



ZEITGENÖSSISCHE TÖPFER IN NIEDERÖSTERREICH

Mit dem  
Gefühl  
der  
Hände



Österreichisches MUSEUM  
für VOLKSKUNDE



Schloß Gobelsburg bei Langenlois im Kamptal  
24. Mai bis 19. Oktober 1997

Österreichisches Museum für Volkskunde, Wien  
26. Oktober 1997 bis 23. Februar 1998

Claudia Peschel-Wacha

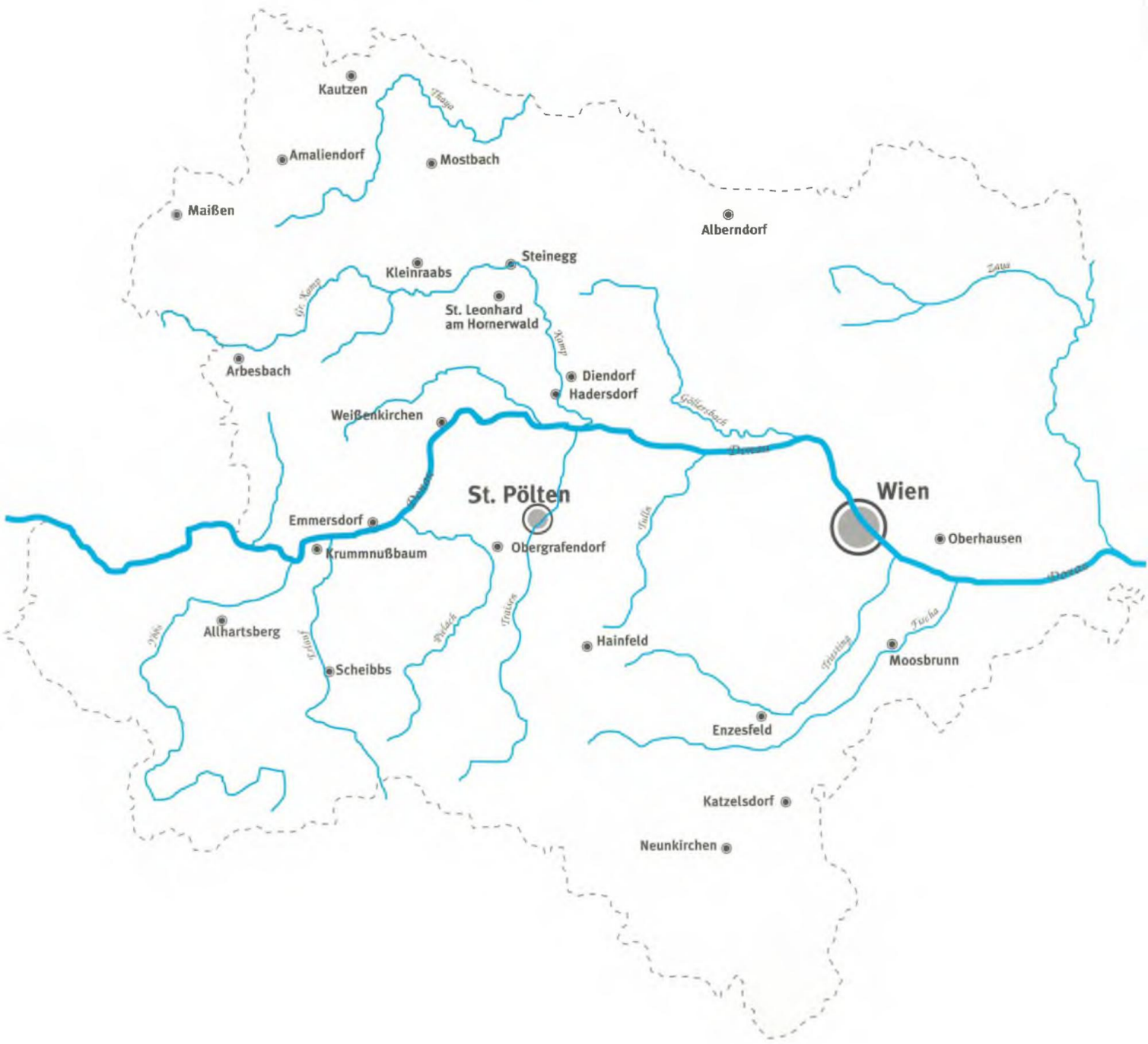
ZEITGENÖSSISCHE TÖPFER IN NIEDERÖSTERREICH

# Mit dem Gefühl der Hände



Wien 1997  
Selbstverlag

Österreichisches Museum für Volkskunde



<b>Vorwort</b>	<b>7</b>
Direktor Dr. Franz Grieshofer	
<b>Zur Geschichte der Töpferei</b>	<b>9</b>
Dr. Claudia Peschel-Wacha	
<b>Martina Aigner</b> Hainfeld	<b>22</b>
<b>Albert Beneder</b> Arbesbach	<b>26</b>
<b>Maria-Luise Brandl</b> Krummnußbaum	<b>30</b>
<b>Fritz und Andrea Buchinger</b> Alberndorf	<b>34</b>
<b>Reinhild Frech-Emmelmann und Stefan Emmelmann</b> St. Leonhard	<b>38</b>
<b>Josef Ertl</b> Katzelsdorf	<b>42</b>
<b>Erich und Elisabeth Gorke</b> Obergrafendorf	<b>46</b>
<b>Gerlinde Kail</b> Hadersdorf	<b>50</b>
<b>Eva Kaindl-Dallaji</b> Amaliendorf	<b>54</b>
<b>Karl Heinz Kummer</b> Emmersdorf	<b>58</b>
<b>Merle Kulenkampf</b> Mostbach	<b>62</b>
<b>Günter Lang</b> Steinegg	<b>66</b>
<b>Nora Loschan</b> Enzesfeld	<b>70</b>
<b>Petra Oxana Lutnyk</b> Diendorf	<b>74</b>
<b>Wolf Dieter Mießl</b> Scheibbs	<b>78</b>
<b>Georg Niemann</b> Oberhausen	<b>82</b>
<b>Alexandra Reithmeier</b> Neunkirchen	<b>86</b>
<b>Matthias Schawerda</b> Kautzen	<b>90</b>
<b>Monika Schleidt</b> Moosbrunn	<b>94</b>
<b>Sabine Schneeweiß</b> Weißenkirchen	<b>98</b>
<b>Jutta Szabo</b> Kleinraabs	<b>102</b>
<b>Josef Wieser</b> Allhartsberg	<b>106</b>
<b>Walter Wondrak</b> Maßen	<b>110</b>
Zur Technologie der Keramik	<b>114</b>
Kleines Keramik-Lexikon	<b>117</b>
Literatur	<b>118</b>

Eigentümer, Herausgeber und Verleger  
Österreichisches Museum für Volkskunde  
A-1080 Wien, Laudongasse 15-19  
Direktion: Hofrat Dr. Franz Grieshofer

Wissenschaftliches Konzept  
Franz Grieshofer  
Claudia Peschel-Wacha

Ausstellungsarchitektur  
Alexander Kubik  
Franz Schlosser

Ausstellungsgraphik  
und Kataloggestaltung  
A & H Haller

Photographie  
Lukas Beck

Umschlagabbildung  
Schüssel von Matthias Schawerda

Druck  
Otto Sares, Wien

Mit Unterstützung der Niederösterreichischen Landesregierung

Die Deutsche Bibliothek - CIP-Einheitsaufnahme

**Mit dem Gefühl der Hände** : zeitgenössische Töpfer in Niederösterreich ; [Schloß  
Gobelsburg bei Langenlois im Kamptal, 24. Mai bis 19. Oktober 1997]/  
Österreichisches Museum für Volkskunde in Wien. 26. Oktober 1997 bis  
23. Februar 1998]/Österreichisches Museum für Volkskunde. Claudia Peschel-Wacha. - Wien :  
Österr. Museum für Volkskunde, 1997,  
(Kataloge des Österreichischen Museums für Volkskunde ; Bd. 69)

ISBN 3-900359-74-1

NE: Peschel-Wacha, Claudia; Österreichisches Museum für Volkskunde  
<Wien>; Kataloge des Österreichischen...

Wien 1997  
Copyright: Österreichisches Museum für Volkskunde

Niederösterreich gilt als das Land der „Krügelmacher“. Diesen Ruf verdankt es der Volkskunde, die sich gegen Ende des 19. Jahrhunderts für die Produkte der Weißhafner zu interessieren und sie als Zeugnisse der Volkskunst zu sammeln beginnt. Die Kollektion altösterreichischer Volksmajolika im Schloßmuseum Gobelsburg liefert dafür den anschaulichen Beweis.

Hier knüpft die Sonderausstellung „Mit dem Gefühl der Hände“ an. Über Initiative der Direktion des Österreichischen Museums für Volkskunde erstellte Frau Claudia Peschel-Wacha eine Dokumentation über die zeitgenössischen Töpfer in Niederösterreich. Es zeigt sich nämlich, daß in den musealen Sammlungen kaum Material aus dem 20. Jahrhundert zu finden ist. Auch die Keramikforschung sparte diesen Zeitraum weitgehend aus. In den letzten Jahren konnten zwar von Günter Kohlprath wichtige „Beiträge zur Weißhafnerei in Niederösterreich“ (Diss., Wien 1982) beigebracht oder von Hiltraud Ast (Wien-St.Johann i.P., 1991) die Rolle der Weißhafner als Wegbereiter für die Steingut-Manufakturen beleuchtet werden, über die Entwicklung der Töpferei nach 1918 fehlen weitgehend entsprechende Arbeiten. Hans-Hagen Hottenroths Monographie über die Scheibbser Keramik (seit 1923) stellt eine rühmliche Ausnahme dar (Scheibbs 1994). Die von der mineralogischen Abteilung des Nö. Landesmuseums veranstaltete Ausstellung über die „Niederösterreichische Keramik der Gegenwart“ (Wien 1954) würde zwar vom Titel her einen Überblick über die zeitgenössische Keramikproduktion erwarten lassen, wie der Katalog zeigt, wurden aber an Einzelbeispielen nur die technologischen Möglichkeiten des heimischen Rohstoffes dargelegt, ähnlich wie Gustav Otruba am Beispiel der Firmengeschichte von Wilhelmsburg die Entwicklung „Vom Steingut zum Porzellan in Niederösterreich“ aufzeigte (Wien 1966).

Die Ausstellung „Mit dem Gefühl der Hände: zeitgenössische Töpfer in Niederösterreich“ kann die Lücke nicht schließen. Sie möchte jedoch an Hand eines zeitlichen Querschnittes einen Überblick über die gegenwärtige Produktion von Gebrauchskeramik bieten. Ein wesentliches Auswahlkriterium bildet dabei die Verwendung der Töpferscheibe. Insgesamt erbrachte die Recherche 23 Werkstätten, von denen für die Ausstellung ein Sortiment ihrer Waren erbeten wurde. Es handelt sich also um Objekte, die noch nicht in Verwendung standen. Ihr Gebrauch erschließt sich jedoch aus der Form.

Das wesentliche Ergebnis dieses Projektes stellt der Katalog dar. Er beleuchtet die soziale und wirtschaftliche Situation der Hersteller, ihren Ausbildungsweg, ihre Lebenssituation und -philosophie. Auf diese Weise wird der Katalog zu einem wichtigen Dokument einer Berufssparte, die ehemals in der traditionellen Volkskultur eine wichtige Rolle spielte.

Das Zustandekommen dieser Dokumentation ist primär Claudia Peschel-Wacha zu danken, die sich mit wissenschaftlicher Akribie und großem Enthusiasmus dieser Aufgabe widmete. Gleichzeitig gebührt aber auch allen Töpferinnen und Töpfern für die Bereitschaft zur Auskunft und für die Beistellung der Objekte großer Dank. Dieser gilt ebenso dem Museumsteam, dem Photographen, dem Graphik-Atelier und dem Ausstellungsarchitekten, ohne deren Kooperation das Werk nicht hätte gelingen können. Zu Dank ist die Direktion weiters der Niederösterreichischen Landesregierung für den Druckkostenbeitrag und dem Bundesministerium für Unterricht und kulturelle Angelegenheiten für die Bewilligung der jährlichen Budgetmittel verpflichtet. Nicht zuletzt knüpft die Direktion an diese Ausstellung die Erwartung auf eine gedeihliche Zusammenarbeit mit der neuen Schloßverwaltung.



„Der Töpffer“

Aus: Christoff Weigel: Abbildung der Gemein-Nützlichen Haupt-Stände von dem Regenten biß auf die Künstler und Handwercker.

Regensburg 1698

(In: Etwas für alle mit Text von Abraham a Santa Clara, Wien 1711)

## Zur Geschichte der Töpferei

Die primäre Aufgabe des Töpfers lag in der Herstellung von Gefäßen für Küche, Herd und Vorratskammer *im Hauswerk oder Handwerk*. Da keramisches Material bruchempfindlich ist, mußte es wegen seiner geringen Lebensdauer bei Gebrauch in unendlichen Stückzahlen produziert werden. Die reichen Lehmlagerungen im Donaauraum und im Südosten Niederösterreichs waren die Voraussetzung für die Entwicklung des Hafner- und Töpferhandwerks. Aus der Übergangszeit von der konsumtiven zur produktiven Wirtschaft stammen die ersten Gefäße aus Ton, diesem der Natur entnommenen Material, das durch menschliche, seine Struktur verändernde Bearbeitung jede gewünschte Form annehmen und beibehalten kann. *Formgebend ist die menschliche Hand*, ob es sich nun um freihändig aus dem Klumpen Ton gedrückte, um in Formkörben hergestellte, aus Ton aufgebaute oder auf der Töpferscheibe gedrehte Platten und Gefäße handelt. (Cuvay, S.14)

In Mitteleuropa gibt es Keramikfunde seit der Jungsteinzeit. Aus der Tonmasse wurden *Tonwülste durch Aufeinanderlegen* zu einer Gefäßwand geformt, mit Holz, Stein oder Knochen geglättet, dann getrocknet und im Lehmofen gebrannt. Die Kelten kannten bereits den *Gebrauch der Töpferscheibe*, doch erst nach den Römern und vor allem im Mittelalter verbreitete sich dieses Handwerksgerät in ganz Mitteleuropa. Die Töpferscheibe ist eine Begleiterscheinung höherer soziologischer Entwicklungen, denn zur selben Zeit baute man andernorts die Keramik noch in der alten Platten- und Wulsttechnik auf. Die Töpferwerkstätten lagen seit römischer Zeit an der Peripherie der Städte. Vor allem in mittelalterlichen Städten, die weitgehend aus Holz gebaut waren, war die Brandgefahr groß.

## Das Töpferhandwerk in Niederösterreich

Wenn man nach den *münzdatierten Keramikfunden* schließen darf, dann war zu Ende des 11. Jahrhunderts schon eine gut entwickelte Geschirrhafnerei am Werk, durchwegs mit der Töpferscheibe ausgerüstet. (Schmidt S.71) Die älteste Handwerksordnung für die Hafner in unserem Raum stammt aus Wien und zwar aus dem Jahre 1234. Die älteste niederösterreichische Handwerksordnung für die Hafner in St.Pölten von 1516 übernimmt die Artikel der Wiener Ordnung. Bis in das 19. Jahrhundert sind viele niederösterreichische Städte und Märkte als Sitze von Hafnern überliefert. Die Hafnerordnungen regelten neben der Lehrlingsausbildung und den zünftischen Meisterpflichten den Gebrauch von Marken und Stempeln, die die Werkstätten zur Kennzeichnung auf Schwarzware anbringen mußten. Ein *Hafnerhandwerk* läßt sich *in fast allen Städten in Niederösterreich* nachweisen und wurde zahlenmäßig mit ein bis vier Meistern geregelt, wobei jeder Meister in der Regel nur einen Gesellen beschäftigte. (Otruba S.34)

Die Hafner lebten in bäuerlicher Umgebung in den Märkten Niederösterreichs und die Bauern waren neben Markt- und Stadtbewohnern die Hauptabnehmer ihrer Ware. Das Hafnerhandwerk versorgte wohl nur den *lokalen Markt* (s. Gemälde von St. Stephan von Nordosten mit Geschirrmarkt von 1835. In: 850 Jahre St. Stephan. Symbol und Mitte in Wien. Ausstellungskatalog, Wien 1997, S.299). Soweit Vergleichszahlen vorhanden sind, läßt sich feststellen, daß die Zahl der Meister und Gesellen seit dem Ausgang des Mittelalters bis in die Mitte des 19. Jahrhunderts ziemlich konstant geblieben ist. Aus den Handwerksordnungen kann man anhand der verlangten Meisterstücke ersehen, was für eine Palette an Waren ein Hafner erzeugte. Verlangt wurden im 17. Jahrhundert ein „Knopf auf ein Tach mit einem Spiz“ (vermutlich ein Firstziegel als Dachbekrönung), Häfen mit Deckel, Krüge und Kannen nach vorgeschriebenen Maßhalten sowie die Herstellung von einem einzigen Kachel bis zum ganzen Eckofen. (Otruba S.39) *Der Hafner war damals eben noch Töpfer, Kachelerzeuger und Ofensetzer* in einem.

### **Die Formenkontinuität der traditionellen Töpferware**

Bis zum 14. Jahrhundert war die Hafnerware unglasiert und wurde danach in unserem Raum zum Teil als Schwarzware weitergeführt. Im 15. Jahrhundert entstand die *farbig glasierte Hafnerware*. (Schmidt S.71) Die Formen paßten sich zu jener Zeit dem ländlichen Bedarf und den ländlichen Gepflogenheiten an. Die *Grundformen des Gebrauchsgeschirrs* aus einfacher Irdenware in Niederösterreich sind der *Topf, der Krug und die Kanne*. Dieser Formenkanon hält sich bis in das 20. Jahrhundert und umfaßt Kochgefäße, Vorratsgefäße und Gießgefäße für Milch, Most, Wein und Bier. (Dexel, S.87) Speziell finden wir hier die breiten und niedrigen Töpfe („Rutscher“) oder die hohen und gestreckten Henkel- und Doppelhenkeltöpfe, die Bügeltöpfe und Bügelkannen, die birnförmigen Krüge („Weinkrügerl“), die Kannen mit Kleeblattmündung (teilweise auch mit Querbrett), Schnauze, Schnabel oder Ausgußrohr, Bratreine, Weitlinge und Gugelhupfformen. Die niederösterreichischen *Schüsseln* setzen die Form der oberösterreichischen Knödelschüsseln fort. Sie können sehr tief sein, mit aufgestelltem, hohem Rand, der auch leicht nach innen geneigt sein kann. Typische Dekore finden wir in Engobestreifen und wellenförmigen Ritzungen in Kammzugtechnik. (Bauer) Alle diese Formen werden heute wieder von einem Teil der Gebrauchskeramiker erzeugt. In Ermangelung der keramischen Ausbildung in traditionellen Töpferbetrieben bedienen sich die zeitgenössischen Töpfer der keramischen Vorlagen aus ihrer Umgebung oder gar musealer Gefäßformen. Im rezenten Formenkanon werden auch Vorratsgefäße und Schnittergefäße (s. Schmidt S.78) wie der „Plutzer“ (Enghalskrug oder -kanne) und der „Paarhäfen“ trotz des Verlusts ihrer ursprünglichen Funktionen wiedererweckt (s.unten).

## Hafner – Töpfer

Im deutschsprachigen Raum gab es über die Jahrhunderte hinweg viele verschiedene Bezeichnungen für den Handwerker, der keramische Gefäße herstellt. *Im süddeutschen Sprachgebrauch nahmen die „Hafner“* den weitesten Raum ein. Hafner/Häfner/Hefner oder Hofner leiten sich von einer Gefäßform ab, dem Haven (heute noch mundartlich für „das/der Häfen“ gebraucht). Ingolf Bauer übernahm diese terminologische Berufsbezeichnung obwohl er bekennt: „Nachdem die handwerkliche Herstellung von irdenem Geschirr im Lauf des 19. und 20. Jahrhunderts von der industriellen Produktion abgelöst wurde, blieb allein das Ofensetzen im Bewußtsein späterer Generationen erhalten, so daß heute nicht selten bei Befragen von Stadtbewohnern (München) unter Hafner nur mehr der Ofensetzer verstanden wird.“ (Bauer, S.12)

In *Norddeutschland spricht man traditionell vom Töpfer* in Abgrenzung zum Ofensetzer, in Süddeutschland stand der Ausdruck Hafner bis in das 19. Jahrhundert in zunftmäßiger personeller Einheit von Geschirr- und Kachelofenhersteller in Verwendung.

### Der Abstieg des Töpferhandwerks im 19. Jahrhundert

Im Trend der hellen, eisenfreien Tone stellten viele Hafnerwerkstätten im Verlauf des 17. Jahrhunderts ihre Produktion auf *Fayencen* um. Bekannt sind die niederösterreichischen Krügelmacher, die durch Bemalung und Inschriften im Vergleich zur unpersönlichen Hafnerkeramik individuelle Ware vor allem für die Weinkultur anboten. (vgl. Kohlprath) Diese Tradition wird heute noch von einigen Gewerbebetrieben weitergeführt. Nach der Bedeckung des roten Scherbens mit weißen Fertigglasuren wird eine sparsame *Bemalung* mit kobaltblauen Rändern und mit Worten, die dem Gefäß eine spezielle Funktion zuweisen, oder auch im bunten Streublumendekor aufgebracht.

Im letzten Jahrzehnt des 18. Jahrhunderts wurden in Wien und Niederösterreich bereits einige *Steingutfabriken* eröffnet. Dazu kamen in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts noch weitere im Donautal und entlang der Südbahnstrecke. (Otruba, S.93) Durch Industrie- und Gewerbeproduktausstellungen und in weiterer Folge durch die Weltausstellungen wurde die fabrikmäßige Produktion von Steingut und Porzellan gefördert. Zum weiteren Abstieg des Töpferhandwerks trugen die *billigen Importe* von qualitativ höherstehender Irdenware bzw. Steinzeug aus der Lausitz und Schlesien (Bunzlauer Braugeschirr) bei. Zur Abwehrmaßnahme begannen die Zünfte auf den Staat Druck auszuüben, um die Importe durch Schutzzölle zu behindern. Beispielhaft ist hier der „Topfkrieg“ zu nennen, der in den achtziger Jahren zwischen Österreich und Deutschland entbrannte.

## Verfall der Zunftthoheit

In der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts stand das Hafnerhandwerk bereits in einem schweren *Konkurrenzkampf mit den Fabriksbetrieben*. Dies wirkte sich aber noch nicht in der allgemeinen Gewerbestatistik von Niederösterreich aus. An „Hafnern, Töpfern und Geschirrhändlern“ wurden im Jahre 1830 gezählt: 348, 1851: 381. Interessant ist die üblich werdende Unterscheidung von Töpfern und Hafnern, die in älterer Zeit völlig fehlte. (Otruba S.36) Alte Zünfte gingen nach der Aufhebung des Zunftwesens in der Mitte des 19. Jhs in einer *neuen Gewerbeordnung* beinahe nahtlos in die neu gegründeten Genossenschaften über. In der novellierten Gewerbeordnung aus dem Jahre 1883 wurden neben den bisher bestehenden Kategorien der freien und konzessionierten Gewerbe die sogenannten handwerksmäßigen eingeführt. Deren Anerkennung war an einen Befähigungsnachweis im entsprechenden Handwerkszweig gebunden.

In diese Zeit fallen die Gründungsjahre von *Kunstgewerbeschulen* und der Schwerpunkt in der keramischen Ausbildung verlagerte sich auf die Bereiche Kunst und Industrie. *Die Töpferware wurde immer unbedeutender*. Die Töpfer mußten ihr Sortiment dem ländlichen Verbraucher anpassen, hier wurden die alten Formen beibehalten (Geschirr, Vorratstöpfe, Rohre).

## Gewerbefreiheit und Innungszwang

Gegen Ende des 19. Jahrhunderts wird der *Zerfall der jahrhundertealten zunftmäßigen Handwerksstrukturen* bei den Hafnern deutlich. Das „ganze Haus“ zerfiel – die sozial/fürsorglichen Einrichtungen eines Meisterhaushalts lösten sich auf. Die Geschirrfabriken entzogen dem Töpferhandwerk den Kundenkreis, die Drehscheiben standen still. 1935 wurden die bundesweiten Zusammenschlüsse der Handwerke zu *Innungen* transformiert und die Keramiker, Fliesen- und Plattenleger mit den Hafnern und Ofensetzern vereint. Folgende Tätigkeiten wurden aufgelistet:

1. Erzeugung von Tongefäßen
2. Glasierte Gebrauchsware
3. Setzen von Kachelöfen und Kachelherden
4. Ausführung von Wandverkleidungen aus Kacheln, Fliesen und dergleichen
5. Legen von Tonfliesen und Tonklinkerplatten

In einer Änderung der Gewerbeordnung von 1974 wurden die Töpfer erstmals nicht mehr dem Hafnergewerbe sondern einem eigenen Keramikhandwerk zugeordnet. (Ammerer S.120) Heute sind in der *Sektion Gewerbe der niederöster-*

*reichischen Landesinnung die Hafner, Platten- und Fliesenleger und Keramiker* (offizielle Bezeichnung) als drei getrennte Fachgruppen unter einem Innungsmeister organisiert.

### **Zum Stand des Töpferhandwerks im 20. Jahrhundert**

*Steingut* und *Emailwaren* werden zu einer bedrohlichen Konkurrenz für keramische Gefäße. Die fabrikmäßige Verarbeitung von Steingut mittels neuer Technologien löst das händische Töpfern ab. (s.Ast) Die Produkte werden in flache Formen eingedreht, überdreht oder in hohen Gipsformen gegossen. Auf der anderen Seite entsteht eine *kunstgewerbliche Keramik* für wohlhabende bürgerliche Kundenkreise, die mit einer neuen Farbigkeit in den Glasuren eine Stellung zwischen Kunst und Kitsch einnimmt. (vgl. Smeele) In den kunstkeramischen Bereich fällt die beginnende keramische Produktion von Souvenirs und die Entwicklung des alpenländischen Stils, die „Alpenblumenkeramik“.

Einerseits entstehen neue Absatzorganisationen über den *Kunsthandel* und *die Galerien*, andererseits beschicken die Keramikfabriken im Lande nicht nur die Märkte, sondern auch die immer stärker vordringenden *Einzelgeschirrgeschäfte* in den Städten und Märkten. Sie bieten in Form und Farbe der Geschirre den Anreiz des modischen Wechsels. (Schmidt S.72)

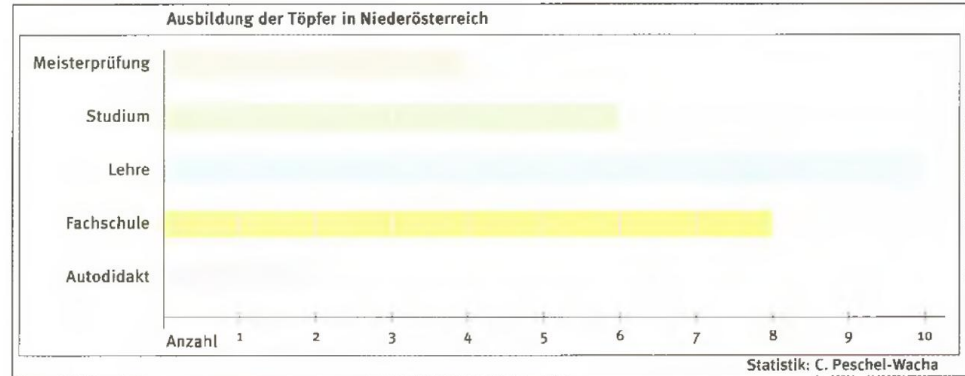
Die ländlichen Töpfer müssen unter dem Druck der Geschirrhändler für Porzellan und Steingut das Marktfahren einstellen. Es gibt keine Kundschaft für handgetöpferte Ware mehr. Mit der Mechanisierung der Ziegeleien kamen die entwickelten Maschinen im Kleinformat auch den Töpferwerkstätten zugute. Die schwierige Tonaufbereitung wurde mittels Kollergang, Strangpresse und Tonschneider erleichtert. Die *maschinelle Formgebung* des eingeschränkten Sortiments zeigte sich in der verstärkten Herstellung z.B. von Blumentöpfen und Rohren in diversen Pressen.

Durch die Umstellung der bäuerlichen Vorratshaltung sowie die Einführung maschineller Milchverarbeitungsapparate fällt die ländliche Wirtschaft als Kunde für die Töpfer völlig weg.

### **Zurück zur Natur – der neue Aufschwung gegen die Jahrtausendwende hin**

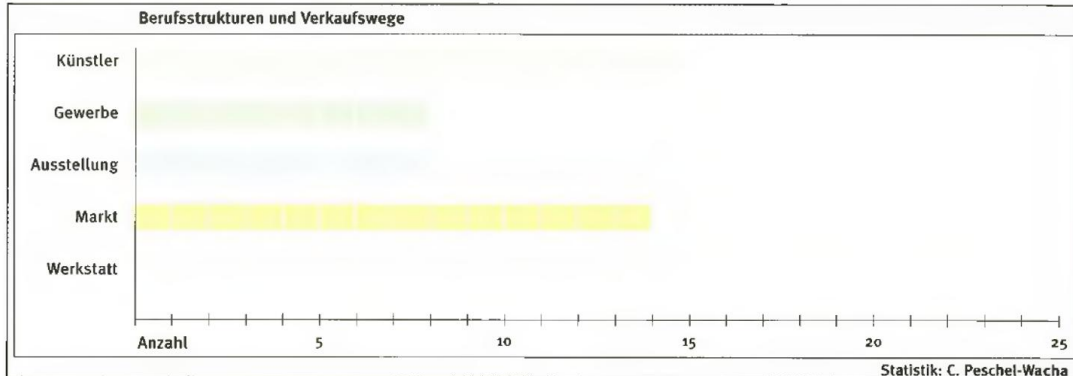
Um die Mitte des 20. Jahrhunderts übernehmen Waren aus Plastik und anderen Kunststoffen die führende Rolle in der Vorratshaltung. Die Sortimente für importiertes Porzellan, Steingut und Steinzeug finden ihre *typischen Industrieformen*, der Handel bietet nur noch normierte Fertigprodukte an und keramische Souvenirs sind nicht mehr gefragt. (vgl. Smeele)

Die Hinwendung zum modernen Handwerks-Geschirr begann Mitte der sechziger Jahre und verstärkt sich seither. Die *Suche nach neuen Lebensinhalten*, der



Mythos in der Keramik, hat viele Menschen dazu geführt, im Umgang mit Ton Ursprünglichkeit, naturhaftes und schöpferisches Tun zu sehen (Hobby-Keramik). Das *Interesse für das einfache Leben*, das dem Wunsch nach Verringerung der Probleme unserer Welt nachgibt, hat der Keramik einen besonderen Gefühlswert aufgeladen. (Keramikmuseum Obernzell, S.139, vgl. Egger)

Zur selben Zeit setzt auch eine stärkere Interessenswahrung des Gewerbes ein. Es werden *neue Fachschulen* gegründet wie die Fachschule für Keramik und Ofenbau in Stoob im Burgenland und *Kunstgewerbezeitschriften* herausgegeben. Betrachtet man den Ausbildungsstand der zeitgenössischen Töpfer in Niederösterreich, so haben acht von ihnen die Ausbildung in der vierjährigen Landesfachschule für Keramik und Ofenbau mit dem Gesellenstand abgeschlossen. Zehn Töpfer gingen den konventionellen Berufsweg und absolvierten eine Lehre in einem handwerklichen Töpferbetrieb. Vier Töpfer traten nach mindestens zweijähriger Praxis zur Meisterprüfung an, sechs Töpfer können auf eine akademische Ausbildung an einer (Kunst-)Hochschule verweisen, in zwei Fällen nach der Lehrzeit. Wir finden nur zwei Töpferinnen, die ihre Töpferkenntnisse als Autodidakten in Kursen im Ausland erwarben. Mit dieser Statistik ist das Vorurteil entkräftet, die derzeit tätigen Töpfer seien „Hobby-Töpfer“. Die Dichotomie zwischen Erwerbsarbeit und Freizeitbeschäftigung ist ein Imageproblem des rezenten Töpferstandes. (Egger) Der Eindruck der Hobby-Töpferei entsteht zudem durch die räumliche Einheit zwischen Wohnraum und Werkstatt, durch das alternative Leben auf dem Land und durch die personelle Einheit zwischen dem Erzeuger der Ware und dem Verkäufer derselben am Marktstand. Bei den hier vorgestellten Gebrauchskeramikern handelt es sich um Erzeuger keramischer Produkte, die *in der Volkskultur festgelegte Gefäßformen individuell* gestalten.



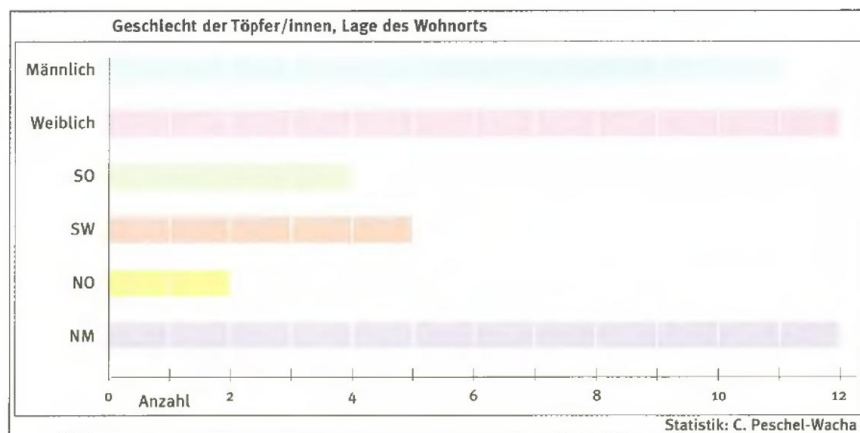
### Keramiker/Töpfer – Gewerbetreibender/Künstler

„Keramiker“ bzw. „Keramikerin“ ist ursprünglich eher eine technisch/wissenschaftlich orientierte Bezeichnung. Heute wird der Sammelbegriff auf Töpfer, Techniker und Künstler angewendet, die sich mit dem keramischen Material beschäftigen. Dabei differenziert man in der umgangssprachlichen Nutzung des Begriffs auch heute noch zwischen Töpfern, die in erster Linie gefäßkeramische Waren (Töpferwaren, Geschirr etc.) herstellen und Keramikern, die vorwiegend im figural-, bau- bzw. architekturkeramischen Bereich tätig sind. (Hamer S.183) Auch aufgrund der Produkte läßt sich der Versuch machen, eine Differenzierung zu finden (selbstverständlich kann man hier keine strikte Trennung vornehmen).

Ein Keramiker erzeugt Einzelobjekte, überwiegend „Vitrinenware“, eben *keramische Kunstwerke*, die auf Selbstdarstellung und/oder Repräsentation ausgerichtet sind. (s.Praschak) Für den handwerklichen *Töpfer* ist das Produkt seiner Hände eine Ware, *die in mehrfacher Ausfertigung bis zur serienmäßigen Erzeugung für den Gebrauch in einem modernen Haushalt bestimmt ist*. Unter den 23 zeitgenössischen Gebrauchskeramikern, die in unserer Ausstellung zu sehen sind, befinden sich acht Gewerbetreibende und 15 künstlerisch arbeitende Töpfer (um als Künstler in Österreich auch rechtlich anerkannt zu sein, muß er seine Werke der Künstlerkommission des Bundesministeriums für Kunst vorlegen). Für ziemlich alle ist ein, im Werkstattbereich liegender Schauraum gleichzeitig auch ein wichtiger bis ausschließlicher Verkaufsort. Auf den *brauchtümlichen jahreszeitlichen Märkten* wie den Weihnachts- und Ostermärkten oder Bauernmärkten und ländlichen Messen und den speziellen Töpfermärkten (in Gmunden und Villach) vertreiben 14 davon *unter Ausschaltung des Zwischenhandels* ihre Ware. Acht Töpfer stellen auch bei modernen Ausstellungen im künstlerischen oder wirtschaftlichen Umfeld aus.

