonst die Stücke beim Brennen aneinander kleben. Auch darf die Glasur nicht auf weiter unten liegende Stücke tropfen. Die Gefässe werden möglichst dicht aufgeschichtet, so dass die Ladung in der Höhe und Breite gerade noch in die Ofenöffnung passt. Diese Palette wird dann mit einem «chargeur» (Hubstapler) in den Ofen eingefahren.

75 Das Ausräumen

Das Ausräumen soll am Beispiel einer kleinen Töpferei (Familienbetrieb) beschrieben werden. Am Morgen um 06.00 Uhr, nachdem der Ofen nach dem Brand über Nacht abgekühlt ist, wird die Ofentür etwa 30 cm weit, zwei Stunden später ganz geöffnet (Abb. 41), und der Töpfer nimmt, seine Hände durch dicke Handschuhe geschützt, einige Gefässe heraus. Darauf fährt man den «chargeur» (Hubstapler) ein, hebt die Palette an und fährt mit dem Brenngut aus. Der «chariot» steht nun vor dem Ofen; die noch warmen Gefässe erzeugen ein ständiges «Krächeln»: die Glasur springt, es entstehen sehr feine Haarrisse, weil die Glasur sich beim Abkühlen schneller zusammenzieht als der Ton. Anschliessend wird der «Chariot» abgebaut. Die zusammengeklebten Stücke muss man mit einem Meissel auseinander klopfen. Diese letztere Arbeit führt eine Frau aus. Um 09.30 Uhr ist fertig abgebaut.

Die Holz- und die Holz-Öl-Öfen werden schichtenweise von Hand ausgeräumt, eine harte Arbeit, weil es im Ofen sehr heiss ist. Man kann damit beginnen, wenn der Ofen auf ca. 100 ° C abgekühlt ist (Abb. 43).

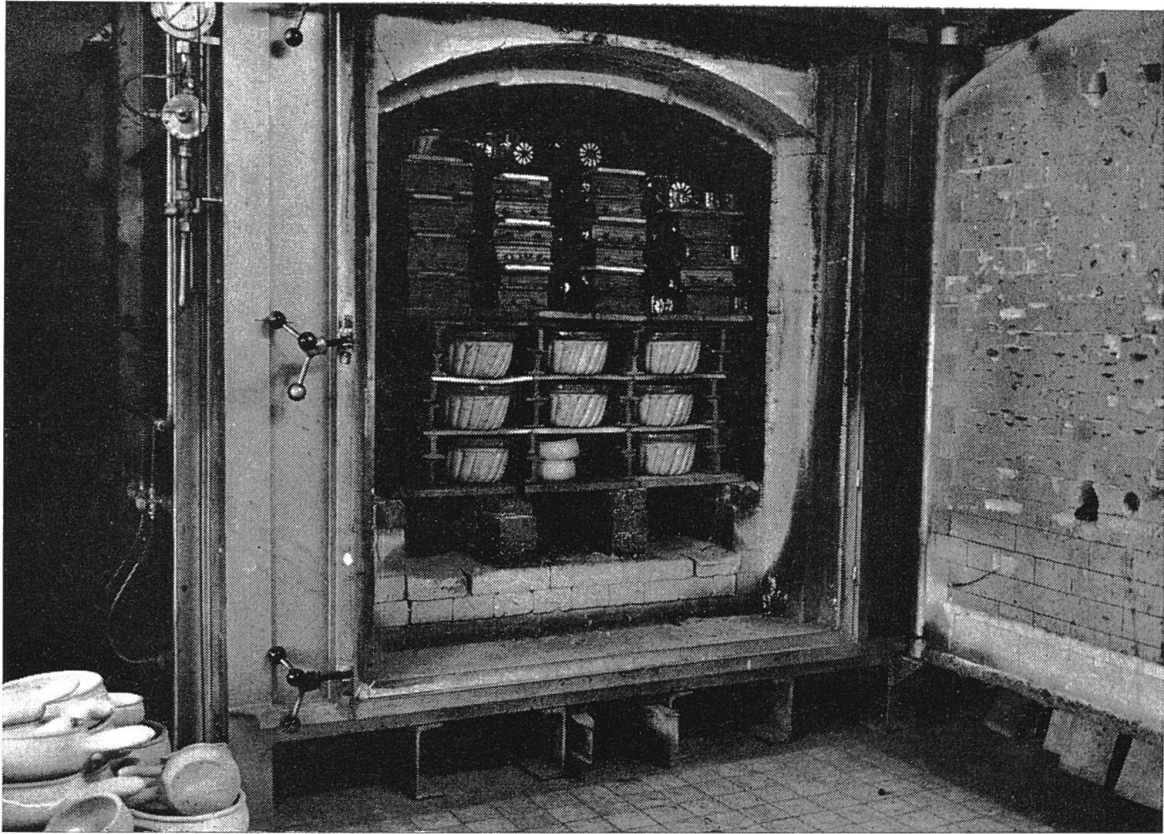


Abb. 41 Nach dem Brennen geöffneter Gasofen.



Abb. 42 Ausbessern fehlerhafter Stellen.



Abb. 43 Ausräumen eines Holz-Gas-Ofens.

76 Das Ausbessern

Glasurtropfen schmirgelt man mit einem Bimsstein ab. Springt beim Auseinanderschlagen von zusammenklebenden Gefässen ein Stückchen Glasur und Engobe ab, so lässt sich die fehlerhafte Stelle durch Übermalen ausbessern (Abb. 42). Eigentliche Brandfehler sind, vor allem seit Verwendung von Gasöfen, selten. Es kommt vor, dass Gefässe zu wenig heiss gebrannt wurden, so dass die Glasur nicht gleichmässig zerflossen ist; sie werden ein zweites Mal gebrannt. War die Temperatur jedoch zu hoch, so wird die Glasur blasig bis rissig und splittert ab. Der effektive Anteil der Ausschussware beträgt bei Gasöfen ca. 2%. In einigen Töpfereien wird die Ware in eine erste Wahl und eine zweite (verbrannte Glasur, Risse, zu grosse Abschläge) eingeteilt.

8 Form und Verwendung³

MARIE-LOUISE NABHOLZ-KARTASCHOFF

81 Formen

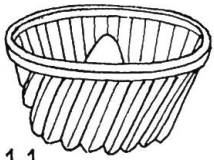
Um dem unglaublichen Formenreichtum der Soufflenheimer Keramik im Rahmen dieser kurzen Arbeit einigermaßen gerecht zu werden, erschien es ratsam, die wichtigsten Typen vorerst unabhängig vom Verwendungszweck nach Formähnlichkeiten gruppiert vorzulegen (Abb. 44-47 und entsprechende Tabellen). Auf eine genauere Beschreibung jedes Typs musste aus Platzgründen verzichtet werden. Auf Vollständigkeit kann kein Anspruch erhoben werden. Zum Zeitpunkt der Untersuchung, im Herbst 1971, wurden in den verschiedenen Betrieben natürlich nur bestimmte Formen hergestellt, und auch die Lager der Töpfereien umfassten bei weitem nicht alle regelmässig produzierten Typen, da vorwiegend auf Bestellung gearbeitet wird. Umfassende Kataloge und Preislisten des heutigen Sortiments existieren in den wenigsten Betrieben; ausserdem enthalten sie meist keine Bilder, so dass die darin enthaltenen Formen nur durch Vergleich mit solchen aus anderen Werkstätten und aus alten Katalogen bestimmt werden konnten⁴. Nicht aufgenommen wurden moderne Formen, da dies den von uns gesetzten Rahmen traditioneller Soufflenheimer Keramik gesprengt hätte. Die Zahl hinter den einzelnen Formen gibt an, in wie vielen der acht untersuchten Töpfereien diese Form im Herbst 1971 produziert wurde.

Die meisten Typen werden in verschiedenen Formaten hergestellt; entsprechende Nummern bzw. Durchmesserangaben drückt man mit einem kleinen Metallstempel an möglichst unsichtbarer Stelle, z. B. auf dem Boden des fertig geformten Stücks, ein. Die folgende Zusammenstellung vergleicht die Anzahl verschiedener Grössen von sechs gängigen Formen aus dem Sortiment zweier Töpfereien:

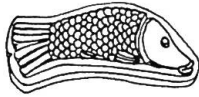
| Typ | Anzahl Formate | |
|-------------------------|---------------------------|-------------------------|
| | (kleiner Familienbetrieb) | (mittelgrosser Betrieb) |
| Kugelhopfform (1.1) | 7 | 8 |
| Lammform (1.4) | 5 | 7 |
| Krinolinenhafen (3.3) | 6 | 6 |
| Ovale Platte (5.4) | 7 | 9 |
| Elsässer Schüssel (6.5) | 6 | 8 |
| Kahre (6.15) | 5 | 10 |

³ Die Zusammenstellung der wichtigsten Formen basiert auf Feldnotizen und photographischem Material der einzelnen Arbeitsgruppen, der für das Schweizerische Museum für Volkskunde erworbenen Sammlung, der für das geplante Soufflenheimer Museum zusammengetragenen Sammlung P. Gehrlein, sowie alten Katalogen und Preislisten der verschiedenen Betriebe.

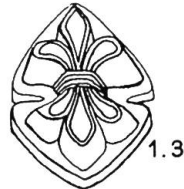
⁴ Heute — im Frühling 1973 — würde eine solche Zusammenstellung wieder anders ausfallen, fluktuert doch das Sortiment in allen Betrieben. Trotzdem erschien es uns richtig, alle Typen und die Häufigkeit ihrer Herstellung zu einem bestimmten Zeitpunkt festzuhalten.