## Stellung der zeitgenössischen Töpfer in Niederösterreich

Die zeitgenössischen Töpfer und Töpferinnen versuchen, mit handwerklichen Mitteln keramische Gegenstände so zu gestalten, daß sie als *Teil einer anspruchsvollen Wohnkultur* gelten. Die Statistik der 23 niederösterreichischen Gebrauchskeramiker in unserer Ausstellung zeigt ein repräsentatives Bild. Mit 12 weiblichen gegenüber elf männlichen Töpfern halten sich die Geschlechter ziemlich die Waage. Für Frauen läßt sich gerade dieser Beruf ideal zu Hause ausführen und zeitlich und räumlich mit der Arbeit im Haushalt und dem Leben mit Kindern in Einklang bringen. Interessant ist die räumliche Verteilung der Werkstätten – die ja in den meisten Fällen dem Wohnhaus angeschlossen sind – in den Vierteln in Niederösterreich. Die wenigsten Töpfer arbeiten im Viertel unter dem Manhartsberg (2 Adressen im NO), einige mehr im Viertel unter dem Wienerwald (4, SO) und im Viertel ober dem Wienerwald (5, SW). Die größte Anzahl von Töpfern lebt im Viertel ober dem Manhartsberg (12, NW).



Gerade im Waldviertel hat sich in den letzten Jahrzehnten eine *moderne Töpferkultur* entwickelt. Zurückgezogen in entlegene ländliche Regionen wird heute das Vorbild teils im traditionellen Formengut und teils in fremdländischen Produktionsweisen gesucht. Die *Töpferscheibe* – eine der ältesten technischen Erfindungen der Menschheit – verbindet die Töpfer in Niederösterreich. Etwa die Hälfte der Töpfer arbeitet an elektrischen Handdreh scheiben, die andere Hälfte zieht die elektrische Spindelscheibe, eine Drehscheibe, die per Schwungrad im Fußbetrieb läuft, vor. Nur ein einziger bevorzugt die mechanische Spindelscheibe für seinen händischen Formprozeß, so, wie es heute noch im Lebendigen Museum in Kautzen im Waldviertel vorgeführt wird.

## Rezentes Formengut

Die Töpfer haben eine Marktlücke gefunden, die von der industriellen Produktion nicht ausgefüllt wird. Sie schaffen *Sonderformen* für spezielle Wünsche (eine Eisenbahn als Geburtstagsgeschenk, ein „Häferl“ für das Ortsjubiläum), passen die Produkte farblich der Einrichtung an (bemalte Ladenknöpfe), fertigen Ware nach individuellen Maßen an (Übertöpfe nach speziellen Blumentopfmaßen), Musikgeräte (Trommeln und Udus), Geschirr für die makrobiotische Küche, Service in außergewöhnlicher Glasurfarbe.

Durch die Malerei mit Pinsel und Malhörnchen ergibt sich die Möglichkeit, ein Ereignis auf einem keramischen Erinnerungsstück festzuhalten. Kunden geben dem Töpfer den Auftrag, einen Teller mit den Daten eines speziellen Ereignisses zu versehen – es entstehen Geburtsteller, Erinnerungsteller für Tarockrunden und Abschiedsgeschenke zur Pensionierung. Auch Scherzgefäße (Vexierkrug, verformte Schnapsflaschen) bilden willkommene Ware für *Geschenke*.

Manche Töpfer gehen einer keramischen Philosophie nach, die eine Massenproduktion bei industrieller Fertigungstechnik nicht erfüllen kann. Ein keramisches Gebrauchsgerät soll neben der Funktion auch die Haptik des Benutzers befriedigen. Daneben kann über die Glasuren- und Farbensymbolik bei vorindustriellen Brennmethoden (Holzbrand) ein ganz individuelles Geschirr für die anspruchsvolle Wohnkultur geschaffen werden.

Eine Hauptströmung der Keramikproduktion im 20. Jahrhundert zeigt sich in der Anwendung bestimmter Stilmittel. Bedingung für den *Aufbau von volkstümlichen Elementen* ist eine gewisse zeitliche Tradition bei räumlicher Beständigkeit. In der Töpferkultur unseres Jahrhunderts kam es zum *Bruch von Kontinuitäten in den Beharrungselementen*, die nur aus einer werkstattmäßigen Töpfertradition kommen können (Derzeit bildet kein besuchter Betrieb einen Töpferlehrling aus. Diese Aufgabe wird vom Hafnergewerbe übernommen, wo ein Lehrling in einer vierjährigen Lehrzeit eine Doppellehre zum Hafner- und Keramikergesellen absolvieren kann). „Die Weitergabe des Formenguts innerhalb einer der Werkstätte erfolgt durch den Meister an den Lehrling, wobei das geübte Auge des Lehrherrn auf die Einhaltung der ihm vertrauten Eigenheiten sorgfältig achtet. So wechseln persönliches Beharrungsvermögen und werkstattmäßige Tradition im Rhythmus des Lebens ab und verbürgen eine organisch sich weiterbildende Produktion, deren Erzeugnisse wir mit Recht ... ‚volkstümlich‘ nennen können.“ (Mais S.179)

Die Nachfrage ist auch der Regulator der Produktion in der Volkskunst. Traditionelle bäuerliche Formen werden weitergeführt, werden zur „Tradition“, wenn sie dem Geschmack des Käufers entgegenkommen. Formen überleben, wenn sie eine Funktion haben. Heute werden traditionelle Formen unter Verlust ihrer ursprünglichen Funktion neu geschaffen. Der *Folklorismus der Volkskunstformen*

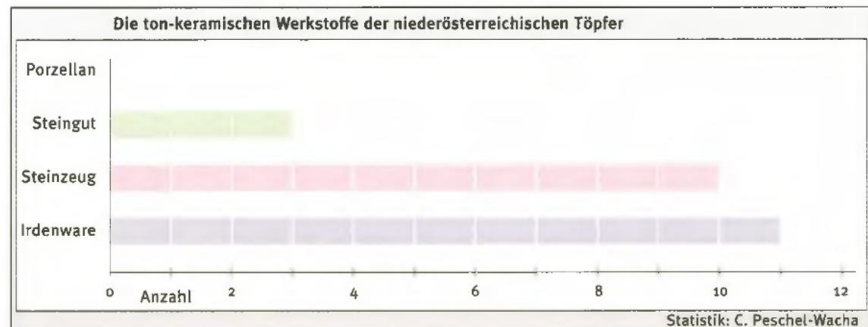
gibt ihnen eine neue Funktion. Knödelschüssel, Milchtopf, Talkenpfanne und Gugelhupfform – sie werden eher als Zierde des „Landhauses“ als ihren ursprünglichen Funktionen gemäß verwendet. Andererseits bewirken die Vollwertküche und die Tendenzen, Lebensmittel wieder im eigenen Haushalt herzustellen, ein Wiedererwachen mancher Gerätetypen wie zum Beispiel den Mehltopf, den Essigkrug und den Gärtopf.

Die zeitgenössischen Töpfer suchen ihre Vorbilder nur noch vereinzelt im lokalen Formengut, und auch nicht mehr in den berühmten europäischen Töpfergebieten, die in den letzten Jahrhunderten so große Bedeutung hatten wie das Rheinland (salzglasirtes graues Steinzeug), Schlesien (Braungeschirr), Holland (Delfter Fayencen) und Italien (Majolika). An bedeutender Stelle unter den angewandten Stilmitteln liegt derzeit *die Aufnahme asiatischer Einflüsse*, die über England in den Schöpfungsprozeß europäischer Keramiker Eingang findet.

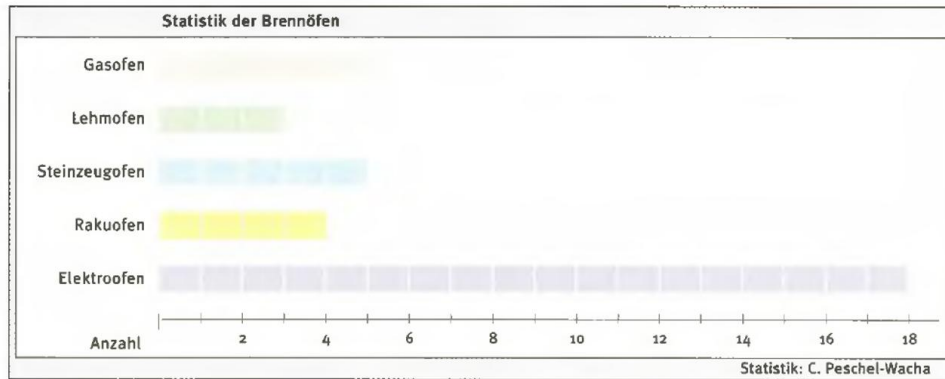
### Wahl der Rohstoffe – Brennofenformen

Ersichtlich wird der jeweilige Werkstattrend auch in der Verwendung der Tonsorten und der Wahl der Brennöfen. Die deutschen Steinzeugtone haben vor allem den Vorteil, daß sie bei hohen Brenntemperaturen sintern, d.h. wasserundurchlässig werden. Der Umgang mit Geschirr schreibt vor, daß dieses dem Gebrauch in den *modernen Haushaltsgeräten* standhalten muß (Geschirrspüler, Mikrowelle). Die Ware von zehn Töpfen in unserer Ausstellung wurde aus *Steinzeugton* gedreht. Elf Töpfer verwenden *Irdenware*, darunter acht Töpfer den fertig aufbereiteten Stoober Ton und nur drei machen sich die Mühe, neben Steinzeugton auch *lokalen Irdenwareton* zu verdrehen. Steingut wird in zwei Töpferbetrieben zum Eindrehen verwendet und nur in einem Fall wird damit getöpft.

Steinzeugtone aus Deutschland und lokale Tone geben einzeln und in Kombination miteinander dem Töpfer durch die Anwendung höherer Brenntemperaturen die Möglichkeit, selbstgefertigte Glasuren zu verwenden. Nur drei Töpfer



nützen niederösterreichische Tone für ihre Ware und schließen damit an die Tradition des alten „Hafnergeschirrs“ an, für das die *oberflächennahen tertiären Tone und Lehme* (kalkreicher Ton mit hohem Sandgehalt, eher für die Ziegelherstellung) der Verwitterungs- und Schwemmlandböden keramisch genutzt wurden. (Mayrhofer S.8) Für den Brennbereich der Stoober Tone werden von Keramikbedarf firmen Fertigglassuren angeboten.



In überwiegender Zahl finden wir in den Töpfereien Elektroöfen aufgestellt (18) bzw. in fünf Werkstätten einen Gasofen. Neben diesen Öfen mit überwiegend *sicherem Brennergebnis* (wichtig für die Serienproduktion der Gewerbebetriebe) wollen manche Töpfer ihrer Ware mehr *Einzigartigkeit durch den Brand im direkten Feuer* geben. Die asiatische Rakubrenntechnik bietet sich einigen Töpfern eher zum eigenen Vergnügen und als ideale Brenntechnik für ihre Keramikurse als für die Herstellung von Verkaufsware an (4 Rakuöfen). Die vorhandenen Steinzeugöfen werden mit Holz betrieben und wurden vom Töpfer selbst entworfen und erbaut (5). In den zur Zeit stark im Trend liegenden Lehmöfen (3) will man bei niedrigen Temperaturen vor allem mit unglasierter Ware experimentieren.







Die im Jahre 1966 geborene Hainfelderin hatte schon immer den Wunsch, ein Handwerk zu erlernen. Sie besuchte von 1980 bis 1984 die Fachschule für Keramik und Ofenbau in Stoob, wo sie ihren Mann kennenlernte. Nach zweijähriger Praxis in der Kachelmanufaktur Prantner in Texing vollendete sie ihre Ausbildung durch die Meisterprüfung und zog mit ihrem Mann nach Hainfeld. Dort, im eigenen Haus, richteten sie ihre Werkstatt ein und töpfernten anfangs gemeinsam Gebrauchsware und Ofenkacheln. Als Martina Aigner Mutter wird, fällt es ihr schwer, die gemeinschaftliche Werkstattarbeit aufrechtzuhalten. Sie mußte den Schau- und Verkaufsraum ihres Gewerbebetriebes in St.Pölten schließen und ihr Mann verlagerte seine Produktion letztendlich gänzlich außer Haus, gründete mit einem Kollegen einen eigenen Gewerbebetrieb in Trautmannsdorf, wo die beiden zur Zeit ausschließlich Kachelöfen entwerfen und Ofenkacheln gießen und brennen.

Betritt man im Jahr 1997 das romantische Häuschen der Familie Aigner, so bildet die verglaste Holzveranda den derzeitigen Schau- und Verkaufsraum für Martina Aigners Töpferware. Neben Tee- und Speiseservicen, Kannen und Plutzern wird vor allem funktionelle Haushaltsware in traditionellen Formen angeboten: ein Hühnerbräter mit Bratzapfen zum Aufspießen des Huhns und Saftschale, ein „Saurüssel“, also eine Pfanne im Form einer halbierten, zylindrischen engmundigen

Flasche, ein Salzbehälter mit Henkel und ausgeschnittener, runder Öffnung zum Hantieren mit einem Holzlöffel, weiters Brotdose, Zwillingstopf („Paarhäfn“),

Parmesan- und Honigtöpfchen, durch Aufschriften ihren Verwendungszweck verrätend, Gulaschschüsseln mit zwei Querhenkeln und traditionelle Backformen wie die des „Taufkindes“, die auf den volkskundlichen Brauch zurückgehen, einer Wöchnerin einen Striezel zur Geburt ihres Kindes in der bekannten Form des Faschenkindls zu schenken. Der Sauerkrauttopf mit tiefer Kehlung am Rand, die mit Wasser gefüllt ist, das bewirkt, daß bei der Gärung zwar von innen Luft nach außen dringt, aber keine hinein. Auch die Doppelschüssel mit zwei gegenständigen Querhenkeln ist im Sortiment der Meistertöpferin. Darunter versteht man eine große Schüssel, in deren Zentrum eine kleine Schüssel sitzt. Getöpfer wird die Doppelschüssel aus einem Batzen Ton in einem gemeinsamen Drehvorgang.

An der Rückseite des Hauses, der Küche gegenüberliegend, ist die Werkstatt der Töpferin untergebracht. Der Raum wirkt nicht nur hell und freundlich, er ist auch praktisch eingerichtet. Im Zentrum steht ein großer Arbeitstisch, auf dem im ersten Arbeitsgang der Ton bearbeitet wird. Martina Aigner verwendet deutschen Steinzeugton, den sie fertig aufbereitet und luftdicht verpackt in Plastikfolien kauft. Nachdem sie ein Stück Ton in der nötigen Größe abgeschnitten hat, knetet sie es durch, damit beim Verdichten alle Luft entweichen kann. Der Tonbatzen wird im nächsten Arbeitsgang auf der elektrischen Handdrehmaschine, die am Fenster steht und von der aus sie den Garten ihres Hauses überblicken kann, zentriert und hochgedreht. Mit einem sog. „Nierndl“, einem nierenförmigen Plastikblättchen glättet sie die



Gefäßwand nach dem Hochdrehen. Ganz konventionell und meisterlich legt sie Wert darauf, alle flachen und hohen Stücke in lederhartem Zustand am Stand abzdrehen und drückt als Abschluß der Arbeit an der Drehscheibe ihren Töpferstempel in die Ware ein. Am Arbeitstisch wird auch jeder Henkel mit der Hand gezogen.

Die Oberflächengestaltung von Keramik ist durch zwei Phänomene gekennzeichnet, die nur schwer detailgetreu gesteuert werden können: Farbwahl, Farbnuancen und Farbveränderungen einerseits, Schmelzspuren, Texturen und haptische Strukturen andererseits, die aus dem Oberflächenaufbau herrühren. Martina Aigner tauschte den Stoober Ton gegen Westerwälder Steinzeug, dessen Vorteil sie darin sieht, daß die hohen Brenntemperaturen es ermöglichen, Glasuren nach eigenem Wissen und Idealen zusammenzustellen. Steinzeugscherben sind härter und strapazfähiger und man kann bei matten Farbeffekten haptisch weiche Oberflächen erzielen. Einem Glasurenbuch vertraut sie bewährte Rezepte an, die ihre Gebrauchskeramik für ihre Kunden so charakteristisch machen. Als Tochter eines Steinbruchbesitzers mit Steinen vertraut, verarbeitet sie zum Beispiel das im Steinbruch abfallende Dolomitgesteinsmehl zu einer individuellen Glasur. Die Bedeutung der Beimengung des Dolomits in Glasuren liegt in seiner Eigenschaft als Hochtemperaturflußmittel und als Kristallbildner. Der Dolomit ist ein Calcium-Magnesiumcarbonat, das sich während des Brandes in Calciumoxid (CaO) und Magnesiumoxid (MgO) zersetzt. Diese beiden Oxide wirken erst bei Brenntemperaturen über 1170 Grad C als Flußmittel und bilden die Silikate, die während des Abkühlens entglasen. Dick aufgetragen wirken Dolomitglasuren speckig bis fettig. Dolomit verwendet Martina Aigner als Rohstoff in folgendem Glasurversatz für eine

Basaltglasur (bei einer Brenntemperatur von 1260 Grad ist das Ergebnis eine matte Glasur in mittelbraunem Farbton, bei steigender Brenntemperatur wird die Oberfläche rötlichbraun und glänzend, die Angaben erfolgen in Gewichtsteilen):

Basaltmehl	60 Teile
Nephelin Syenite	40 Teile
Dolomitgesteinsmehl	
aus Hainfeld-Heugraben	20 Teile
Tonmehl, weiß	10 Teile

Auf ihren fahnenlosen Formen mit weiter, flacher Mulde wirkt eine „kantenflüchtige“ Glasur auf den außen abgeschragten Rändern sehr effektiv. Abhängig vom Glasurversatz, schmilzt dabei die Glasur an den Rändern durch die Leichtflüssigkeit bei hohen Brenntemperaturen zu einem anderen Farbton aus.

Martina Aigner findet derzeit nur in den Abendstunden Zeit zum Töpfern und meint: „Die Arbeit an der Keramik ist sehr ruhig, das ist schön. Nur das Geräusch der Töpferscheibe, sonst keine Maschinen. Ich komme den ganzen Tag nicht zum Denken, aber wenn ich dann beim Töpfern bin, das entspannt.“ Ideal ist für die Töpferin, daß sie ihre Familie und ihren Arbeitsplatz unter einem Dach vereinen kann. In der Umgebung hat es sich langsam herumgesprochen, daß sie ein ernstzunehmendes Handwerk betreibt, sodaß immer mehr Kunden den Weg in ihr Haus finden, um nicht nur spezielle Geschenke anfertigen zu lassen, sondern auch ein etwas „anderes“ Gebrauchs- und Haushaltsgeschirr bei Martina Aigner zu kaufen.



**1. SALZBEHÄLTER „Salzkachel“**

Topfförmige geschlossene Form mit runder Öffnung für die Entnahme per Holzlöffel und Bandhenkel. Steinzeug, beige Scherbenfarbe, braune Basaltglasur mit Dolomit.

Gebrannt im Elektroofen bei 1260 Grad  
H=12,8 cm, BD=7,9 cm

**2. ZAPFLOCHGEFÄSS „Essigfaß“**

Eiförmiger Topf auf hoher hohler Fußzone, horizontal aufgesetzte aufgebogene Bandhenkel, bodennahe Zapflochöffnung mit hölzernem Zapfhahn. Steinzeug, beige Scherbenfarbe, glänzend braune Basaltglasur mit Dolomit.

Gebrannt im Elektroofen bei 1260 Grad.  
H=27,4 cm, BD=16 cm, OD=14,5 cm

**3. SCHÜSSEL „Knödelschüssel“**

Ausladende Doppelschüssel mit hoher profilierter Randzone und zwei Henkeln.

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, braune Basaltglasur mit Dolomit. Gebrannt im Elektroofen bei 1250 Grad, Marke: MA.  
H=8,8 cm, BD=31,5 cm, OD=40,7 (15,3) cm

**4. PFANNE „Saurüssel“**

Bratpfanne in Form einer halbierten zylindrischen engmundigen Flasche mit Henkel, Ausguß und drei Beinen. Steinzeug, braune Basaltglasur mit Dolomit.

Gebrannt im Elektroofen bei 1250 Grad.  
H=10,2 cm, B=19 cm, L=32 cm

**5. GÄRTOPF „Sauerkrauttopf“**

Hohe zylindrische Form mit einem Rand mit U-förmigem Querschnitt und Stülpedeckel. Steinzeug, beige Scherbenfarbe, Laufspuren von blauer, geschütteter Feldspatglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1250 Grad, Marke: MA.

H=25,5 (31,3) cm, BD=18 cm, OD=24,9 cm

**6. PAARTOPF**

Zwei miteinander verbundene bauchige Töpfe mit flachen Hohldeckeln und einem zentralen Bügel.

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, blaue Feldspatglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1250 Grad.

H=9,1 (11,4;15) cm, BD=7,1 cm, OD=10 cm

**7. BROTBÜCHSE „Brotdose“**

Flacher Boden und zylindrische Topfform mit flachem Hohldeckel und Luftlöchern.

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, blaue Feldspatglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1250 Grad, Marke: MA.

H=9 (13,6) cm, BD=23,5 cm, OD=26,7 cm



Als Inhaber eines Töpferbetriebes kommt Albert Beneder interessanterweise oft mit den vielseitigen und ausgefallenen Erzeugnissen der traditionellen Hafnerware in Berührung. Einmal brachte eine ältere Bewohnerin eine kleine scheibenförmige Keramikplatte in seine Werkstatt. Diese war gebrochen und sollte vom Töpfer wieder in Ordnung gebracht werden. Durch Nachfragen konnte Albert Beneder die ihm unbekannt Funktion dieses „Milchhupfers“ erfahren: „Das gibt man in den Milchtopf hinein und wenn die Milch zu Kochen anfangt, dann hört man die Platte so hupfen.“ Er übernahm die Idee und führt den Einsatz zum Milchkochen heute in seinem umfangreichen Sortiment. Von Kunden erfuhr er, was ein „kettan Häfen“ ist. Übersetzt handelt es sich um einen Topf mit Bruchstelle, der durch ein Drahtgeflecht gehalten wird und zum erneuten Flickern oder Nachbrennen gebracht wurde. Albert Beneder rät beim Nachbrennen unbedingt zu einer Innenglasur, damit das Gefäß sich leicht reinigen läßt und unseren heutigen Hygienevorstellungen entspricht. Traditionell wurden die irdenen bäuerlichen Gebrauchsgefäße im Waldviertel zumeist aus mühevoll aufbereiteten, also fein geschlämmten und von allen Einschlüssen gereinigten Ziegeltonen dünnwandig gedreht. Nach einem Brand bei ehemals niedrigen Temperaturen wurde so ein Milchaufbewahrungsgefäß in alter Tradition erst durch den Säuerungs Vorgang dicht – für Albert Beneder hygienisch gesehen „die reinste Bakterienzucht!“ Sein Haus, in dem sich die Werkstatt, der Verkaufsraum und seine Privatwohnung befinden, wurde im Jahre 1985 auf einer

Lehmgrube erbaut. Den Lehm zu verwenden, kam wegen der starken Verunreinigung nicht in Frage. Albert Beneder verwendet den roten Stoober Ton, lobt seine Bildsamkeit und die befriedigenden Brennergebnisse und sieht die dunkelrote Scherbenfarbe, die durch den hohen Eisengehalt entsteht, als Bereicherung der Farbenpalette seiner Töpferware. Zudem bekommt seine Ware dadurch ein gewollt leicht rustikales Aussehen. Er findet die Vorbilder für seine Ware in der traditionellen Hafnerware des Donauraumes. Das Formgut im Detail entstand nach seinen persönlichen Geschmacksvorstellungen. Alle Stücke sind bewußt starkwandig gedreht, um sie für den häufigen Gebrauch auszurüsten. Die Stücke haben einen flachen Stand, wobei der Boden nicht abgedreht wird. Häferl, Kännchen und Kannen sind kugelig gebauht und über der verengten Halszone zu einem ausgestellten Rand erweitert. Auch knopfförmige Handhaben für Laden gehören zum Sortiment. Die Farbe der Glasur sowie die Art der Bemalung kann der Kunde individuell wählen.

Die Basisglasur der Werkstatt ist weiß und wird fertig gekauft. Nach eigenen Erfahrungswerten hat Albert Beneder seine farbigen Glasuren zusammengesetzt. Er verwendet für die glänzenden Oberflächen Quarz, Kaolin und diverse Oxide zur Farbgebung. Die weiße Glasur kann entweder durch einen, den Rand umlaufenden blauen Streifen verziert werden oder durch Besprennen und Beschütten mit bunten Glasuren. Ist eine matte Glasur erwünscht, mengt der Töpfer Wollastonit zu. Das ist ein natürlich vorkommendes Mineral, in



dem Calciumoxid und Siliziumdioxid miteinander verbunden sind. Wollastonitkristalle wirken trübend und erzeugen eine matte Oberfläche, deren Nachteil es in den Augen des Erzeugers ist, daß sie sich nicht so leicht von Nahrungsmittelresten reinigen läßt wie eine glatte und glänzende Glasur. Versuche, den Sand des Kampbaches für Glasuren zu verwenden, brachten zwar ein optisch ansprechendes und für Albert Beneder interessantes Ergebnis. Die Glasur fiel matt aus und wirkte haptisch steinähnlich und optisch schmutzigweiß. Die Übernahme in das Firmensortiment scheiterte praktisch daran, daß die Sandglasur im Aufbewahrungsbehälter in kürzester Zeit steinhart wurde.

Auch in seiner Zierkeramik legt Albert Beneder Wert auf Funktionalität. Seine Plastiken, die „Merlins“ stehen nicht künstlerisch um ihrer selbst willen, sie fungieren als Halter für Öllämpchen. Und der Elefant mit den großen Ohren ist eine verspielte Wandleuchte. Nur seine Leidenschaft, die Raku-Brenntechnik, bringt ihm Stücke ohne Funktion. Mit seinen keramischen Plastiken geht er auch auf Ausstellungen, die in privaten Firmenräumlichkeiten im Wiener Raum veranstaltet werden.

Albert Beneder wurde im Jahre 1964 in Arbesbach, am Rande des Waldviertels gelegen, geboren. Sein Lebenslauf führte ihn von dort in den Westen Österreichs bis Innsbruck. Noch während der Gymnasialzeit bekam er in einer Gmundener Töpferei einen Lehrplatz. Nach den Gesellenjahren und einer mehrjährigen Tätigkeit als Behindertenbetreuer beschloß er, sich selbständig zu machen. Im Jahre 1986 eröffnete er seine Werkstatt neben dem Geschäft seines Bruders. Es war ein langer Weg, bis die ansässige Bevölkerung gesehen hatte, daß er kein Bastler ist, sondern ein „richtiger Handwerker“. Albert Beneder legt zudem Wert darauf, von Fremden nicht mit einem Künstler verwechselt zu werden, der aus

der Stadt aufs Land gezogen ist und zum Spaß Keramik erzeugt. Sein Betrieb ist ein Gewerbebetrieb, der von ihm viel unternehmerischen Einsatz auf der Suche nach Auftraggebern für Gebrauchskeramik, Zierkeramik und Kachelöfen verlangt. Der einzige Angestellte der Firma Beneder, der Zwettler Thomas Bauer, hat in der Töpferei Rotter in Theiß bei Krems gelernt und ist ein Freund fremder Kulturen. Der Dekor indianischer Keramiken und die Malerei der Aborigines inspirieren ihn immer wieder zu völkerkundlich interessanten Formen- und Dekoren, die für die Zukunft eine neue Linie der Werkstattware Beneders bedeuten könnten.

Sonst dreht der Töpfer Thomas Bauer die Verkaufsware nach einem einheitlichen Formenkanon auf der Töpferscheibe, der Inhaber des Gewerbebetriebs selbst fertigt die Bemalungen, modelliert und glasiert. Zudem hält Albert Beneder das ganze Jahr hindurch in der geräumigen Werkstatt Kurse für Erwachsene und Kinder ab.



#### 1. DREI PFANNEN „Auflaufformen“

Flacher Standboden mit gerade hochgezogener Wandung in verschiedenen Formaten. Handhaben in Form von Bandhenkeln, Griffklappen oder Griffmulden. Irdenware aus Stoober Ton, dunkelrote Scherbenfarbe, weiße Fertigglassur mit blauem Pinseldecor. Gebrannt im Elektroofen bei 1040 Grad. Gestempelte Herstellermarke.

H<sub>1</sub>=9,3 cm, L<sub>1</sub>=37 cm, H<sub>2</sub>=7,8 cm, L<sub>2</sub>=30 cm, H<sub>3</sub>=6,3 cm, L<sub>3</sub>=24 cm

#### 2. LADENKNÖPFE

In die Form gegossen.

Irdenware aus Stoober Ton, dunkelrote Scherbenfarbe, weiße Fertigglassur mit blauem Pinseldecor. Gebrannt im Elektroofen bei 1040 Grad.

#### 3. PLATTE „Milchhupfer“

Runde flache Form mit verstärktem Rand, gegossen. Blaue Inschrift auf weißem Grund. H=1,2cm, Dm=8,5 cm

#### 4. SAFTSERVICE

Irdenware aus Stoober Ton, dunkelrote Scherbenfarbe, weiße Fertigglassur mit blauem Pinseldecor. Gebrannt im Elektroofen bei 1040 Grad. Gestempelte Herstellermarke.

##### KANNE

Bauchige Form mit hängenden Schultern und gezogenem Ausguß. Breiter randständiger Bandhenkel.

H=20,7 cm, BD=9 cm, OD=11,7 cm

##### BECHER

Kugelbauchige Form über leicht aufgewölbtem Standboden, verengte Halszone und ausbiegender Rand.

H=10,3 cm, BD=6,2 cm, OD=8,8 cm

#### 5. DRESSINGSET

Irdenware aus Stoober Ton, dunkelrote Scherbenfarbe, weiße Fertigglassur mit blauem Pinseldecor. Gebrannt im Elektroofen bei 1040 Grad. Gestempelte Herstellermarke.

##### ZWEI FLASCHEN „Essigflasche“ und „Ölflasche“

Bauchige Form mit tiefliegendem Schwerpunkt und hängenden Schultern. Enger Hals und kleiner gezogener Ausguß.

H=12,8 cm, BD=6,3 cm, OD=3,8 cm

##### ZWEI FLASCHEN „Salzstreuer“ und „Pfefferstreuer“

Bauchige Form mit engen Randöffnungen und Streulöchern.

H=7,4 cm, BD=4,4 cm

##### PLATTE

Runde Form mit flachem Boden und gerade hochgezogenem verdicktem Rand mit randständigen Griffklappen.

Dm=23(26,7)

#### 6. ZWEI TÖPFE „Zwiebeltopf“ und „Knoblauchtopf“

Kugelbauchige Form über weitem flachem Standboden. Verengte Halszone mit ausbiegendem Rand und flachem Steckdeckel.

Irdenware, dunkelrote Scherbenfarbe, unglasiert mit dekorativ ausgeschnittenen Luftöffnungen. Gebrannt im Elektroofen bei 1040 Grad. Gestempelte Herstellermarke.

H<sub>1</sub>=19,8cm, BD<sub>1</sub>=12,8 cm,

OD<sub>1</sub>=13,7 cm

H<sub>2</sub>=15,1 cm, BD<sub>2</sub>=11,7 cm,

OD<sub>2</sub>=12,2 cm

#### 7. VASE

Kugelig gebauchte Form, über wulstförmig betontem Standboden, in nassem Zustand verformt. Irdenware, dunkelrote Scherbenfarbe, unglasiert, mit Auflagen. Gebrannt im Elektroofen bei 1040 Grad. Gestempelte Herstellermarke.

H=22 cm, BD=11 cm



Maria Luise Brandl ist Töpferin der zweiten Generation. Ihr Vater, Adalbert Brandl, war der letzte Töpferlehrling der Firma Rath in Krummnußbaum, bevor die Firma den Töpferzweig aufließ und sich völlig der Fabrikation von Schamottewaren verschrieb. Im Keller des Elternhauses bewahrt die Familie Brandl eine Fußdrehscheibe mit großem hölzernen Schwungrad auf. Auch große Töpfe für Pflanzen und kleinere Schüsseln mit Lehmglasuren haben sich aus dem Sortiment der Firma Rath erhalten. Umliegende ehemalige Lehmgruben am Abhang zum Donautal sind heute zum Teil aufgekauft und stillgelegt worden, im Sommer dienen sie manchmal als schaurig-schöne Kulisse für moderne Happenings. Adalbert Brandl pflegte über die Felder zu gehen und Lehmbrocken zu sammeln, die er zu diversen Lehmglasuren verarbeitete.

Eine Lehmglasur ist eine opake, einfach zusammengesetzte Glasur, die Lehm als dominierenden Rohstoff enthält. Die Braunfärbung der Lehmglasuren ist auf den Eisenoxidgehalt der Lehme zurückzuführen. Ein berühmtes Beispiel ist die Bunzlauer Lehmglasur, die ohne weitere Zusätze bei 1300 Grad gebrannt wurde. Maria Luise Brandl besitzt einen ausladenden Topf, der den Verkaufsraum ziert und erklärt: „In allen Brauntönen haben wir die Lehmglasur gemacht. Der Lehm ist aufgeschlämmt worden wie ein Schlicker und wurde dann über das Gefäß gegossen und so hoch gebrannt, daß er zu einer Glasur wurde. Der Topf hat einen Ton, der bei 1200, 1300 fest wird und einen anderen (eben den Lehm, Anm.) als Glasur, der bei 1200, 1300 Grad schmilzt.“ Da die Lehmglasuren ihres Vaters Zufallsprodukte waren, die Zusammensetzung des Lehms nicht chemisch untersucht

wurde, um daraus ein zu überlieferndes Rezept zusammenzustellen, wird das Braungeschirr der Töpferei Brandl heute nicht mehr aus Lehmglasuren gemacht. Zudem erfordern Lehmglasuren hohe Brenntemperaturen, die man in den heutigen Elektroöfen nur schwer erreicht. Der Vater konnte seine lehmglasierte Töpferware damals in den hochbrennenden Tunnelöfen der Schamottefirma Rath mitbrennen lassen. Heute werden in der Töpferei Brandl der rote und der blaue Stoober Ton verarbeitet und bei Temperaturen von 1120 Grad gebrannt. Zum Gewerbebetrieb zählen im Jahre 1997 außer Maria Luise Brandl ihr Lebensgefährte, der als Töpfer angelernt wurde, ihre Schwester Margrit Pichler, ebenfalls Absolventin der Stoober Keramikfachschole und deren Sohn Michael. Michael Pichler ist Töpfer der Familie Brandl in der dritten Generation und hat zum Unterschied zur zweiten Generation im eigenen Betrieb gelernt. Als Maria Luise Brandl, geboren 1962 in Krummnußbaum, im Jahre 1982 die Keramikfachschole in Stoober beendet hatte und einen Arbeitsplatz suchte, gleichzeitig die Schwester samt Familie die gepachtete Töpferei in Oberösterreich aufgeben wollte, beschloß der Vater, ein Haus zu bauen, in dem die junge Generation wohnen, arbeiten und verkaufen würde können. Im Jahre 1983 bezogen die Brandls das neue Haus, von weitem an den großflächigen Fenstern für den Schauraum zu erkennen. Im Meisterbetrieb finden wir eine alte handwerkliche Familienkonstellation: Wohnen, arbeiten und lehren, sowie verkaufen unter einem Dach. Dadurch, daß auch hier, wie bei den meisten Töpfern, der Zwischenhandel wegfällt, können alle Brandls vom Töpfer-



gewerbe leben. Die wichtigsten Kunden wohnen in der Umgebung und lernen die Töpferwaren der Familie Brandl entweder durch Mundpropaganda oder über einen Stand auf den lokalen landwirtschaftlichen Messen kennen und schätzen. Maria Luise Brandl kann viele ihrer Formen als traditionelle Hafnerware bezeichnen. Neben dem bekannten Plutzer, in dem der Most zur Feldarbeit mitgenommen wurde, dem Mostkrug und den Gugelhupfformen erinnert sich laut Maria Luise Brandl nur noch die bäuerliche Bevölkerung im Donaauraum an das „broadbodade Häferl“, an das „g’spitzte Sprudelhäferl“ und an das „Stüfihäferl“. Das traditionelle Braungeschirr der Werkstatt Brandl zierte noch heute ein um den Gefäßhals verlaufender Grat, der ehemals dem Rastelbinder zum Befestigen des Drahtgeflechts für die Reparatur des keramischen Stückes diente. Zudem finden wir im Schulterbereich von Töpfen, Krügen und Kannen mit brauner Glasur entweder eine aufgelegte Druckmuldenleiste oder eine umlaufende Wellenlinie, die Maria Luise Brandl mit einer Klinge in den nassen Ton ritzt, begleitet von Rillen. Die Wulsthenkel, oft zudem mehrfach der Länge nach gerillt, werden in meisterlicher Arbeit mit einer Druckmulde am Gefäß befestigt und zudem der stehende Rand einer Schale oder Gugelhupfform durch den Druck der Finger wellenförmig gekniffen. Für Maria Luise Brandl sind das multikulturelle historische Dekore, die ihrer Verkaufsware die Wertschätzung eines traditionellen Gebrauchsgeschirrs gibt. Nicht zu vergessen: die braune Glasur bedeckt auch ein wichtiges Verkaufsprodukt der Töpferei Brandl. Der Vexierkrug, auch unter seiner Inschrift „Sauf-wonnst-konnst“ bekannt, ist ein Scherzkrug „mit besonders konstruierter, meist stark durchschnittener Randzone und kombinierter Saugvorrichtung von Henkel und rohrartigem Rand.“ (Werner Endres: Gefäße und

Formen, S.120). Der Brandlsche Scherzkrug mit den fünf Trinköffnungen verdankt seine Existenz einem Vorbild im niederösterreichischen Landesmuseum. Adalbert Brandl kam nach langem Experimentieren dem System des Scherztrinkens auf die Schliche und heute beherrschen alle Brandls die aufwendigen Handgriffe. Den Glasurversatz für das Braungeschirr verriet den Brandls ein alter, oberösterreichischer Töpfer. Nun wird das Rezept im Hause Brandl wie ein Betriebsgeheimnis gehütet. Der Rohling wird zuerst mit einer Engobe aus Braunstein und Eisenoxid bestrichen, die dann wieder grob weggewischt wird. Übrig bleiben leichte Schlieren, die durch ihre Ungleichmäßigkeit die Oberfläche des einfarbigen Braungeschirrs lebendiger erscheinen lassen. Die braune Glasur, in die die Ware nun getaucht wird, besteht aus einer Mischung aus Zinkoxid, Kaolin und Braunstein. Zinkoxid ist ein wirkungsvolles Flußmittel für oxidierend zu brennende Glasuren. Es wirkt trübend und verstärkt die Farbwirkung von Kupfer- und Kobaltoxid. Daneben finden wir im Sortiment der Töpferei Brandl moderne Dekore auf Formen ohne bewußten Bezug zur alten Hafnerware. Auf einer Urlaubsreise wurde Margrit Pichler zum Motiv einer Landschaft mit Obstbäumen inspiriert, die sie mit braunen und grünen Pinselstrichen auf eine weiße Glasur malt. Gemalt wird auch im traditionellen Streublumendekor in rosa Farbe auf weiße Glasur. Dunkle Glasuren werden auf helle getupft oder in den Sprüngen von weißem Kraquelée sichtbar. Der rote Scherben des Stoober Tons ist die Zierde der unglasierten Rohlinge, die in Form von Draculas, Hexen, Eulen, Hähnen und Blumentöpfen als skurrile Gartenkeramik verkauft werden. Am Sortiment erkennen wir die Vielfalt der Formen und Glasurtechniken, die jedes Familienmitglied in die gemeinschaftliche Werkstattproduktion einbringt.

1. **KANNE „Mostkrug“**  
Leicht aufgewölbter Standboden, kugelig gebauht mit hoher Halszone und Kleeblattmündung. Der breite Bandhenkel ist aufgelegt und mit einer Fingerdruckmulde angedrückt  
Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, innen weiße Glasur, außen Zinkoxidglasur mit Braunstein. Ritzdekor in Linien- und Wellenform.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.  
H=25,5 cm, BD=11,2 cm, OD=12,9 cm
2. **KANNE „Milchtopf“ oder „Stiefhäferl“**  
Gestrecktbauchige Form auf ebennem Standboden, kurzer gezogener und gedrückter Ausguß und randständiger Bandhenkel mit Fingerdruckmulde aufgelegt.  
Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, innen weiße Glasur, außen Zinkoxidglasur mit Braunstein. Ritzdekor in Linien- und Wellenform.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.  
H=13,6 cm, BD=8,6 cm, OD=12 cm
3. **BACKFORM „Gugelhupfform“**  
Runde Kuchenform mit gerippter Wandung und zentralem Rohr. Rand durch Fingerdruck wellenförmig gekniffen.  
Irdenware aus Stoober Ton, Zinkoxidglasur mit Braunstein.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.  
H=13,5 cm, OD=28 cm
4. **SCHÜSSEL**  
Abgesetzter Standboden und bauchige Wandung, im Spiegel konzentrischer Rillendekor. Rand durch starken Grat abgesetzt und mittels Fingerdruck wellenförmig gekniffen.  
Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, Zinkoxidglasur mit Braunstein.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.  
H=5,2 cm, BD=15,5 cm, OD=22,5 cm
5. **KRUG „Scherzkrug“**  
Gestrecktbauchige Form mit durchschnittener Halszone, fünf Trinköffnungen und kombinierte Saugvorrichtung von Wulsthenkel und rohrartigem Rand.  
Irdenware aus Stoober Ton, braune Scherbenfarbe, geritzte Inschrift „Sauf wonnst konnst“, Zinkoxidglasur mit Braunstein.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.  
H=21,6 cm, BD=7,6 cm, OD=10,6 cm
6. **ZWEI FLASCHEN „Schnapsflaschen“**  
Zylindrische Enghalsflaschen mit schulterständigem Bandhenkel.  
Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, Pinselmalerei auf weißem Grund.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.  
H1=28,6 cm, BD1=10,3 cm; H2=9,1 cm, BD2=6,6 cm
7. **BÜGELKANNE „Plutzer“**  
Gestrecktbauchiger Gefäßkörper, geschlossene Form mit Ausgußrohr und Einfüllstutzen. Der Bügel ist beidseitig mit einer Fingerdruckmulde angedrückt.  
Irdenware aus Stoober Ton, braune Scherbenfarbe, Pinselmalerei auf weißem Grund.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.  
H=18,8 cm, BD=8,8 cm
8. **ZWEI KANNEN „Milchtöpfe“ oder „G'spitzte Häferl“**  
Flacher Stand mit gestrecktbauchigem Gefäßkörper. Die eingezogene Halszone ist durch einen Grat von der Schulter abgesetzt. Nach innen leicht verstärkter profilierter Rand mit herabgezogenem und gedrücktem Ausguß.  
Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, Pinselmalerei auf weißem Grund.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.  
H1=18,8 cm, BD1=10,4 cm, OD1=12,7 cm  
H2=13,5 cm, BD2=7,5 cm, OD2=11,3 cm
9. **KANNE „Broadbodads Häferl“**  
Weite Standfläche und niedrige, sich stark verengende Wandung. Gekehltter Rand mit herabgezogenem und gedrücktem Ausguß und randständigem Bandhenkel.  
Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, Pinselmalerei auf weißem Grund.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.  
H=8,5 cm, BD=11,3 cm, OD=10 cm



Hinter der Kirche von Alberndorf im Pulkautal steht der schicke Pfarrhof, in dem Andrea und Fritz Buchinger im Jahre 1987 einen Schauraum samt Büro eingerichtet haben. Seit 1995 wohnen sie auch im Pfarrhof. Die hohen Mauern um den dazugehörigen Garten zieren keramische Objekte und die Aufschrift „Ton und Feuer“, als Hinweis auf die Werkstatt der Buchingers, die im ehemaligen Stallgebäude hinter dem Pfarrhof eingerichtet ist. Wo ehemals Kühe eingestellt waren, stehen heute zwei Elektroöfen und ein selbstgebauter Gasofen mit einer Kapazität von 60 Kilowatt. Die gesamte Ausstattung der Werkstatt ist für eine größere Kapazität konzipiert und stammt eben aus einer Zeit, als Fritz und Andrea Buchinger noch 4 Tonnen Ton verarbeitet und der Töpfermeister davon träumte, einmal zu expandieren und auch Angestellte beschäftigen zu können. Doch er mußte erkennen: „Ein guter Töpfer muß noch lange kein guter Unternehmer sein!“ und da in den letzten Jahren der Geschäftsgang stetig nachließ, kann er die Werkstatt derzeit nur noch im Nebenerwerb betreiben. Fritz Buchinger, geboren 1961 in Höbersbrunn bei Mistelbach im Weinviertel, nahm 1996 seinen ursprünglich zuerst erlernten Beruf wieder auf. Fritz Buchinger ist ausgebildeter Erzieher und erst im Alter von 21 Jahren entschied er sich, in Ergänzung zu seiner Erzieherausbildung ein Handwerk zu erlernen und fand in Tirol zufällig in einem Keramikbetrieb einen Lehrplatz. Das Töpfern brachte er sich selbst bei und machte schließlich auch die Meisterprüfung als Keramiker. Er bekommt die Stelle eines Erziehers in einem Lehrlingsheim nicht zuletzt wegen

seiner Töpferkenntnisse.

Fritz Buchinger versteht sich nicht als leidenschaftlicher Töpfer. Er interessiert sich für technische Kniffe, überlegt Neuerungen und Verbesserungen an seiner Ware.

Über die Töpferei sagt er: „Man muß schon jede Handfertigkeit üben, viel Drehen. Und das Meisterliche an einer Kanne ist, wenn sie perfekt ist.“

Fritz Buchinger hat eine Spindelscheibe über ein Pedal mit Kupplungsfunktion mit einem Motor gekoppelt – eine zwar laute, aber zweckmäßige Verbesserung. Eine Anregung eines deutschen Kollegen übernahm er ganz überzeugt – seither er hat einen Spiegel schräg neben der Töpferscheibe aufgestellt, sodaß er beim Drehen das gesamte Stück in seiner Höhe überblicken kann. Dadurch kann er theoretisch aufrecht vor der Scheibe sitzen und nicht in der nach rechts gebeugten Körperhaltung, die so typisch beim Töpfern ist.

Der Töpfer formt keinen Standring aus, er meint, der zusätzliche Arbeitsvorgang sei unrentabel. Da an der Herstellung seiner gedrehten Stücke auch seine Frau einen wesentlichen Arbeitsbeitrag leistet, wird jedes Stück mit den Anfangsbuchstaben der beiden Vornamen signiert. Fritz Buchinger ritzt die Buchstaben AF händisch in den Standboden.

Früher wurde in der Werkstatt Stober Ton verwendet, heute arbeiten Fritz und Andrea Buchinger mit Westerwälder Ton. In diesem Fall ist Fritz Buchinger für das Drehen der Ware zuständig, während seine Frau (sie ist ebenfalls eine ausgebildete Erzieherin) das Glasieren und Brennen übernommen hat. In den vielen Jahren der Zusammenarbeit erwarb sie ein keramisches Wissen, das sie



in eigenen Kreationen, aufbauend auf Plattentechnik, in Zukunft weiterführen will. Andrea Buchinger konnte sich schließlich eine bestimmte Bandbreite an Glasuren zulegen, damit die Kunden – wie sie sagt – ihre Sachen wiedererkennen und zwar in den Farben Weiß, Grün, Blau und Rot. Sie setzt sie entweder aus Fertigglasuren oder auch aus einer bewährten Eigenglasurmischung aus Feldspat zusammen. Feldspat gehört zu einer Gruppe von Mineralien, die Alkalien, Calciumoxid, Siliciumdioxid und Aluminiumoxid enthalten. Dadurch stellen sie für sich schon eine Art Glasur dar. Durch Beschütten oder Bespritzen der Rohlinge mit verschiedenenfarbigen dunklen Glasuren auf hellem Untergrund erzielt sie bunte Farbeffekte und verstärkt die Wirkung ihrer „Scherzkeramik“. Denn Andrea und Fritz Buchinger haben herausgefunden, daß ihre Kunden an einer gedrehten Schüssel nicht das hohe handwerkliche Können bewundern. Die Kunden schätzen

die Ungleichförmigkeit ihrer handgefertigten Keramik – vielleicht weil sie sich dadurch von der Industrieware unterscheiden läßt. Erkennt haben sie den Trend nach Unregelmäßigkeit durch Zufall.

Als Fritz Buchinger eine Schnapsflasche in nassem Zustand fallen ließ, wollte er die deformierte Flasche wegwerfen. Seine Frau hatte die Idee, daraus eine bewußt verformte Flasche, eben eine „besoffene Flasche“ zu machen, die sich als Scherzartikel besser verkaufte als die „normale“ Ware. Seither wird das Prinzip der Deformierung auch auf Schüsseln ausgedehnt und nach Aussage des Töpfers schätzen die Kunden die verbogenen und gequetschten Stücke als Geschenke. Erst die Originalität und die Einzigartigkeit der verformten Flaschen rechtfertigt in den Augen eines Kunden den höheren Preis, den der Töpfer für handgedrehte Ware in jedem Fall verlangen muß.

#### 1. SCHALE

Flacher Standboden mit hohem abgesetztem Fuß und einbiegendem Rand.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, Schüttdekor mit grünen Glasuren auf undurchsichtig weißer Zirkonoxidglasur.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, geritzte Marke: AF.  
H=6,4 cm; OD=28 cm; BD=12 cm

#### 2. ZWEI FLASCHEN

Zylindrische Form auf flachem Standboden.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, Schüttdekor mit grünen Glasuren auf undurchsichtig weißer Zirkonoxidglasur.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, geritzte Marke: AF.  
H=24,3 cm, H=17,2

#### 3. SAFTGARNITUR

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, Schüttdekor mit grünen Glasuren auf undurchsichtig weißer Zirkonoxidglasur.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, geritzte Marke: AF.

**KANNE**  
Flacher Standboden, verstärkte Fuß- und Randzone, Bandhenkel und Ausguß.  
H=20,9 cm; BD=9,7 cm

**BECHER**  
Flacher Standboden und leicht gebauchte Wandung.  
H=8,8 cm; BD=5,7 cm; OD=8 cm

#### 4. ZWEI FLASCHEN „Sitzflasche“ „Knickflasche“

Gedrehte zylindrische Flaschen, in nassem Zustand händisch verformt.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, violette und braune Schüttdglasur auf undurchsichtig weißer Zirkonoxidglasur.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, geritzte Marke: AF.

#### 5. SCHALE

Flache gedrehte Form, in nassem Zustand händisch verformt.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, kobaltblaue Feldspatglasur.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, geritzte Marke: AF.  
maxD=27,5 cm

#### 6. VASE „Elefantenrüsselvase“

Leicht gebauchte Form mit flachem Boden und engem langem Hals, in nassem Zustand händisch verformt.  
Steinzeug, blaue Feldspatglasuren über undurchsichtig weiße Zirkonoxidglasur geschüttet.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.  
H=20 cm; BD=8 cm, OD=5,2 cm

#### 7. FLASCHE „Doppelbaby“

Drei zylindrische Schnapsflaschen in verschiedenen Größen, in nassem Zustand händisch verformt und miteinander verbunden.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, kobaltblaue Feldspatglasur, geschüttet.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, geritzte Marke: AF.  
maxH=25,3cm

#### 8. SCHNAPSGARNITUR

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, kobaltblaue Feldspatglasur, geschüttet.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, geritzte Marke: AF.

**BECHER**  
„Stamperl“ H=6 cm

**FLASCHE**  
„Babyflasche“  
Zwei zylindrische Flaschen in verschiedenen Größen, in nassem Zustand händisch verformt und miteinander verbunden.  
H=24,3 cm

**PLATTE**  
Dm=21,4 cm





Fährt man vom klimatisch milden Kamptal steil hinauf in den Hornerwald, so gelangt man in den rauheren Teil des Waldviertels, wo die Ortschaft St. Leonhard liegt. Das Bauernhaus, das sich das Ehepaar Emmelmann bei seinem Umzug aus Deutschland im Jahre 1979 gekauft hat, liegt in Dorfnähe und von jedem Außenfenster des Dreikant-hofes kann man die hügelige Landschaft überblicken. Reinhild Frech-Emmelmann, geboren 1952 in Rheinfelden, kann auf eine gleichwertig profunde Ausbildung als Keramikerin zurückblicken wie ihr Mann. Ihr Schaffen liegt heute im Bereich der Figural-keramik. Bekannt wurde sie mit zoomorphen Dachreitern, gedacht als Zierkeramik für Außen- und Innenräume. Die Körper von Enten, Hennen sowie Schafen und Ziegen werden auf der Drehscheibe gedreht und in einem weiteren Arbeitsgang modelliert. Nach der Geburt der beiden Kinder immer stärker an Haus und Hof gebunden, betreibt Reinhild Emmelmann auf der zum Bauernhaus gehörenden Landwirtschaft (3 1/2 ha Grund) mit großem Erfolg den biologischen Anbau von Saatgut. Der abgelegene niederösterreichische Dreikant-hof mit kleinem Innenhof, wo der Hahn seine Hennen zusammenhält und junge Kätzchen spielen, mit der Mauer, in der Tor und Tür den Eingang bilden, bietet Platz für alle Tätigkeiten der Emmelmans. Das Dach des Wohntraktes wurde für die Schlafräume der Familie ausgebaut, im gegenüberliegenden Stalltrakt sind ein Schauraum und die große Keramikwerkstatt untergebracht und unter dem Scheu-nendach steht der Brennofen. Die Kenntnis der ostasiatischen Keramikfer-tigung fand seit den zwanziger Jahren

unseres Jahrhunderts auch in Europa begeisterte Anhänger. Geboren in München im Jahre 1954, erlernte Stefan Emmelmann diese Technik bei einem Studienaufenthalt in England und wendet sie als einer der wenigen Keramiker in Mitteleuropa in Gemeinschaftsarbeit mit Reinhild Emmelmann an. Sie verwenden weder fertige Tone noch Fertigglasuren, „denn dann haben wir praktisch ein normiertes fertiges Produkt. Auch wenn wir die tollsten Formen machen und dann eine Fertigglasure verwenden, die ist so und nie anders“, erklärt der Keramiker. Auf die Fertigung von Unikaten bedacht, werden die Rohstoffe, eben Steinzeugtone und Feldspatglasuren, selbst aufbereitet. Die Ware von Stefan Emmelmann trifft in Scherben und Glasur den wahren Charakter von Steinzeug, das ja an geschmolzenen Stein erinnern soll. „So wie Sie vielleicht einen Kieselstein gerne in die Hand nehmen und drehen und wenden, das ist auch etwas Lebendiges in gewisser Weise, was Sie dabei empfinden. Sie fassen es gerne an. Dann die Vielfalt der Farben, Sie drehen einen Stein auf verschiedene Seiten, überall gibts was anderes zu sehen. Und das stell ich mir auch bei der Keramik vor, daß sie so eine gewisse Lebendigkeit ausstrahlt, daß man sie gerne in die Hand nimmt und anfaßt.“ So erklärt Stefan Emmelmann seine größte Wertschätzung für eine Keramik, die neben der Optik vorrangig die Haptik befriedigen soll. In der Scheune ihres Bauernhauses konstruierten die beiden Keramikermeister einen Stufenofen nach altem japanischem Vorbild, den sie mit Abfallholz von Fichten und Kiefern beheizen. Mühsam ist die Wartung des Holzbrandofens mit einem



Innenraum von zehn Kubikmetern. Drei bis vier Mal pro Jahr wird gebrannt und nach jedem Brand ist es nötig, Prall- und Feuermauern der beider Kammern, von denen eine übermannshoch ist, zu überprüfen, Einsetzplatten und Stützen auszuwechseln und die Wände aus Hartschamottesteinen zu erneuern.

Beim Brand im Holzofen gehen die einander in der Theorie ausschließenden Begriffe von Oxidation und Reduktion in einem einzigen Brennvorgang ineinander über. In der ersten, stark sauerstoffreichen KlARBrennphase, bei der wenig und dünnes Holz in starken Flammen verbrennt, soll der Kohlenstoff bei einer Steigerung der Temperaturen von 300 bis 900 Grad aus dem Scherben entweichen, damit keine Blasen in der Glasur entstehen. In der nächsten Phase wird reduzierend gebrannt, indem mit dickeren Scheitern oft nachgelegt wird. Dadurch wird der Sauerstoff im Ofen reduziert, denn die Verbrennungsgase ziehen gleichzeitig aus allem, was im Ofen steht, den Sauerstoff und es kommt zum Temperaturabfall. Sichtbar wird die Reduktion in einer stärkeren Rauchentwicklung bei gleichzeitig dunklerer Optik im Ofen. In dieser Phase entstehen die speziellen Färbungen aus dem Eisengehalt, die intensiven braun-orangen Töne, die man bei rein oxidierender Brennatmosphäre nicht erreichen könnte.

Nach einer ununterbrochenen HeiZdauer von 30 Stunden, während der die Emmelmans nicht zur Ruhe kommen, sind Temperaturen bis zu 1300 Grad erreicht. Mittels der europäischen Erfindung des Segerkegels wird durch Öffnungen in den zweifach vermauerten Türen die Scherbentemperatur kontrolliert. Als Elfriede Hanak für die Recherchen zu ihrem Buch über das traditionelle Handwerk und die lebendige Volkskunst in Niederösterreich die Emmelmans vor vielen Jahren besuchte, arbeiteten sie noch mit Salzglasuren. Die Farbpa-

lette im Salzbrand ist eher beschränkt und die Abgase beim Brennen problematisch. Die zur Zeit verwendeten, dick aufgetragenen Feldspatglasuren ergeben in der offenen Holzflamme warme weiche erdverbundene Farbnuancen mit matt glänzenden Oberflächen. Durch Ablagerung von, in der Flugasche enthaltenen Mineralen auf den Stücken wird die Farbgebung noch gesteigert, mancherorts verfärbt sich die Feldspatglasur dadurch grün. Erst langjährige Erfahrung mit dem Spiel des Feuers bringt unvergleichbare Farben und Oberflächen hervor.

Stefan Emmelmann fertigt perfekt ausgeführte Gefäße für seine fernöstliche Ofenkonstruktion. Der Idealist im Künstler hält an einem hohen Qualitätsanspruch seiner Gebrauchsware fest, was in einem gleichfalls hohen Preisniveau seinen Niederschlag finden muß. Der Schnitt des Fußes seiner Becher und Tassen endet nicht am Außenprofil. Wie im Fernen Osten ist die Innenseite des, zudem beidseitig abgeschrägten Standringes hohl. Seine Steinzeuggefäße sind nur knapp über den Rand nach außen glasiert – der darunter bloß liegende Scherben verrät, wie stark der Töpfer den Schwung des Gefäßes zwischen Rand und Fuß empfindet. Weiche Übergänge zwischen Linien und Kanten an einer Gefäßwandung, am Eck sitzende, gedrehte lange Ausgußfüßen und die mehrfach gekehlten breiten Bandhenkel sind Indizien einer variantenreichen Liebe zum Detail. Feste breite Bügel und die Dickwandigkeit der henkellosen Teetassen verraten den Wunsch nach hoher Funktionalität.

Stefan Emmelmann bedient sich beim Abplatteln des Gefäßbauches eines Holzbrettchens, das er gegen den Ton preßt bzw. schlägt. Er macht sich die Mühe, jedes Stück zu bemalen. Die Kunst der Pinselmalerei liegt in der Aufteilung der Oberfläche in Rechtecke; gerade Linien stehen Kurven gegenüber, das Rechteck und der Kreis, sie

sind seine Polaritäten. Für die linearen Muster, die er auf den hochgebrannten Scherben malt, verwendet er Stifte aus Farbpigmenten, gebunden mit Ton und Flußmitteln. Nach dem Auftrag des Dekors werden die Farben bei niedrigen Brenntemperaturen eingebrannt. Stefan und Reinhild Emmelmann lassen die Kraft der Elemente in ihren Objekten spüren – die Erde im Ton, das Feuer im Holzbrand und das Wasser, dessen Fluß er in seinen kraftvollen Bildplatten nachvollzieht. Enttäuscht von der derzeitigen Mißachtung der Gebrauchskeramik im deutschsprachigen Raum, verlegt er sein Schaffen immer stärker in den baukeramischen Bereich. Er entwirft keramische Bildplatten, die entweder flach und aus mehreren Teilen zusammengesetzt im modernen Wohnbau als Außendekore Anwendung finden, oder an den Ecken hochgebogene Platten, die als Wandschmuck die Leinwand im Innenraum ersetzen sollen. Die Oberflächen der dick und weich bis rissig glasierten und mittels Glasurstiften bemal-

ten Platten beschneidet Stefan Emmelmann kraftvoll oder er durchbricht sie und baut sie zur Ummantelung von Lichtquellen für Innen- und Außenräume zusammen. Die Auftraggeber für ihre Arbeiten finden Stefan und Reinhild Emmelmann vor allem in Deutschland, wo sie sich durch zahlreiche Ausstellungsbeiträge einen Namen gemacht haben.



#### Reinhild Frech-Emmelmann

- SCHMUCKFIRSTZIEGEL „Dachreiter“**  
Auf einem Hohlziegel stehen zwei vollplastisch modellierte Ziegen übereinander.  
Steinzeug, auf der Töpferscheibe gedreht und montiert.  
Gebrannt im Holzofen bei 1250 Grad. Gestempelte Marke: rfe  
H=55 cm
- ENTE**  
Scheibengedrehter Körper, geformt zu breitbauchiger Ente.  
Steinzeug, auf der Töpferscheibe gedreht, modelliert. Bemalung in verschiedenfarbenen Feldspatglasuren.  
Gebrannt im Holzofen bei 1250 Grad. Gestempelte Marke: rfe  
H=23 cm  
L=46 cm

#### Stefan Emmelmann

- SECHSECKIGE PLATTE**  
Ebener Boden mit flachem Spiegel und aufgebogener, sechseckiger Randform mit nach außen abgeschragten Kanten.  
Steinzeug, gedreht, mit dem Pinsel dick aufgetragene verschiedenfarbene Feldspatglasuren.  
Gebrannt im Holzofen bei 1250 Grad, gestempelte Marke: E.  
H=2,2 cm, maxD=36,8 cm
- QUADRATISCHE PLATTE**  
Aus Tonplatten in quadratischer Form ausgeschnitten und an den Ecken hochgebogen.  
Steinzeug, überformt, mit dem Pinsel dick aufgetragene verschiedenfarbene Feldspatglasuren.  
Gebrannt im Holzofen bei 1250 Grad. Signiert: /E/.  
H=4 cm, maxD=36 cm
- LÄNGLICHE PLATTE**  
Längliche, an zwei Enden spitz zulaufende Form mit flachem Spiegel und aufgebogenen Seitenteilen.  
Steinzeug, überformt, mit dem Pinsel dick aufgetragene verschiedenfarbene Feldspatglasuren.  
Gebrannt im Holzofen bei 1250 Grad. Signatur: E.  
H=4,2 cm, L=46 cm, B=16 cm
- VASE**  
Viereckige Platten in verschiedenen Größen wurden zu einem Hohlkörper montiert.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, geschnittener wellenlinienförmiger Dekor mit dick aufgetragenen Feldspatglasuren.  
Gebrannt im Holzofen bei 1250 Grad. Signatur und Stempel: /E/.  
H=29 cm, B=20 cm, T=7,7 cm
- ZWEI SCHALEN**  
Hoher abgesetzter Fuß mit kantig beschnittenem Standring, mehrfach abgeplattete Wandung.  
Steinzeug, gedreht und geschnitten, dick aufgetragene Feldspatglasuren.  
Gebrannt im Holzofen bei 1250 Grad. Gestempelte Marke: E.  
H=7,3 cm, max OD1=10,5 cm, OD2=9,8 cm



Josef Ertl ist Absolvent der Stoober Keramikfachschule und hat nach einigen Jahren im Angestelltenverhältnis der Burgenländischen Keramikfirma Tumberger einen selbständigen Meisterbetrieb eröffnet. Im Jahre 1961 in Scheffern in der Steiermark geboren, gründete er in Wien eine Familie und wählte von dort aus den Standort für seine Töpferwerkstatt. Zuerst dachte er daran, in Stooß eine solche aufzumachen, doch „dort gilt die Keramik nichts, da hat jeder schon genug Keramiken im Haus stehen“ meint Josef Ertl. Noch vor hundert Jahren befand sich in jedem Haus eine Töpferei, vor dem Ersten Weltkrieg zählte man noch 34 Meister und im Jahre 1978 betrieben in Stooß noch vier Töpfermeister, zu einer Innung zusammengeschlossen, ihr traditionelles Handwerk.

Schließlich kam Josef Ertl über Vermittlung eines Bekannten nach Katzelsdorf, wo in einem Neubaustrakt zwei optimale Räume für einen geräumigen Verkaufsraum mit angeschlossener großer Werkstatt freistanden. Als Gewerbetreibender war für die Wahl des Standorts sowohl die Nähe zur Stadt Wiener Neustadt von Bedeutung als auch die konkurrenzlose Umgebung. Die Lokalität liegt verkehrsgünstig und hat einen eigenen Parkplatz.

Seit 1992 betreibt Josef Ertl die gewerbsmäßige Keramikherstellung in Katzelsdorf. Er pendelt also täglich von Wien aus, um die Werkstatt um 8 Uhr morgens aufzusperren und schließt um 18 Uhr, um wieder über 70 km nach Wien zurückzufahren. Da er in einem Elektroofen brennt, kann er diesen vor seiner Heimfahrt einräumen und morgens ist der Brand fertig. Der Ofen kühlt dann tagsüber aus und hat nachmit-

tags die geeignete Temperatur zum Ausräumen bzw. Wiedereinsetzen. Der Elektroofen macht den Töpfer ungebunden von Zeit und Ort, seine Anwesenheit ist erfahrungsgemäß während des Brandes nicht nötig.

Im Verkaufsraum bekommt man ein Bild von der Vielfalt des Angebots an Gebrauchskeramik, die Josef Ertl erzeugt. Auf unzähligen Regalen sieht der Kunde bauchige Kannen, dazu schmale Becher, Flaschen, Kerzenleuchter, Vasen, Serviettenständer, Aschenbecher u.a.m. Unter den Regalen findet man große gedrehte Schüsseln, handgeformte Servierplatten und in die Form gegossene Brotdosen. Sonderformen von Josef Ertl sind keramische Flaschenverschlüsse, in Gipsformen gegossene Schnecken und Vögel (die Gießmasse dafür erzeugt er aus den Tonresten, die beim Drehen abfallen) und jahreszeitlicher Tischdekor in Form von kleinen Herzen und Sternen. Diese stellt Josef Ertl aus weiß brennendem Ton, importiert aus Deutschland, her, denn darauf kommen die bunten Glasuren besser zur Geltung als auf dem Stoober Ton, den er für seine Gefäßkeramik verwendet. Die Kunden finden einen geschmackvoll eingerichteten Verkaufsraum vor, der durch die Fülle der Formenvielfalt an Töpferware zum Stöbern animiert.

Manche Kunden kommen, um Josef Ertl die von ihnen selbst geformten Keramiken zum Brennen zu bringen. Ob von Einzelpersonen oder Sammelaufträge von Kindergartengruppen oder Schulklassen, die Stücke werden vor dem Brand auf einer Waage in der Werkstatt abgewogen und danach der Preis für den „Lohnbrand“ festgesetzt.



Da Josef Ertl in seinem Ein-Mann-Betrieb Töpfermeister und Geschäftsmann zugleich ist, muß er während der Öffnungszeiten seines Verkaufslokals auch die Ware herstellen. Neben der Tür zur Werkstatt, den Schauraum im Blickwinkel, hat er seine Töpferscheibe aufgestellt. Für die Grundausstattung seiner Töpferwerkstatt kalkulierte er 200.000 bis 300.000 Schilling (ohne die Kosten für ein geräumiges Auto!) und inkludierte sogleich eine gute Töpferscheibe der Marke „Häuser“. Ihr Vorteil ist eine langsame und gleichmäßige Beschleunigung der Umdrehungen, die per Fußpedal reguliert werden kann. Eine stabile Sitzbank in erhöhter Position weist darauf hin, daß Josef Ertl viel Zeit an der Drehscheibe verbringt und dem Drehen der Gefäße viel Bedeutung beimißt. Als typischer Absolvent der Stoober Keramikfachschiule benützt er einen Lederfleck zum Glätten des Tons während des Drehvorgangs. Er verarbeitet ca. fünf Tonnen Stoober Irdenwareton pro Jahr (in Stooß sagen sie „Loam“ dazu, meint er lachend), der im zweiten Brand, dem Sinterbrand bei 1120 Grad zu einer bräunlichen Scherbenfarbe brennt.

Josef Ertl hat beim Drehen keine künstlerischen Ambitionen, er will solide Gebrauchsware serienmäßig produzieren und arbeitet am liebsten wie am Fließband. Haben seine Schüler aus den Keramikkursen, die er bei der Firma Tumberger in Stooß abhielt, gerade seine Fähigkeit, in kürzester Zeit viele und hohe Gefäßformen zu drehen so sehr bewundert, so kommt diese ihm nun gelegen. Wenn er eine Gefäßserie dreht, richtet er sich einen Berg von Tonkugeln neben seiner Drehscheibe und arbeitet sie nacheinander – mit musikalischer Untermalung aus dem lokalen Radioprogramm – auf. Seine Gefäße sind gleichmäßig dünnwandig gedreht, eher schmal und zierlich in den Proportionen und alle Stücke nach außen hin vollkom-

men geglättet. Kein Wulst, keine übergroße Rundung, keine Drehrillen, Zeugen des Fingerdrucks, weisen auf handgedrehte Handwerksware hin. Die fertig gedrehten Stücke stellt er in althergebrachter Weise auf ein bereitstehendes Tragebrett vor der Drehscheibe, ein normales Holzbrett, das die Aufnahme von Feuchtigkeit aus dem trocknenden Ton ermöglicht. Während der Arbeit steht er nur auf, um das volle Brett auf das im Zimmer gegenüberliegende Holzgestell zu legen und ein leeres Tragebrett bereitzustellen. Der Töpfer nimmt sich die Zeit, beim Abdrehen an jedem Stück Fuß und Standring herauszuarbeiten, wie es auch bei industriell gefertigter Ware ein Muß ist. Die Gleichmäßigkeit der breiten Bandhenkel perfektioniert er durch die Formgebung in einer mechanischen Henkelpresse. Das Drehen erfordert den geringsten Zeitaufwand – langwierig ist der Prozeß des Abdrehens, das Henkeln, Glätten, Glasieren und Brennen.