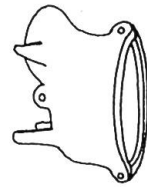
1.1



1.2



1.3



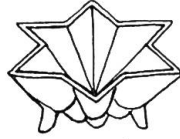
1.4



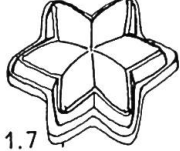
1.5



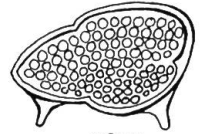
1.6



1.7



1.8



1.9



2.1



2.2



2.3



2.4



2.5



2.6



2.7



2.8



2.9



2.10



3.1



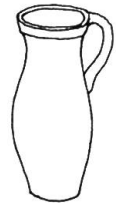
3.2



3.3



3.4



3.5



3.6



3.7



3.8



3.9



3.10



3.11



3.12



3.13



3.14



3.15



3.16



3.17



3.18



3.19



3.20

LEGENDE zu nebenstehender Abb. 45

4. *Teller* Produktion
Herbst 1971

| | |
|------------------------------------|---|
| 4.1 Ess-, Dessert- und Unterteller | 8 |
| 4.2 Ess- und Dessertteller | 8 |
| 4.3 Essteller | 6 |
| Spielzeug | 3 |
| 4.4 Blumentopfuntersatz | 2 |
| 4.5 Suppenteller | 8 |
| Spielzeug | 2 |
| 4.6 Fondueteller | 5 |
| 4.7 Schneckenteller | 4 |
| 4.8 Wandteller, plast. verziert | 1 |

5. *Platten* Produktion
Herbst 1971

| | |
|--|---|
| 5.1 Küchengeschirr, Torten-, Obstplatte Wandschmuck | 7 |
| 5.2 Lothringer Platte | 6 |
| Spielzeug | 4 |
| 5.3 Elsässer Platte | 3 |
| Blutschüssel | 3 |
| Spielzeug | 2 |
| 5.4 Ovale Platte (Kochgeschirr) | 8 |
| 5.5 Bratplatte | 1 |

6. *Schüsseln und Siebe* Produktion
Herbst 1971

| | |
|--|---|
| 6.1 Futtergeschirr für Vögel und Hunde, «Vogeltrog» | 2 |
| 6.2 Kochgeschirr «Gratinplatte» | 4 |

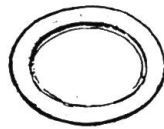
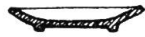
| | |
|--|---|
| 6.3 Kleines Kochgeschirr «ramequin» | 2 |
| 6.4 Salzgefäß, dreiteilig | 2 |
| 6.5 Küchengeschirr, «Elsässer Schüssel» | 7 |
| Spielzeug | 4 |
| 6.6 wie 6.5, mit Ausguss | 3 |
| 6.7 Küchengeschirr, «Pariser Schüssel» | 4 |
| 6.8 Kartoffelwärmer | 1 |
| 6.9 wie 6.7, mit gewelltem Rand | 4 |
| Spielzeug | 2 |
| 6.10 Kochgeschirr, «Terrine» | 5 |
| 6.11 Suppenschüssel, Koch- geschirr, «Huguenotte» | 3 |
| 6.12 Suppenschüssel | 5 |
| Spielzeug | 1 |
| 6.13 Suppenschüssel | 5 |
| 6.14 Prunksuppenschüssel | 1 |
| 6.15 Kochgeschirr, Bratgeschirr, «Kahre», «Terrine» | 8 |
| 6.16 Futtergeschirr für Hasen «Hasenfütterer» | 3 |
| 6.17 Sieb | — |
| 6.18 Sieb | — |
| 6.19 Käsesieb, «Kässnapf» | 2 |

7. *Flache Pfannen* Produktion
Herbst 1971

| | |
|----------------------------|---|
| 7.1 Eierpfanne | 2 |
| 7.2 Schneckenpfanne | 3 |
| 7.3 Eierpfanne | 7 |
| 7.4 Schneckenpfanne | 6 |
| 7.5 Eierpfanne mit Stollen | — |



4.1



4.2



4.3



4.4



4.5



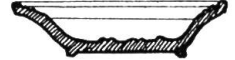
4.6



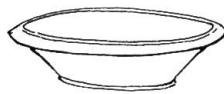
4.7



4.8



5.1



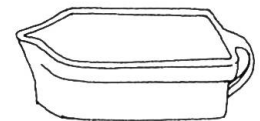
5.2



5.3



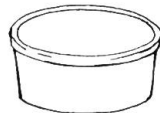
5.4



5.5



6.1



6.2



6.3



6.4



6.5



6.6



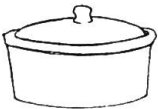
6.7



6.8



6.9



6.10



6.11



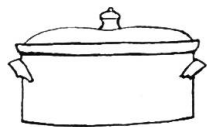
6.12



6.13



6.14



6.15



6.16



6.17



6.18



6.19



7.1



7.2



7.3



7.4



7.5

LEGENDE zu nebenstehender Abb. 46

| 8. Töpfe, Herde | Produktion Herbst 1971 | | |
|----------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|---|
| 8.1 Konfitüretöpfchen | 2 | 8.21 Kochgeschirr, Suppen- | 6 |
| 8.2 Blumentopf | 1 | schüssel «Marmite» | |
| 8.3 Butterfass | — | 8.22 Nachttopf | 1 |
| 8.4 Tabakdose, Senftopf | 1 | 8.23 Kochgeschirr | |
| 8.5 Grosser Blumentopf | | «Feuerkasserolle» | 2 |
| «cachepot» | 1 | 8.24 Spielzeug | 1 |
| 8.6 Vase | 1 | 8.25 Kochgeschirr | |
| 8.7 Schneckenschälchen | 2 | «Elsässer Kasserolle» | 1 |
| 8.8 Zuckerdose | 2 | 8.26 Kochgeschirr «Französische | |
| 8.9 Tabakdose, Senftopf | 3 | Kasserolle», Fonduepfanne | 7 |
| 8.10 wie 8.9, klein, Salzfass | 3 | 8.27 wie 8.26, klein, Butter- und | |
| 8.11 Nachttopf | 2 | Saucenpfännchen | 3 |
| 8.12 Transportgeschirr für | | Spielzeug | 3 |
| Speisen «porte-diner» | 1 | 8.28 Bratgeschirr für Kartoffeln, | |
| 8.13 Besteckhalter «Löffelkorb», | | Kastanien etc. | |
| «Löffelhalter» | 1 | «pot de diable» | 1 |
| 8.14 Kochgeschirr | | 8.29 Kochgeschirr für Milch | |
| «Rutschhafen» | 2 | «Milchkocher» | 1 |
| 8.15 Kochgeschirr | | 8.30 Kochgeschirr | |
| «Henkelkasserolle» | 2 | «Badische Kasserolle» | — |
| 8.16 Kochgeschirr | | 8.31 Kochgeschirr | |
| «niedere Marmite» | 7 | «Schweizer Kasserolle» | — |
| 8.17 Kochgeschirr | | 8.32 Behälter für Kerze | 1 |
| «halbhohe Marmite» | 1 | für «tisanière» vgl. 8.34 | |
| 8.18 Butterfass | — | 8.33 Herd mit Einsatztopf | — |
| 8.19 Kochgeschirr | | 8.34 «tisanière», Herdchen zum | |
| «Fleischhafen» | 1 | Wärmen von Tee für | |
| 8.20 Kochgeschirr, Suppen- | | Kranke, vgl. 8.32 | 1 |
| schüssel | 3 | 8.35 Puppenherd | — |