Josef Ertl signiert seine Stücke nicht, manche bekommen einen Aufkleber mit dem Hinweis auf die händische Formgebung auf den glasierten Boden im Standring. Sechzig bis Siebzig Prozent der Ware, die Josef Ertl herstellt, sind Bestellungen. Aus dem Umkreis kommen die unterschiedlichsten Anfragen und betreffen vor allem spezielle Anfertigungen für Geschenke.

Josef Ertl experimentiert nicht mit Glasuren, er verwendet fertig gekaufte Glasuren und hält sich an seine Standardfarbtöne. Durch Beschütten der Rohlinge mit einer Glasur und Überspritzen mit einer andersfarbigen Glasur in der Spritzkabine oder umgekehrt erzeugt er bewährte Farbeffekte mit stark glänzenden Oberflächen. Josef Ertl bemalt seine Ware nicht. In Tirol, so sagt er, könnte er seine Stücke nicht verkaufen: „Weil da muß jedes Stück bemalt sein. Der Tiroler Kunde liebt den rustikalen Stil.“

**1. DREI VÖGEL**

Plastische Hohlkörper auf abgesetztem Fuß. Steingut, beige Scherbenfarbe, in die Form gegossen, mit verschiedenfarbenen Fertigglassuren beschüttet. Gebrannt im Elektroofen bei 1050 Grad.

**2. TISCHDEKOR**

Flache Plättchen in Form von Sternen und Herzen. Steingut, beige Scherbenfarbe, aus der Form gestochen, mit verschiedenfarbenen Fertigglassuren beschüttet. Gebrannt im Elektroofen bei 1050 Grad.

**3. SCHNAPSSET**

Irdenware aus Stoober Ton, dunkelrote Scherbenfarbe, innen weiße Glasur, außen zuerst blaue, darüber grüne Fertigglassur geschüttet. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

**FLASCHE**

Abgesetzter Fuß, schlanke Form mit engem gestrecktem Hals, geschnittener Rand mit gezogenem Ausguß. Henkel mit rundem Querschnitt aufgelegt und über die Wandung verschlungen weitergeführt.

H=28,6 cm, BD=8,1 cm, OD=4 cm

**VIER STAMPERL**

H=4,5 cm

**4. RÄUCHERSTÄBCHENSTÄNDER**

Schalenförmig mit zentralem Einsatz mit vier Löchern. Irdenware aus Stoober Ton, dunkelrote Scherbenfarbe, zuerst eine blaue, darüber eine grüne Fertigglassur geschüttet. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

maxH=3,6 cm, Dm=15,9 cm

**5. VASE MIT SIEBEN ÖFFNUNGEN**

Kugelbauchige geschlossene Form auf Standring, sieben aufgesetzte Rohre mit senkrecht dazu stehenden breiten Rändern. Irdenware aus Stoober Ton, dunkelrote Scherbenfarbe, Gefäß mehrfach beschüttet mit cremeschwarzer Fertigglassur. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

maxH=21 cm, BD=9,5 cm

**6. KERZENSTÄNDER**

Zwei gedrehte Schäfte auf rinnenartig aufgebogener Platte montiert. Irdenware aus Stoober Ton, braune Scherbenfarbe, beschüttet mit cremeschwarzer Fertigglassur. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

H=7 cm, maxL=26 cm

**7. DOSE**

Hoher abgesetzter Fuß, gedrücktbauchige Form. In unregelmäßigem Umriß aus der geschlossenen Form geschnittener Deckel mit asymmetrischer Handhabe. Irdenware aus Stoober Ton, hellbraune Scherbenfarbe, Gefäß beschüttet mit cremeschwarzer Fertigglassur.

Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

H=15,8 cm, BD=9,4 cm

**8. TEELICHTHALTER**

Schalenartig auf drei Füßen stehend mit Lippenrand und zentralem zylindrischem Einsatz. Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, beschüttet mit cremeschwarzer Fertigglassur. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

H=4,8 cm, OD=13,8 cm

**9. SCHALE „Aschenbecher“**

Rillendekor in der Mulde, Lippenrand mit drei Einschnitten. Irdenware aus Stoober Ton, braune Scherbenfarbe, cremeschwarze Fertigglassur. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

H=3,2 cm, BD=11,3 cm, OD=13,7 cm

**9. FLASCHENVERSCHLÜSSE**

Verschiedene Gußformen mit aufgeklebten Korken. Irdenware aus Stoober Ton, braune Scherbenfarbe, cremeschwarze Fertigglassur. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

**10. ÖLLAMPE**

Geschlossener kugelförmiger Hohlkörper auf abgesetztem Standring. Öffnung für den Docht auf der Oberseite.

Irdenware aus Stoober Ton, braune Scherbenfarbe, beschüttet mit cremeschwarzer Fertigglassur. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

H=9,7 cm, BD=5,7 cm

**11. SERVIETTENSTÄNDER**

Zwei halbkreisförmige Seitenteile senkrecht auf eine flache Bodenplatte montiert.

Irdenware aus Stoober Ton, braune Scherbenfarbe, beschüttet mit cremeschwarzer Fertigglassur. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

H=9,2 cm, L=18,2 cm T=7 cm



Im Jahre 1969 beschlossen Elisabeth und Erich Gorke aufs Land zu ziehen und sich selbständig zu machen. In der kleinen Ortschaft Gattmannsdorf bei St.Pölten fanden sie einen Baukomplex, der sich ideal zu einem Wohnhaus samt angeschlossener Werkstatt umbauen ließ. Erich Gorke, geboren 1942 in Wien, gelernter Ziseleur und Gürtler, versuchte sich anfangs im Antiquitätenhandel und tischlerte rustikale Einrichtungsgegenstände, bis – in einer Phase des wirtschaftlichen Tiefpunkts, wie er es rückblickend nennt – seine Frau den Vorschlag machte, doch Keramik zu erzeugen. Elisabeth Gorke, geboren 1939, hatte in Wien an der Hochschule für Angewandte Kunst bei Professor Obsieger Keramik studiert und nutzte ihr künstlerisches Wissen für den Aufbau des „Töpferhofs Gorke“. Erich Gorke fertigte dafür sämtliche Werkstattausrüstung selbst, angefangen von der ersten Fußtöpferscheibe über die drei Elektroöfen bis zu den Eindhrehformen für den Ton und die Modelle in seiner Kerzengießerei.

Im „Töpferhof Gorke“ wird ein anderes Drehverfahren für die Erzeugung von Töpferware angewendet, nämlich das Eindreihen von Hohlgefäßen in Gipsmodelle. In diesem Formungsverfahren werden die Gefäßserien nicht mit den Händen auf der Drehscheibe getöpft, sondern auf maschinell bewegten Scheiben mittels Schablonen in Gipsmodellen geformt. Erich Gorke erklärt: „Die Entstehung (der Eindhrehtechnik in seiner Firma, Anm.d.Verf.) war nicht wirtschaftlicher Natur. Wir haben da draußen angefangen und die ersten Keramiken, die meine Frau damals ganz alleine noch gemacht hat, da waren halt

die Teller nicht gleich groß, und die Häferln nicht gleich hoch und die ersten möglichen Kunden haben gesagt: ‚Was soll denn das sein? Das ist ja nicht gleich groß! Und es glänzt ja nicht einmal!‘ Für meine Frau als Künstlerin waren nur matte Glasuren interessant. Letzten Endes mußten wir uns anpassen, und so entstanden die ersten Gipsformen.“

Um die Innenseite eines Gefäßes zu formen wird eine Holzschablone verwendet, die an einem schwenkbaren Schablonenhalter befestigt ist, mit dem sie gegen den Ton gedrückt wird. Dabei wird der Schwenkarm so justiert, daß zwischen der Schablone und der Eindhrehform (dem Gipsmodell) ein Zwischenraum bleibt, der letztendlich die Wandstärke des Gefäßes bestimmt. Der Gips saugt das Wasser des Tons auf, dadurch schwindet dieser und das Objekt läßt sich leicht aus der Form lösen. Der Scherben gerät beim Eindreihen gleichmäßiger, dichter und ist spannungsfrei. Nicht beim Freidrehen, sondern nur mit Gipsmodellen können Serien angefertigt werden, deren Stücke identische Maße besitzen. Die Keramikproduktion in Gipsmodellen bedeutete also, daß das Ehepaar Gorke einen florierenden Gewerbebetrieb aufbauen konnte, in dem sie mehrere Mitarbeiter beschäftigten, die nichts vom Töpfern verstehen mußten. Auf einer Werkstattfläche von 361 m<sup>2</sup> sind ein Tonlager, die Dreherei, das Rohwarenlager, die Glasiererei, der Brennraum, die Gipsmodellbauerei, Kerzengießerei, der Verpackungsräum, die Tischlerwerkstatt u.a.m. untergebracht. In den besten Jahren wurden mit 5 Angestellten 24 Tonnen Ton pro Jahr verarbeitet. Erich Gorke ließ



damals noch niederösterreichischen Ton, einen rotbrennenden Irdenwareton aus der Gegend von Korneuburg verdrehen. Als die Tongrube dort den Besitzer wechselte, mußten die Gorke von heute auf morgen einen anderen Ton suchen. Sie wählten einen deutschen Steingutton aus Neustadt bei Coburg, der zu einem blendend weißen Scherben brennt.

Die Eindrehformen und ihre Schablonen bewirken in Töpfermanier eine gerillte Gefäßoberfläche. Stolz ist Erich Gorke auf die Erfindung einer ovalen Eindrehform, mit der er flache und ovale Geschirrförmchen mit niedrigem Rand wie beispielsweise Platten erzeugen kann. Auch die Henkel werden in selbst gefertigten Schablonen einheitlich gepreßt und alle vorgeformten Teile montiert oder bossiert, d.h. zu einer kompletten Gefäßform zusammensetzt.

Die eingedrehte Form wird schließlich an der Drehscheibe von Elisabeth Gorke überarbeitet – „überdreht“, wie man im Werkstattalltag sagt. Dazu gehört auch das Zusammensetzen zweier tiefer Formen zu einer Kanne, die innen auf der Höhe des maximalen Durchmessers verstrichen wird. Eine kleine Tülle wird ausgeformt und der breite Bandhenkel zu einem „Gorke-Henkel“ gebogen. Darunter versteht Erich Gorke das ohrenförmige Hochziehen eines Henkels vom Rand, wodurch sich eine gefüllte Kanne leichter heben läßt und zudem weniger Platz im Regal braucht als eine Kanne mit einem weit ausladenden Henkel. Die Henkel sind am unteren Ende aufgelegt und entweder eingerollt oder mittels Fingerdruckmulde angedrückt. Erich Gorke entwirft sämtliche keramische Gebrauchsware, baut die Gipsmodelle dazu und paßt die, von ihm selbst gegossenen Kerzen seiner Zierkeramik an. Trotz seiner Bemühungen, Tonreste wieder töpferfähig zu machen, kann er den eingesumpften Ton nur in Gießtechnik verarbeiten. Elisabeth Gorke übernimmt in weiterer Folge nach

dem Rohbrand auf 1000 Grad das Glasieren der Rohlinge. Sie verwendet Fertigglasuren und hat die Farbskala nach den vielen Jahren, in denen die dunkelbraune Farblinie so begehrt war, auf helle und bunte Farben umgestellt. Sie taucht die Gefäße vollständig in einen Glasurenkübel und zieht nach dem Trocknen der weißen Glasur mit einem Pinsel den Gefäßrand so dick nach, daß dicke Laufspuren in rosa oder dunkelblau vom Rand herabrinnen. Die Gorke'schen Gefäße sind völlig mit Glasur bedeckt, kein Stückchen Scherben ist nach dem Glasieren sichtbar. Um ein Verkleben der Gefäße im Glasurbrand zu verhindern, wird jedes Stück im Ofen auf einen selbst gefertigten Dreifuß, ein Brennhilfsmittel, gestellt, was auf der fertig gebrannten Ware drei Löcher im Standboden hinterläßt. Deren scharfe Kanten müssen noch abgeschliffen werden und schließlich wird zur Kennzeichnung der Töpferware noch ein Aufkleber auf dem glasierten Standboden angebracht. Erich und Elisabeth Gorke sind auf keinem Töpfermarkt zu finden. Hat er früher erfolgreich Haushaltsmessen besucht, um mit genügend Aufträgen für Serienanfertigungen heimzukehren, so kam dieser Absatzweg in den letzten Jahren zum Erliegen. Derzeit begnügen Sie sich mit dem Verkauf im eigenen Schauraum und verlassen sich ausschließlich auf Mundpropaganda, die ihre Kunden nach Gattmannsdorf lockt.

### 1. DREI SALZSCHÜTTEN

Gerundete Vorderwand mit aufliegendem Holzdeckel vor flacher höherer Rückwand.

Steingut, weißfarbener Scherben völlig bedeckt mit weißer Glasur. Laufspuren vom Gefäßrand herab durch Pinselmalerei in blauer Farbe.

Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad.

H<sub>1</sub>=8,2 (13,3) cm, BD<sub>1</sub>=OD<sub>1</sub>=9,7 cm  
H<sub>2</sub>=6,7 (11,9) cm, BD<sub>2</sub>=OD<sub>2</sub>=8,3 cm  
H<sub>3</sub>=5,7 (10) cm, BD<sub>3</sub>=OD<sub>3</sub>=7 cm

### 2. SCHALE „Knabberkerzenschale“

Drei tiefere und eine flache Schale aufeinander montiert.

Steingut, eingedreht, weißfarbener Scherben völlig bedeckt mit weißer Glasur. Laufspuren vom Gefäßrand herab durch Pinselmalerei in blauer Farbe.

Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad.

maxH=5,6 cm

### 3. TELLER mit Kegelkerze

Abgesetzter Spiegel und wellenartig verformter ausbiegender Rand.

Steingut, eingedreht, weißfarbener Scherben völlig bedeckt mit weißer Glasur. Laufspuren vom Gefäßrand herab durch Pinselmalerei in blauer Farbe.

Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad.

H=4,3 cm, BD=10,2 cm,  
maxOD=16,1 cm

### 4. SCHALE „Kerzenascher“

Auf eine Schale mit fünf Einschnitten wurde eine flache kleinere Schale montiert.

Steingut, eingedreht, weißfarbener Scherben völlig bedeckt mit weißer Glasur. Laufspuren vom Gefäßrand herab durch Pinselmalerei in blauer Farbe.

Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad.

H=5,6 cm, BD=6,6 cm

### 5. PLATTE „Türschild“

Flache ovale Form mit gerade hochgezogenen Rändern und zwei Löchern.

Steingut, eingedreht, weißfarbener Scherben völlig bedeckt mit weißer Glasur. Laufspuren vom Gefäßrand herab durch Pinselmalerei in blauer Farbe.

Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad.

H=1,3 cm, L=24,2 cm

### 6. GRUNDREGAL (10teilig)

Holzregal mit drei tassenförmigen Einsätzen mit eingerollten Bandhenkeln. Hängend ein langstieliger Schöpflöffel, ein kurzer Saucenlöffel und eine kleine Schaufel. Auf dem oberen Brett stehen becherförmige Salz- und Pfefferstreuer mit keramischen Löffeln sowie ein Essig- und ein Ölfläschchen mit weiter Bodenfläche und langgezogener Halszone.

### 7. GULASCH- UND BIERSET

Steingut, eingedreht, weißfarbener Scherben völlig bedeckt mit weißer Glasur. Laufspuren vom Gefäßrand herab durch Pinselmalerei in blauer Farbe. Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad.

#### KRUG „Bierkrügl“

Erweiterte Fußzone mit kantigem Übergang zu annähernd zylindrischer Wandung.

H=11,5 cm, BD=7,8 cm, OD=8,5 cm

#### SCHÜSSEL „Gulaschschüssel“

Abgesetzter Spiegel und zylindrische Wandung mit zwei horizontal aufgelegten gefalteten Bandhenkeln.

H=5,5 cm, BD=8,5 cm,  
OD=12,7 cm

#### PLATTE

Längsovale flache Form mit aufbiegendem Rand.

H=2,3 cm, L=25,5 cm

### 8. KANNE mit „Gorke-Henkel“

Abgesetzter Standing bei gedrücktbauchiger Gefäßform mit schulterständiger Tülle und hochgewölbtem breiten Bandhenkel, auf dem maximalen Gefäßdurchmesser aufgelegt.

Steingut, weißfarbener Scherben völlig bedeckt mit weißer Glasur. Laufspuren vom Gefäßrand herab durch Pinselmalerei in rosa Farbe. Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad.

H=14,7 cm, BD=7,2 cm

### 9. DREI SCHÜSSELN

#### „ovales Schüsselset“

Flacher Boden mit ovalen Drehritzen im Spiegel, leicht konisch ansteigende Wandung und auf dem Rand aufgelegter, beidseitig eingeroller Bandhenkel.

Steingut, eingedreht, weißfarbener Scherben völlig bedeckt mit weißer Glasur. Laufspuren vom Gefäßrand herab durch Pinselmalerei in rosa Farbe.

Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad.

H<sub>1</sub>=H<sub>2</sub>=5 cm, BD<sub>1</sub>=23 cm,

BD<sub>2</sub>=16,5 cm

H<sub>3</sub>=4,2 cm, BD<sub>3</sub>=12,8 cm



Gerlinde Kail wurde im Jahre 1963 als Jüngste unter sechs Geschwistern in Hadersdorf am Kamp geboren. Nach dem Hauptschulabschluß im Jahre 1978 zog sie nach Wien, wo sie zwei Semester an der künstlerischen Volkshochschule studierte. Dann stand für sie fest, daß sie die Töpferei erlernen will und sie wählte die Ausbildung an der vierjährigen Landesfachschule für Keramik und Ofenbau in Stoob im Burgenland. Nach der Gesellenprüfung kehrt sie wieder zurück nach Hadersdorf und beginnt für Stefan Emmelmann in St. Leonhard am Hornerwald zu arbeiten. Was ihr an Praxis in Stoob fehlte, das erlernte sie bei Stefan Emmelmann. Er unterweist sie auch im baukeramischen Bereich und als sie sich in Hadersdorf selbständig macht, töpft sie Gebrauchskeramik und erzeugt auch Kacheln.

In ihrem Heimatort Hadersdorf findet Gerlinde Kail direkt am romantischen Hauptplatz ein geeignetes Verkaufslokal mit angeschlossener Werkstatt. Der Platz mit dem romanischen Karner besteht aus Häusern mit gotischem Mauerwerk, deren Fassaden zum Großteil in der Barockzeit erneuert wurden. Gerlinde Kails Töpferwerkstatt ist in einem Haus mit biedermeierlicher Fassade untergebracht. Niedrige Gewölbe durchziehen das Erdgeschoß mit dem Verkaufsraum und in ihrer Werkstatt haben sich die Zierformen der Biedermeierzeit in den Voluten der Stuckdecke erhalten.

Gerlinde Kail verwendet für die Gefäßkeramik ausschließlich den ziegelrot brennenden Stoober Ton. Sie arbeitet dünnwandig an der elektrischen Töpferscheibe und glättet die Außenseite ihrer Gefäße mit der

Klinge einer Spachtel. Sie beläßt jedem Stück den flachen Standboden und dreht an der Außenseite eine Fußzone heraus. Auf den unglasierten Stand des Rohlings malt sie ihren Namenszug, denn sie meint: „Früher hab’ ich das immer eingeritzt: Gerlinde Kail Handarbeit. Das ist mühsam, doch weil es gewünscht wird, male ich es drauf.“

Die geglätteten Körper ihrer hohen Gefäßformen charakterisiert ein Grat, der sowohl bei Vasen und Bechern die Wandung von Hals- bzw. Randbereich absetzt. Der wulstförmige Grat in Höhe der Henkelangarnierung ist die reduzierte Form der starken Ringwülste, die beim „Plutzer“, der pannonischen Enghalsflasche, die Verlängerung des Henkels um den zylindrischen Hals bedeuten. Die Flaschen werden mit einer keramischen Schraube verschlossen.

Nach dem Retuchieren kommt die Ware in den Elektroofen und wird im Schrühbrand bei 950 Grad gebrannt. Danach folgt der Auftrag von Fertigglassuren, die für den Brennbereich von 1100 Grad, bei dem Stoober Irdenware sich verfestigt, geeignet sind. Die Glasurgebung erfolgt in diversen Techniken, die Gerlinde Kail manchmal auch an ein und demselben Objekt anwendet. Zum einen in Spritztechnik und zum anderen durch Beschütten oder Besprengen mit Glasur. Mittels Klebestreifen, die sie vor dem Glasieren auf dem Rohling aufbringt, erzeugt Gerlinde Kail streifenförmige Dekore. Nach dem Glasieren werden die Klebebänder abgenommen, sodaß der rote unglasierte Scherben nach dem Garbrand in farbllichem und textürlichem Kontrast mit den glasierten Gefäßteilen hervortritt. Ihre Lieblingsfarbe ist Blau und dieses Blau



stuft sie auch auf ein und demselben Gefäß mehrfach ab. Früher, meint sie, hat sie eher helle, beige Glasuren verwendet (im „Landhausstil“, wie man es nennt) und darauf dunkelblaue zarte Muster gemalt. Heute tendierte sie zu stärkerer Farbigkeit, sie beschüttet die Gefäße mit verschiedenfarbigen Glasuren oder sie taucht sie partiell in helle Glasuren und spritzt dunklere mehr oder weniger stark über die glasierten und unglasierten Flächen. Auffällig ist der freundliche Gelbton, den sie mit Rostbraun und Blau kontrastiert.

Die Dekorbänder um die Gefäßmitte sind in schwungvollen Linien farbenfroh und lebendig gemalt. Dabei stellt sie das Stück auf eine Ränderscheibe. Das ist eine Tischdrehmaschine mit kurzem Fuß, die per Hand in Bewegung gesetzt wird und äußerst hilfreich ist, wenn man umlaufende Bänder bzw. Ränder mit dem Pinsel ziehen will. In der Werkstatt wird zur Zeit auf engstem Raum gearbeitet. Christian Krisch, der Mitarbeiter von Gerlinde Kail, hat nun die baukeramische Erzeugung übernommen und sie kann sich ganz der Gefäßkeramik widmen. Zwar zählt sie sich zu den handwerklichen Töpfern, doch dreht sie auch Zierkeramik auf der Scheibe und ein bis zwei Mal pro Jahr, wenn der jahreszeitliche Ansturm auf ihr Geschäft und die Weihnachts- und Ostermärkte vorüber sind, wird in ihrer Werkstatt eine Ausstellung in Künstlermanier veranstaltet. Bekannt wurde sie mittlerweile mit ihren Plastiken. Da der Schlosser den ersten, getöpferten Vogel auf unterschiedlich hohe Eisenstelen montierte, wurde daraus ein lustiger „schräger Vogel“, dessen Form heute auch für Salzstreuer, Eierbecher und Schnapsflaschen verwendet wird.

Mit dem Geschäftserfolg nach zehn Jahren in Selbständigkeit ist Gerlinde Kail sehr zufrieden. Ihre Kunden kommen aus Wien, aus Krems und aus Hadersdorf selbst. Der Vorteil, ein Hadersdorfer Kunde zu sein, ist,

daß man dann das eine oder andere Stück zum Ausprobieren mit nach Hause nehmen kann. Als Ausbau ihres Kundenservices hat Gerlinde Kail begonnen, eine Kartei der verkauften Ware anzulegen. Bei mehrteiligen Services bzw. bei einer bestimmten Produktlinie ist es für einen Kunden interessant zu wissen, was er aus einer Reihe schon verschenkt hat. Beim Bruch eines Stückes kann Gerlinde Kail aus ihren Notizen ersehen, welche Maße das zu Bruch gegangene Stück beim Töpfeln, also im nassen Zustand haben muß. Erst mit diesen Angaben kann das Stück den mehr als zehn prozentigen Schwund beim Brennen im Ofen über sich ergehen lassen und dann zu einem vollwertigen und passenden Ersatz werden.

Für die Dokumentation der mittelalterlichen und frühneuzeitlichen Brunnenfunde, die im Hadersdorfer Rathaus gemacht wurden, hat Gerlinde Kail den Nachbau eines offenen Herdplatzes mit historisierendem Kochgeschirr bestückt. Die Schwierigkeit bestand darin, alte Schwarzware bei heute oxidierender Brennführung im Elektroofen nachzumachen. Die Formen gelangen unschwer, die Schwärzung von Boden und Wandung mußte jedoch letztlich mit Kerzenruß imitiert werden!



**1. VASE „Cotto – Band“**

Aufgewölbter Standboden, kugelig gebauert mit hängenden Schultern, eingezogener Halszone und ausbiegender Rand. Irdenware aus Stoober Ton, in Aussparungstechnik streifenförmiger Dekor von unglasiertem rotfarbenem Scherben und gespritzten bunten Fertigglasuren. Gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad, signiert: G.Kail.  
H=20,3 cm; BD=8,8 cm; OD=12,2 cm

**2. SCHALE „Cotto – Band“**

Flacher, abgesetzter Standboden und stufenlose Mulde. Irdenware aus Stoober Ton, in Aussparungstechnik streifenförmiger Dekor von unglasiertem, rotfarbenem Scherben und gespritzten bunten Fertigglasuren. Gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad, signiert: G.Kail.  
H=6,5 cm; BD=16,7 cm; OD=27 cm

**3. VOGEL „Schräger Vogel“**

Figurkeramik in Form eines Vogels. Scheibengedrehter Körper mit aufgarnierten Verzierungen. Irdenware aus Stoober Ton, Dekor aus gespritzten, bunten Fertigglasuren mit Malerei. Gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad.  
H=31 cm

**4. FLASCHE**

Zylindrische Enghalsflasche mit flachem Stand, wulstförmigem Fußring, engem Hals und verdicktem Rand. Randständiger, breiter Bandhenkel und keramischer Schraubverschluss. Irdenware aus Stoober Ton, teils unglasierter, rotfarbener Scherben, teils Dekor aus gemalten und gespritzten bunten Fertigglasuren. Gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad, signiert: G.Kail.  
H=23,6 cm; BD=10,5 cm

**5. VASE**

Zylindrische Form mit leicht ausbiegendem Rand. Irdenware aus Stoober Ton, innen helle Glasur, außen teils unglasierter, rotfarbener Scherben, teils sparsamer Maldekor mit Fertigglasuren. Gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad, signiert: G.Kail.  
H=26 cm; BD=10 cm; OD=11 cm

**6. TELLER**

Flacher Stand mit abgesetztem Fuß und breiter Fahne. Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, Dekor durch Tauschen, Bemalen und Bespritzen mit bunten Fertigglasuren. Gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad.  
Dm=26,7 cm

**7. VASE**

Leicht aufgewölbter Standboden und hohe, bauchige Schulter. Kantig abgesetzte Halszone und ausbiegender Rand. Irdenware aus Stoober Ton, teils unglasierter, rotfarbener Scherben, teils Dekor aus gemalten und gespritzten bunten Fertigglasuren. Gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad, signiert: G.Kail.  
H=24 cm; BD=8,3 cm; OD=11,9 cm



Eva Kaindl-Dallaji spricht aus, was viele Absolventen der Keramikfachschule Stooß im Burgenland erfahren mußten: „Man wird eigentlich immer besser. Man entwickelt sich ja selbst. Wenn ich nach vier Jahren Keramikschule einen Betrieb aufmache, dann kann ich nicht gleich eine Bodenvase drehen. Das ist ein Lernprozeß. Wenn ich aber vier Jahre in einer Firma nur töpfer, dann kann ichs wahrscheinlich schon.“

Im Jahre 1962 in Amaliendorf geboren, bestand Eva Kaindl im Jahre 1977 die Aufnahmeprüfung für die Stooßer Keramikfachschule. Im Jahre 1981 schloß sie diese im Gesellenstand ab und war ausreichend mit Wissen ausgestattet, um sich noch im selben Jahr selbständig zu machen. Sie gründete, gemeinsam mit ihrer Schwester Gertrude, die zwei Jahre vor ihr die Stooßer Schule beendet hatte, die Töpferei Kaindl. Die ideale Voraussetzung bot sich in der räumlichen Gemeinschaft mit dem Vater, Walter Kaindl. Er ist Holzschnitzer und teilt die Werkstatt nun mit seiner Tochter Eva. Gertrude Kaindl hat mittlerweile eine eigene Familie gegründet, sich aus dem gemeinschaftlichen Gewerbe abgemeldet und hilft nur noch bei größeren Aufträgen aus. Eva Kaindl, verheiratete Dallaji, ist Mutter einer Tochter und lebt im Familienverband ihres Elternhauses. Auf dem elterlichen Grundstück unweit des Holzhauses, in dem die Gemeinschaftswerkstatt untergebracht ist, steht ein Gartenhaus. Darin hat sie ihre Ware in den unterschiedlichsten Formen, Farben und Dekoren ausgestellt. Eva Kaindl-Dallaji verwendet Stooßer Ton, von dem sie sich jedes Jahr für die durchschnittliche Produktion eine Tonne liefern

läßt. Er läßt sich problemlos längere Zeit in einem kühlen, feuchten Keller lagern. Sie brennt den Ton im Gasofen, der in einem separierten, vom Freien aus zugänglichen Raum im Wohnhaus untergebracht ist. Als Geschäftsfrau kennt sie seine Wirtschaftlichkeit. Da Gas heute teurer ist als früher, kostet ein Brand derzeit etwa 600 Schilling bei einem Fassungsvermögen von 150 Liter. Ihre drei elektrischen Handdrehscheiben dienen auch zum Abhalten von Kursen. Sie bemüht sich, dünnwandig zu drehen und findet es nicht notwendig, bei ihrer Ware den Boden abzdrehen. Zum Töpfeln großformatiger Stücke fehlt vielleicht die Kraft – einen ausladenden Übertopf kann sie nicht auf der Töpferscheibe drehen, den modelliert sie händisch.

Mit ihren unterschiedlichen Formen möchte sie ihren Kunden viel Auswahlmöglichkeit bieten. Als Leistung ihres Gewerbebetriebes kann der Kunde nicht nur zwischen Formen und Maldekoren wählen, sondern auch anhand von Farbtäfelchen die Farbe der Fertiggasur wählen. Für Eva Kaindl-Dallaji ist es wichtig, daß die Qualität ihrer Ware stimmt, daß der Ton dicht ist und die Glasuren gut halten.

Die Töpferin verziert manche Stücke durch Applikationen oder schneidet Muster in die Außenwände in der spielerischen Art des Kunsthandwerks der Jahrhundertwende. Sie töpfer auch Teddybären auf der Drehscheibe. Die einzelnen Körperteile (Kopf, Körper, Arme, Beine) werden nach dem Drehen in lederhartem Zustand zusammengefügt. Die Teddys sind braun glasiert, gedrehte Katzen weiß. Nur die Schleifen, die zur Zierde um den Hals ihrer Tiere gebunden werden, sind aus textilem Material!



Für viele Stücke nimmt sich Eva Kaindl-Dallaji zusätzlich die Zeit und bemalt sie. Bedingung für diese traditionelle Fayencemalerei, die früher im niederösterreichischen Raum stark verbreitet war, ist der undurchsichtig weiße Glasuruntergrund. Die weiße Glasur, die Eva Kaindl-Dallaji heute in einer Firma für Keramikbedarf als Fertigglasur kaufen kann, hat einen gewissen Anteil Zinndioxid beigemischt. Zinndioxid findet als Glasurtrübungsmittel in Europa seit mindestens 600 Jahren Verwendung. Es verwandelt bei einer Zusatzmenge von bis zu 15% des gesamten Glasurversatzes eine allenfalls transparente Glasur in eine

deckende. Trotz des hohen Preises ist Zinndioxid ein beliebtes Trübungsmittel, das eine stets schöne und weiche Trübung in Glasuren bewirkt. Teeservice für Erwachsene, Puppenservice und Lampenschirme bemalt sie in feingliedrigem Streublumendekor in den Farben Blau, Gelb und Grün. Vasen werden mit großflächigen Blumenmotiven bemalt, Rumtöpfe mit der Darstellung von Obst verziert. Anhand leichter Unregelmäßigkeiten sollen Kunden erkennen können, daß es handgemalte Handwerksware ist, die in ihrem Gewerbebetrieb erzeugt wird.

#### 1. TEDDYBÄR

Drehscheibengedrehte Einzelteile zu plastischem Körper in sitzender Stellung montiert.

Irdenware aus Stoober Ton, hellbraune Scherbenfarbe, hellbraune glänzende Fertigglasur.

Gebannt im Gasofen bei 1120° C, geritzte Marke: EK.

H=32,5 cm

#### 2. TOPF

Leicht aufgewölbter Standboden, sich leicht konisch erweiternde Wandung mit Knick zur eingezogenen Halszone. Ausbiegender Rand mit Innenfalz und Hohldeckel mit massivem Knauf.

Irdenware aus Stoober Ton, braune Scherbenfarbe, geschnittener Dekor in der Wandung, dunkelblau glänzende Fertigglasur.

Gebannt im Gasofen bei 1120° C, geritzte Marke: EK.

H=25,1 (31,5) cm, BD=10,3 cm, OD=11,5 cm

#### 3. DOSE

Flacher Stand mit gedrücktbauchiger Wandung. Leicht ausbiegender Rand mit Innenfalz und Hohldeckel mit modellierten vegetabilen Auflagen.

Irdenware aus Stoober Ton, braune Scherbenfarbe, geschnittener Dekor in der Wandung, deckend weiße Zinndioxidglasur und darauf Pinselmalerei in Grün und Rot.

Gebannt im Gasofen bei 1120° C, geritzte Marke: EK.

H=6 (9,6) cm, BD=9,4 cm, OD=12,5 cm

#### 4. TEESERVICE „Puppengeschirr“ (11teilig)

Irdenware aus Stoober Ton, hellbraune Scherbenfarbe, deckend weiße Zinndioxidglasur und mit dem Pinsel gemalter Streublumendekor in grüner, roter und gelber Farbe.

Gebannt im Gasofen bei 1120° C, geritzte Marke: EK.

#### KANNE „Teekanne“

Kugelig gebaucht mit kantig abgesetzter Schulter und ausbiegendem Rand mit Innenfalz.

Schulterständiger Henkel und aufgesetzter Schnabel, Hohldeckel mit Knauf.

H=8,2 (10,9) cm, BD=6,1 cm, OD=5,7 cm

#### WARMHALTEPLATTE

Zylindrische Wandung mit wulstförmigem Rand und flacher, mehrfach durchbrochener Abdeckplatte.

H=4,4 cm, BD=6,8 cm, OD=9 cm

#### SIEBEN TASSEN MIT UNTER-TASSEN

H=3 (3,6 cm)

#### KANNE „Milchkännchen“

Bauchige Form mit gezogenem und gedrücktem Ausguß.

H=4 cm

#### ZUCKERDOSE

Bauchige Form mit verengter Halszone und ausbiegendem Rand mit Innenfalz. Dazu ein Hohldeckel mit Handhabe.

H=3,5 (6,1) cm



Die einzige Teilnehmerin unter den Ausstellern, die im Jahre 1954 in einer Zusammenschau von Robert Josef Mayerhofer Einblick in die heimische Keramikproduktion gaben, war Hedwig Teufl-Kummer. Sie war nicht nur die einzige Frau, sondern wurde – neben Hafnermeistern, Industrie- und Tonwarenfabrikanten – als einzige Teilnehmerin als „Töpfer“ bezeichnet. Unter dem Titel: „Niederösterreichische Keramik der Gegenwart“ zeigte die mineralogische Abteilung des niederösterreichischen Landesmuseums in der Wiener Herrngasse „die Bedeutung eines niederösterreichischen Rohstoffes im Rahmen seiner Erzeugnisse.“ Der Hauptzweck war, die „Geschmacksbildung der breiten Massen in den Vordergrund zu stellen“. Zudem wollten die Ausstellungsgestalter die Besucher vertraut machen mit den keramischen Rohstoffen, ihren Eigenschaften und den vielfältigen Verwendungsmöglichkeiten, und einen Querschnitt geben über das damals „gegenwärtige Schaffen der gewerblich und industriell betriebenen Keramik im Lande“.

Ausgewählt wurde Hedwig Kummer-Teufl als Beispiel für die Sparte der handgetöpfernten, rotbrennenden Irdenware mit Motiven des donauländischen Dekors. Im Text wird nicht auf die einzelnen Aussteller eingegangen, sodaß nur eine einzige Fotografie mit folgenden Zeilen tradiert ist, die über die Produkte der Töpferin aus der Werkstatt Kummer in Emmersdorf an der Donau Aussagen trifft: „Töpferware in heimatlicher Tracht (Rotbrennender Ton mit transparenter weißer Glasur).“ Dazu abgebildet sind ein Teller und ein Doppelhenkeltopf. Starke, mit einem Modellierholz ein-

gedrückte Drehrillen ziehen sich über die Außenseiten der beiden Objekte. Der Rand sowie der Grat zum Spiegel des Tellers sind durch Druckmulden gewellt. Der Topf ist kugelig gebauht und erinnert mit seinem hohen Rand und den randständigen, auf der Schulter aufgesetzten Ohrenhenkeln an urgeschichtliche Vorbilder.

Kommt man heute nach Emmersdorf an der Donau, so findet man in einem alten Handwerkerhaus, direkt an der Donau gelegen, die Werkstatt der Familie Kummer. Dort wird seit mehreren Jahrzehnten getöpft und es werden – in traditioneller Symbiose – Kachelöfen hergestellt und verkauft. Hedwig Kummer-Teufl war Töpferin im Betrieb ihres Vaters Karl Kummer und heute noch werden Stücke aus ihrer Hand im Hause Kummer aufbewahrt. Ihr Bruder, der Vater der heutigen Besitzer, arbeitete als Ofensetzer und Fliesenleger im selben Betrieb und ließ auch seine Söhne in dieser Richtung ausbilden.

Mit 14 Jahren besuchte Karl Heinz Kummer, geboren 1965 in St.Pölten, die Landesfachschule für Keramik und Ofenbau in Stoob im Burgenland. Nach dem Tod des Großvaters trat er, der Neffe von Hedwig Teufl-Kummer, in den gewerblichen Betrieb in Emmersdorf ein. Nach jahrelanger Tätigkeit als Töpfer muß Karl Heinz Kummer die Erzeugung von Töpferware immer mehr zugunsten des Verkaufs von Kachelöfen einschränken. Im Oberstock des alten Hauses lebt die Familie, im Erdgeschoß sind die Verkaufsräume untergebracht. Die dahinter liegende ehemalige Werkstatt für die Tonerzeugung ist heute Schauraum für die technische Konstruktion von Kachelöfen. Eine modern ausgestattete Werkstatt

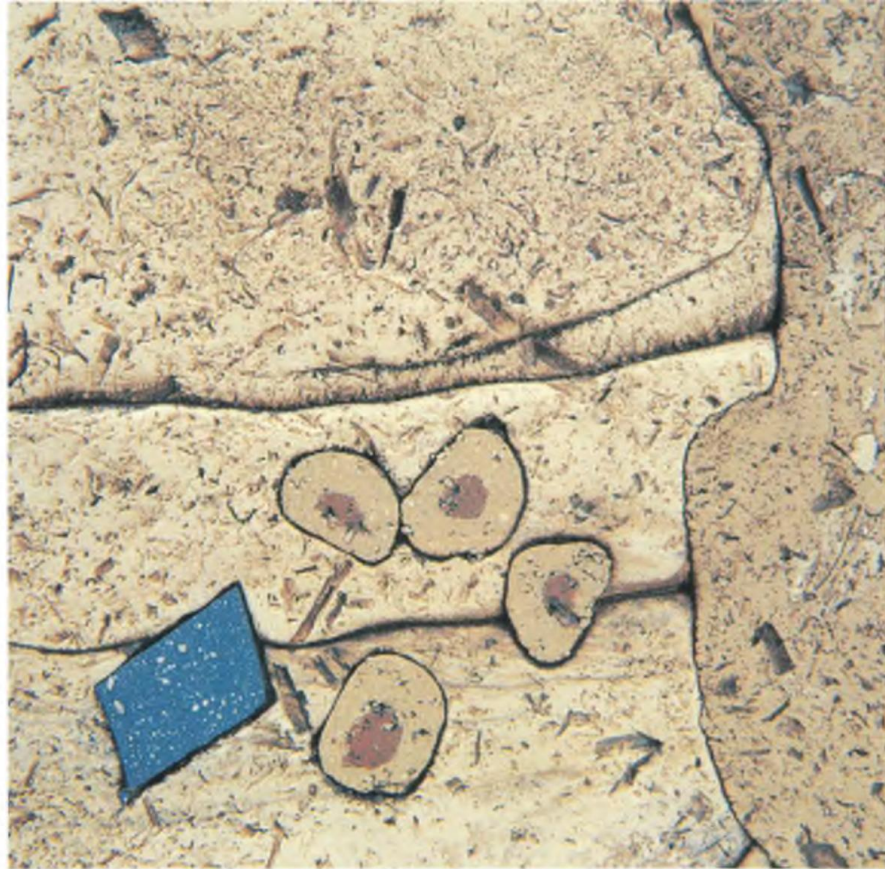


mit vier Elektroöfen befindet sich dahinter. Im Schauraum werden von der jungen Generation die Zeugen der historischen Tonverarbeitung erhalten. Karl Heinz Kummer hat selbst noch jahrelang die mühevoll-prozedur der Aufbereitung des Irdenwarentons aus der Tongrube Pöbring bei Artstetten mitgemacht. Hier wurde der Ton gelagert und auch gemaukt. Mauken ist ein bakteriologischer Vorgang, der durch feuchtes Lagern die Verbesserung der Plastizität des Tons bewirkt. Erhalten hat sich der Tonschneider, eine aus der Strangpresse für Ziegeleien entwickelte Maschine zum Mischen und Verdichten plastischer Tonmassen. Im Tonschneider wurde die Tätigkeit des Schlagens und Knetens mechanisiert. Ehrfurchtsvoll gewartet wird die Blumentopfpresse, deren Antrieb über Transmissionen noch vorhanden ist. Die Gefäße stellte man im selben Raum zum Trocknen auf, bevor sie in den Ofen eingesetzt und gebrannt wurden. Der alte Brennofen ist heute noch erhalten und liegt in der Zwischenwand zum Verkaufsraum, von wo aus man ihn auch beheizte. Arbeitete Karl Heinz Kummer in den ersten Jahren mit Stoober Ton, so stieg er letztlich aus Gründen der Porosität von Irdenware auf Westerwälder Steinzeug um. Seine Stoober Ausbildung ist der Grund, weswegen seine Ware keine traditionelle, Kummersche Werkstattlinie aufweist. Sein Sortiment kommentiert er mit den Worten: „Ich muß sagen, es war für mich immer eine Herausforderung, unterschiedliche Sachen zu machen. Man muß heute immer neue Sachen entwickeln.“ Nur wenige Stücke konventioneller Töpferware haben sich erhalten, so ein „Milchhäfchen“, ein traditioneller Doppelhenkeltopf, Schnapsflaschen mit einer stark borhaltigen Braunglasur, Duftlampen und Dosen, die er nach Kundenwünschen als Zierde des Kachelofens, dazupassend in derselben Glasur, anfertigt. Karl Heinz Kummer verwendet dafür

helle blaue Glasuren. Über eine Fertigglassur schüttet er eine Borgglasur, deren Laufspuren mit der Farbabstufung den Dekor bilden.

Boroxid gehört zur Gruppe der glasbildenden Oxide und stellt zudem einen der wichtigsten keramischen Glasurrohstoffe dar. Borglasuren und Borfrühen wurden entwickelt, um das giftige Blei in Glasuren zu ersetzen. Mattglasuren sind schwer mit Boroxid zu erreichen und die Glasurfarben haben eine geringere Leuchtkraft als bleihaltige Glasuren.

In Oberösterreich fand er das Vorbild für die neue Linie, die er – in Werkstattgemeinschaft mit seinem Bruder Martin, einem Hafnermeister, der in der elterlichen Werkstatt gelernt hat – für die dekorative Gestaltung der Kachelöfen und auch für seine geformte Gebrauchsware anwendet. Aus verschiedenfarbigen Steinzeugtonen werden in einer Presse Wülste geformt, die auf Platten übereinander gebaut werden. Zur Verzierung unterlegt Karl Heinz Kummer seiner „Naturtonkeramik“ bunte Porzellanstücke oder schneckenartige Tonformationen. Gerade Formen schneidet er aus und garniert sie zusammen, Schalen werden auf einer Formplatte maschinell überdreht. Nach einem Brand bei 1200 bis 1240 Grad entsteht eine Keramik, die man auf den ersten Blick als solche nicht erkennt. Materialmäßig tippen Kunden auf Kork oder Stein – alles in allem eine erfolgreiche, neue Linie, die er für Taschentuchständer, Uhren und Schalen anwendet.



#### 1. FLASCHE

Bauchige Henkelflasche, Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, braune Borschleierglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad.

H=17,4 cm, BD=8,3 cm

#### 2. FLASCHE

Zylindrische Henkelflasche, Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, braune Borschleierglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad.

H=17 cm, BD=9,2 cm

#### 3. VASE

Kugelförmig mit hochliegendem Schwerpunkt. Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, glänzend blaue Borschleierglasur und geschnittener Dekor.

Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad, gestempelte Marke: K.Kummer Emmersdorf.  
H=12,3 cm, maxD=16,8 cm

#### 4. VASE

Zylindrische, leicht konische Form, Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, dunkelblaue Borschleierglasur, verformter Rand, geschnittener Dekor. Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad, gestempelte Marke: K.Kummer Emmersdorf.

H=21,5cm, BD=11,3 cm

#### 5. DUFTLAMPE

Konische Form mit montierter Schale, Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, matte blaue Borschleierglasur, Aufglasurmalerei in Gold, geschnittener Dekor.

Drei Mal gebrannt im Elektroofen.  
H=18 cm, BD=8,7 cm, OD=7,7 cm

#### 6. DOSE

Kegelförmig gedreht mit wellenförmig aus der Wandung geschnittenem Deckel, Irdenware aus schamottiertem Stoober Ton, matte blaue Borschleierglasur passend zum Kachelofen in derselben Glasur, Aufglasurmalerei in Gold, geschnittener und applizierter Dekor.

Drei Mal gebrannt im Elektroofen.  
H=19,5 cm, BD=7,9 cm, maxD=12,8 cm

#### 7. VASE

Zylindrische Form, Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, glänzend blaue Borschleierglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad, gestempelte Marke: K.Kummer Emmersdorf.

H=24,6 cm, BD=9,8 cm, OD=11,5 cm

#### 8. UHR „Naturtonkeramik“

Wülste aus verschiedenfarbenen schamottierten Steinzeugtonen werden über bunte Porzellanstücke gelegt, gebrannt im Elektroofen bei 1200 Grad.

maxH=32,5 cm, maxB= 20,5 cm

#### 9. TASCHENTUCHSTÄNDER

##### „Naturtonkeramik“

Wülste aus verschiedenfarbenen schamottierten Steinzeugtonen werden über bunte Porzellanstücke zu Platten gelegt, rechteckige Formen daraus ausgeschnitten und zu hoher hohler Gefäßform montiert.

H=17,2 cm, B= 14 cm, T=8cm



Der große Bauernhof, auf dem Merle Kulenkampf heute mit ihrer Tochter Mascha und Sohn Marius lebt, bedeutet für sie die Verwirklichung ihrer Träume. Hier ist sie umgeben von zahlreichen Tieren der verschiedensten Rassen und vor allem ihren Pferden, von denen viele ein trauriges Ende genommen hätten, wenn nicht Merle Kulenkampfs Tierliebe sie gerettet hätte. Denn am Anfang ihres Lebenslaufes stehen schon die Pferde – die Töpferei kam erst viel später. Geboren im Jahre 1949 in Deutschland in Kronberg im Taunus, übersiedelten Joachim und Traude Kulenkampf mit den Kindern Merle und Kai im Jahre 1962 nach Österreich. Merle Kulenkampf wandte sich immer stärker den Pferden zu. Sie legte die Prüfungen für den Bereiter und den Gestütswart ab, doch fand sie schon damals keinen Gefallen an der Art, wie Menschen mit Tieren umgingen. Enttäuscht vom Reitsport, wandte sie sich schließlich künstlerischen Betätigungen zu. Mit 21 Jahren kam sie zum ersten Mal mit der Keramik in Kontakt. Elfriede Hanak besuchte die Töpferin vor vielen Jahren auf ihrem Bauernhof und schrieb über ihren künstlerischen Werdegang: „In Mostbach lebt eine Keramikerin, die eine mannigfache Ausbildung genossen hat. Zuerst studierte sie an der Kunsthochschule in Linz Malerei und Graphik, dann noch eine zeitlang privat bei einer Bildhauerin der Münchner Akademie. (Hanna Koller, Anm.CP-W) Hierauf arbeitete sie ein Jahr bei zwei Keramikerinnen in Tittmoning (in Bayern, Ida Erdös und Ilse Ludwig, Anm.CP-W) und vollendete anschließend ihre Ausbildung in der Keramikschule in Landshut.“ Bei der strengen Ausbildung an

der Landshuter Keramikfachschule hatte Merle Kulenkampf manchmal das Gefühl, sie würde das Töpfern in ihrem ganzen Leben nicht erlernen. Größter Wert wurde auf einen perfekt gedrehten Tonkörper gelegt. Der Ton mußte so gleichmäßig dünnwandig gedreht sein, daß nach dem Brennen ein zuvor in die Gefäßwand gedrücktes Reiskorn im Scherben durchschien. Von Landshut übernahm sie nicht nur strenge Qualitätsansprüche an ihre Keramik. Sie dreht ihre Ware auch heute noch auf Landshuter Töpferscheiben mit Fußantrieb, versehen mit Motor und einer höhenverstellbaren Drehscheibe. In ihrem Stil wurde Merle Kulenkampf vor allem von ihrer Lehrmeisterin Ursula Engerth geprägt. In deren Werkstatt in Gießen, im deutschen Bundesland Hessen gelegen, erlernte sie die Dekortechnik der Malhornverzierung auf engobiertem Untergrund. Zurück in Salzburg, versucht sie ihr Leben zu verändern und den Traum vom eigenen Bauernhof zu verwirklichen. Das Waldviertel hatte Merle Kulenkampf bereits durch ihre Eltern kennengelernt, die hier oft und gern mit ihren Kindern den Urlaub verbrachten. Im Stift Geras hielt Merle Kulenkampf Keramikurse ab und ihre malhornverzierte Ware fand damals viel Anklang auf den Waldviertler Bauernmärkten. In den siebziger Jahren war sie oft gar die einzige Töpferin auf dem einen oder anderen Bauernmarkt, was sich in einem guten Verdienst niederschlug. Im Jahr 1983 kann sie in der kleinen Ortschaft Mostbach endlich einen idealen Bauernhof erwerben und stellt von vornherein klar: „Zuerst haben alle



gedacht, die Tochter vom Kulenkampf verbringt hier im Waldviertel die Ferien und im Herbst geht sie wieder heim nach Salzburg. Da hab ich zum Baumeister gesagt, er muß den Hof so umbauen, daß ich hier leben kann und zwar 24 Monate im Jahr!“ Hier richtet sie sich eine großräumige Keramikwerkstatt mit Atelierfunktion ein und schafft für ihre Kinder, die zahlreichen Gäste und ihre Tiere eine lebenswerte Umgebung. Sie veranstaltet Ausstellungen auf ihrem „Amselhof“, lädt dazu Maler und Musiker ein und bietet samt Ausschank und ihrem Streichelzoo den Städtern mit Kind und Kegel die Gelegenheit, Kunst regelrecht zu erleben.

Nicht nur im Leben, auch in ihrer Ware liebt sie die Lebendigkeit der starken Gefühle. In ihrer Figuralkeramik werden menschliche Beziehungen deutlich. Die modellierten Tierfiguren stellen durch die beigefügte Figur den innigen Kontakt von Mensch und Pferd dar. Auch ihre Gefäßkeramik versieht Merle Kulenkampf mit ganz persönlichen Schriftzügen. Die Schüsseln, mit denen sie die beiden Lehmöfen in den Wohnräumen verzierte, bemalte sie zwischen den Wellenbändern mit Jahreszahlen, Namen und Worten wie Freude, Liebe und Hoffnung. Die Gefäße aus der Zeit der „Bauernmalerei“ sind mit bunten Engoben bemalt und der phantasievolle Dekor aus Linien und Pflanzenmotiven ist lebendig und ungleichmäßig über den Gefäßkörper verstreut. Die individuelle Henkeführung verstärkt die Einzigartigkeit jedes Stückes, sie gibt den Formen zusätzliche Bewegung. Merle Kulenkampf zieht die Henkel nicht in der Luft vor und montiert sie dann am Gefäß. Sie formt einen Tonbatzen, appliziert ihn am Gefäß und zieht ihn von dort, immer schmaler werdend nach unten und drückt ihn mit einem Fingerdruck am Gefäßbauch fest. „So bekommt jeder Krug seinen eigenen Henkel und jeder Henkel schaut anders aus, weil auch jeder Krug anders

ausschaut“, meint die Töpferin. Auffallend ist, daß Merle Kulenkampf an ihren hohen Gefäßen keinen Fuß absetzt. Sie beläßt den Boden beim Drehen so dick, daß sie im lederharten Zustand innen einen hohen Standring herausdrehen kann. Dadurch – meint sie – stehen ihre Stücke besser und werden leichter an Gewicht. In der kreisförmigen Bodenzone findet der Kunde ihre persönliche Signatur, den aufgemalten Vornamen. Elfriede Hanak beschreibt den Herstellungsprozeß ihrer Geschirrkemik aus der Zeit der späten achtziger Jahre: „Sie nimmt nur den gelben Westerwälder Ton, weil er sich für Engobemalerei besser eignet. Die Grundierung wird mit dem Pinsel aufgetragen. Dann kommt die Malerei darauf. Beim Glasieren wird das Gefäß getaucht und innen damit ausgeschwemmt. Sie verwendet transparente, bleifreie Glasur.“ Nach den vielen Problemen, die Merle Kulenkampf mit Westerwälder Ton hatte, verwendet sie heute Stoober Irdenware. Bei gleichbleibendem Formenschatz hat sie auch die Dekorweise ihrer Ware geändert. Grund dafür war der Titel „Bauernmalerin“, was sie so störte, daß sie seither ihre Ware durch Beschütten buntfarbig glasiert. Nun nennt man sie „Künstlerin“, vermerkt sie verständnislos, denn das Malen ist eine viel mühevollere und zeitraubende Dekorform für Keramik und kann im Preis kaum seine Rechtfertigung finden. Etwas enttäuscht von der Gebrauchskeramik, modelliert Merle Kulenkampf heute am liebsten „Seelentröster“. Sie hofft, daß ihre Kunden die Kraft und Liebe beim Angreifen der Formen wiederfinden, die sie beim Modellieren in ihre Plastiken steckt. Wenn eine keramische Form ihr besonders gut gefällt, läßt sie sie auch in Bronze gießen.



1. **KANNE (bei Inge Engerth, 1973)**  
Eiförmig gebaucht mit Standring, ausbiegendem Rand und kleinem gezogenem Ausguß. Schulterständiger Bandhenkel mit Längskehlung und Fingerdruckmulde. Steinzeug, hellbraune Scherbenfarbe, braune Grundengobe mit Malhorndekor, darüber Transparentglasur, signiert: E.  
H=21,7 cm, BD=11,7 cm, OD=11,7 cm
2. **KÄNNCHEN (bei Inge Engerth, 1973)**  
Bauchige Form über kreisrund ausgeschnittener Bodenplatte und gezogenem Ausguß. Irdenware, Ton aus dem Taunus, rote Scherbenfarbe, braune Grundengobe mit Malhorndekor, darüber Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad, signiert: E.  
H=7,7 cm, BD=5,1 cm, OD=7 cm
3. **SCHALE (bei Inge Engerth, 1973)**  
Abgesetzter Fuß mit stufenloser Mulde. Irdenware, Ton aus dem Taunus, rote Scherbenfarbe, braune Grundengobe mit Malhorndekor, darüber Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad, signiert: E.  
H=5,3 cm, BD=8,9 cm, OD=15,8 cm
4. **SCHÜSSEL (1976)**  
Tiefe Form mit konischer Wandung und verstärktem profiliertem Dreiecksrand. Waagrechter Rillendekor über die gesamte Mulde. Irdenware, Ton aus dem Westerwald, rote Scherbenfarbe, partiell aufgetragene braune Grundengobe mit Malhorndekor und Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad.  
H=10,3 cm, BD=13,3 cm, OD=24 cm
5. **FLASCHE (1978)**  
Bauchige Enghalsflasche mit hängenden Schultern, verengtem Hals und kurzem gezogenem Ausguß. Schulterständiger, am Gefäß gezogener, C-förmiger Bandhenkel mit Fingerdruckmulde aufgelegt. Irdenware, Ton aus dem Westerwald, rote Scherbenfarbe, partiell aufgetragene braune Grundengobe mit Malhorndekor und Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad, signiert: MK.  
H=23,7 cm, BD=8,7 cm, OD=3,7 cm
6. **SCHÜSSEL (1978)**  
Ausladende Form mit bauchig hochgezogener Schulter und ausbiegendem rundem Rand mit eingefaltetem Ausguß. Irdenware, Ton aus dem Westerwald, rote Scherbenfarbe, Pinsel- und Malhorndekor unter Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1060 Grad, signiert: MERLE.  
H=11,8 cm, BD=13,8 cm, OD=24 cm
7. **SCHÜSSEL (nach 1983)**  
Konische Form mit durchgehender Mulde und kreisförmig ausgedrehter Bodenplatte. Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, Malhornverzierung auf beiger und blauer Grundengobe, darüber Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad, signiert: MERLE.  
H=10,3 cm, BD=13,7 cm, OD=27,8 cm
8. **KANNE (nach 1983)**  
Kugelig gebaucht auf kleinem, abgesetztem Fuß, ausbiegender Rand mit gezogenem Ausguß, halbständiger C-förmiger Henkel. Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, Grundengobe mit Malhorndekor und darüber Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad, signiert: MERLE.  
H=18,6 cm, BD=9,2 cm, OD=10,6 cm
9. **Zwei KRÜGE „Bierkrügl“**  
Hohe zylindrische Fußzone, leicht konkave Wandung, ausbiegender und hochgezogener Gefäßrand. Irdenware aus Stoober Ton, rote Scherbenfarbe, Grundengobe mit Malhorndekor, darüber Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad, signiert: MERLE.  
H=11 cm, BD=8,3 cm, OD=9 (9,7) cm
10. **PFERD MIT REITER „Seelentröster“**  
Stehendes Pferd mit Reiterfigur aus stark schamottiertem Stoober Irdenwarenton, vollplastisch modelliert, größtenteils unglasiert in roter Scherbenfarbe, gebrannt im Elektroofen bei 1080 Grad.  
H=28,3 cm



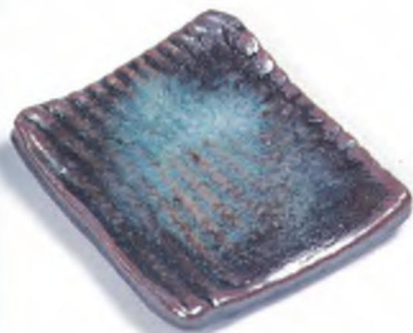
Die gegenwärtige Keramik ist offen für jeden Einfluß, für jede mögliche Gestaltungsweise. In den Stücken von Günter Lang werden teils afrikanische, teils ostasiatische Einflüsse sichtbar.

„Mein geistiger Hintergrund ist die japanische traditionelle Keramik, die naturverbundene Art, mit dem Material umzugehen. Da gehört dazu, daß der Ton ungerneigt verwendet wird, also samt der Steine und was sonst noch alles drinnen ist. Der Ton hat eine federnde Plastizität, ein tolles Gefühl beim Drehen. Ich verwende den Ton ungesiebt, das macht dann die Oberflächentextur aus“, erklärt der Töpfer. Den Ton für seine Gefäße holt sich Günter Lang zum Teil aus der jahrhundertealten niederösterreichischen Tongrube von Mairersch bei Gars am Kamp und zum anderen Teil aus Borovany in Tschechien. In einem Teigmischer, wie ihn der Bäcker verwendet, werden die beiden Tonsorten unter Zusatz von 25% Schamotte mit Wasser vermengt und gelangen danach zum Entlüften und Pressen in den Tonschneider. Diese Tonmischung läßt sich bei Temperaturen bis zu 1300 Grad steinzeugähnlich brennen. Im Gasbrennofen bei oxidierender Brenn-atmosphäre behält der Scherben die helle Farbe, im Holzbrennofen mit einem Fassungsvermögen von 2000 Liter bekommt der Scherben bei reduzierender Brenn-atmosphäre eine dunkle bis schwärzliche Farbe. Im Jahre 1992 hat Günter Lang den japanischen Steinzeugofen (Noborigama) für seine speziellen Ascheanflugglasuren gebaut.

Die derzeitige Töpferware von Günter Lang hat läßt sich mit dem Formengut in seiner Lehrwerkstatt nicht vergleichen. Geboren in

Leobersdorf bei Wolkersdorf im Jahre 1960, verbrachte er seine Lehrzeit in der heute aufgelassenen Keramikwerkstatt des Leopold Anzengruber in der Schiffmühlens-trasse im 22. Wiener Gemeindebezirk. Im Jahre 1986 übersiedelte er mit seiner Familie in das Kamptal zwischen die Steinegger Felswänden. Die Besucher seiner Keramik-kurse schätzen die wildromantische Land-schaft und das alte weitläufige Haus, eine ehemalige Pension, bietet sich für Semina-risten als ideale Herberge an. Im Unterge-schoß des Nebengebäudes hat Günter Lang die Tonaufbereitung untergebracht, im Oberstock wird getöpft und in den Kursen an verschiedenen Töpferscheiben gearbeitet. Günter Lang ist es wichtig, seine Auffassung und sein Wissen von Keramik in seinen Kursen zu vermitteln. Besonders die Rakutechnik und der Lehmofenbrand sind als Brenntechniken geeignet, um vor und mit Kursteilnehmern Keramik entstehen zu lassen.

Seiner Philosophie entspricht es, das gesamte Gefäß im organischen Formprozeß des weichen Tons entstehen zu lassen. Günter Lang vermeidet Abdrehvorgänge, denn sie sind für ihn mechanische Eingriffe in den lederharten Ton und erzeugen harte Konturen. Betrachtet man den Standboden einer frei gedrehten Schale von Günter Lang, so verziert er ihn mit dem „japanischen Muschelschnitt“ (der übrigens auch auf Westerwälder Steinzeugkannen und dem alten Bunzlauer Lehmgeschirr zu finden ist). Dabei schneidet der Töpfer das Objekt mit einer Kordel von der stehenden Drehscheibe und überkreuzt die Abdrehschnur vor seinem Körper. Auf dem Gefäß-boden bleibt ein schlaufenförmiger



Abdruck. Als Dekorationselement flacher Gefäßformen werden in Abschneidemanier wellenförmige und muschelartige Strukturen in den feuchtplastischen Ton geschnitten.

Mit der handwerklichen Fertigung von Geschirr für die makrobiotische Küche kommt Günter Lang dem derzeitigen Modetrend in den Nahrungsgewohnheiten der Städter entgegen. Von Sushi-Platten, Schalen für Beilagen und Gewürze, Reis-, Suppen- und Nudelschüsseln bis Altarschälchen für den Hausaltar in der Religionszeremonie reicht sein Angebot für Anhänger der japanischen Küche. Die flachen Platten mit den Tonwülsten als Standfläche werden nach dem Trocknen in Engoben getaucht. Die Engoben erzeugt Günter Lang aus Kaolin und weißem Ton, der sehr dünn mit Wasser angerührt und dann 24 Stunden stehengelassen wird. Nur das Oberflächenwasser mit den feinen Partikeln wird abgesaugt und verwendet. Unter Zuhilfenahme des natürlichen Verdunstungseffekts erreicht die Engobe zum Zeitpunkt der Verwendung die gewünschte Konsistenz.

Die opalisierenden Glasuren, in der Fachliteratur als „Chün-Effekt“ bekannt, treten im Gasofenbrand viel stärker hervor. Chün ist eine Stadt in China, wo solch eine opalisierende Steinzeugglasur im 11. Jahrhundert erstmals hergestellt wurde. Es handelt sich um eine alkalische Feldspatglasur (bei Günter Lang Natron- und Kalifeldspat) in Assoziation mit Holzasche (hier Haselnuß- und Weizenstrohasche), gebrannt auf hellem Scherben in reduzierender Atmosphäre. Dabei reagiert das Eisenoxid im Ton unter der transparenten Glasur mit einer Schwärzung. Jede Art von beginnender Entglasung, die in einer transparenten oder farblosen Glasur verbleibt, erzeugt eine Streuung des Lichts und daher eine bläuliche Farbe. An den Rändern, wo die Glasur dünner aufliegt, wird die Farbe des darun-

terliegenden Scherbens sichtbar und die Glasur eigentlich transparent. Wo der Glasurauftrag dick ist, wird das violett bis blaue Licht gebrochen und dem Betrachter zurückgeworfen, wodurch die blau-opalisierende Farbwirkung entsteht.

Auf der anderen Seite experimentiert Günter Lang mit unglasierten Oberflächen und niedrigen Brenntemperaturen. Er überzieht seine Gefäße in trockenem Zustand mit weißer Engobe und poliert sie glatt und glänzend bevor sie bei niederen Temperaturen ein Mal gebrannt werden. Die eierschalenfarbene, matte Oberfläche fühlt sich danach steinartig an. In Eisenchlorid getränkte Riedgräser werden zudem um die Gefäße gewickelt und brennen zu rötlichen Mustern aus. Graue bis schwarze Farbzone bezeugen die Raucheinlagerung (Karbonisierung) beim Holzbrand.

Günter Lang möchte weder japanische noch afrikanische Formen imitieren, er versucht fremde Herstellungstechniken zu ergründen. Die Struktur und Beschaffenheit einer unglasierten Oberfläche werden für ihn Thema und Anlaß eines keramischen Objektes. Mit der Lötlampe trocknet der Töpfer während des Formungsprozesses die Gefäßoberfläche, dabei bricht diese auf und es entstehen Risse, die nach dem Brennvorgang zu einem archaisch anmutenden Dekor werden. Sein Interesse an afrikanischer Kultur läßt auch Trommeln auf seiner Töpferscheibe entstehen. Die Udu-Trommel ist ein afrikanisches Musikinstrument und in Nigeria beheimatet. Um der Udu ihren charakteristischen tiefen Baßton zu entlocken, muß man mit der Handfläche die seitliche Tonöffnung druckvoll schließen und wieder öffnen. Helle Klangnuancen erzielt man durch das Schlagen der Finger auf den Tonkorpus. Das Interesse an Udu-Trommeln führt Musiker vor allem aus dem Städtchen zu Günter Lang nach Steinegg.