8.1



8.2



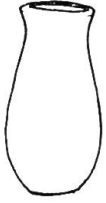
8.3



8.4



8.5



8.6



8.7



8.8



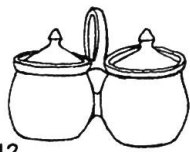
8.9



8.10



8.11



8.12



8.13



8.14



8.15



8.16



8.17



8.18



8.19



8.20



8.21



8.22



8.23



8.24



8.25



8.26



8.27



8.28



8.29



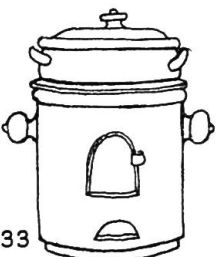
8.30



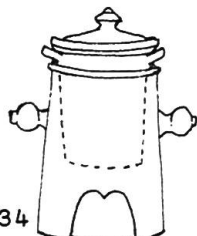
8.31



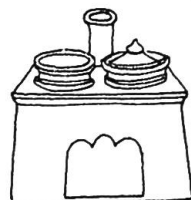
8.32



8.33



8.34



8.35

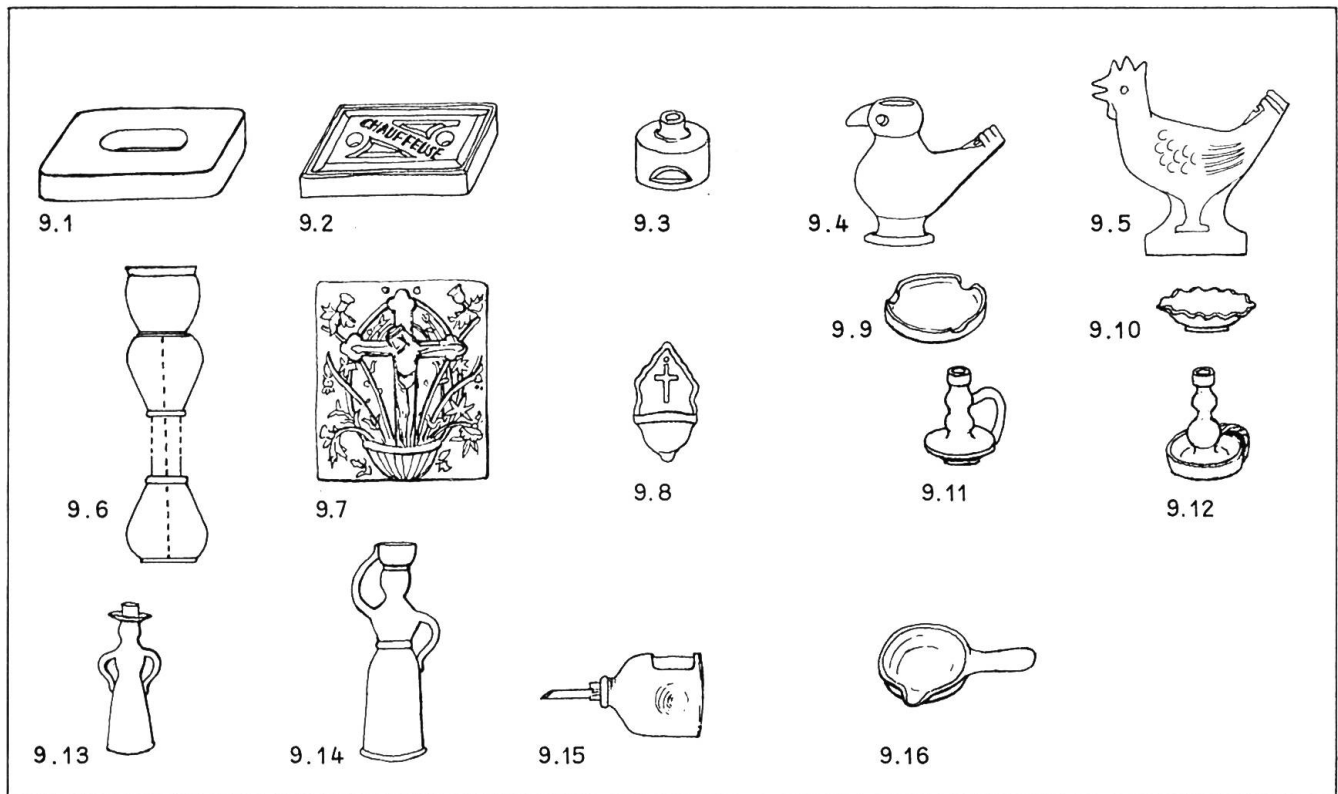


Abb. 47

| 9. Diverse Objekte | | Produktion Herbst 1971 | | | |
|--------------------|--|---------------------------|---------|--------------------------------------|---|
| 9.1 | Bettwärmer, «Bettstein» | 3 | 9.6 | Blumenständer | 2 |
| 9.2 | Bettwärmer, «Bettstein» | 2 | 9.7 | Weihwasserbecken mit Rückenplatte | 1 |
| 9.3 | Pfeifchen, «coucou» | 2 | 9.8 | Kleines Weihwasserbecken | 1 |
| 9.4 | Trillerpfeifchen, wird mit Wasser gefüllt | 3 | 9.9 —10 | Aschenbecher | 7 |
| 9.5 | Pfeifchen, Scherzartikel, wird mit Russ gefüllt, «Russvogel» | 2 | 9.11—12 | Kerzenständer mit Unterteller | 6 |
| | | | 9.13—14 | Kerzenständer, figürlich | 1 |
| | | | 9.15 | Malhörnchen «cochonnet» | 8 |
| | | | 9.16 | Engobenlöffel | 5 |

Überblickt man das Sortiment von 1971 und vergleicht mit der früheren Produktion von ca. 1900 bis zum Zweiten Weltkrieg, so werden zwei Tendenzen deutlich: Das reiche Angebot an Gebrauchsgeschirr schmilzt — vor allem in den Zwanziger Jahren — auf wenige Typen zusammen. Erscheinen in einem Katalog eines Betriebs von vor 1894 noch rund hundert Artikel, so figurieren in einem Katalog der gleichen Werkstatt kurz vor dem Ersten Weltkrieg nur mehr vierzig Typen und kurz nach dem gleichen Krieg soll sich die Auswahl auf wenige Typen wie Elsässer Töpfe, Krinolinhäfen, Milhhäfen, runde Platten und ovale Deckelschüsseln beschränkt haben. Demgegenüber weist das heutige Angebot sehr viele neue Artikel auf: Essgeschirr in verschiedensten Formen wie Teller, Näpfe, Tassen, Becher, Schüsseln und Krüge, wie sie heute die Hauptmasse des Sortiments bilden.

Industriell hergestellte Massenartikel aus neuen, unzerbrechlichen und billigen Materialien haben die alten Gebrauchsartikel verdrängt.

Diejenigen Soufflenheimer Töpfereien, die diese Konkurrenz überlebt haben und heute in einer neuen Blütezeit stehen, sind vom grösstenteils unverzierten Gebrauchsgegenstand auf den rustikalen, «handgemachten» und meist verzierten Spezialartikel übergeschwenkt. Insbesondere seit den Fünfziger Jahren hat die allgemeine Begeisterung für den «bäurischen Boutique-Stil» neue und grosse Absatzmöglichkeiten geschaffen. Parallel dazu sind die Muster durch neue Variationen ergänzt und viel mehr angewendet worden: Das unverzierte Gebrauchsobjekt ist dem charakteristischen bemalten «Soufflenheimer Geschirr» gewichen. In den letzten Jahren bewegt sich allerdings auch diese Entwicklung als Folge der ungeheuren Nachfrage, der Rationalisierung und Steigerung des Arbeitstempos und der schwindenden Arbeitskräfte wieder rückläufig.

82 Verwendung

821 *Backformen* (1.1-1.9)

Noch heute werden sehr viele innen glasierte Negativformen für Hefe- und Biscuitkuchen produziert (vgl. S. 141). An erster Stelle steht der für das Elsass so traditionelle Kugelhopf (1.1), an zweiter das Lamm (1.4). Unter den weiteren Formen werden am meisten folgende bestellt: Wickelkind (1.5), Herz (1.8), Stern (1.7), Traube (1.9), doch übernehmen diese letzteren immer mehr rein dekorative Funktion als Wandschmuck und werden häufig farbig engobiert oder sogar bemalt, während die traditionelle Backform überhaupt nicht oder höchstens einfarbig engobiert war. Kugelhöpfe werden zu jeglichen Festlichkeiten, ganz besonders aber zu Kirchweih, gebacken, während die anderen Typen früher für bestimmte Gelegenheiten reserviert waren: Stern für Weihnachten, Wickelkind, Hänsel und Gretel für Taufe, Fisch für Neujahr, Krebs für Hochzeit, Herz für Karwoche (vgl. *Klein* 1973). Das Lämmchen gelangt noch heute ausschliesslich an Ostern zur Verwendung.

822 *Kochgeschirr* (3.2, 3.13, 3.14, 5.5, 6.2, 6.3, 6.8, 6.10, 6.15, 8.14-8.17, 8.19-8.21, 8.23, 8.25-8.35)

Entsprechend den erwähnten Tendenzen hat sich das frühere Angebot auf wenige Typen verringert, die jedoch heute vorwiegend nicht mehr für den eigentlichen Kochprozess, sondern mehr und mehr für das Auftragen von warmen Speisen verwendet werden. Völlig verschwunden sind z. B. die für Holzherde gebrauchten Einsatzkochtöpfe (8.30-8.31), die grossen Rutschhäfen (3.2, 3.13), die vielen zweihenkligen Kochtöpfe (8.14-8.17), die Milchpfannen (8.29) oder etwa der charakteristische Kartoffelbrater (8.28). Demgegenüber erfreuen sich Kochgeschirr, das im Backofen gebraucht wird, sowie Brat-, Eier- und Schneckenpfännchen und Stielpfannen wachsender Nachfrage. Im Gegensatz zu früher sind aber auch diese Formen heute meist verziert und werden auf den Tisch gestellt.

823 *Küchengeschirr* (3.1-3.15, 6.5-6.7, 6.17-6.19, 8.3, 8.18)

Das nicht durch Verzierung aufzuwertende Küchengeschirr ist aus dem Sortiment fast völlig verschwunden. Siebe und der für die Herstellung von Weisskäse be-

nutzte «Kässnapf» (6.19) werden kaum mehr produziert. Von den vielen Milchkrügen sind nur wenige wie z. B. der Krinolinenhafen (3.3), der Elsässer Topf (3.4) oder der «Marabout» (3.15) übrig geblieben; auch der einst weit verbreitete Sauermilchkrug (3.5) ist nicht mehr gefragt. Die früher in jeder Haushaltung gebrauchten Butterfässer (8.3, 8.18) oder Schnapshäfen (3.6) entbehren wie andere Formen in der heutigen Zeit, da auch in ländlichen Gebieten fast ausschliesslich Fertigprodukte gekauft werden, jeglicher Notwendigkeit. Einzig Küchenschüsseln in allen Grössen (6.5-6.6) lassen sich weiterhin absetzen.

824 *Essgeschirr* (2.1-2.10, 3.16-3.18, 4.1-4.7, 5.1-5.3, 6.7, 6.9-6.14, 8.1)

Neben Einzelstücken wie grossen Platten (5.1-5.3), Schüsseln für verschiedenste Gerichte wie Suppen, Sauerkraut, pot-au-feu etc. erscheinen in Mustern und Farben aufeinander abgestimmte Services mit Tellern, Tassen, Näpfen oder Krüge mit Bechern, Tee- oder Kaffeekannen mit Tassen, Suppentöpfe mit passenden Tellern oder Näpfen etc. In einzelnen Werkstätten wird auch einfarbiges Essgeschirr produziert. Überall dominiert diese Kategorie das Sortiment.

825 *Ziergeschirr und kleine Zierobjekte* (1.1-1.9, 3.19, 3.20, 4.8, 5.1-5.4, 6.4, 6.13, 6.14, 7.3, 8.4, 8.9-8.13, 8.22, 9.9-9.14)

Dekorations- und Prunkgeschirr gründet in Soufflenheim auf einer alten Tradition (vgl. S. 105 f.). Reich bemalte oder reliefverzierte Schüsseln (6.13, 6.14), Löffelkörbe (8.13), Hochzeit- und Taufkrüge (3.19, 3.20) werden allerdings heute nur noch in zwei Töpfereien und fast ausschliesslich auf Bestellung gefertigt. Neu treten aber hinzu Objekte, die bereits als Gebrauchsstücke erwähnt wurden: flache Platten (5.1), grosse Teller (4.8), runde und ovale Platten (5.2-5.4), Backformen (1.1-1.9) und Eierpfannen (7.3), besonders reich bemalt und mit einer Aufhängevorrichtung versehen, werden häufig als Wandschmuck benutzt. Kerzenständer (9.11-9.14), Tabakdosen (8.4), «porte-diner» (8.12), Salzfässer (6.4, 8.10), Aschenbecher (9.9, 9.10) u. a. erfüllen letztlich ebenfalls eine vorwiegend dekorative Funktion.

826 *Spielzeug* (1.1, 2.5, 3.2, 3.3, 3.8, 4.3, 4.5, 5.2, 5.3, 6.5, 6.9, 6.12, 8.27, 8.35, 9.3-9.5)

Obwohl alles von Hand geformt werden muss, führen fast alle Betriebe noch heute Spielzeuggeschirr, das reissenden Absatz findet: kleine Krüge, Tassen, Teller, Schüsseln, Kugelhopfformen und Kochtöpfe, einfarbig oder verziert. Nur Puppenherde (8.35) aus Ton mit Pfännchen werden nicht mehr produziert. Äusserst beliebt sind Kuckucks- und Trillerpfeifen (9.3, 9.4) und der traditionelle Russvogel (9.5), ein Scherzartikel in Form einer Pfeife, die jedoch mit Russ gefüllt ist und dem nichtsahnenden Benützer beim Hineinblasen das Gesicht schwärzt.