1. **SCHÜSSEL „Teigschüssel“**  
Schlaufenförmige Abschnidespuren von der stehenden Scheibe. Ein 1,5 cm hoher abgesetzter Fuß mit kantig beschnittenem Standing, darüber ausladende Mulde mit ausbiegendem Rand. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, schamottiert, rotbraune Scherbenfarbe und darüber alkalische Feldspatglasur mit Holzasche.  
Gebrannt im Holzofen bei 1260 Grad.  
H=9,8 cm, BD=14,3 cm, OD=36,2 cm
2. **PLATTE „Sushi-Platte“**  
Flache, viereckig aus Tonplatten geschnittene Form mit aufgebogenen Ecken. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, schamottiert, rotbraune Scherbenfarbe, darüber alkalische Feldspatglasur mit Holzasche, eingeklopfter Rillendekor. Gebrannt im Holzofen bei 1260 Grad, gestempelte Marke: Lang. H=2 cm, maxD=27,8 cm
3. **ZWEI PLATTEN „Miniatur-Sushi-platten“**  
Flache, viereckig ausgeschnittene Tonplatten mit aufgebogenen Ecken. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, schamottiert, rotbraune Scherbenfarbe, alkalische Feldspatglasur mit Holzasche, Rillendekor. Gebrannt im Holzofen bei 1260 Grad, gestempelte Marke: Lang. H=1 cm, maxD=11,8 cm
4. **SCHALE „Suppenschale“**  
Flacher Standboden mit schlaufenförmigen Abschnidespuren von der stehenden Scheibe. Hoher Fuß und stufenlose Wandung. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, schamottiert, rotbraune Scherbenfarbe, darüber alkalische Feldspatglasur mit Holzasche.  
Gebrannt im Gasofen (oxidierend), gestempelte Marke: Lang. H=5,3 cm, BD=1,4 cm, OD=16,7 cm
5. **SCHALE „Suppenschale“**  
Flacher Standboden mit schlaufenförmigen Abschnidespuren von der stehenden Scheibe. Hoher Fuß und stufenlose Wandung. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, schamottiert, rotbraune Scherbenfarbe, darüber alkalische Feldspatglasur mit Holzasche.  
Gebrannt im Holzofen bei 1260 Grad (reduzierend), gestempelte Marke: Lang. H=5,5 cm, BD=8,7 cm, OD=19,8 cm
6. **BECHER**  
Parallele Abschnidespuren von der stehenden Scheibe, zylindrische Wandung über hohem Fuß. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, schamottiert, dickwandig gedreht, rotbraune Scherbenfarbe, darüber alkalische Feldspatglasur mit Holzasche.  
Gebrannt im Holzofen bei 1260 Grad, gestempelte Marke: Lang. H=10,4 cm, BD=5 cm, OD=7,2 cm
7. **ZWEI SCHALEN „Soßenshalen“**  
Runde Platte, aus einem Tonstoß geschnitten mit aufgebogenem Rand. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, schamottiert, rötlichbraune Scherbenfarbe, muschelartiger Dekor durch Abschnidevorgang.  
Gebrannt im Holzofen bei 1260 Grad.  
maxD=8,8 cm
8. **ZWEI SCHALEN „Altarschälchen“**  
Konische abgestufte Form auf hohem Fuß. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, schamottiert, rotbraune Scherbenfarbe, darüber alkalische Feldspatglasur mit Holzasche.  
Gebrannt im Holzofen bei 1260 Grad, gestempelte Marke: Lang. H=5,5 cm, OD=7,2 cm
9. **DREI SCHALEN „Schüsselset“**  
Kugelig gebaucht mit geradem Rand. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, dickwandig gedreht, hell engobiert, dann verpackt in Gräser, die in Eisenchlorid getränkt wurden, unglasiert. Gebrannt im Holzofen bei 1260 Grad, gestempelte Marke: Lang. H1=10,8 cm, BD1=8,3 cm, OD1=20 cm  
H2=8,6 cm, BD2=6,7 cm, OD2=16,4 cm  
H3=6,9 cm, BD3=5,2 cm, OD3=12,8 cm
11. **PLATTE**  
Flache runde Form auf Standing. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, rotbraune Scherbenfarbe, darüber helle Engobe. Gebrannt im Lehmofen bei 1000 Grad, gestempelte Marke: Lang. H=1,7 cm, max D=21,7 cm
12. **VASE**  
Parallele Abschnidespuren von der stehenden Scheibe, zylindrische Form mit rissiger Oberflächentextur der Wandung. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, rotbraune Scherbenfarbe, Dekor durch künstlichen Trocknungsvorgang während des Drehens, unglasiert. Gebrannt im Holzofen bei 1260 Grad, gestempelte Marke: Lang. H=17,7 cm, BD=7,7 cm, OD=8,4 cm
13. **TROMMEL „Udu-Trommel“**  
Zur Mitte hin aufgewölbter Standboden und kugelbauchige Form mit kreisrunder Öffnung. Enger zylindrischer Hals und umgeschlagener Rand. Tonmischung aus niederösterreichischer Irdenware und Steinzeugton, schamottiert, hellbraune Scherbenfarbe, unglasiert. Gebrannt im Holzofen bei 1260 Grad, gestempelte Marke: Lang. H=28 cm, BD=9,8 cm, OD=9 cm



Nora Loschan wurde im Jahre 1949 in England geboren, wo sie ihren Mann, einen Österreicher, kennenlernte. Im Jahre 1972 übersiedelten sie nach Wien. Die englische Töpfertradition hat ihre Formen stark geprägt, kein Wunder, hat sie doch ihre keramische Ausbildung in einer Abend-schule in Glasgow gemacht und in Kursen bei berühmten englischen Lehrmeistern verfeinert. Hervorzuheben sind Frank und Janet Hamer, die in Wales leben und durch ihr, in mehrfachen Auflagen und Übersetzungen erschienenes „Lexikon der Keramik und Töpferei“ internationale Anerkennung erlangten. In der kleinen Privatsammlung, die Nora Loschan wie viele Töpferkollegen im Wohnbereich zusammengestellt hat, finden sich vor allem englische Teekannen. Die Steinzeuggefäße mit beschnittener Wandung und dem unerläßlichen Bambusbügel in sanften grünlichen Seladonglasuren können ihre fernöstliche Beeinflussung nicht verleugnen. Betrachten wir Nora Loschans Teekannen, so fällt uns eine kugelförmige Form mit langem getöpftem Ausgußrohr auf. Dieses ist auf der zum Sieb durchlöchernten Wandung montiert und stellt die fließende Bewegung des Tees verstärkt dar. Der weit nach außen gerundete, einfach gekehlte Bandhenkel wird erst knapp über dem Standboden am Gefäß verstrichen mit dem Ziel, daß der Benutzer nur eine ganz leichte Kippbewegung vollführen muß, um den Tee in die Tasse füllen zu können. Die Töpferin dreht in der Bodenplatte einen weiten Standring aus und in den glatten Rand steckt sie einen hohlen Stülpedeckel. Je nachdem, ob der Deckel von unten nach oben oder von oben nach unten getöpft wird, entsteht

ein Deckel mit oder ohne Handhabe. Bei ihren Besuchen in England kauft Nora Loschan diverse Keramikfachzeitschriften und läßt sich für die nächste Schaffensperiode inspirieren. Derzeit gefallen ihr die Lüsterglasuren besonders gut, das sind metallische Oberflächen mit durchscheinend irisierender Wirkung, die sie mit englischen Glasurproben ausprobieren will. Zudem möchte sie die Farbigkeit ihrer Ware steigern. Animiert von den Anregungen ihrer Kunden und von den Töpferkollegen, die sie auf den Weihnachts- und Handwerksmärkten trifft, plant sie vor allem gelbe Farbtöne. Sie findet, daß die Begeisterung für Keramik in den vergangenen Jahren „vielleicht eine Bewegung ‚zurück zur Erde‘ mit den Reform- und Naturläden war, und jetzt interessieren die Leute sich mehr für Esoterik. Es ist im Moment alles so ernst. Ich denke, vielleicht wäre es angebracht, jetzt fröhliche Sachen zu bringen.“ In ihrem Repertoire an Zierkeramik finden wir Tiere wie Katzen, von denen sie drei auf ihrem Grund beherbergt und die sie geheimnisvoll und elegant findet. Auf der Töpferscheibe dreht sie auch Eulen und Igel und verziert sie mit spezifischen Applikationen.

Nora Loschan ist Autodidakt und kam durch ihre Verbindung zur Wiener Kunstszene zur Keramik. Für sie war die Aktion des Wiener Bürgermeisters Helmut Zilk, „Kunst am Hof“, das Sprungbrett in die Keramik. Sie beschäftigte sich immer stärker mit Keramik und suchte schließlich ein eigenes Haus mit viel Platz für eine Werkstatt. Unweit von Wien bezog sie am Rande der Ortschaft Enzesfeld im Jahre 1984 ein altes Fuhrwerkerhaus. Heute ist es für Nora



Loschan schwieriger geworden, einen anspruchsvollen Betrieb mit fünf verschiedenen Brennöfen, einer großen Werkstatt, zwei Verkaufsräumen und einem Ausstellungsraum, den Garten und das Wohnhaus in Schuß zu halten. Der großräumige Holzbrandofen ist verwaist, man kann ihn unmöglich alleine beheizen. Ihre deutschen Steinzeugtone brennt sie in einem Elektrofen bei Temperaturen zwischen 1260 und 1280 Grad. Bei solch hohen Temperaturen ist Nora Loschan nicht an Fertigglassuren gebunden, sie kann ihre eigenen Glasurenrezepte verwenden. Aus Feldspaten, Kaolin, Dolomit und Quarz schafft sie eine Glasurenbasis, deren Zusätze es ermöglichen, Gebrauchskeramik auch entsprechend spezieller Farbwünsche von Kunden anzufertigen. Zum Beispiel die schwarze Glasur aus Kobalt und Mangan, die mit Wachs bemalt wird und über die dann eine weiße Glasur geschüttet wird: je dicker die weiße Glasur aufgetragen wird, umso grauer wird der Farbton, je dünner, umso bläulicher oder gar schwärzer.

Um ein Gefäß in der „Aussparteknik“ partiell für einen weiteren Glasurauftrag freizuhalten, eignen sich die genannten Wachsemlulsionen. Mit einem Pinsel trägt Nora Loschan auf der ersten Glasur ihre Wachsmuster auf. Darüber verteilt sie die zweite Glasur und, da Wachs rückstandslos verbrennt, ergeben sich auf der unteren Glasur dekorative Muster.

Nora Loschans Ware in rosa und hellblau geschütteter Glasur entspricht dem Zeitgeschmack vieler Kunden. Die Verbindung von Zinn mit Chrom ergibt eine rosa Glasurfarbe. Matt bleibt die Glasur, solange die Brenntemperatur relativ niedrig ist – je höher, umso stärker schmilzt die Glasur aus und wird glänzend. Die hellblaue Glasurfarbe erreicht sie durch die Beimischung von Kobaltoxid.

Eine Kollegin schenkte ihr einen Bottich ganz spezieller Holzasche. Für das richtige Ausschmelzen von Ascheglassuren auf ihren Steinzeugtonen braucht Nora Lischan hohe Brenntemperaturen, was optimal in ihrem Holzbrandofen zu erreichen wäre. Manchmal mischt sie ihre hellblaue Kobaltoxidglasur mit Asche aus dem Kachelofen. In einem kleinen Gasofen im Garten hinter der Werkstatt brennt sie Raku und erzielt mit Alkaliglassuren die typischen türkisen Farbtöne, die sie dann in einer Tonne mit Sägespänen im Reduktionsbrand zu einer partiell kupferroten Färbung führt. Irgendwie gefällt es Nora Loschan, eine „Dorftöpferin“ zu sein, obwohl sowohl ihre Ware als auch ihre keramischen Plastiken nicht zur rustikalen, bodenständigen Keramik in Niederösterreich gezählt werden können.



#### 1. TEESERVICE

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, matte Schüttglasur aus rosafarbener (Chrom-Zinn) und blauer (Kobaltoxid mit Holzasche) Feldspatglasur.  
Gebrannt im Elektroofen bei Temperaturen von 1260 Grad.

#### KANNE

Kugelig gebauht mit hohem Fuß, aufgesetztem Rohr und Steckdeckel mit kugelförmiger Handhabe, gestempelte Marke: NL.  
H=14,3 (19,5) cm, BD=9 cm, maxD=16,8 cm

#### VIER TASSEN MIT UNTERTASSEN

H=5,5 (6,4)cm

#### ZUCKERDOSE

Zylindrische Form mit flachem Standboden und Steckdeckel.  
H=8,3 (12,7) cm

#### 2. VASE

Schlanke, leicht gebauchte Form mit ausbiegendem Rand.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, matte Schüttglasur aus rosafarbener (Chrom-Zinn) und blauer (Kobaltoxid mit Holzasche) Feldspatglasur.  
Gebrannt im Elektroofen bei

Temperaturen von 1260 Grad, gestempelte Marke: NL.  
H=25 cm, BD=7,7 cm, OD=10,6 cm

#### 3. SCHALE

Fließende Übergänge zwischen Mulde, Wandung und Randzone, starkwandig gedrehtes Steinzeug, beige Scherbenfarbe, matte Schüttglasur aus rosafarbener (Chrom-Zinn) und blauer (Kobaltoxid mit Holzasche) Feldspatglasur.

Gebrannt im Elektroofen bei Temperaturen von 1260 Grad, Dekor in Aussparteknik durch Wachsmalerei, gestempelte Marke: NL.  
H=7,7 cm, OD=24,9 cm, BD=10 cm

#### 4. EULE

Scheibengedrehte Sturzbecherform mit aufgelegtem Reliefdekor und geritzter Verzierung.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, matte Schüttglasur aus rosafarbener (Chrom-Zinn) und blauer (Kobaltoxid mit Holzasche) Feldspatglasur.  
Gebrannt im Elektroofen bei Temperaturen von 1260 Grad.  
H=16 cm, BD=8 cm



Der besondere Reiz eines Gefäßes liegt in der Spannung und Polarität zwischen dem „Hohlen“ und der umschließenden Wand. Die von innen formende Kraft begegnet dem lebendigen Stoff der Hülle. Petra Oxana Lutnyks Keramiken verkörpern das derzeitige Streben so mancher Töpferkollegen weg vom harten Steinzeug hin zur niedrig gebrannten Ware. Auf jeden Fall deuten die unglasierten Gefäße, entstanden im Zusammenwirken von Salz mit organischen und anorganischen Substanzen, auf die Brenntechnik im Lehmofen hin, die derzeit von Künstlern und Wissenschaftlern (z.B. von der Österreichischen Gesellschaft für experimentelle Archäologie, Gruppe Keramik und Lehmabau) erforscht wird.

Petra Oxana Lutnyk wurde im Jahre 1962 in Landeck in Tirol geboren. Nach der Matura ging sie nach Wien und studierte an der Hochschule für Angewandte Kunst in Wien in der Meisterklasse Peter Weibel. Im Jahre 1990 richtete sie ihre Keramikwerkstatt in Niederösterreich in Diendorf am Kamp ein. Bei der Kärntner Keramikerin Gerhild Tschachler-Nagy, selbst zu dem Zeitpunkt eine Anhängerin der niedrig gebrannten Gefäßkeramik in Verbindung mit Salz, studierte Petra Oxana Lutnyk Brenntechnik und Brennofenbau. In den Formen und der ganz speziellen Oberflächengestaltung ist der Einfluß der Lehrmeisterin unverkennbar.

Außergewöhnlich ist, daß Petra Oxana Lutnyk Steingut zum Töpfern an der Drehscheibe verwendet. Steingut ist das edelste Produkt der porösen Töpferware. Steingutware wurde im 18. Jahrhundert in England entwickelt, wo sich daraus eine ausge-

dehnte Steingutindustrie entwickelte. Die Formgebung erfolgt überwiegend durch Gießen oder Eindrehen sowie in seltenen Fällen auch durch Drehen auf der Töpferscheibe. Schalen, Teller und Becher werden im vorliegenden Fall zuerst extrem dünnwandig gedreht, danach die Außen- und Innenseiten vollkommen geglättet. Gemäß Petra Oxana Lutnyk können edle Oberflächen nur auf schlichten Formen zur Wirkung kommen. Weder Henkel noch Ausgüsse stören die Glätte der Gefäßoberflächen, die sie als Bildträger für ihren speziellen Dekor sieht. Aus den Außenseiten der Schalen und Becher schneidet sie einen Fuß heraus und dreht den Boden zu einem Standring ab. Dort, wo ein Standring statisch nicht notwendig ist, wird er weggelassen. Bei bauchigen Schüsseln und flachen Tellern ist die Bodenfläche linsenförmig gewölbt, glatt und ebenso dünnwandig wie das übrige Gefäß. Nach dem Drehvorgang auf der Töpferscheibe folgt der heikle Prozeß des Polierens. Die porzellanartig dünnen Gefäße werden in lederhartem Zustand mit einem Stein poliert, um die Poren der Tonoberfläche zu schließen und ihr einen matten Glanz zu verleihen. Petra Oxana Lutnyks Gefäße erinnern an die Terra Cotta aus der Zeit der Römer – feingeschlammter gebrannter Ton, dessen Oberfläche durch den Poliervorgang glasurartig glänzt. Eva S.-Sturm beschreibt im Katalog zur Ausstellung „Feuermalereien – Keramische Objekte Petra O.Lutnyk“, die im Jahre 1994 im Schloß Grafenegg stattfand, den Prozeß der Dekorgebung nach dem Schrühbrand im Elektroofen bei Temperaturen über 1000 Grad: „Auf diesen folgt beim größten



Teil der Stücke kein Pinselstrich, kein Farbauftrag, sondern ein mehrstündiger, komplizierter Verpackungsvorgang, die Schaffung eines Kokons, einer Kapsel für jedes einzelne Gefäß, bestehend aus allen möglichen organischen und anorganischen Substanzen: Metallsalzen, Drähten, Gräsern und anderem mehr. Dem Verpacken folgt der zweite, entscheidende Brand im Lehmofen. In diesem fast rituellen Vorgang werden die eingesponnenen Stücke in Stroh gebettet, um mehrere Stunden lang im Bauch des Lehmofens der Glut, dem Rauch und dem direkten Holzfeuer ausgesetzt zu werden. Der genau dosierte Rhythmus und die Hitze der Flammen, die sich im Inneren des Ofens entwickelnde Holzasche, das langsam verglosende Stroh und die gewählten Substanzen der Kokons bewirken die zauberhaften und niemals genau vorherbestimmbaren Transformationen der Gefäß-Oberflächen.“

Im selbst gebauten Brennofen aus Lehm bei Temperaturen unter 1000 Grad erreichen die Gefäße die schönste Farbigkeit. Die glattwandigen Gefäße werden zu einem „Kokon“ verpackt, dann ineinander gestapelt und schließlich in Kapseln in den Lehmofen gestellt. Eine Brennkapsel ist ein topfförmiger Behälter aus feuerfestem Material, der die im Ofen stehende Ware vor direktem Flammenkontakt und plötzlichem Temperaturwechsel schützt. Da ihre Gefäße keiner Beanspruchung durch die modernen Hausgeräte standhalten, werden sie nur von Liebhabern als Teeschalen, Schmuckdosen, Salatschüsseln oder Obstteller verwendet.

Die abstrakten Muster auf den Gefäßen von Petra Oxana Lutnyk lassen in ihrer Struktur und im Kolorit gedankliche Verbindung mit Werkstoffen wie Marmor oder Perlmutter aufkommen. Dunkle Linien durchschneiden blaue und rote Farbflächen in unsymmetrischer Anordnung. Zu ihren Gefäßen sagt die Töpferin: „Sie erinnern mich an die Landschaften, die ich als Kind aus Moos, Stroh und Hölzchen auf großen, runden Steinen zu kleinen Weltmodellen formte, die ich jetzt einer ganz anderen Bestimmung zuführe. Sie verglühen, verglosen, zerschmelzen, verbrennen und hinterlassen Spuren, die auf den polierten Oberflächen zu Malereien werden. Diese scheinen ein, mit den Augen nicht mehr klar als Keramik identifizierbares Material zu durchdringen. Sie werden Ausschnitten erdgeschichtlicher Ereignisse ähnlich, wie wir sie so etwa beim Marmor erkennen können.“

Von Herbst 1996 bis Sommer 1997 befindet sich Petra Oxana Lutnyk auf einem Studienaufenthalt in Mexiko. Um ihre Technik zu verfeinern, experimentiert sie dort bei mexikanischen Keramikern mit neuen Methoden des Lehmbrandes.

#### 1. PLATTE

Runde Form auf Linsboden mit leicht aufbiegender Wandung und ohne sichtbar voneinander abgesetzte Gefäßzonen. Steingut, gedreht, extrem dünnwandig, beige Scherbenfarbe, poliert, unsymmetrischer, flächig bis linearer Dekor in Rosa- und Blautönen, unglasiert. Schrühgebrannt im Elektroofen bei über 1000 Grad, in den Scherben gebrannter Dekor resultiert aus Reaktionen von Salz mit organischen und anorganischen Substanzen beim Glattbrand im Lehmofen bei Temperaturen unter 1000 Grad. Geritzte Signatur: PL und Jahreszahl.  
H=3,4 cm, OD=35 cm

#### 2. SCHALE

Kugelig gebaucht auf Linsboden ohne sichtbar voneinander abgesetzte Gefäßzonen. Steingut, gedreht, extrem dünnwandig, beige Scherbenfarbe, poliert, unsymmetrischer, flächig bis linearer Dekor in Rosa- und Blautönen, unglasiert. Schrühgebrannt im Elektroofen bei über 1000 Grad, in den Scherben gebrannter Dekor resultiert aus Reaktionen von Salz mit organischen und anorganischen Substanzen beim Glattbrand im Lehmofen bei Temperaturen unter 1000 Grad. Geritzte Signatur: PL und Jahreszahl.  
H=7,8 cm, OD=20,2 cm

#### 3. SCHÜSSEL

Stark gebaucht über Linsboden, zum Rand hin verengt. Steingut, gedreht, extrem dünnwandig, beige Scherbenfarbe, poliert, unsymmetrischer, flächig bis linearer Dekor in Rosa- und Blautönen, unglasiert. Schrühgebrannt im Elektroofen bei über 1000 Grad, in den Scherben gebrannter Dekor resultiert aus Reaktionen von Salz mit organischen und anorganischen Substanzen beim Glattbrand im Lehmofen bei Temperaturen unter 1000 Grad.  
H=12,1 cm, OD=16,8 cm

#### 4. PLATTE mit schlangenförmiger Linie

Runde Form auf Linsboden mit leicht aufbiegender Wandung und ohne sichtbar voneinander abgesetzte Gefäßzonen. Steingut, gedreht, extrem dünnwandig, beige Scherbenfarbe, poliert, unsymmetrischer, flächig bis linearer Dekor in Rot, Rosa, Blau und Schwarz, unglasiert. Schrühgebrannt im Elektroofen bei über 1000 Grad, in den Scherben gebrannter Dekor resultiert aus Reaktionen von Salz mit organischen und anorganischen Substanzen beim Glattbrand im Lehmofen bei Temperaturen unter 1000 Grad. Geritzte Signatur: PL und Jahreszahl.  
H=3,3 cm, OD=29,2 cm

#### 5. ZWEI BECHER

Flacher Standboden und leicht bauchige Form mit tiefliegendem Schwerpunkt. Steingut, gedreht, extrem dünnwandig, beige Scherbenfarbe, poliert, unsymmetrischer, flächig bis linearer Dekor in Rosa, Grau und Schwarz, unglasiert. Schrühgebrannt im Elektroofen bei über 1000 Grad, in den Scherben gebrannter Dekor resultiert aus Reaktionen von Salz mit organischen und anorganischen Substanzen beim Glattbrand im Lehmofen bei Temperaturen unter 1000 Grad. Geritzte Signatur: PL und Jahreszahl.  
H=10,7 cm, BD=7 cm, OD=6,9 cm

#### 6. SCHALE

Kantig abgesetzter kleiner Standring und becherartig hochgezogene Wandung. Steingut, gedreht, extrem dünnwandig, beige Scherbenfarbe, poliert, unsymmetrischer, flächig bis linearer Dekor in Rot- und Blautönen, unglasiert. Schrühgebrannt im Elektroofen bei über 1000 Grad, in den Scherben gebrannter Dekor resultiert aus Reaktionen von Salz mit organischen und anorganischen Substanzen beim Glattbrand im Lehmofen bei Temperaturen unter 1000 Grad. Geritzte Signatur: PL und Jahreszahl.  
H=10,1 cm, BD=3,6 cm, OD=11,4 cm

#### 7. ZWEI SCHALEN

Kantig abgesetzter kleiner Standring und gebauchte Wandung. Steingut, gedreht, extrem dünnwandig, beige Scherbenfarbe, poliert, unsymmetrischer, flächig bis linearer Dekor in Rosa- und Grautönen, unglasiert. Schrühgebrannt im Elektroofen bei über 1000 Grad, in den Scherben gebrannter Dekor resultiert aus Reaktionen von Salz mit organischen und anorganischen Substanzen beim Glattbrand im Lehmofen bei Temperaturen unter 1000 Grad. Geritzte Signatur: PL und Jahreszahl.  
H=4,8 cm, BD=3,2 cm, OD=10 cm

## Wolf Dieter Mießl Scheibbser Keramik

Wenn die Scheibbser Bevölkerung „in die Keramik“ geht, dann liegt ihr Ziel ungefähr zwei Kilometer vom Ortskern entfernt, an der Westseite der Erlauf gelegen. Dort befindet sich das Verkaufslokal der Scheibbser Keramik, angeschlossen an die gleichnamige Produktionsstätte, wo jährlich am Samstag vor dem Palmsonntag ein kleines Volksfest gefeiert wird. Im Mittelpunkt stehen die Kinder, die unter Anleitung von Betreuern Muttertagsgeschenke aus Ton formen dürfen, die dann, bunt glasiert, in den Öfen der Scheibbser Keramik gebrannt werden. Initiiert hat diesen Brauch der derzeitige Besitzer der Scheibbser Keramik, der Kärntner Wolf Dieter Mießl. Ihm ist es gelungen, die Höhen und Tiefen in der Geschichte der Scheibbser Keramik mit einem konsequenten volkstümlichen Warenspektrum in einen gleichbleibenden Verkaufserfolg zu verwandeln.

Im Jahre 1965 folgt der Absolvent der Stoober Keramikfachschule Wolf Dieter Mießl dem Rat des Schuldirektors und übernimmt den maroden Gewerbebetrieb von einem Mitglied der Familie Weinbrenner. Ludwig Weinbrenner hatte ja im Jahre 1923 mit großen Idealen und voller Energie die Scheibbser Keramik begründet. Er kaufte das Hammerwerk an der Erlauf – heute noch Sitz der Scheibbser Keramik – und expandierte innerhalb weniger Jahre durch Zukauf und Zubau von Räumlichkeiten zu beiden Seiten der Erlauf derart, daß er zeitweise über hundert Angestellte beschäftigen konnte. Bekannte Wiener Keramikerinnen modellierten und glasierten für die Scheibbser Kunstkeramik. Nach ihren Entwürfen wurden Gipsformen angefertigt,

die, von unterschiedlichen Händen glasiert, trotz Formgleichheit durch die Herstellung im Gieß- und Eindrehverfahren die Wertschätzung von Unikaten bewahrten. Man produzierte für unser Auge „grotesk und kurios anmutende Keramiken“ (s. Hottenroth, S.2) in unkonventionellen Glasurfarben wie rosa, hellgrün und gelb. Außer dem Namen und den Räumlichkeiten gibt es keine Gemeinsamkeiten zwischen damals und heute. Im Jahre 1987 findet Wolf Dieter Mießl eine für ihn sinnvollen Art, den Betrieb in der Form weiterzuführen. Er verpachtet seine gesamte Werkstatt der Lebenshilfe und wird von dieser samt den beiden Keramikmalerinnen im Angestelltenverhältnis weiterbeschäftigt. Seit damals liegt die Formgebung in den Händen von geschickten Schützlingen der Lebenshilfe. Die traditionelle Produktionsform der Scheibbser Keramik, die zu keiner Zeit an der Töpferscheibe geformte Keramik herstellte, kam dieser Einrichtung dabei entgegen. Nach kurzem Kneten wird der Ton gekonnt auf der Gipsform verteilt und mit einer Schablone in entsprechender Wandstärke in die Form gestrichen. In der Dreherei arbeiten derzeit bis zu 15 Schützlinge des „Vereines Lebenshilfe Niederösterreich – Vereinigung für geistig und mehrfach behinderte Menschen“ mit ihren Betreuern. Nach einem Tag ist der Ton lederhart, sodaß die Kanten nun mit einer Klinge oder Schlinge gerändert werden können. In ganz trockenem Zustand werden die Gefäße von Hilfskräften der Lebenshilfe retuchiert, also mit einem nassen Schwamm geputzt, und sind damit bereit für die Bemalung.



Flache Formen werden in Gipsformen eingedreht, hohe Formen gegossen. Bei Entrümpelungen auf dem Dachboden kamen neben Werkskatalogen und Skizzenheften aus der Blütezeit auch Gipsformen aus den verschiedenen Formepochen der Scheibbser Keramik zum Vorschein. Da gibt es den einfachen konischen Becher mit flachem Standboden und gerader Wandung, der für den Lazarettbedarf zu Kriegszeiten entworfen wurde. Bekannt und beliebt ist der bäuerliche Mostkrug mit dem typischen eingedrückten „Schnabel“, eine traditionelle Form des Mostviertels. Jüngerer Ursprungs ist die Form der Salatschüssel in verschiedenen Größenordnungen, die wegen der senkrechten, schräg über die Wandung verlaufenden Rippen in einer Gußform erzeugt wird.

Für die Produktion wird derzeit – wie auch schon zu Weinbrenners Zeiten – Steingutton aus Deutschland verwendet, also eine Tonmischung, die bei niedrigen Temperaturen von 1080 Grad zu einem weißen Scherben brennt. Wolf Dieter Mießl plant den Umstieg auf Steinzeugton unter der Bedingung, daß dieser bei derselben Brenntemperatur sintert. Die Scherbenfarbe muß jedenfalls weiß sein, denn ein rotbrennender Ton würde die Engoben farblich verändern. Die beiden Keramikmalerinnen tragen die Grundengoben mit dem Pinsel auf, wobei sich die Ware vor ihnen auf der Ränderscheibe dreht. Für eine Engobe wird die stark verflüssigte Steingutmasse mit den Metalloxiden Mangan- bzw. Eisenoxid für Brauntöne, Kobaltoxid für Blautöne und Chromoxid für grüne Farben versetzt. Vorherrschend sind die Dreifarbkombinationen weiß mit grün und braun oder mit blau und braun oder dunkel- und rotbraun.

Für den linien- und punktförmigen Dekor werden Malhörnchen verwendet. Früher wurde das Horn einer Kuh zum Malen verwendet, heute besteht ein Malhorn aus einem Gummiball mit Metallrohr, dessen Öffnung die Stärke der Linie bestimmt. Mit dem Malhorn zieht die Keramikmalerin eine Linie auf der Grundengobe. In Kammzugtechnik wird mit der gezackten Kontur einer Karte ein bogen- und wellenförmiger Dekor erzeugt. Oder es werden Hilfslinien gezogen, damit bei Scheibenstillstand Streublumen regelmäßig aufgemalt werden können. Auf Bestellung ritzt die Keramikmalerin Natascha Stöckl in Sgraffitotechnik Motive in die engobierte Tellermulde, wodurch der weiße Scherben wieder sichtbar wird. Beliebte Geschenkmotive unter Angabe des Erinnerungsjahres sind Tarockkarten oder eine Unterschriftensammlung anlässlich der Pensionierung eines Kollegen. Der Brauch, zur Geburt eines Kindes einen Teller bemalen zu lassen, auf dem der Name, das Geburtsdatum, Größe und Gewicht des Kindes mit Pinsel und Malhornmalerei auf dem Ton verewigt sind, ist im Bezirk Scheibbs beliebt. Die bemalte Ware wird nun zum ersten Mal gebrannt, dann transparent glasiert und gelangt auf Brennhilfen in den Glasurbrand.

„Die Glasur nimmt aus der Engobe das Oxid heraus und intensiviert die Farbe. Durch die Glasur kommen die Schattierungen und die Pinselstriche durch. Da sieht man eben, daß es handgemalt ist“ meint Wolf Dieter Mießl. Er suchte nach einer, im Donauraum verbreiteten Dekortradition und wählte bewußt die Engobentechnik mit Kammzugmotiven als Dekor seiner bodenständigen Gebrauchskeramik. Die Kunden kommen aus der Umgebung, privat oder aus dem Gastgewerbe, den Konditoreien und der Hotellerie. Auch für den Verkauf bei Veranstaltungen der Lebenshilfe muß Ware gefertigt werden.

In der Scheibbser Keramik ist Wolf Dieter Mießl der einzige, der manchmal die Töpferscheibe hervorholt. Die Vernissagen, zu denen er seine von ihm selbst gefertigte künstlerische Keramik vorstellt, sind gesellschaftliche Ereignisse für Scheibbs und Umgebung. Die Interessenten an seiner Kunstkeramik rekrutieren sich aus einer anderen Käuferschicht als die Liebhaber und Benützer der Scheibbser Keramik. Im Verkaufsraum wird dem Besucher eindrucksvoll vor Augen geführt, wie unterschiedlich Keramik sein kann.



#### 1. MOSTGARNITUR

Steingut, weißliche Scherbenfarbe, in die Form gegossen, grün und braun engobierter Ton mit hellem Pinsel- und Malhorndekor, Verzierung in Kammzugtechnik, Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad, gestempelte Marke: Scheibbser Wappen.

#### KANNE „Mostkrug“ oder „Schnabelkrug“

Leichter Standring mit eingezogener Fußzone, eiförmig gebauht, ausgiebiger Rand mit eingedrücktem Ausguß.

H=22,3 cm, BD=11 cm, OD=16,5 cm

#### BECHER

Konische Form auf leichtem Standring.

H=8,6 cm, BD=5,6 cm, OD=8,3 cm

#### 2. TELLER „Reifschüssel“

Abgesetzter Fuß, weite, flache Mulde und kurze Fahne mit aufgestelltem, verstärktem Rand. Steingut, weißliche Scherbenfarbe, in die Form gedreht, grün und braun engobierter Ton mit hellem Pinsel- und Malhorndekor, Verzierung in Kammzugtechnik, Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad, gestempelte Marke: Scheibbser Wappen.

H=5,5 cm, BD=16,5 cm, OD=29 cm

#### 3. TOPF „Schmalztopf“

Kugelig gebauht mit ausbiegendem Rand und Deckelfalz, flachem Einlegedeckel und hochgebogenen Henkeln mit rundem Querschnitt.

Steingut, weißliche Scherbenfarbe, in die Form gegossen, blau und braun engobierter Ton mit hellem Pinsel- und Malhorndekor, Verzierung in Kammzugtechnik, Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad.

H=11,4 (13,3) cm, BD=7,7 cm, OD=10,2 cm

#### 4. PUDDINGFORM

Becherförmig mit senkrecht gerippter Wandung und Henkel mit rundem Querschnitt.

Steingut, weißliche Scherbenfarbe, in die Form gegossen, blau und braun engobierter Ton mit hellem Pinsel- und Malhorndekor, Verzierung in Kammzugtechnik, Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad.

H=5,5 cm, OD=8,6 cm

#### 5. BACKFORM

Fischförmig mit senkrecht gerippter Wandung und Bandhenkel. Steingut, weißliche Scherbenfarbe, in die Form gegossen, blau und braun engobierter Ton mit hellem Pinsel- und Malhorndekor, Verzierung in Kammzugtechnik, Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad.

H=4,8 cm, L=26 cm

#### 6. TELLER „Geburtsteller“

Niedriger Fuß mit flacher Mulde und breiter Fahne. Inschrift mit Malhorn und Pinsel auf blaue und braune Engobe gemalt. Steingut, weißliche Scherbenfarbe, in die Form gedreht, Transparentglasur.

Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad.

H=2,3 cm, BD=13 cm, OD=26,2 cm

#### 7. BACKFORM „Gugelhupfform“

Runde Kuchenform mit schräg gerippter Wandung, zentralem Rohr und nach unten gerichteten Henkeln mit rundem Querschnitt. Steingut, weißliche Scherbenfarbe, in die Form gegossen, blau und braun engobierter Ton mit hellem Pinsel- und Malhorndekor, Verzierung in Kammzugtechnik, Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad.

H=10,3 cm, OD=20,4 cm



„Der Künstler im Keramiker kann nur aus dem Handwerk sich erheben. Erst wenn er über sein Rüstzeug so selbstverständlich verfügt, daß er daran kein Nachdenken mehr verschwenden muß, ist der Punkt erreicht, von dem aus das Kreative frei wird und eigentliche Künstlerschaft anhebt“, schrieb Otto Breicha im Jahre 1966. Diesen Schritt beschreitet auch Georg Niemann. Geboren 1966 in Linz, absolvierte er von 1982 bis 1985 die Keramiklehre in der Keramik Hallstatt bei Erwin Gschwandtner, ehemals Gudrun Baudisch. Nach der Gesellenprüfung ließ er es nicht dabei beruhen, die erlernte Formgebung der Gebrauchskeramik weiter zu betreiben. In den Jahren 1986 bis 1988 besuchte er die Meisterklasse für Keramik an der Kunstgewerbeschule in Graz. Nur noch diverse Gefäßtypen wie Teller, Schüsseln, Schalen, Dosen und Becher erinnern an ihre ursprüngliche Bedeutung als Objekte des Gebrauchs. Denn Georg Niemann findet, daß die Gebrauchskeramik ein sterbender Ast in der zeitgenössischen Keramiklandschaft ist. Er sagt: „Ich habe die Erfahrung gemacht, der Kunde ißt aus IKEA-Geschirr und in der Vitrine hat er sein Geschirr vom Töpfer. Ich habe keine Lust, mein Geschirr in der Vitrine zu finden, weil da bin ich wieder beim Ziergegenstand und da mache ich lieber andere Sachen“ und bricht mit den traditionellen Formen für Gefäße. Im Jahre 1988 übernahm Georg Niemann die Töpferwerkstatt seiner Mutter Barbara Niemann in Oberhausen bei Groß-Enzersdorf. In einem der Nebengebäude des Schlosses Sachsengang, in Sicht- und Rufweite seines Wohnhauses, sind Werkstatt und Ausstellungsraum untergebracht.

Drehte Barbara Niemann zeitlose Gebrauchskeramik mit traditionellem Malhorndekor auf engobiertem Steinzeugscherben, so führt ihr Sohn lediglich den Werkstoff Steinzeug und die Methode der Engobierung bevorzugt in seinen Arbeiten weiter. Die Werkstatt wurde erneuert, eine Spritzkabine wurde angeschafft und nur die elektrische Töpferscheibe blieb – klein, schwach und in untergeordneter Rolle im Herstellungsprozeß von Georg Niemanns Keramiken. Seine Objekte verraten viel Kraft und Spannung. Röhrenförmige Körper baut er zu hohen Kerzenständern zusammen, die einzelnen Glieder teils scheibenförmig, teils kugelförmig gedreht. Die Rundungen seiner Gefäße laufen nicht harmonisch aus, sondern enden abrupt in dynamischen Kanten. Die nach innen scharf abgeschrägten Schüsselränder betont er, indem er die Ränder farblich absetzt. Er schneidet seine Objekte nach seinen Vorstellungen regelrecht zu – aus einem flachen Boden schneidet er in lederhartem Zustand eine linsenförmige Rundung.