827 *Töpferwerkzeug* (9.15, 9.16)

Malhörnchen (9.15) und Engoben- und Glasurlöffel (9.16) werden noch von allen Töpfern selber hergestellt. Die früher im Betrieb produzierten grossen Schüsseln für Engoben und Glasuren hingegen sind am Verschwinden; Plastikschüsseln und -eimer treten an ihre Stelle.

9 Muster

SUZANNE BLUMER-MEIER

Bei den Mustern, die im Text besprochen und in den nachfolgenden Tabellen aufgeführt werden, handelt es sich um das Sortiment, das im Herbst 1971 aufgenommen wurde. Diese Auswahl zeigt also nicht das vollständige Repertoire der einzelnen Töpfereien.

Die Muster werden aus Einzelementen wie Kronblättern, Blütenkorbchen, Blattelementen und Elementen für ungegenständliche Motive aufgebaut. Die verschiedenen Kombinationen ergeben Blumen, Blattbündel, Blumenbouquets, stilisierte Blumenmotive und ungegenständliche Muster. Diese werden in unterschiedlicher Anordnung auf die Ware gemalt. Die Blumenmotive können kreisförmig oder im Zentrum des Gefässes eingefügt sein (oft bei Platten, Schüsseln und Tellern). Bei der kreisförmigen Variante wechseln meist Blüten- mit Blattmotiven ab, oder die Blüten sind mit einer umlaufenden Blattranke verbunden. Oft stehen sich auch nur zwei von Blättern umgebene Blüten gegenüber. Blumenbouquets finden sich fast immer im Zentrum von flachen Gefässen oder auf der Wandung von Krügen, während ungegenständliche Motive insbesondere als Randverzierung oder auf sehr grossen oder sehr kleinen Gefässen ohne Blumenmuster auftreten.

Am häufigsten malt man die «Marguerite» (Blütenkorbchen rund, Kronblätter langoval), daneben die sogenannte «Kornblume» (Blütenkorbchen rund, Kronblätter nach aussen verbreitert mit drei- oder vierfach gezacktem Abschluss) und das Blumenmotiv «Pensée» oder «Tache» (Blütenkorbchen rund, Kronblätter grössere oder kleinere Tupfen). «Tulpen» oder «Maiglöckchen» erscheinen meist in Blumenbouquets zusammen mit anderen Motiven. Viele Phantasieblumen und stark stilisierte Blumen haben keine Namen. Auf Weinkrüge und Wandteller werden in einzelnen Töpfereien auch Sprüche gemalt, häufig von Blumenmustern oder ungegenständlichen Ornamenten umrahmt. Die wenigen Tiere (Vögel, Fische) fallen gegenüber der Vielzahl von Blumenmotiven nicht ins Gewicht.

Zu den vorangegangenen, mehr allgemeinen Bemerkungen muss festgestellt werden, dass sich die einzelnen Töpfereien in der Anzahl der Einzelemente, aber auch in der Zahl ihrer Kombinationsvarianten stark voneinander unterscheiden. Auch variieren die Grössen der Muster in bezug auf die Gefässgrössen und ihre Anordnungen auf den verschiedenen Gefässformen.

Bei der Farbgebung bleiben alle Töpfereien im traditionellen Rahmen, wobei jedoch einzelne Farben bevorzugt oder andere seltener verwendet werden können. Die Grundengobe kann naturfarben-rötlich, gelblich-weiss, hellbraun, dunkelbraun bis schwarz, blau, gelb bis orange, grün oder oliv sein. Mit Ausnahme der durchsichtigen und der hellbraunen Engobe nimmt man die gleichen Farben auch als Malengoben. Die Farben der Blüten sind nicht immer nach dem Vorbild der Natur zusammengestellt. So kommen beispielsweise bei der «Marguerite» je nach der Farbe der Grundengobe auch dunkelblaue und dunkelbraune Kronblätter, braune und grüne Blütenkorbchen und braune und blaue Blattmotive vor.

Auf die Frage nach dem Wandel früherer Muster erhält man von den Töpfern keine eindeutige Antwort; es lässt sich keine allgemeine Tendenz feststellen. In einigen

Betrieben wurde das Mustersortiment stark reduziert, damit die Kunden leichter ein ganzes Service mit der gleichen Bemalung zusammenstellen können. Andere haben ihre Auswahl der grossen Nachfrage wegen erweitert. Eine Töpferei hält sich streng an die traditionellen Muster; es werden keine Muster der vorigen Generation aufgegeben.

Ein interessanter Aspekt der Malerei ist auch der individuelle Spielraum des Dekorierenden. Er ist je nach der Art der zu bemalenden Ware grösser oder kleiner. Bei Ware, die für den Verkauf in der Töpferei bestimmt ist, oder bei Dekorationsgegenständen hat der Malende in fast allen Betrieben einen grossen individuellen Spielraum. Anders verhält es sich bei Bestellungen, die auf Kundenwunsch ausgeführt werden. Hier richtet man sich nach dem Geschmack des Kunden und toleriert sogar etwa Abweichungen vom traditionellen Stil. Auch wenn ganze Services bemalt werden, ist der individuelle Spielraum eingeschränkt, da wegen der besseren Kombinationsmöglichkeiten das ganze Service mit dem gleichen Muster bemalt wird. Bei Dekorationsgegenständen, z. B. Wandtellern, Platten, Krügen und sonstigen Einzelgegenständen darf allgemein der Dekorierende die verschiedenen Muster selbst kombinieren oder die Ware mit neuen Musterkombinationen schmücken. Für Sendungen an Detaillisten wählt oft der Meister die Muster selbst aus und

LEGENDEN zu den nebenstehenden Abbildungen

Abb. 48 Töpferei Ch. Messner

- 1—10: Einzelemente (1—9: Blütenelemente, 10: Blattelemente)
1: «Pensée»
2,3: «Margueriten»
4: «Kornblumen»
5: «Klee»
9: «Tulpe»
(Die übrigen Blumenformen haben keinen Namen.)
11—15: Beispiele für Kombinationen
11, 12: Blume im Zentrum eines Gefässes
13, 14: Blumen und Blätter abwechselnd im Kreis angeordnet
15: Stilisiertes Blumenmotiv, im Kreis angeordnet

Abb. 49 Töpferei Beck-Frères

- 1—11: Einzelemente (1—10: Blütenelemente, 11: Blattelemente)
7: «soleil»
(Die übrigen Blumenformen haben keinen Namen.)
12—15: Beispiele für Kombinationen
12, 13: Blume als Zentralmotiv
14, 15: Blumen und Blätter im Kreis angeordnet
(15: Blattranke, umgeben von stilisierten Blüten)

Abb. 48

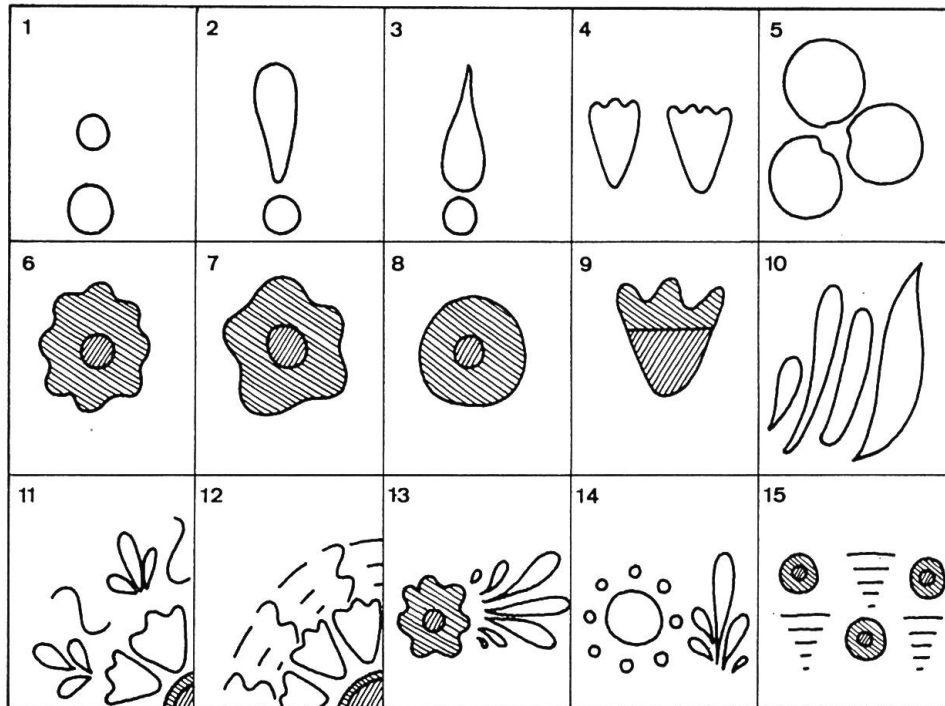
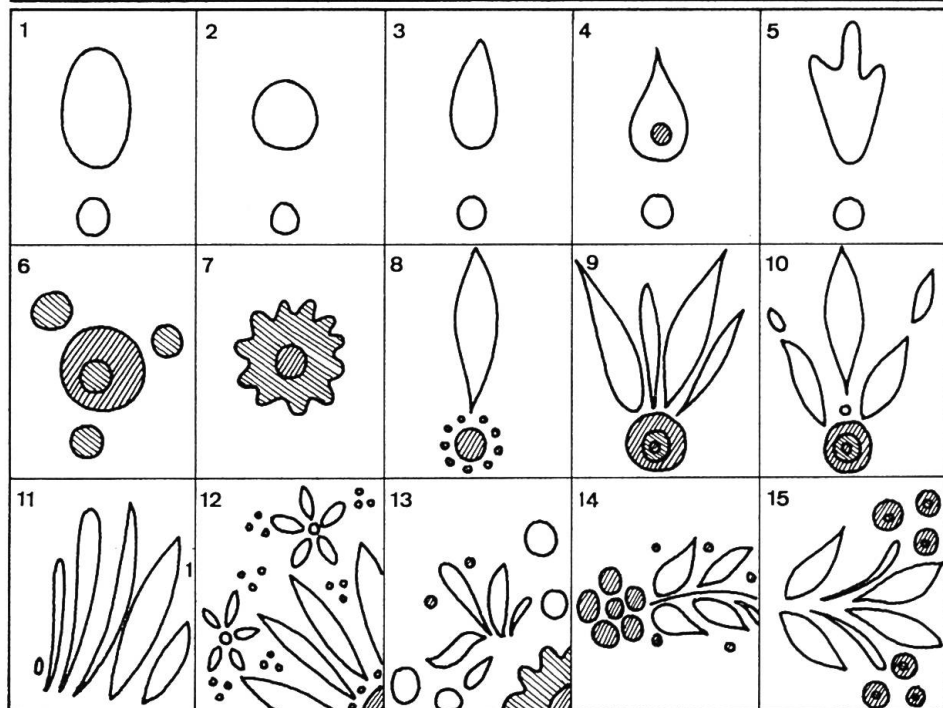


Abb. 49



bietet die Ware dann dem Abnehmer an. In Töpfereien, die vom familiären Kleinbetrieb auf Lieferungen in Gross-Serien umgestellt haben, ist die individuelle Gestaltungsmöglichkeit eingeschränkt. Die allgemeine Tendenz geht somit wohl eher in Richtung einer Verminderung des individuellen Spielraumes.