Die glänzenden Glasuren, die Georg Niemann verwendet, sind Alkaliglasuren. Darunter versteht man Glasuren mit einem hohen Anteil an den Alkalioxiden Lithium, Natrium und Kalium. Durch diese starken Flußmittel werden die Glasuren leichtflüchtig und es bilden sich die typischen Haarrisse. Alkaliglasuren haben markante Farben wie Türkis, Pink und Blau, erzeugt durch die Wirkung der färbenden Metalloxide Kupfer, Kobalt und Eisen. Bereits in der frühen ägyptischen Plastik und Töpferei sowie auf persischen Gefäßen und Ziegeln wurden diese leuchtenden und



reinen Glasuren wirkungsvoll eingesetzt. Unglasierte Gefäßteile färbt der Rakubrand zu einem matten Schwarz. Scharfe Gefäßkonturen, unterstrichen von kühlen Farbtönen verraten seine Vorliebe für modernes Wohndesign. Experimentierend durchschneidet Georg Niemann auch Teller in lederhartem Zustand und sucht Akzente durch Inkrustationen. Dabei setzt er fremde Werkstoffe in den Ton ein, z.B. durchbricht er den Rand seiner Vasen für Strohgestecke, indem er den keramischen Werkstoff mit Eisennägeln durchstößt. Georg Niemann bezeichnet sich als Feueröpfer, das bedeutet, daß er mehr Freude am Glasieren und Brennen hat als am Drehen und Formen der Ware. Er entwirft mehrfarbige engobierte Stücke in kräftigem Gelb, in Türkisblau – inspiriert vom Himmel und dem Meer in Griechenland – und setzt sandbraune, ja graue bis schwarze Oberflächen als Kontrast dagegen. Der Keramiker experimentiert voller Energie mit seinen Brennöfen – abgesehen von einem elektrischen Brennofen im Haus befinden sich im Garten hinter der Werkstatt vier andere Öfen: Der Rakuofen zeichnet ihn als Anhänger der jahrhundertealten japanischen Brennmethod aus. Ostasiatisches Gedankengut findet hier Eingang in den Schöpfungsprozeß eines europäischen Keramikers. Die Raku-Brennmethode ist dank ihrer niedrigen Brenntemperatur, der kurzen Brenndauer (der Glattbrand dauert zwei bis fünf Minuten) und dem guten Brennergebnis (Rakuton ist ein schamottierter Steinzeugton) ideal für Hobby-Töpfer. Georg Niemann hält Töpferkurse in Raku-Brenntechnik, im Salzbrand und im Errichten eines Lehmofens. Auch vermietet er seine Glasuren und den Rakuofen an Hobby-Töpfer. Das Schloß Sachsengang bietet sich da als romantische Kulisse für Keramikliebhaber an!

Im selbstgebauten Salzbrandofen erreicht er bei überschlagenen Flammen Temperaturen bis zu 1280 Grad. Das Steinzeug wird nur einmal gebrannt, denn in der letzten Phase, nach ungefähr fünfstündiger Brenndauer, wenn die Flamme auf dem Höhepunkt ist, wirft Georg Niemann Salz in den Ofen, was zum Verglasen der versinterten Oberfläche führt. Experimente mit Reduktionsbrand macht er auch im Garten. Da wurde einfach eine Blechtonne in der Erde vergraben, in die setzt Georg Niemann die Ware eine, füllt alles mit Sägemehl auf und macht von oben ein Feuer, das in vier bis fünf Tagen die Scherben der Gefäße durchgehend schwärzt.

Außer für den Salzbrandofen, der auf die hohen Brenntemperaturen des aufbereiteten Westerwälder Steinzeugtons zugeschnitten ist, eignen sich die lokalen Tone für das Brennen in den anderen Öfen besser, z.B. im Lehmofen, denn sie werden schon bei niedrigeren Temperaturen fest.

Georg Niemann möchte in der Zukunft stärker lokale Tonsorten nützen. Im Graben hinter dem Schloß stieß er auf Ton, der als Überzug eine schöne Lehmglasur für Steinzeug ergibt – er zerfließt bei 1200 Grad und wird matt und gelbbraun: „Das Problem ist dabei die Aufbereitung des Tons, das Aufschlännen, Sieben, Entlüften und Verdichten des Tons. Da braucht man Maschinen, denn ich verarbeite pro Jahr 1,5 Tonnen Ton für meine Arbeit und für die Kurse“ meint der Keramiker.

**1. VASE**

Rund ausgeschnittener Standboden in leicht gebauchtem Gefäßunterteil, stufenartiger Übergang zu konisch aufsteigender Wandung. Kantig nach innen abfallende Hals- und Randzone. Schamottierter Steinzeugton, weiß glasierter Unterteil, Oberteil mit eisenoxidhaltiger Engobe bedeckt. Gebrannt im Rakuofen bei 1050 Grad. Gestempelte Marke: GN.

H=21,3 cm, BD=6,2 cm, OD=7,2 cm

**2. SCHALE**

Kleiner Standring unter kugelbauchiger Wandung mit einem, durch eine Rille abgesetzten, nach innen abgeschrägten Rand. Steinzeugton, rotbraune Scherbenfarbe, salzglasier im Holzofen bei 1250 Grad. Gestempelte Marke: GN.

H=12 cm, BD=5,5 cm, OD=18,6 cm

**3. VASE**

Hohe, sich leicht erweiternde Form mit kantig nach innen abfallender Halszone mit ausgeschnittenen Öffnungen und abgesetzter Randzone.

Steinzeug, Schwärzung der unglasierten Teile durch Kohlenstoffablagerungen, kobaltblaue Glasur. Gebrannt im Rakuofen bei 1050 Grad. Gestempelte Marke: GN.

H=27,7 cm, BD=7 cm

**4. KERZENSTÄNDER UND/ODER VASE**

Kantig erweiterte Fußzone verengt sich zu rohrförmigem Schaft mit schrägen Rillen, darauf aufgesetzt ein konisch ausbiegender schalenartiger Rand.

Schamottierter Steinzeugton bedeckt mit eisenoxidhaltiger Engobe.

Gebrannt im Rakuofen bei 1050 Grad. Gestempelte Marke: GN.

H=30,6 cm

**5. SCHALE**

Linsenförmig mit eingetieftem Standring. Starkwandig gedreht mit waagrecht abgeschnittenem Rand.

Schamottierter Steinzeugton bedeckt mit eisenoxidhaltiger Engobe.

Gebrannt im Rakuofen bei 1050 Grad. Gestempelte Marke: GN.

H=4,8 cm, BD=6,2 cm, OD=29,5 cm

**6. VASE „Steckblumenvase“**

Flacher Standboden, rundbauchig gedreht und zu länglicher Form gequetscht. In den Rand gesteckte Eisennägel.

Steinzeug, Schwärzung durch reduzierte Kupferpatina.

Gebrannt im Rakuofen bei 1050 Grad. Gestempelte Marke: GN.

H=18 cm, BD=15 cm

**7. OBSTGARNITUR**

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, äußerst dünnwandig gedreht. Lehmglaser aus lokalem Ton. Gebrannt im Holzofen bei 1210 Grad. Gestempelte Marke: GN.

H=21,3 cm, BD=6,2 cm, OD=7,2 cm

**SCHALE**

Kegelförmig gedreht, mit drei aus dem Rand gezogenen Ecken und durchlöcherter Wandung. Drei geschnittene Füße, am spitzen Ende montiert.

H=19,7 cm, OD=27,7 cm

**TELLER**

Flache Form mit abgesetztem Spiegel.

H=2,8 cm, OD=21,6 cm

**ZWEI SCHALEN**

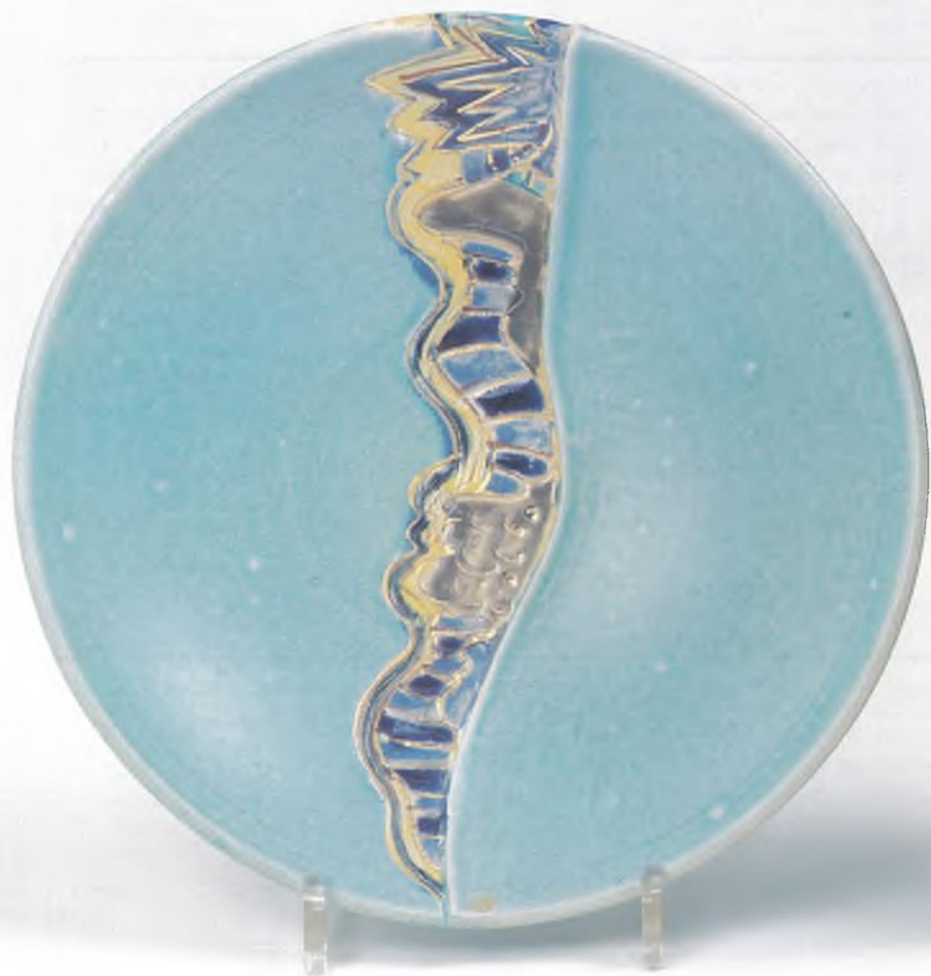
Kegelförmig flach gedreht, auf drei geschnittenen und am spitzen Ende montierten Beinen stehend.

H=4,7 cm, OD=17,3 cm



„In einer Phase, wo man alles anzweifelt, so mit 17 Jahren“, sagt Alexandra Reithmeier, entschied sie sich für eine Töpferlehre. Im Jahre 1961 in Wien geboren und aufgewachsen, verbrachte sie ihre Lehrzeit in einem der letzten Töpferbetriebe von Wien, in dem von Ing. Harro Berger im siebenten Wiener Gemeindebezirk in der Neustiftgasse 94. Bereits im Jahre 1983 fand Alexandra Reithmeier den Weg in die Selbständigkeit. Sie bezog ein Atelier im WUK, dem Werkstätten- und Kulturhaus im 9. Wiener Gemeindebezirk. Alexandra Reithmeier wählte die Laufbahn als freischaffende Keramikünstlerin und wird nach Vorlage ihrer Werke bei der Künstlerkommission des Bundesministeriums für Kunst als Mitglied der Berufsvereinigung der bildenden Künstler Österreichs anerkannt. Zurückblickend auf ihre Wiener Zeit schätzt sie die Nähe zwischen den Kunden und ihrer Arbeit. Das Atelier war offen – die Kunden sahen gerne beim Entstehen der Keramik zu. Bei Einladungen im Bekanntenkreis war Alexandra Reithmeier angenehm überrascht, wenn aus ihren selbstgefertigten Tellern gegessen und der Salat in einer von ihr gedrehten Schüssel serviert wurde. Nachteilig in Wien war für sie die Trennung zwischen Wohnung und Werkstatt. Beim Brennen von Keramik in einem Gasofen muß der Töpfer die Wärmesteuerung in den höchsten Zonen mittels Segerkegel laufend beobachten. Segerkegel sind Kegel aus keramischen Materialien mit unterschiedlichem Erweichungsverhalten. Blickt der Töpfer durch das Guckloch seines Gasofens, so sind im glühendroten Licht meist drei Segerkegel hintereinander aufgestellt. Je nachdem welcher „gefallen“ ist, welcher

schief oder noch aufrecht steht, daran kann der Töpfer das Stadium der Wärmeeinwirkung im Ofen ablesen. Da die Keramik von Alexandra Reithmeier in einem Gasofen gebrannt werden, mußten sie oder ihr Mann auch nachts zwischen Wohnung und Werkstatt hin und her pendeln, nachsehen, ob der Brand schon fertig war. Ihren Mann, einen Studenten der Bodenkultur, begann die Keramik schließlich so zu faszinieren, daß er sie auch zum Beruf machte. Robert Reithmeier entwirft heute in der gemeinsamen Werkstatt Kachelöfen und Sanitärkeramik und stellt die entworfenen Kacheln selbst her. Im Jahre 1991 verließen die Reithmeiers Wien und erstanden in Neunkirchen Teile des Areals der „Blaufabrik“, einer alten Ultramarinfabrik, unmittelbar am Stadtpark gelegen. Das Erdgeschoß wurde zu einer Werkstatt mit Schauraum umgestaltet, wo jeder der beiden Keramiker seinen Arbeitsbereich hat. Die jüngste Anschaffung, ein Tonschneider, erleichtert das Vorbereiten des Tons. Damit kann Andrea Reithmeier ein typisches Töpferleiden mildern – die Gelenkschmerzen, die man beim Mischen und Verdichten plastischer Tonmassen bekommt. Sie stellt alle Keramik auf der Drehscheibe her. Die letzte Scheibe hat sie „zu Tode gedreht“, wie sie lachend erzählte. Nicht genug, daß sie acht bis zehn Stunden täglich arbeitet und jährlich bis zu drei Tonnen Ton verbraucht. Bei der Anfertigung von Übertöpfen aus einer Tonmasse von mehr als zwanzig Kilogramm und mit einem Durchmesser von 45 cm gab der Motor der Drehscheibe auf. Die Töpferin verwendet ausschließlich Steinzeugton aus dem Westerwald, weil die



gebrannten Stücke viel widerstandsfähiger sind als Irdenware. Das Markenzeichen von Alexandra Reithmeiers Gebrauchsware ist ein Drache, den sie für ihren Sohn als Dekor seiner Breischüssel erfand. Der Drache sollte das Kleinkind zum Essen animieren. Er wird aus zwölf winzigen Einzelteilen geformt und nur weil er aus Steinzeug ist, kann er der starken Beanspruchung als erhabener Dekor auf Servicen, Müslischaalen und Bechern widerstehen. Zum Drehen von flachen Gefäßformen hat Alexandra Reithmeier – wie die meisten anderen Töpfer auch – Formplatten entworfen. Manche versenken diese Sperrplatten in entsprechenden Löchern der Drehscheibe, sie drückt und klopft die Sperrholzplatten jeweils auf einer ca. 2 cm dicken Tonschicht fest, die spiralförmig auf der Drehscheibe aufgetragen wird. Wichtig ist der Töpferin, daß die Stücke gekonnt gedreht und daß sie standfest sind. Ihre Gefäße sind starkwandig und kraftvoll getöpft und ausladend breit in Wandung und Gefäßöffnung. Die gedrehte Form verändert sie durch Applikationen aus Ton, wobei sie den lederharten Untergrund leicht aufritzt, mit Schlicker benetzt und darauf die Tonauflagen formt und verstreicht. Sie ritzt auch Dekore in den Ton oder schneidet in den Deckel einer Kanne netzartige Muster. Das Retuchieren, also das Putzen der Gefäße, auch „Abschwammerln“ genannt, und das Henkelziehen übernimmt eine Hilfskraft, die stundenweise in der Werkstatt aushilft. Die schräg gestellten Henkel liegen übrigens optimal in der Hand.

Typisch für ein Keramikerehepaar ist die Arbeitsteilung in den eher weiblichen Part, den „meditativen Teil“ des Drehens und Formens, untermalt von klassischer Musik, und den männlichen Part, das Glasieren und Brennen. Robert Reithmeier stellt die Feldspatglasuren selbst her und nach dem ersten Brand, dem Schrühbrand bei 920 Grad, glasiert er die Stücke in einer Spritzkabine. In einem zweiten Brand bei 1260 Grad wird das Steinzeug nach etwa zehn Stunden im Gasofen zum Sintern gebracht. Die neue Linie von Alexandra Reithmeier erfordert gar einen dritten Brand, bei dem die Bemalung in Gold- und Rottönen in die von ihr bevorzugte blaue oder blaugrüne Feldspatglasur eingebrannt wird. Signiert werden die Unikate mit zwei ineinander verschlungenen ff (Abkürzung für den Firmennamen Feuer und Flamme), die sie händisch in die Wandung ihrer Schüsseln ritzt.



#### 1. TEESERVICE (11teilig)

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, außen grüne, innen transparente Feldspatglasur, randständige Henkel in schräger Stellung über der Fußzone aufgelegt. Gebrannt im Gasofen bei 1260 Grad.

##### KANNE

Starkbauchige Form über hohem Standring. Waagrechte gratartige Verstärkung am unterrandständigen Henkelansatz, aufgesetzter bauchiger Schnabel und halbkugelförmiger Steckdeckel mit geschnittenem Dekor. Signiert: ff. H=11,6 (16,4) cm, BD=8,9 cm

##### DOSE „Zuckerdose“

Starkbauchige Form über Standring, halbkugelförmiger Steckdeckel mit geschnittenem Dekor. Signiert: ff.

H=7,3 (11,5) cm, BD=6,4 cm

##### WARMHALTEPLATTE

Bauchige Form mit runder flacher Stellfläche und geschnittener Öffnung.

H=8,7 cm, BD=10,8 cm, OD=13,2 cm

##### SECHS TASSEN MIT UNTERTASSEN

Mit abgesetztem Spiegel und glattem Randprofil.

H=5,6 (6,4) cm, OD=9,8 cm

##### ZWEI KÄNNCHEN „Milchkännchen“, „Oberskännchen“

Starkbauchige Form über Standring. Waagrechte gratartige Verstärkung am unterrandständigen Henkelansatz und schwach eingedrückter Ausguß.

H=7,7 (6) cm, BD=6,8 (4,9) cm

#### 2. VASE

Abgesetzter Standring und zylindrische Wandung mit leicht ausbiegendem Rand.

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, grüne Feldspatglasur. Verzierung durch Applikationen, Ritzdekor und Bemalung.

Drei Mal gebrannt im Gasofen (Goldbrand). Signiert: ff.

H=28 cm, BD=8,5 cm, OD=9,4 cm

#### 3. SCHALE

Mit abgesetztem Standring und ausladender Mulde.

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, grüne Feldspatglasur. Verzierung durch Applikationen, Ritzdekor und Bemalung.

Drei Mal gebrannt im Gasofen (Goldbrand). Signiert: ff.

H=5,7 cm, BD=9,6 cm, OD=28,5 cm

#### 4. DRACHENSET

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, außen geschüttete grüne und blaue Feldspatglasuren.

Alle Stücke mit einem modellierten Drachen als Dekor auf dem Rand, dem Henkelansatz oder als Handhabe auf dem Deckel montiert.

Gebrannt im Gasofen bei 1260 Grad.

##### KANNE

H=14,4 cm, BD=7,8 cm

##### TASSE MIT UNTERTASSE

H=5,8 (6,6) cm, OD=10,5 cm

##### KANNE „Milchkännchen“

H=7,3 cm, BD=5,3 cm

##### MÜSLISCHALE

H=6 cm, BD=8,3 cm, OD=14,4 cm

##### DOSE „Zuckerdose“

Kugelig gebaucht mit tiefsitzendem Schwerpunkt, nach oben kegelförmig spitz zulaufend. Deckel in unregelmäßiger Wellenform aus der Wandung geschnitten.

H=14 cm, BD=5,5 cm

Bereits als Jugendlicher fühlte sich Matthias Schawerda von der Waldviertler Landschaft angezogen. Er half aus Interesse im Sommer bei archäologischen Ausgrabungen mit und seine frühen Wanderungen führten ihn mit Vorliebe durch das Kamptal. In Sooß, am Abhang des Wienerwaldes, im Jahre 1969 geboren, beschloß Matthias Schawerda nach seiner Lehrzeit in der Töpferwerkstatt von Harro Berger in Wien, in das Waldviertel zu ziehen. Seit 1993 lebt er mit seiner Frau und den drei Kindern in Kautzen. Das erste Jahr im eigenen Haus verging mit Renovierungsarbeiten. Die alten Töpfe, die ehemals auf dem Dachboden des Hauses aufbewahrt waren, gingen in den Bestand des Kautzener Heimatmuseums über. Dort managt Elisabeth Schawerda den Exkursionstourismus. Dabei führt sie auch Gruppen durch das Museum. Neben der Volksschule gelegen, zeigt es u.a. die Geschichte der typischen Waldviertler Handwerke. Neben dem Wollspinner, dem Bandlweber, dem Holzschuhmacher u. a. führt Matthias als jüngster Vertreter alter Handwerkskünste unter dem Motto „Lebendiges Museum“ die Töpferei auf einer hölzernen Fußdreh Scheibe vor. Angetrieben alleine von der Kraft der Beine hat diese Antriebsart die Nebenerscheinung, daß nur ein Bein, nämlich das die Schwungscheibe antreibende, zumeist das rechte, mit der Zeit immer muskulöser und damit dicker als das andere wird. Einem plötzlichen Entschluß folgend, drehte Matthias Schawerda in einer einzigen Nacht aus 240 Kilogramm Ton einen Kachelofen für das eigene Wohnzimmer. Jeder Tonbatzen wog 6 Kilo und wurde auf der Töpferscheibe zu einer schüsselförmigen

Ofenkachel verarbeitet. Nicht jeder Töpfer besitzt das Können und die Kraft, große Gefäße zu drehen. Ausladende Schüsseln, hohe Kannen und Flaschen, Weitlinge, Schmalzhäfen und Gugelhupfformen – seine Erzeugnisse verraten die Liebe zu großen Formaten, obwohl ihm bewußt ist, daß die ursprünglichen Funktionen dieser Gefäße heute zumeist verschwunden sind. Der Töpfer schätzt Akzente an seiner Gefäßkeramik. An den hohen Formen gestaltet er kleine wulstartige Fußzonen, zieht starke Bandhenkel aus und befestigt sie massig mit einer Fingerdruckmulde auf dem Gefäßkörper. Das Westerwälder Steinzeug unterstreicht das kraftvolle Aussehen seiner Formen. Gebrannt wird in einem Gasbrennofen, dessen Dimensionen auch für das Brennen von großformatigen Kacheln geeignet ist.

So manches Stück, das vor allem aus technischen Gründen nicht seine Wertschätzung gefunden hat, „rettet“ Elisabeth Schawerda und verwahrt es in ihrer Küche. Wir finden den grün glasierten Schmalztopf umfunktioniert in eine Blumenvase, der weite Steinzeugtopf dient als Blumenüberkopf, die ausladende Schüssel mit den verfließenden Glasuren hängt neben dem Kachelofen an der Wand, die Schüssel mit dem spiralförmigen Muster ist als Obstschale in Verwendung.

Die Problematik, heute lokale Rohstoffe für Töpferware zu verwenden, liegt neben den fehlenden Aufbereitungsanlagen vor allem in der notwendigen Zeit, die Rohmaterialien in den verschiedensten Mischungen zu testen. Traditionelle Handwerksbetriebe hatten ein erprobtes und von Generation zu Generation weitergegebenes Wissen um





den Versatz bei der Tonmasse und den Glasuren. Matthias Schawerda ist sich dieses Problems bewußt. Die Suche nach einem Rohstoff mit lokaler Tradition hat ihn zu seinem „Urgesteinsmehl“ geführt. Das „Urgesteinsmehl“, das Matthias Schawerda beim Baustoffhändler kauft, ist feingemahlener Granit, Abfallprodukt von Zerkleinerungsanlagen in Waldviertler Steinbrüchen. Granit wiederum ist ein feldspathaltiges Gestein, das gelegentlich in Glasuren Verwendung findet. Der Granit, der typische Waldviertler Stein, entstand aus schmelzflüssigem Magma, das langsam unter der Erdoberfläche abkühlte und daher aus großen kristallinen Körnern besteht. Das Material besteht aus Feldspat, Quarz und Glimmer und ist schwer schmelzbar. Die Granitglasur wirkt matt und ist bei dünnem Auftrag transparent, bei dickem trüb. Sie gibt den Stücken von Matthias Schawerda ihren steinartigen Charakter. Seiner Vorstellung nach soll Eßgeschirr sehr hart und säurebeständig sein. Sein Glasurenversatz:

Granitgesteinsmehl	3/5 Teile
Quarz	1/5 Teile
Kreide	1/5 Teile
Bentonit in geringer Zusatzmenge (macht die Glasur grifffest)	

Der Töpfer verwendet die transparente Granitglasur für die Innenflächen seiner Gefäße, zum Beschütten an den Außenseiten setzt er der Granitglasur Oxide wie Kobalt und Kupfer zu. Dadurch erreicht er blau bis blaugrüne Färbungen.

Mit Schulkindern fertigte Matthias Schawerda Türschilder für die einzelnen Klassenzimmer. Dafür färbte er den Steinzeugton bunt ein und die Kinder formten phantasievolle Applikationen. Bei der Verwendung dieser bunten Tonreste kam dem Töpfer die Idee, eingefärbten Ton auch zum Töpfern zu verwenden. Die Beimengung von Kobaltoxid färbt Ton blau, Rutil verändert die Farbe des hellen Steinzeugtons

im Brand ins Gelbliche. Die beiden eingefärbten Tonbatzen (manchmal mit mehr, manchmal mit weniger Schamotteanteil versehen) werden scheibenförmig zerschnitten, aufeinander gelegt und miteinander verknetet. Beim Töpfern entsteht durch die Zweifärbigkeit des Tons auf der linksdrehenden Töpferscheibe ein spiralförmiges Muster, das unter der transparenten Granitglasur einen wirkungsvollen Dekor bildet.

Im Kreis von Musikliebhabern finden die Trommeln von Matthias Schawerda ihre Abnehmer. Sie haben eine Gesamthöhe von etwa 50 cm und bestehen aus zwei getrennt gedrehten hohlen Gefäßen. Die Klangvielfalt, die der harte Steinzeugkörper beim Schwingen erzeugt, können Trommeln aus anderen Werkstoffen wie z.B. Holz nicht erreichen. Der schalenförmige Klangkörper wird zuletzt gekonnt von einem Trommelbauer mit möglichst naturbelas- senem Leder von langhaarigem Hornvieh aus der Kautzener Umgebung bespannt. Für Matthias Schawerda bedeutet es sehr viel, als Töpfer mit Familie auf dem Land zu leben. Es entspricht seiner Vorstellung von persönlicher Freiheit, bei freier Zeiteinteilung und oft unter freiem Himmel arbeiten zu können.



#### 1. SCHÜSSEL

Flacher Standboden mit Aufhängavorrichtung, leicht geknickter Übergang zwischen Mulde und breiter Fahne.

Schamottierter Steinzeugton, beige Scherbenfarbe, chromgrüne und kobaltblaue, strahlenförmig verlaufende Granitglasuren.

Gebrannt im Gasofen bei 1230 Grad. Gestempelte Marke: MSK.  
H=5,5 cm, BD=13,1 cm,  
OD=32,5 cm

#### 2. TROMMEL

Rohrartiger, sich verjüngender Schaft mit montiertem kugelig gebauchtem Aufsatz. Innen hohl, oben lederbespannt.

Steinzeugton mit Pyriteinschlüssen, beige Scherbenfarbe, Granitglasur mit Kobalt, Kupfer und Rutil. Gebrannt im Gasofen bei 1230 Grad. Gestempelte Marke: MSK.

H=52,5 cm, BD=17,5 cm,  
OD=28 cm

#### 3. KANNE

Wulstförmig betonter flacher Standboden, kugelig gebauch, verengte, sich dann konisch erweiternde Halszone mit Kleeblattemündung. Unterrandständiger Bandhenkel mit Längskehlung. Schamottierter Steinzeugton, beige Scherbenfarbe, mehrfach beschüttet mit kobaltvioletter Magnesiummattglasur.

Gebrannt im Gasofen bei 1230 Grad.

H=27,2 cm, BD=12,7 cm,  
OD=15,2 cm

#### 4. SCHÜSSEL

Flacher Standboden mit abgesetztem Fuß, weit ausschwingende Mulde und stufenloser Übergang zu gerundetem Rand.

Schamottierter Steinzeugton, spiralförmiges Muster aus blauem (kobaltgefärbtem) und hellbraunem (rutilgefärbtem) Ton, vermergt und auf der Scheibe verdreht.

Gebrannt im Gasofen bei 1230 Grad.

H=8,6 cm, BD=22,5 cm,  
OD=40,2 cm

#### 5. WEITLING

Gebauchte Mulde mit kurzer ausbiegender Fahne und kantig profiliertem Keulenrand. Gegenständige breite Bandhenkel mit Längskehlung und tiefer Fingerdruckmulde.

Schamottierter Steinzeugton, beige Scherbenfarbe, innen transparente Granitglasur, außen mit kobaltvioletter Magnesiummattglasur mehrfach beschüttet.

Gebrannt im Gasofen bei 1230 Grad.

H=9,3 cm, BD=16,5 cm, OD=25 cm



Für Monika Schleidt ist das Formen des Tons das Schönste am Töpfern. Sie bezeichnet sich selbst als „Erdtöpferin“, weil sie das Gefühl des feuchten Tons zwischen den Händen liebt, und unterscheidet davon die „Feuertöpfer“, die das Brennen und Glasieren dem Drehvorgang an der Töpferscheibe vorziehen.

Monika Schleidt kam erst auf beruflichen Umwegen zur Keramik. Sie wurde im Jahre 1937 durch einen Zufall, wie sie es rückblickend nennt, in Böhmen geboren, wuchs im Salzkammergut auf und besuchte aus künstlerisch-handwerklichem Interesse in Wien-Hetzendorf die Modeschule. Danach ging sie nach England und ließ sich zur Krankenschwester ausbilden. Am Institut für Verhaltensforschung in Seewiesen in Deutschland lernte sie ihren zukünftigen Mann, einen Professor für Zoologie, kennen und begleitete ihn nach Amerika. Auf der University of Maryland kam sie im Alter von 28 Jahren zum ersten Mal mit Keramik in Berührung. Sie konnte die dort angebotenen Keramik-Kurse besuchen und erlernte das Töpfern von Steinzeugformen ganz in der Tradition der amerikanischen Töpferware.

Im Jahre 1985 kehrt die Familie Schleidt mit den beiden Kindern nach Österreich zurück und läßt sich in Moosbrunn im süd-östlichen Niederösterreich nieder. In einem Nebengebäude des Bauernhauses errichtet sie ihre Töpferwerkstatt. Mit minimaler Ausstattung verwandelt sich das Hobby in eine ernstzunehmende Töpferei auch wenn sie lediglich ein Nebeneinkommen bedeutet. Als Autodidaktin dreht sie Gebrauchsware nach ihren eigenen Vorstellungen von zweckmäßigem und schönem Ge-

brauchsgeschirr. Sie ist eine der wenigen Autodidakten, die den hohen Qualitätsansprüchen an Form und Technik, wie sie auch die Jury des Gmundner Töpfermarktes, auf dem sie seit Beginn also seit neun Jahren ihre Ware verkauft, von den ausstellenden Töpfern verlangt, gerecht wird. Sie sagt von sich: „Ich weigere mich als Künstler bezeichnet zu werden, weil ich mich als Handwerker verstehe. Ich erzeuge Gebrauchsgegenstände, die möglichst funktionell sein sollen und dann auch noch schön.“

Monika Schleidt verwendet den blauen Stoober Ton, den sie in einem kleinen elektrischen Brennofen zuerst im Schrühbrand auf 800 Grad brennt. Für den Ofen hat sie im Freien hinter ihrer Werkstatt unter dem Schutz eines Vordaches einen idealen Platz gefunden. Nach dem ersten Brand begießt sie die saugfähigen Rohlinge mit Fertigglassuren und brennt sie sehr hoch gar bei 1120 Grad. Glasurübergänge, die durch das Tauchen und Begießen an der Ware entstehen, findet sie reizvoll. Der Morgen nach dem Brand, also ca. 15 Stunden nach dem Einsetzen der Ware in den Brennofen, ist so feierlich „wie Weihnachten“. Voller Erwartung geht die Töpferin in die Werkstatt und öffnet den Ofen. Auf den ersten Blick kann man erkennen, wie das Resultat des Brandes ausgefallen ist.

Monika Schleidt bevorzugt hohe, elegante Gefäßformen, die sie dünnwandig und glatt, also äußerlich ohne sichtbare Rillen, an der Scheibe dreht. Töpfern ist eine Arbeit die Kraft und Ruhe braucht. Ihre zierlichen Gefäße sind Produkte von zarten und geduldigen Händen, Kenner würden daraus vielleicht gar die Weiblichkeit der



Töpferin ersehen können. Die Teekannen haben eine harmonische Form mit gemütlich dicken Bäuchen und gewölbten Deckeln ohne Handhabe. Zum besseren Handtieren in vollem Zustand hat jede Kanne zusätzlich zum Henkel über dem langen Ausgußrohr mit dem ausbiegenden Rand einen Bügel aufgesetzt.

In den Schalen auf hohem Fuß, in den stark gebauchten Kannen mit weitem Hals und ausladend gebogenen Bandhenkeln und auch in der kreisförmig gerollten Bandschleife als Handhabe der halbrunden Käseglocken: die Freude am Drehen, am Entwerfen völlig eigenständiger Formen ohne schulischer, werkstattmäßiger oder regional traditioneller Vorbilder, am Runden des Tons und seinen Angarnierungen wird in jedem Stück sichtbar. Monika Schleidt dreht jeden Boden ab – ob nur innen in Form eines niedrigen Standringes oder eines auch außen sichtbaren Fußes. Die kugelförmigen und auch die hohen Vasen in lederhartem Zustand stellt sie dabei kopfüber in selbstgefertigte Abdrehhilfen.

Typisch für die Töpferin ist die grüne Glasurfarbe, ihre Lieblingsfarbe, die leider als käufliche Fertigglassur für ihre Brenntemperatur mit Blei versetzt ist, sodaß sie die Gefäßinnenflächen mit weißer bleifreier Glasur versehen muß. Nach Experimenten fand sie heraus, daß durch das Überschütten dieser grünen Glasur mit einer bleifreien blauen ein ganz interessanter blaugrüner Farbton erzielt werden kann, den sie bevorzugt einsetzt.

Erfunden hat sie ein keramisches Glockenspiel, das viel Interesse bei Kunden findet. Fünf verschieden große Becher werden an einen keramischen Ring gehängt und kreisförmig in unterschiedlichen Höhen angeordnet. Dabei werden die Schnüre durch die Glockenbecher geführt und der daran befestigte Klöppel schlägt auf den jeweils darunterliegenden Becher. Ein

leichter Windhauch genügt dadurch, um das Glockenspiel zum Klingen zu bringen. Die Wandstärke der Becher und die Menge der partiell aufgetragenen Glasur bestimmen den Ton der einzelnen Glocken. Experimente mit schwarzer Sinterengobe fanden zwar in der Familie und bei Freunden Gefallen, doch die Kunden auf den Märkten kaufen keine schwarzen Gefäße mit weißer Innenglasur. Viel gefälliger sind hingegen ihre sandfarbenen Fertigglassuren, die eine farblich inhomogene Steinzeugoberfläche ganz im Stil ihrer amerikanischen Schaffensperiode imitieren. Auf dieser Glasurfarbe kommt die Bemalung mit blauer Farbe gut zur Wirkung. Mit wenigen Pinselstrichen setzt sie damit optische Akzente.