Töpfermarken bestehen in keiner Töpferei mehr. In einem Betrieb wurden sie auf allgemeinen Kundenwunsch abgeschafft; die Detaillisten erhoffen sich davon bessere Absatzmöglichkeiten. Doch anhand des Malstils, der jeder Töpferei eigen ist und anhand der charakteristischen Musterkombinationen lässt sich eindeutig feststellen, aus welcher Töpferei das jeweilige Keramikstück stammt. Trotzdem halten sich die Abweichungen in einem engen Rahmen, so dass die Soufflenheimer Verzierungsweise als charakteristische Einheit erscheint.

Auf den Abbildungen 48—51 sind für alle acht untersuchten Töpfereien wenigstens die wichtigsten Muster zusammengestellt worden. In den einzelnen Feldern erscheint bei den Einzelementen jeweils im oberen Teil das Kronblatt, im unteren das Blütenkörbchen. Bei den Beispielen zu den Musterkombinationen ist wegen des Platzmangels jeweils nur ein Viertel der ganzen Blüte, bei den Zusammenstellungen von Blüte und Blattbündel oder -ranke ein Rapport abgebildet. In Anführungszeichen stehen die von den Töpfern angegebenen Musternamen; die übrigen Muster haben keine speziellen Namen.

LEGENDEN zu den nebenstehenden Abbildungen

Abb. 50 Töpferei Ph. Lehmann

- 1—10: Einzelemente (1—9: Blütenelemente, 10: Blattelemente)
8,9: «Beeren»
- 11—15: Beispiele für Kombinationen
 - 11—13: Blume im Zentrum eines Gefässes
 - 14, 15: Blumen und Blätter im Kreis angeordnet

Abb. 51 Töpferei Ph. Ludwig

- 1—10: Einzelemente (1—9: Blütenelemente, 10: Blattelemente)
 - 1: «Marguerite»
 - 2: «Sternblume»
 - 4: «tache»
 - 5,6: «Kornblumen»
- 11—15: Beispiele für Kombinationen
 - 11—14: Blume im Zentrum eines Gefässes
 - 15: Blume beidseitig mit Blattmotiven begrenzt; das Motiv kommt auch mit anderen Blumenformen vor.

Abb. 50

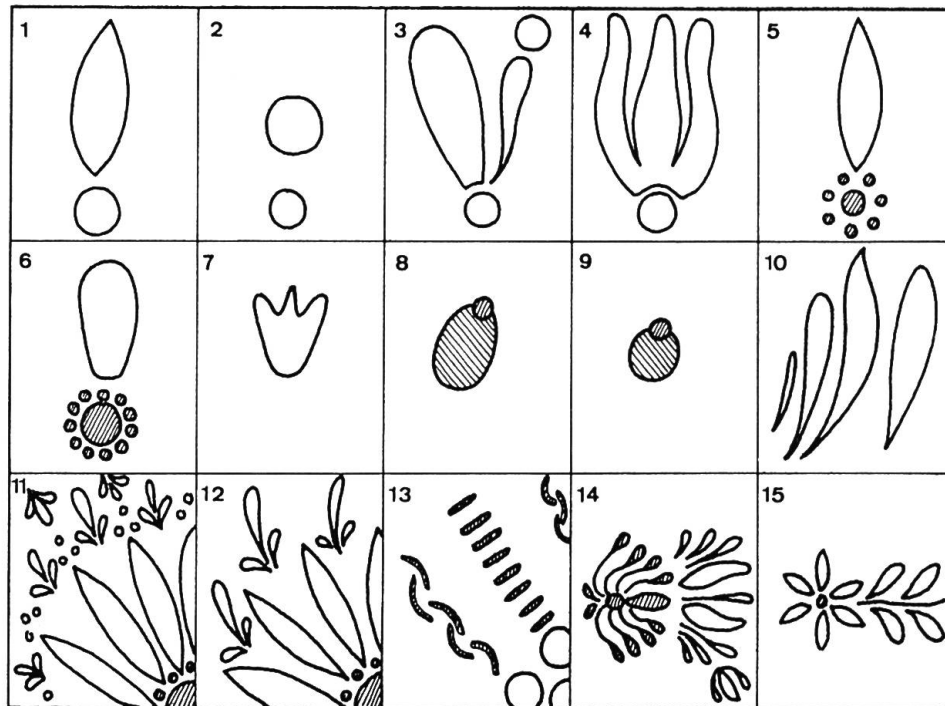
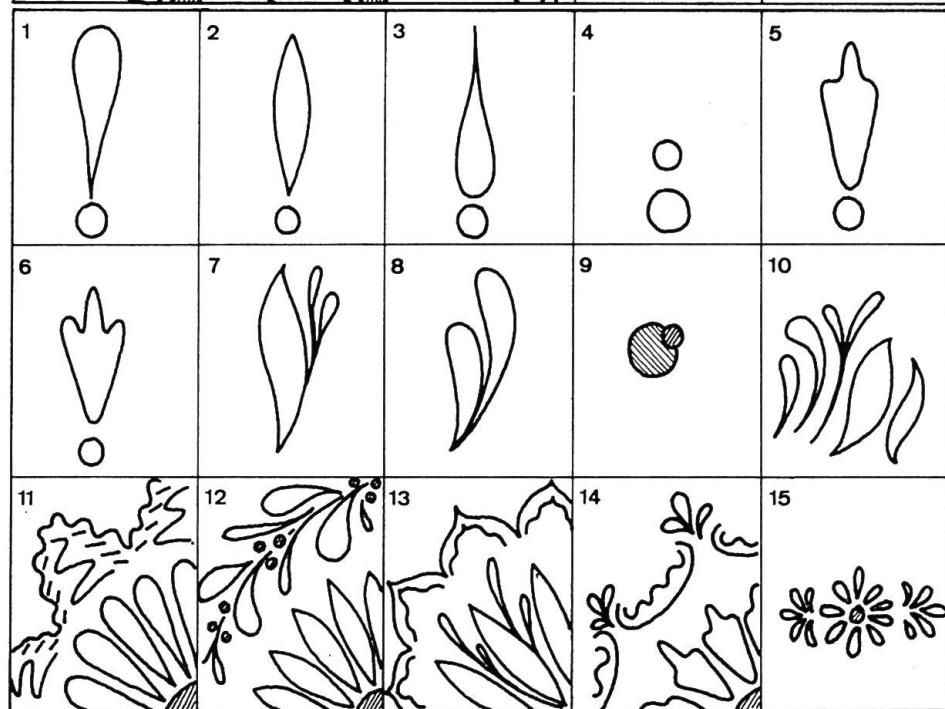


Abb. 51



LEGENDEN zu den nebenstehenden Abbildungen

Abb. 52 Töpferei Siegfried-Burger & Fils

- 1— 4: Einzelelemente (1—3: Blütenelemente, 4: Blattelemente)
- 5—10: Beispiele für Kombinationen
 - 5—7: Blume im Zentrum eines Gefässes
 - 8, 9: Blumen und Blätter im Kreis angeordnet
 - 10: Blumenbouquet

Abb. 53 Töpferei René Beck

- 1— 6: Einzelelemente (1—5: Blütenelemente, 6: Blattelemente)
 - 1: «Marguerite»
 - 4: «Nelke»
- 7—10: Beispiele für Kombinationen
 - 7—9: Blumen im Zentrum eines Gefässes
 - 10: Blume und Blatt abwechselnd im Kreis angeordnet

Abb. 54 Töpferei I. Friedmann

- 1— 8: Einzelelemente (1—7: Blütenelemente, 8: Blattelemente)
 - 1,2: «Marguerite»
 - 4: «Sternenblume»
 - 5: «Narzisse»
 - 6: «Maiglöcklein»
 - 7: «Tulpe»
- 9, 10: Beispiele für Kombinationen
 - 9: Blume als Zentralmotiv
 - 10: Blume und Blattmotiv abwechselnd im Kreis angeordnet

Abb. 52

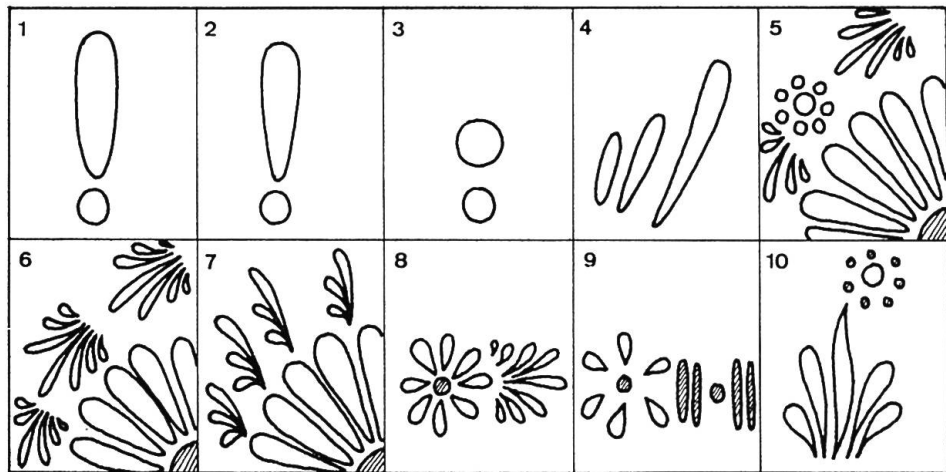


Abb. 53

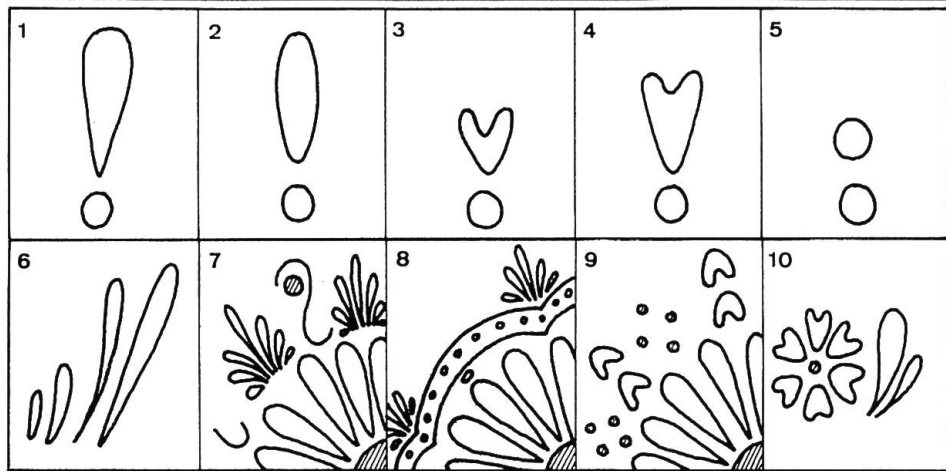
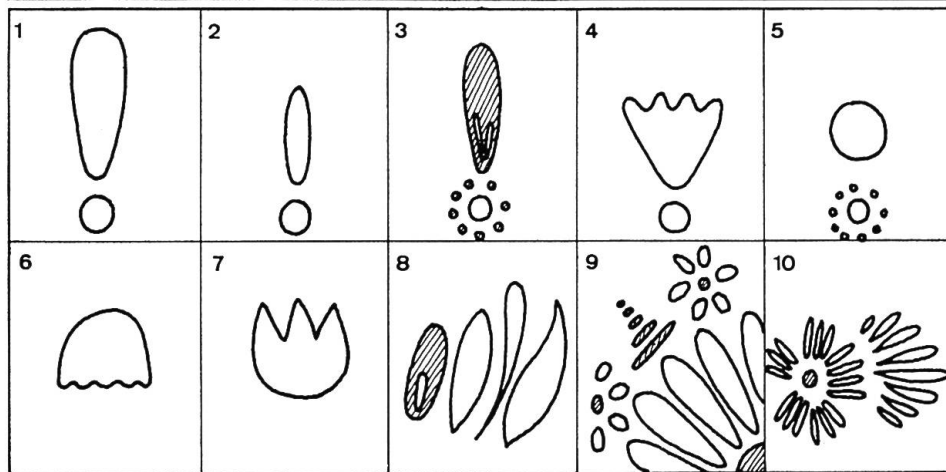


Abb. 54



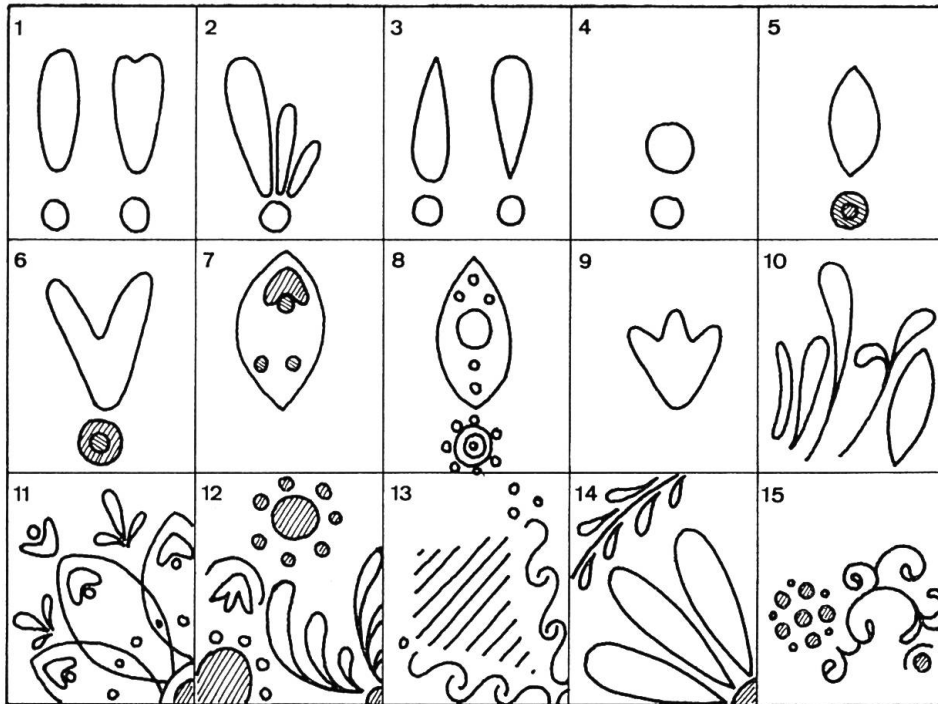


Abb. 55 Töpferei A. Haas

- 1—10: Einzelelemente (1—9: Blütenelemente, 10: Blattelemente)
 1: «Marguerite»
 4: «Ringel»
 11—15: Beispiele für Kombinationen
 11—14: Blume als Zentralmotiv
 15: Blume als Blattmotiv im Kreis angeordnet

10 Einige wirtschaftliche Aspekte

CHRISTINE KOCHER

101 Arbeitsorganisation und Arbeitsablauf

Traditionelles Beispiel:

Die Planung erfolgt hier mündlich innerhalb von 18 Tagen (d. h. von Brand zu Brand) und zwar durch den Meister. Der Arbeitsablauf selbst ist nicht klimatisch bedingt und nicht durch die Nachfrage bestimmt, sondern die Produktion hat sich nach dem Brennzyklus zu richten. So kommt es, dass die Nachfrage grösser als das Angebot ist. In der Ausführung von Grossisten-Bestellungen wird auf Kundenwünsche eingegangen.

In dieser Töpferei sind die Arbeitsbereiche nicht scharf abgegrenzt. Jeder hat mehrere Aufgaben, und man hilft einander aus, wenn der Arbeitsdruck für einen Einzelnen zu gross wird.

Als Illustration (Abb. 56) wurde aus Platzgründen nicht die beschriebene, sondern eine ähnliche traditionelle Werkstatt gewählt.

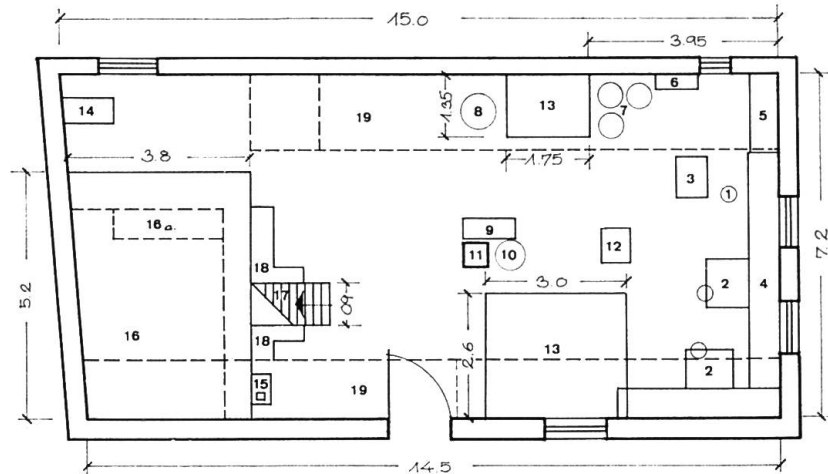


Abb. 56 Traditionelle Töpfereiwerkstatt: 1 alte Fussdrehscheibe, 2 elektrische Dreh-scheiben, 3 elektrische Exzenterdreh-scheibe, 4 Arbeitstisch, 5 und 6 Schäfte mit Geräten, 7 Engoben- und Glasurschüsseln, 8 elektrische Tonschneidmaschine, 9 Tonsieb, 10 Gerät mit Schablonen zur Herstellung von Aufbauelementen, 11 Pfosten, 12 Heizofen, 13 Tongruben (kleine 60 cm, grosse 80 cm tief), 14 Glasurmühle, 15 Waage, 16 Ofen, 16a Kamin, 17 Treppe zum Trockenraum (Obergeschoss), 18 Gipsformen, 19 Trockengestelle.

Modernes Beispiel:

Hier liegt die Planung in den Händen des Meisters. Er weiss, wieviel Geschirr in welcher Zeit hergestellt werden kann und betreibt die Planung vom Gesichtspunkt der Kapazität des Betriebes aus. Auch hier kann die Nachfrage oft nicht gedeckt werden. Die Frau des Meisters besorgt den administrativen Teil.

Der Arbeitsablauf ist durchrationalisiert (Abb. 57): Im oberen Stockwerk der Werkstatt befinden sich beispielsweise in einer Reihe mehrere Arbeitsplätze. An der Schmalwand stehen zwei Exzenter. Die fertig eingedrehten Stücke werden noch in der Gipsform zwei Schritt weiter auf den Boden gestellt. Die Frau am nächsten Arbeitsplatz hebt das Stück aus der Form, glättet es und reicht es weiter zum Engobeur. Dieser trägt die fertig engobierten und angetrockneten Stücke in den Malraum. Die bemalte Ware gelangt dann zum Glaseur, der sie nach dem Glasieren in den Brennraum hinunter bringt. Selbst beim Malen wird die Arbeit eingeteilt; so setzt die erste Frau nur die Punkte, die zweite malt die Blütenblätter und die dritte die grünen Blätter.

102 Ausbildung und Arbeitsteilung

Die älteren Töpfer hatten meist keine eigentliche Lehre mit Abschlussprüfung absolviert, sondern erlernten das Töpferhandwerk zu Hause bei ihren Vätern; einige waren auch auf Wanderschaft gegangen. 1970 wurde ihnen auf drei Jahre der Status eines Meisters zugesprochen, und so dürfen sie nun Lehrlinge ausbilden.

Die Lehre als Dreher dauert drei Jahre, und der Lehrling besucht neben der Ausbildung im Betrieb die Gewerbeschule in Strassburg. Während dieser Zeit sollte er je nach Semester zwischen FF 70.— und FF 240.— Lohn pro Monat erhalten. Früher erlernte der Töpfer ausser dem Drehen auch noch alle anderen Arbeiten,

die in einer Töpferei anfallen, also z. B. Engobieren, Glasieren oder Brennen. Heute wird nur noch das Drehen erlernt; die übrigen Arbeiten werden von ange-
lernten Arbeitern ausgeführt.

Das Malen wurde einst ausschliesslich von den Ehefrauen und Töchtern der Töpfer
besorgt. In einzelnen Betrieben ist das heute noch so, aber sonst malen meist ange-
lernte Arbeiterinnen. Diese werden in etwa 14 Tagen im Betrieb selbst in zwei Stu-
fen in ihre Tätigkeit eingeführt: Zuerst malen sie zur Übung bloss Punkte, dann
erst wird als zweiter Schritt das Malen von stilisierten Blütenblättern und grünen
Blättern geübt. Die Blattmotive gelten als besonders schwierig, da es hier auf den
gekonnten Schwung ankommt. Gelernt wird nach alten Mustern und nach An-
leitung, daneben sind aber je nach Töpferei auch persönliche Variationen durch-
aus zulässig und erwünscht. Darum heben sich einzelne Malerinnen durch ihr be-
sonderes Können und ihre Phantasie von den anderen ab.

103 Arbeitszeit und Löhne

Es wird zwischen 10 und 12 Stunden täglich gearbeitet, wobei der Meister jedoch
oft bis zu 14 Stunden beschäftigt ist. Trotz der hohen Anzahl Arbeitsstunden
scheinen die meisten Dreher und Arbeiter zufrieden zu sein. Es werden aber auch
Nachteile des Dreherberufes aufgezählt: «Man ist schlecht bezahlt, immer drinnen,
sitzt in schlechter Haltung da, man ist im Durchzug. Einmal zieht es kalt herein,
dann wieder heiss, wenn ein Ofen geöffnet ist. Ungesund ist auch, dass man im-
mer nasskalte Hände hat.»

Die älteren Töpfer gönnen sich selbst meist keine Ferien, in fast allen Betrieben ist
die Ferienzeit jedoch geregelt.

Über die Löhne können wir leider nicht viel aussagen, da es schwierig war, Genau-
es zu erfahren. Früher wurde oft im Akkord gearbeitet, heute jedoch werden meist
Stundenlöhne ausbezahlt:

Ein Dreher verdiente im Herbst 1971 ungefähr FF 6.— bis FF 7.— und eine Arbei-
terin ca. FF 4.— bis FF 5.— pro Stunde.

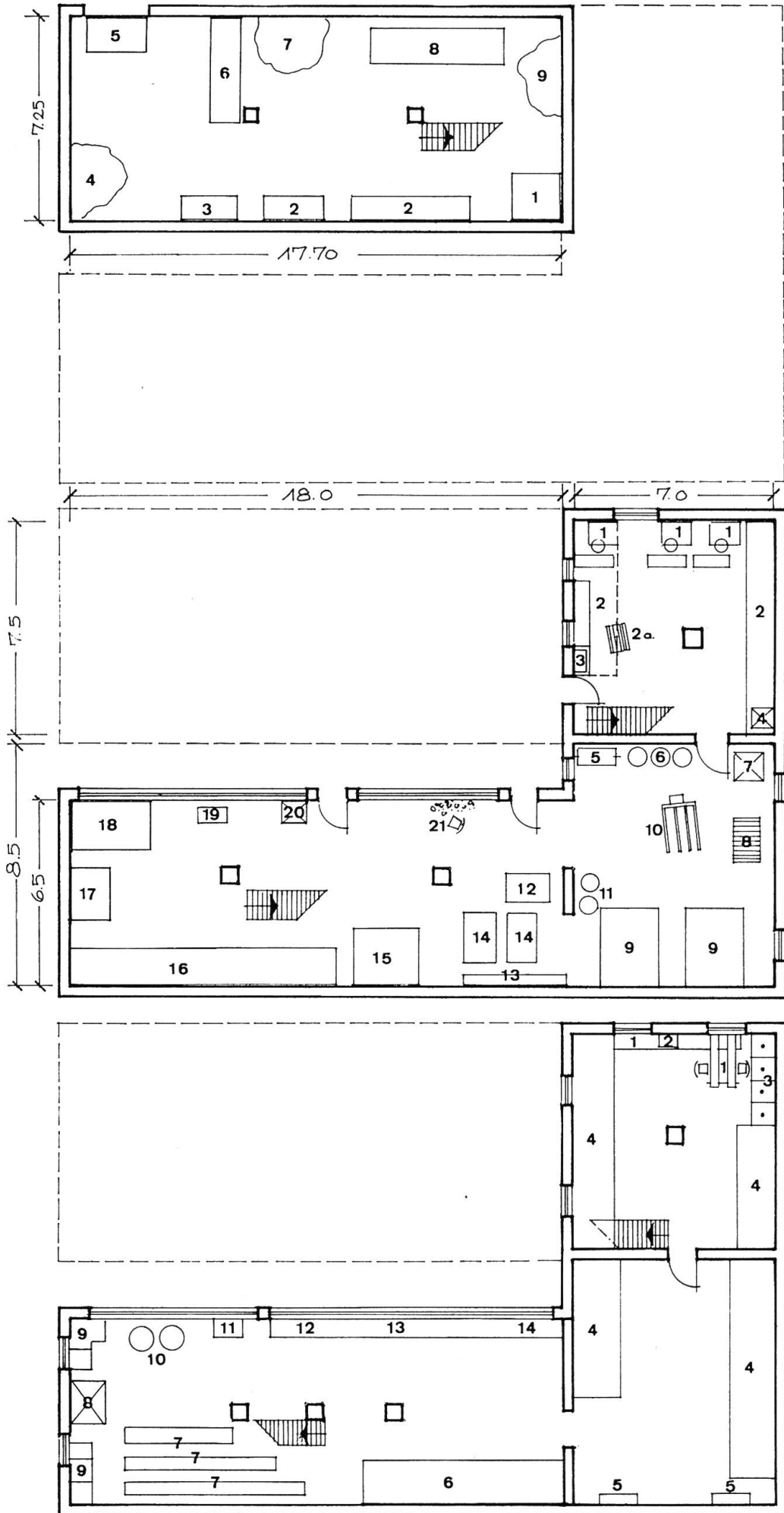
LEGENDE zu der nebenstehenden Abbildung

Abb. 57 Moderne Töpfereiwerkstatt

Kellergeschoss (Tonlager und Tonaufbereitung): 1 Lift, 2 aufbereitete Tonstangen, 3 fetter Ton
(von Provins), 4 roter Ton, 5 Rampe und Ausfahrt, 6 kleine Aufbereitungsmaschine, 7 aufbereite-
ter Ton zum Eindrehen, 8 grosse Aufbereitungsmaschine.

Erdgeschoss Werkstatt (Drehen): 1 Drehbänke, 2 Regale zum Trocknen, 2a Korbwagen mit Ton,
3 Wassertrog, 4 Kompressor für Spritzkästen im Malraum; — Ofenraum: 5 Glasurmühle, 6 Glasur-
fässer, 7 grosse Stanzmaschine, 8 Tonschneidharfe, 9 Ofen, 10 Hubstapler, 11 Engobenfässer. —
Werkstatt (Eindrehen, Flicker, Aufbauen): 12 Tisch, 13 Lager: Aufbauelemente für Palette, 14 Pa-
letten, 15 kleiner Ofen, 16 Gestelle mit Gipsformen, 17 Lift, 18 Lager: ungebrannte Ware, 19 Ein-
drehen, 20 kleine Stanzmaschine, 21 Flicker.

Obergeschoss (Mal- und Trockenraum): 1 Arbeitsplätze für Malen, 2 Wassertrog, 3 Spritzkästen
mit Abzug, 4 Regale für unbemalte und bemalte Ware, 5 Schieber für warme Kaminluft. — Werk-
statt (Eindrehen, Ausputzen, Engobieren, Glasieren): 6 Regale für rohe, engobierte, unglasierte
und glasierte Ware, 7 Gestelle für Gipsformen, 8 Lift, 9 Eindrehen, 10 Becken mit Glasur, 11 Was-
sertrog, 12 Arbeitsplatz für Putzen der getrockneten Ware, 13 Engobieren, 14 Glasieren.



Zusammenstellung der Beschäftigten in acht Töpfereien

| 1) Drehen | 2) Eindrehen | 3) Malen | 4) Engobe | 5) Glasur | 6) Varia | 7) Verkauf Verpacken | 8) Total der Beschäftigten pro Betrieb |
|------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------|------------------|--------------------|----------------------|--|--|
| 2 M | 1 M ¹ + 1 F + 6) + 7) | → | 1 M ² | → | | | 5 |
| 2 M ² + 3) | 2 M ¹ + 4) + 6) + 5) | 3 F | 2 F | → | | 1 F | 10 |
| 2 M + 3) + 6) | 1 M + 6) | 1 M + 6) | | ← 1 M ² | → | | 5 |
| 3 M | 3 M | 8 F | 2 M | → | 5 M 3 F | 2 M ¹ + 1) + 2) + 4) + 5) + 6) | 26 |
| 1 M | 1 M + 6) + 7) | 1 M ² + 5) | | | 2 M ¹ | 3 F (1 ¹) + 4) + 6) | 8 |
| 2 M | 1 M | 3 F | | ← 1 M | → | 1 M ² | 8 |
| 3 M ² | 2 M | 3 F | 2 M | → | Min. Max. 4 F 6 F | 1 F | 15—17 |
| 1 M ² + 4) + 5) + 6) | → | 1 F + 7) + 6) | | | | | 2 |
| 16 | 12 | 20 | 7 | 2 | 14—16 | 8 | 79—81 |

Legende: F = weibliche Beschäftigte
M = männliche Beschäftigte
F¹/M¹ = temporär Beschäftigte(r)

M/F+1)+2) = weitere Aufgaben des Beschäftigten
M² = Eigentümer des Betriebs
← M → = weitere Aufgaben des Beschäftigten

104 Preisbildung

Jeder Töpfer setzt seine Preise selbst fest, obwohl das Syndikat vage Richtlinien herausgibt. Es sind aber Bestrebungen zu einer Vereinheitlichung der Preise im Gange. Die Preisdifferenzen erklären sich aus der Art der Fabrikation; grosse Betriebe können in Gross-Serien billiger produzieren als kleine Familienbetriebe. Dazu kommt noch, dass die Stücke in den einzelnen Töpfereien verschieden reich bemalt werden, was natürlich auch zu Preisschwankungen führen muss.

Der Preis richtet sich nicht nur nach Form und Grösse des einzelnen Stückes, sondern auch nach der Art und Fülle der Bemalung und nach der Qualität. Meist wird in 1. und 2. Wahl eingeteilt.

Vergleich der Preise für ovale Terrinen (ohne Gewähr für Grössenkongruenz, vgl. Abb. 45, 6.15, in sechs verschiedenen Töpfereien)

| ϕ in cm | 16 | 19 | 21 | 24 | 27 | 30 | 33 | 36 | 39 | 42 |
|--------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| | 1.40 | 1.70 | 2.05 | 2.35 | 3.10 | 4.20 | 5.50 | | | |
| | 5.— | 6.— | 7.50 | 9.— | 10.— | 13.— | 16.— | 18.— | | |
| | 3.— | 4.50 | 6.— | 8.— | 10.— | | | | | |
| | | | | | | | | 16.— | | |
| unbemalt | | 2.50 | 3.60 | 4.70 | 5.90 | 7.— | 8.10 | | | |
| bemalt | | 5.— | 8.— | 11.— | 14.— | 17.— | 20.— | | | |
| unbemalt | 3.— | 3.50 | 4.— | 5.— | 6.— | 7.— | 9.— | | | |
| bemalt | 4.50 | 5.— | 5.50 | 7.— | 10.— | 12.— | 15.— | 20.— | 25.— | 30.— |

105 Absatz

Zur Zeit floriert das Geschäft mit Soufflenheimer Keramik. Dieses bäurische, manchmal fast derbe Geschirr wurde einige Zeit (ca. von 1949 bis gegen 1960) vom Konsumenten nicht mehr geschätzt, da feuerfestes Glasgeschirr und Plastik aufkam. Da sich seither der Geschmack langsam wieder dem Rustikalen zuwandte, erlebten die Soufflenheimer Werkstätten einen grossen Aufschwung. Touristen aus Deutschland, Frankreich und der Schweiz strömen in das kleine Elsässer Dorf, um sich an Ort und Stelle mit der preisgünstigen Ware einzudecken. Jedoch macht dieses Geschäft — sozusagen «über die Gasse» — nur einen kleinen Teil des Umsatzes aus. Der grösste Teil der Ware wird von Grossisten aufgekauft und in Kisten oder Containern per Camion oder per Bahn verfrachtet. Einige Töpfer haben sich ganz auf diese Art des Verkaufs eingestellt und empfangen nur ungern private Käufer.

So beliefern die Soufflenheimer Töpfer vor allem Frankreich (Elsass, Pariser Gegend, Bretagne und Nordfrankreich), Deutschland (Schwarzwald, Frankfurt, Münchner Gegend, Pfalz und Württemberg) und die Schweiz. Einzelne Betriebe verkaufen aber auch nach Holland, Luxemburg und England. An die Soufflenheimer Bevölkerung wird nicht viel Keramik verkauft; höchstens Koch- und Puppengeschirr und Geschenke für auswärtige Freunde.

Die Verteilung in die nähere Umgebung von Soufflenheim erfolgte und erfolgt noch heute durch in Soufflenheim ansässige Händler, die in den Töpfereien die 2. Wahl ankaufen. Mit dieser Ware zogen die Händler früher mit Hundekarren, heute per Camion, von Dorf zu Dorf. Vor 20 Jahren gab es in Soufflenheim 15 Händler; jetzt sind es noch drei, aber ihre Routen sind sich ungefähr gleich geblieben.

LITERATURVERZEICHNIS

- Burg, A. M.* (1965): Les Potiers d'Haguenau. In: *Artisans et Ouvriers d'Alsace*. Strasbourg.
- Eisele, A.* (1941): Von der Hafner-Bruderschaft zwischen Basel, Strassburg und den beiden Gebirgen. *Mein Heimatland*, Bd. 28. Freiburg i. Br.
- Elchinger, A.* (1937): La Poterie à Soufflenheim et à Betschdorf à travers les âges. Strasbourg-Neudorf.
- Hillenbrand, K.* (1958): Von den elsässischen Hafnern und ihren Beziehungen zu Baden. In: *Badische Heimat* 38, Heft 3/4. Freiburg i. Br.
- Klein, G.* (1973): Exposition «Céramiques populaires alsaciennes». Strasbourg, Ancienne Douane du 8 février au 1er avril 1973. (Mit ausführlichem Literaturverzeichnis.)
- Riff, A.* (1946): Les forces créatrices de l'art populaire en Alsace. *Artisans et Paysans de France*, Bd. I. Strasbourg-Paris.
- Riff, A.* (1948): Les ateliers de céramique populaire dans le Bas-Rhin à la fin du XVIII^e siècle. *Artisans et Paysans de France*, Bd. III. Strasbourg-Paris.
- Spies, G.* (1964): Hafner und Hafnerhandwerk in Südwestdeutschland. Tübingen.
- Schaeffer, F. A.* (1926 und 1930): Les Tertres funéraires préhistoriques dans la Forêt de Haguenau. Part 1 und Part 2. Haguenau.
- Scheydecker, M. A.* (1971): La poterie à Soufflenheim à travers les âges. In: *Soufflenheim 1971*, *Revue d'information municipale*, No 1. Soufflenheim (à suivre).
- Stieber, P.* (1967): *Deutsches Hafnergeschirr*. *Keysers Kunst- und Antiquitätenbuch*, Bd. III. München.

LA POTERIE A SOUFFLENHEIM (BAS-RHIN) (Résumé)

L'article qui précède est le compte-rendu d'un travail pratique sur le terrain que l'Institut d'Éthnologie de l'Université de Bâle avait entrepris en automne 1971 avec 19 étudiants sous la direction du Professeur Meinhard Schuster et du Dr. Marie-Louise Nabholz-Kartaschoff. Il s'agissait de broser le tableau documentaire d'un artisanat traditionnel, autrefois répandu dans de nombreux villages d'Alsace, mais aujourd'hui en voie de disparition. Ce n'est qu'à Soufflenheim qu'on fabrique encore en quantités assez importantes des pièces de vaisselle alsacienne, faites d'argile engobée de différentes couleurs et décorées de fleurs.

À côté de l'aspect technologique de la poterie, qui fut au centre des recherches, on a dressé un inventaire systématique des formes et des dessins; on a également analysé les données économiques et sociales. Le rapport se limite à la description aussi détaillée que possible des procédés de fabrication et des produits confectionnés, tels qu'ils apparaissent dans le cadre qu'on s'était assigné et comme ils ont pu être observés en automne 1971 dans 8 ateliers de fabrication familiale et des entreprises moyennes de type traditionnel; on a renoncé à une étude historique approfondie. C'est d'une façon sommaire qu'est évoquée dans un chapitre introductif l'histoire de la poterie de Soufflenheim et on mentionne les principaux objets produits autrefois tels qu'ils nous sont connus par les données ethnologiques.

Par contre on décrit en détail les conditions d'exploitation et de préparation de l'argile, qui provient de la proche forêt de Haguenau, ainsi que les procédés de fabrication qui se trouvaient être l'objet essentiel de nos recherches. On explique les différents processus de travail: le modelage libre sur le tour, l'insertion dans les moules de plâtre, l'estampage, la fabrication de parties détachées, la finition et le séchage.

D'autres chapitres traitent de l'engobage, de l'ornementation avec le cochonnet, le vernissage de la vaisselle. Le paragraphe sur la cuisson décrit les différents types de fours et les techniques de chauffage (gaz, bois). Enfin on a dressé, à l'aide de dessins schématiques, un tableau assez complet des différentes formes, leurs usages, les dessins typiques des différents ateliers actuellement (1971) produits.

Le dernier chapitre, complété par des tableaux et des plans d'ateliers, renseigne sur un certain nombre de problèmes d'organisation et d'ordre économique (apprentissage, organisation du travail, ateliers, salaires et prix, marchés).

L'ensemble du matériel d'enquête des différents groupes de travail, l'importante documentation photographique ainsi qu'une collection de vaisselle caractéristique de Soufflenheim de 1971 et de type plus ancien (essentiellement vaisselle courante) se trouvent au Musée d'Éthnologie de Bâle.

(Trad. P. Meyer)

ADRESSES DES AUTEURS · ADRESSEN DER AUTOREN

G. Bach, 128 Mary D. Ave. 6, San Antonio, TX, USA, 78209 · F. Grenacher, Thiersteinallee 1, 4053 Basel · Prof. Dr. E. Juillard, 23, rue Herder, F-67000 Strasbourg · L. Kiechel, 16, rue du Dr Mangeney, F-68330 Huningue · Dr. J. Klasen, Heckenweg 15, D-8400 Regensburg · L. P. Lutten, 72, rue de l'Espérance, F-68120 Pfastatt · P. Meyer, 17, rue Auguste-Lustig, F-68100 Mulhouse · Frau Dr. M.-L. Nabholz-Kartaschoff, Museum für Völkerkunde, Augustinergasse 2, 4051 Basel · Dr. R. Specklin, 34, rue du 19 août, F-68430 Zillisheim · Dr. H.-U. Sulser, St. Alban-Anlage 39, 4052 Basel · Ch. Troër, 44, rue Albert-Camus, F-68200 Mulhouse.

Cartographie · Graphische Bearbeitung: B. Baur, Lehenmattstrasse 189, 4052 Basel.