In der Technik des Überformens drückt Monika Schleidt nassen Ton in eine Form, die mit einem festen Leinenstoff ausgelegt ist. Die textil wirkende Oberfläche schwämmt sie mit einem, in braune Fertiggobe getauchtem Haushaltsschwamm. In diesen wurde zuvor ein Dekor eingeschnitten, der sich dann auf dem Teller vier Mal wiederholt. Die sandfarbende Fertigglassur läßt letztlich den Schwämmeldekore matt durchscheinen.

Im Frühling, wenn die Blumen im Hausgarten vor den Fenstern ihrer Töpferwerkstatt blühen, da beginnt Monika Schleidt das Material für den Verkauf auf den diversen Märkten zu drehen. Vor der elektrischen Töpferscheibe sitzend, mit Blick auf die blühenden Blumen, in der Ruhe und Abgeschiedenheit des kleinen Häuschens und doch in Sichtweite ihres Wohnhauses fand die Töpferin den idealen Platz für ihre sinnliche Betätigung.

#### 1. GLOCKENSPIEL

Becherförmige Klangkörper mit keramischen Klöppeln hängen in unterschiedlichen Höhen von einem keramischen Ring herab. Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, teilweise mit blauer Fertigglassur bedeckt. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

#### 2. TEESERVICE „Tee for two“

Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, dünnwandig gedreht, blaue über grüne Fertigglassur geschüttet. Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, gestempelte Marke: MS.

#### KANNE:

Dickbauchige Form mit abgesetztem Standring, flacher Rand und Steckdeckel, bauchiges Ausgußrohr, Bügel und Henkel aufgesetzt und verstrichen.

H=11,6 cm, BD=9,8 cm, OD=7,2 cm

#### ZWEI BECHER

Kugelig gebauht.

H=5,6 cm, BD=5,7 cm, OD=8,3 cm

#### DOSE MIT DECKEL

Kugelig gebauht mit flachem Rand mit Steckdeckel.

H=7,3 cm, BD=6,2 cm, OD=5,8 cm

#### 3. KANNE

Die zylindrische Wandung geht in einen leicht ausbiegenden Rand mit kleinem ausgezogenen Ausguß über. Bandhenkel mit eingerolltem Ende.

Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, blaue über grüne Fertigglassur geschüttet.

Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, gestempelte Marke: MS.

H=20,6 cm, BD=9,6 cm, OD=12,1 cm

#### 4. SCHALE „Fußschale“

Auf hohem, sich nach oben zu verengendem hohlem Fuß ist eine bauchige Schale montiert. Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, blaue über grüne Fertigglassur geschüttet.

Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, gestempelte Marke: MS.

H=15,4 cm, BD=9,3 cm, OD=16,3 cm

#### 5. VASE

Leicht gebauhte Form mit enger Halszone und geweitetem Rand. Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, blaue über grüne Fertigglassur geschüttet.

Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, gestempelte Marke: MS.

H=17,4 cm, BD=5 cm, OD=3,2 cm

#### 6. VASE „Kugelvase“

Kugelige Hohlform mit kleiner runder Einstecköffnung für eine einzelne Blume.

Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, blaue über grüne Fertigglassur geschüttet.

Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad.

H=6,5 cm

#### 7. DOSE

Abgesetzter Standring, zylindrische Wandung mit flachem Stülpdeckel.

Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, sandfarbene Fertigglassur in Schüttdekor mit blauer Pinselmalerei.

Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, gestempelte Marke: MS.

H=7,6 cm, BD=11 cm, OD=11,7 cm

#### 8. PLATTE

Flache viereckige Platte auf textilem Untergrund geformt und an der Rändern aufgebogen.

Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, geschwämmelter Dekor aus brauner Engobe unter sandfarbener Fertigglassur.

Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, gestempelte Marke: MS.

H=2,3 cm, maxD=27,8 cm

#### 9. VASE

Schlanke Form mit verengter Halszone.

Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, sandfarbene geschüttete Fertigglassur mit blauer Pinselmalerei.

Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, gestempelte Marke: MS.

H=18,7 cm, BD=5,5 cm, OD=6,2 cm

#### 10. KÄSEGLOCKE

Flacher Teller mit tiefer Rille zwischen Spiegel und schräg gestelltem Rand, darüber halbkugelförmige Schale mit kreisförmig gerollter Bandschleife.

Irdenware aus Stoober Ton, rotbraune Scherbenfarbe, sandfarbene geschüttete Fertigglassur mit blauer Pinselmalerei.

Gebrannt im Elektroofen bei 1120 Grad, gestempelte Marke: MS.

H=11,5 (1,7) cm, BD=17,6 cm



An der Donau gelegen, umgeben von den Weingärten der Wachau, hat Sabine Schneeweiß einen idealen Platz für ihre Töpferwerkstatt gefunden. Sie kehrte im Jahre 1995 zurück zu ihrer Familie, die in den jahrhundertealten Salzstadeln in Weissenkirchen wohnt. Da ihre Eltern Weinbauern sind, stellte Sabine Schneeweiß ihre Keramikproduktion auf ein Sortiment um, das in direktem gegenständlichem Bezug zum Wein steht. Für den Verkauf im Gewölbe der Salzstadeln erzeugt sie heute Weinkühler, Weinspucknäpfe zum Gebrauch bei einer Weinverkostung, Kannen und Becher für Glühwein, Aschenbecher, Schalen u.a.m.

Geboren 1967, zog es sie nach der AHS-Matura nach Wien, wo sie dann irgendwann einmal einen Töpferkurs besuchte. Dieser brachte sie mit 24 Jahren zum Entschluß, Töpferin zu werden und damit in das Haus ihrer Familie zurückkehren zu können. Sie ging bei der Wachauer Töpferei Rotter in Theiß bei Krems in die Lehre und verbrachte noch zwei Jahre nach der Gesellenprüfung in Graz in der Meisterklasse für Keramik.

In der kurzen Zeit, die sie seither in der Wachau lebt, hat sich das Formenspektrum ihrer Ware grundlegend verändert. Zwei weißglasierte Steinzeugkannen, elegant und modern mit abgedrehtem Standring und einer Perlenschnur als Handhabe des Deckels, stehen als Relikte ihrer Jahre in der Grazer Meisterklasse verstaubt im Wachauer Weingewölbe. In der Erkenntnis, daß sich Gefäße von so einem Stil in der Wachau nicht verkaufen lassen, hat Sabine Schneeweiß Wandlungs- und Anpassungsfähigkeit beweisen müssen und ihren Töp-

ferstil grundlegend, aber nicht ungerne, geändert. Heute verwendet sie Stoober Ton und dreht kein einziges Stück mehr am Boden ab, ja sie betont den flachen Stand durch einen wulstförmigen Fußring. Den Rand der zylindrischen Gefäße, der Weinkühler und Blumentöpfe, verstärkt sie lippenförmig. Ihre Gefäßwandungen zeigen gewollt die Drehrillen der Finger, die sie sogar manchmal übersteigert, indem sie die Rillen noch auf der langsam drehenden Scheibe mit einem Modellierholz vertieft. Auf der Ränderscheibe, einer händisch betriebenen Tischdrehzscheibe, werden dann in den Rillen von Glühweinbechern und Kannen die Fertigglassuren mit einem Pinsel aufgetragen.

Im abwechslungsreichen Spiel von unglasierten roten Flächen und flüchtig glasierten Applikationen sieht die Töpferin ein harmonisches Zusammenspiel zwischen ihrer Töpferware und den rustikalen Traditionen der Hafner im Donauraum. Flache Auflagen werden teils in einem Gipsmodell gepreßt, teils händisch geschnitten und im Kerbschnitt reliefiert. Die stark erhabenen Auflagen wie z.B. der typische Traubendekor werden handgeformt und auf das lederharte Stück gedrückt. Sabine Schneeweiß bevorzugt florale und zoomorphe Motive wie Trauben, Weinblätter, Sonnenblumen, Schnecken, Frösche und Eidechsen – alles Motive aus der Wachauer Natur – und verbindet sie zusätzlich durch dekorative Bänder: „Dann ziehe ich so dünne Tonschnüre, die drücke ich auf das Gefäß und mit dem Modellierholz mache ich Druckmulden hinein. So was geht in der Wachau am besten. Ich würde ja oft auch gerne andere Sachen machen, Raku bren-



nen, aber das mache ich privat als Hobby.“ Von den abgebildeten Objekten auf ihrer Visitenkarte hat Sabine Schneeweiß sich in jedem Fall weit entfernt. Ihre Raku-Keramik, starkwandige Gefäße, die wegen ihrer Porosität nicht für den Gebrauch bestimmt sind, brennt sie im Raku-Ofen im Freien und stellt sie zur Zierde im eigenen Wohnbereich auf.

Um ihre Verkaufsware urtümlich wirken zu lassen, verwendet die Töpferin für Schüsseln grob schamottierten Ton, den es ebenfalls in Stoob fertig zu kaufen gibt. Da die Schüsseln in Verwendung stehen und große Applikationen beim Auswischen störend wären, drückt sie hier mit einem Modellierholz ihren typischen Weintrauben- und Blätterdekor ein. Nach dem Schrühbrand bei 950 Grad in ihrem neuen Elektroofen mit programmierbarer Brennofensteuerung glasiert sie die Schüsseln nur auf der Innenseite. Nach dem zweiten Brand, dem Garbrand bei 1095 Grad, treten

die Schamotttekörner an der Oberfläche optisch und haptisch stark hervor. Sabine Schneeweiss hat eine sehr realistische Einstellung betreffend den Kaufgeschmack und die Preisgestaltung. Ihre Kunden sind vor allem durchreisende Wachau-Touristen, die eines ihrer Stücke als Souvenir mitnehmen. Sie kommt gerne dem Wunsch nach Erinnerung nach und ritzt in manche Weinkühler neben die Jahreszahl des Besuchsjahres das Wort „Wachau“. Bei Kunden, die ihre Töpferware teuer finden, will sie das Verständnis für Handarbeit wecken und führt sie auch in die Werkstatt, die auf der Rückseite der „Salzstadl'n“ liegt, um ihnen alles zu erklären: „Meine Keramik wird zweimal gebrannt und jedes Stück wird mindestens zehn Mal in die Hand genommen, bis es fertig ist. Das können sich die meisten Kunden nicht vorstellen. Das ist extrem viel Arbeit!“

### 1. GLÜHWEINSET

Zylindrische Form über wulstförmig betontem flachen Standboden. Ausbiegender, gerade hochgezogener Rand mit Ausguß. Randständiger, gezogener Bandhenkel.

Irdenware aus Stoober Ton, Gefäßaußenseiten in unglasierter, roter Scherbenfarbe, Innenseite, Rand, Henkel und Reliefauflagen in verschiedenen Grüntönen und gelber Fertigglassur bemalt.

Gebrannt im Elektroofen bei 1095 Grad, eingeritzte Marke: S.

#### KANNE

H=21 cm, BD=12,4 cm, OD=13 cm

#### TASSEN

H=7,5 cm, BD=9,3 cm, OD=10 cm

### 2. SALZ- und PFEFFERSTREUER

Flacher Stand, die bauchige Wandung verengt sich zum kurzen Hals.

Irdenware aus Stoober Ton, Gefäßaußenseiten in unglasierter, roter Scherbenfarbe, Reliefaufgaben in verschiedenen Grüntönen und blauer Fertigglassur bemalt.

Gebrannt im Elektroofen bei 1095 Grad, eingeritzte Marke: S.

H=7,4 cm, BD=4,6 cm

### 3. SCHÜSSEL

Flacher Spiegel, dicke, konisch ansteigende Wandung mit stark sichtbaren Drehrillen und verstärktem Rand.

Irdenware aus grob schamottiertem Stoober Ton mit handgeformten Reliefaufgaben, grüne und blaue Fertigglassuren. Gebrannt im Elektroofen bei 1095 Grad, eingeritzte Marke: S.

H=6,5 cm, BD=18 cm, OD=28,5 cm

### 4. VASE

Eiförmig gebaucht mit wulstförmig betontem flachen Standboden und ausbiegendem Rand.

Irdenware aus Stoober Ton, Gefäßaußenseite in unglasierter, roter Scherbenfarbe; Innenseite, Rand und Reliefaufgaben in Traubenform modelliert und mit dem Pinsel grün und blau glasiert.

Gebrannt im Elektroofen bei 1095 Grad, eingeritzte Marke: S.

H=16,2 cm, BD=9,9 cm, OD=13 cm

### 5. TOPF

#### „Weinspucknapf mit Henkel“

Kugelig gebaucht mit wulstförmig betontem flachen Standboden und konisch ausgestellttem breiten Rand.

Irdenware aus Stoober Ton, Gefäßaußenseite in unglasierter, roter Scherbenfarbe, Innenseite, Rand und Reliefaufgaben in Traubenform modelliert und mit dem Pinsel grün und blau glasiert.

Gebrannt im Elektroofen bei 1095 Grad, eingeritzte Marke: S.

H=11,8 cm, BD=9,3 cm, OD=11 cm

### 6. TOPF

#### „Weinspucknapf mit Henkel“

Birnförmig auf flachem Boden, zylindrische Halszone und randständiger Henkel. Starke waagrechte, um die Gefäßwandung verlaufende Rillen.

Irdenware aus Stoober Ton, grüne Fertigglassur bedeckt die Gefäßinnenseite, den Henkel, die Rillen und die Blattaufgabe. Gebrannt im Elektroofen bei 1095 Grad, eingeritzte Marke: S.

H=12,5 cm, BD=9,2 cm, OD=8 cm

### 7. TOPF „Weinkühler“

Zylindrische Form mit wulstförmig betontem flachem Standboden und Lippenrand.

Irdenware aus Stoober Ton, Gefäßaußen- und Innenseite in unglasierter, roter Scherbenfarbe, Bemalung des Randes und der Reliefaufgaben mit grüner und blauer Fertigglassur, gebrannt im Elektroofen bei 1095 Grad, eingeritzte Marke: S.

H=23,8 cm, BD=11,2 cm, OD=12 cm

### 8. TOPF „Blumenübertopf“

Leicht konische Form mit wulstförmig betontem flachem Standboden und Lippenrand.

Irdenware aus Stoober Ton, Gefäßaußen- und Innenseite in unglasierter, roter Scherbenfarbe, Bemalung des Randes und der Reliefaufgaben mit grüner und blauer Fertigglassur. Gebrannt im Elektroofen bei 1095 Grad, eingeritzte Marke: S.

H=10 cm, BD=12 cm, OD=13 cm



Eingebettet zwischen sanfte Hügel des Waldviertels, gleicht Kleinraabs einem der vielen kleinen Orte, deren Kirchturmspitze die Hausdächer leicht überragt und dem Reisenden signalisiert, daß sich hier eine alte Siedlung in die Senke schmiegt. Am Rande des Truppenübungsplatzes Allentsteig gelegen, verlor mancher Bauer im Dorf Grund und Boden und verließ die Heimat. Jutta Szabo und ihr Mann, der ungarische Künstler Janos Szabo kauften ein leerstehendes Haus und fanden heraus, daß es gut dreihundert Jahre alt war und vermutlich im letzten Jahrhundert als Gasthaus in Verwendung stand. Seit 1991 leben sie in Kleinraabs und bekommen noch manchmal Besuch von Angehörigen der ehemaligen Besitzerfamilie, die es sehr schätzen, daß das Haus wieder bewohnt wird und sein Charakter bei der sanften Renovierung erhalten wurde.

Jutta Szabo hat ihre Werkstatt in der ehemaligen Küche eingerichtet, die sich hofseitig neben dem heutigen Wohnzimmer befindet. Letzteres, die ehemalige Gaststube, ist straßenseitig gelegen, und besitzt noch ein schräg im Hauseck sitzendes kleines Fenster, durch das man einen Blick auf die Kirche, das Zentrum des Ortes werfen konnte. Die Küche ist über einen schmalen Hausflur, auf dem die Töpferin ihre Ware ausgestellt hat, mit dem übrigen Wohntrakt und dem großen Innenhof verbunden. Am gangseitigen Fenster der großen Küche sitzt Jutta Szabo an ihrer elektrischen Töpferscheibe. Im selben Raum sind der Arbeitstisch zum Glasieren und Ritzen sowie der Elektroofen aufgebaut, welcher beim Brennen gleichzeitig den Raum beheizt. Janos Szabo, ausgebildeter Elektroinge-

nieur aus Ungarn, ist ein international anerkannter Künstler, der sich neben seinen Musikkompositionen und dem Fotografieren vor allem mit Keramik beschäftigt. Er schuf die psychologische Kunstrichtung „mind art“ und nähert sich der Keramik von der mechanischen Seite über die Verwendung eines „Extruders“, einer Presse für diverse Tonstrangformen. Bei der Herstellung eines Objektes soll für ihn die freie Bewegung des Materials nicht beeinflußt werden.

Jutta Szabo wurde 1960 in Villach geboren. Nach dem Gymnasium ging sie nach Wien, um an der Universität für Bodenkultur zu studieren, doch als sie bei einem Besuch in Griffen zufällig in die Keramikwerkstätte der Firma Kukowetz kam, beschloß sie, Töpferin zu werden. „Die Keramik hat in Kärnten einen ganz geringen Stellenwert. Mein Vater ist von einem Bauernhof gekommen und was dort wertvoll war, war aus Holz – die bemalten Truhen, Kästen, dann das Leinen, das Bettzeug, aber nicht die Keramik“, meint Jutta Szabo zur Tradition der Kärntner Keramik, unter der man vorrangig die Schwarzware versteht, mit welcher sie jedoch nie zuvor in Berührung gekommen war.

In Griffen wird „Terra nigra“ hergestellt, das ist eine reduzierend gebrannt spezielle Tonmischung, deren Oberfläche poliert wird – alles nach einem patentierten Herstellungsverfahren. Die Töpferin lernte dort das Gravieren von Dekoren in den ungebrannten Scherben. Heute eher an japanischen Vorbildern orientiert, ritzt sie mit einem Messer, das man für den Linolschnitt benutzt, kalligraphische Zeichen oder Motive aus Flora und Fauna in den



knochentrockenen, teils auch zuvor bemalten Ton. Ihre Lehrzeit beendete Jutta Szabo in Wien in der Werkstatt von Harro Berger. Als freischaffende Künstlerin bevorzugt sie derzeit eine Oberflächentextur, die die Gefäßhöhe betont. Nach dem Hochdrehen eines Gefäßes an der Töpferscheibe nimmt sie die Ziehklinge und glättet die Außenseite des Gefäßes. Nachdem der nasse Tonschlicker abgeschabt ist, beläßt sie das Stück auf der drehenden Scheibe und nun beginnt die biegsame Abziehklinge auf der relativ trockenen Oberfläche zu vibrieren. Aus dem Vorgang des Glättens entstehen schräge Rillen, die die Gefäßwandung in der Vertikalen bedecken. Den vertikalen Rillen setzt sie im Fuß- und Halsbereich umlaufende waagrechte Rillenbänder entgegen. Jutta Szabo dreht am liebsten hohe schmale Objekte, in die sie Deckel mit unkonventionell flachen Abschlüssen steckt. Die Töpferin verwendet eine spezielle Marke von Steinzeugton aus Deutschland, da Steinzeug im Gebrauch unempfindlich ist und die Glasuren sich bei der hohen Brenntemperatur des Glattbrandes fest mit dem Scherben verbinden können. Nach dem Schrühbrand bei 950 Grad werden die

Lehmglasuren auftragen, die ihrer Ware das farbenfrohe, wenngleich matte Aussehen geben. Sie nimmt denselben Ton, den sie auch zum Drehen verwendet, schlämmt ihn fein auf und färbt ihn mit Oxiden ein. Sie taucht oder beschüttet ihre Ware mit verschiedenfarbigen Lehmglasuren, wodurch teilweise Muster wie nach Schablonen gezogen, entstehen. Zuerst dunkelbraune Farbe geschüttet, darüber partiell hellbraun, darüber wieder folgen zwei verschiedene Blautöne, die zum Teil in der Überdeckung nach dem Glattbrand grünlich erscheinen. Jutta Szabo taucht die hohen Gefäßformen auch häufig mit Hals- und Randbereich in eine dunkelblaue Lehmglasur – braun und blau sind in ihrem derzeitigen Schaffen die bevorzugten Farben. Manchmal fehlen ihr im Waldviertel die Kärntner Berge. Doch der Freiraum zum Leben, den ihre zwei Kinder auf dem Hof finden, und die Ruhe zum Arbeiten für sich selbst und ihren Mann, machen das Waldviertel für sie lebenswert. Anerkennung und Kritik durch Kunden, Gespräch und Austausch von Erfahrungen mit Töpferkollegen findet sie auf den Weihnachts- und Töpfermärkten, die sie regelmäßig befährt.



### 1. FLASCHE

Vierseitig abgeplattete Form mit engem Hals und ausbiegendem Rand.

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, Bemalung mit Farboxiden, Ritzdekor unter Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1200 Grad.

H=25,5 cm; OD=4,7 cm

### 2. SAFTGARNITUR

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, blaue Gefäßinnenseite, Bemalung mit Farboxiden, Ritzdekor unter Transparentglasur. Gebrannt im Elektroofen bei 1200 Grad.

### KANNE

Flacher Standboden mit wulstförmig verdickter Fußzone, eiförmig gebaucht mit geweiteter Randzone und eingefaltetem Ausguß. Bandhenkel auf dem Bauch aufgelegt und mit Fingerdruckmulde verziert.

H=28 cm; BD=9,3 cm

### BECHER

Flacher Standboden, eiförmig gebaucht auf kleinem Fuß.

H=7,3 cm

### 3. DOSE MIT DECKEL

Leicht konische Wandung, ausbiegender Rand mit flachem Einlegedeckel.

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, schräge und waagrechte Rillen um den Bauch, getauchter und geschütteter Dekor aus braunen und blauen Lehmglasuren.

Gebrannt im Elektroofen bei 1200 Grad.

H=9,4 (11) cm; BD=8 cm

### 4. VASE

Zylindrische Form mit leicht verengter Halszone und erweitertem, hochgezogenem Rand.

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, schräge und waagrechte Rillen um den Bauch, getauchter und geschütteter Dekor aus braunen und blauen Lehmglasuren.

Gebrannt im Elektroofen bei 1200 Grad.

H=28 cm; BD=8,5 cm; OD= 10,9 cm

### 5. SCHÜSSEL

Konische Form mit verstärktem, außen profiliertem Rand. Steinzeug, beige Scherbenfarbe, getauchter und geschütteter Dekor aus braunen und blauen Lehmglasuren. Gebrannt im Elektroofen bei 1200 Grad.

H=9,2 cm; BD=12 cm; OD=27,3 cm

### 6. TASSE MIT UNTERTASSE UND DESSERTTELLER

Zu einem Standring abgedrehter Boden, stufenlos flache Tellerformen.

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, getauchter und geschütteter Dekor aus braunen und blauen Lehmglasuren. Gebrannt im Elektroofen bei 1200 Grad.

H=5,6 (7,3) cm;  
OD=6,8 (8,8; 13,3) cm

### 7. SCHNAPSGARNITUR

Steinzeug, beige Scherbenfarbe, getauchter und geschütteter Dekor aus braunen und blauen Lehmglasuren. Gebrannt im Elektroofen bei 1200 Grad.

### FLASCHE

Zylindrische Form mit engem Hals und gezogenem Ausguß, schräge Rillen über den Bauch.

H=19,2 cm

### BECHER „Stamperl“

Zylindrische Wandung auf verengtem, hohen Fuß.

H=5,2 cm

### PLATTE

Runde, flache Form mit verdicktem Rand.

Dm=31,2 cm

### 8. TEELICHTHALTER

Schalenartige Form, in Maß und Form der Größe eines Teelichtes angepaßt.

H=3 cm, BD=3,5; OD=4,7 cm



Der einzige Töpfer in Niederösterreich, der seine gesamte Ware auf einer Spindelscheibe töpft, angetrieben von einem gußeisernen Schwungrad und das wiederum von der Kraft der Beine, ist Josef Wieser. Er schätzt die sanften Übergänge zwischen Ruhezustand und Rotation, die ein Bedecken der frisch gedrehten Stücke mit Schlicker (Engobe) und ein Dekorieren in Kammzugtechnik noch auf der Scheibe ermöglichen. Die Fußdreh scheibe hat Josef Wieser in Anlehnung an die Produktionsmethoden der niederösterreichischen Töpfer selbst gebaut. Im ehemaligen „Stübi“ seines Elternhauses, eines großen Mostviertler Vierkanthofs, hat er seine Werkstatt eingerichtet. Daneben in der Küche bewahrt die Familie Wieser einiges altes Gebrauchsgerät für den bäuerlichen Haushalt auf. Diese Produkte aus ehemaligen Töpfereien der Umgebung sind die Vorbilder für die rezente Töpferware von Josef Wieser. Der hohe schlanke Doppelhenkeltopf mit Ausguß und dem Segenszeichen IHS, eingedrückt in den randständigen Henkel, bildet die Vorlage für die Form seiner Henkeltöpfe. Den Topf, in dem die Milch säuert, kennt er im Mostviertel als „Härling“ und sagt: „Bei den traditionellen Formen schaue ich drauf, daß der Henkelansatz paßt. Früher haben die Töpfer den unteren Henkelansatz noch mit Ton ausgeschmiert, damit der Henkel bei der Irdenware nicht reißt. Und der Henkel ist oben direkt von der Lippe weg gezogen worden.“ Der unglasierte Getreidetopf für die häusliche Vollwertküche mit Deckel und zwei querstehenden und hochgezogenen Henkeln wird aus selbst aufbereitetem, rotbrennendem Irdenwarenton gedreht. In ihm

soll das Mehl aufbewahrt werden, das die Vollwertköchin zuvor in der Tischmühle gemahlen hat.

Der Töpfer unterscheidet in seinem Formengut zwischen der traditionellen Hafnerware mit dem bäuerlichen Formengut und der modernen, teils japanisch beeinflussten Richtung. Die nach traditionellen Formen gedrehten Stücke werden in einem Arbeitsgang erzeugt und in einem weiteren Arbeitsvorgang nur noch gehenkelt, nicht aber abgedreht. Willkommen sind die Abschnidespuren, die vom Standboden der Gefäße nicht wegewischt werden. Nur bei Servicen, Tellern und Schalen dreht Josef Wieser einen Standring heraus. Für die Geschirrerstellung verwendet er fertig aufbereiteten Steinzeugton aus Deutschland, der in gebranntem Zustand auch der starken Beanspruchung durch die modernen Haushaltsgeräte standhält.

Hinter dem Bauernhaus liegt das alte Dörrhaus, das noch von den italienischen Ziegelschlagerfamilien erbaut wurde, die im 19. Jahrhundert das Baumaterial für die eindrucksvollen Sichtziegelhöfe im Traunviertel und im Mostviertel herstellten. So wie auch die italienischen Ziegelschlager den Lehm für die Ziegel in den Hängen der Umgebung der Bauernhöfe „gestochen“ hatten, so entdeckte Josef Wieser dieses Rohstofflager bewußt für irdene Ware und Lehmglasuren wieder.

Der unscheinbare Lehmfundort liegt unweit vom Bauernhof an der Flanke eines Bach einschnittes und ist das Produkt der Verwitterung tonreicher Flyschlagen. Flysch ist ein eintoniges Gestein, das sich aus einem vielfältigen Wechsel von feldspatführendem Sandstein, Tonstein und Mergel



(kalkführendem Tonstein) aufbaut. Der Lehm wird vom Töpfer aufgeschlämmt, mit den Zusatzstoffen Kaolin (aus einer Mühlviertler Abbaustätte) und Steinzeugton versetzt, gesiebt, im Ziegeltrag zu einer knetfähigen Masse getrocknet, geschlagen, geknetet und mindestens ein Jahr eingelagert.

Um seine Objekte dem direkten Kontakt von Erde und Feuer auszusetzen, brennt Josef Wieser im selbsterbauten Holzofen. Dieser befindet sich in einer Holzhütte neben dem Dörrhaus. Der Töpfer erklärt: „Den Holzbrand, den kann ich im städtischen Raum nicht machen. Da ist eine ziemliche Rauchentwicklung. Ich brenn mit Fichtenholz, das ist ein harzreiches Holz, wenn man da frisch auflegt, dann ist da momentan ein Kohlenstoffüberschuß, das verflüchtigt sich aber schnell, aber für ein paar Minuten geht da eine ziemliche Rauchwolke in die Höhe. Das Feuer klärt sich dann schnell und es wird der Brand dann auch wieder oxidierend. Das schwankt immer zwischen Reduktion und Oxidation. Ich brenne zwei Mal im Jahr.“ Zum Glasieren seiner traditionellen Formen verarbeitet Josef Wieser den Lehm aus seinem lokalen Fundort auch zu einer glänzend braunen Lehmglasur. Der Versatz dafür lautet:

70 Teile Lehm  
20-30 Teile Petalit (Feldspatart)  
3 Teile Wollastonit (kalkhaltiger Quarz)

Die Flugasche aus dem Holzbrennofen wird auf der Ware in schwärzlichen Flecken sichtbar. Unter Beimengung von

20 Teilen Fichtenholzasche auf  
80 Teile Lehm  
erzeugt der Töpfer bei Steinzeugtemperaturen im Holzofen eine olivgrüne Lehm-  
ascheglasur.

Für das helle Steinzeuggeschirr hat Josef Wieser eigene Dekore entwickelt. Auf das lederharte Tongefäß wird mit einem Pinsel ein Dekorstreifen unter dem Randbereich aufgetragen. Für die Engoben bevorzugt der Töpfer erdige Farben in den Bereichen Grün, Schwarz und Blau (mit Braunstein abgedunkelt). Er ritzt in Sgraffitotechnik Blätter aus den Engobeschichten oder bemalt sie mit floralen Motiven, verziert durch schwarze, schneckenförmige Pinselstriche.

Josef Wieser wurde im Jahre 1969 in Amstetten geboren und lebt im elterlichen Haus in Allhartsberg. Er hat bereits in der frühen Jugend aus Freude am Umgang mit dem Rohstoff, den er in unmittelbarer Nähe seines Elternhauses gefunden hat, mit dem Töpfern begonnen. Bei der Firma Fuchsberger in Amstetten verbrachte er seine vierjährige Doppellehre und wurde als Hafner und Töpfer ausgebildet. Zur Zeit arbeitet er in Teilzeit als Hafnergeselle bei der Firma Stockinger in Gresten. Den Rest der Zeit widmet er in häuslicher Umgebung dem Töpfern und Brennen und möchte dies nach seinen geplanten Umzug in ein Haus bei Waidhofen an der Ybbs auch weiterhin tun.

1. **TOPF „Doppelhenkeltopf“**  
Zylindrische Wandung mit konisch weit ausbiegendem gerilltem Rand. Hohldeckel und halbkreisförmige, gerillte Henkel.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, blaue Feldspatglasur.  
Gebrannt im Holzofen bei 1300 Grad. Gestempelte Marke.  
H=21,4 (24), BD=12,3 cm, OD=16 (9,2) cm
2. **SCHALE „Müslischale“**  
Abgesetzter Standring und hoher, abgesetzter Fuß. Tiefe Mulde mit geradem Rand.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, umlaufendes Dekorband mit Engobenmalerei und Ritzdekor, darüber farblose Feldspatglasur.  
Gebrannt im Holzofen bei 1300 Grad. Gestempelte Marke.  
H=9,4 cm, BD=8,6 cm, OD=17,2 cm
3. **TOPF „Henkeltopf“, „Schmalztopf“**  
Flacher Standboden mit parallelen Abschnidespuren von der stehenden Scheibe. Zylindrische Wandung und gerader Lippenrand.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, umlaufendes Dekorband mit Engobenmalerei und Ritzdekor, darüber farblose Feldspatglasur.  
Gebrannt im Holzofen bei 1300 Grad. Gestempelte Marke.  
H=11,1 cm, BD=11,3 cm, OD=13,6 cm
4. **PFANNE „Auflaufform“**  
Rechteckige dickwandige Form auf flachem Standboden. Gerader Lippenrand und horizontal aufgesetzte aufgebogene Wulsthenkel. Schamottierter Steinzeugton, beige Scherbenfarbe, umlaufendes Dekorband mit Engobenmalerei und Ritzdekor, darüber farblose Feldspatglasur.  
Gebrannt im Holzofen bei 1300 Grad. Gestempelte Marke.  
H=8,2 cm, L=25,1 cm, B=20 cm
5. **KANNE „Milchkrug“**  
Flacher Standboden mit parallelen Abschnidespuren von der stehenden Scheibe. Gestrecktbauchige Form, kleiner gezogener Ausguß und randständiger Bandhenkel, stumpf auf der Schulter aufgesetzt, dort innen verstärkt und verstrichen.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, Feldspatglasur mit Eisenoxid.  
Gebrannt im Holzofen bei 1300 Grad. Gestempelte Marke auf Henkelansatz.  
H=22,5 cm, BD=9,8 cm, OD=11,7 cm
6. **KANNE „Mostkrug“**  
Flacher Standboden mit parallelen Abschnidespuren von der stehenden Scheibe. Kugelbauchig auf hoher, annähernd zylindrischer Fußzone und ebensolche Halszone. Starkwandig gedreht mit kleinem gezogenem Ausguß und breitem Bandhenkel.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, unglasiert. Ascheanflugglasur durch den Brand im Holzofen bei 1300 Grad. Gestempelte Marke.  
H= 29,5 cm, BD=11,5 cm, OD=11,8 cm
7. **TOPF „Schmalztopf“**  
Ebener, seitlich abgeschrägter Boden, eiförmig gebauchte Form mit Wulstrand und schulterständigen Griffmulden.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, Lehmglasur aus der eigenen Tongrube.  
Gebrannt im Holzofen bei 1300 Grad. Gestempelte Marke.  
H=22,5 cm, BD=10,2 cm, OD=11,5 cm
8. **ZWEI TÖPFE „Getreidetöpfe“**  
Ebener, seitlich abgeschrägter Boden, gestrecktbauchiger Gefäßkörper, ausbiegender Rand mit Innenfalz, flachem Hohldeckel und zwei horizontal angebrachten Wulsthenkeln.  
irdenware aus lokalem Ton, hellrote Scherbenfarbe mit partieller Transparentglasur.  
Gebrannt im Holzofen bei 1000 Grad. Gestempelte Marke.  
H=23,5 (25,5), BD=11,3 cm, OD=12 cm
9. **BÜGELKANNE „Mostplutzer“**  
Gestrecktbauchiger Gefäßkörper, geschlossene Form mit Ausgußrohr, weitem Einfüllstutzen und Bügel.  
Steinzeug, beige Scherbenfarbe, glänzende grünbraune Lehm-fichtenaschenglasur.  
Gebrannt im Holzofen bei 1300 Grad. Gestempelte Marke.  
H=26 cm, BD=13 cm



Eine Hauptströmung der Keramik des 20. Jahrhunderts zeigt sich in der Anwendung bestimmter Stilmittel. Hierbei wird besonders ein traditioneller und historischer Bezug gesucht, ein Bezug auf Epochen der Kunst- und Keramikgeschichte europäischer und außereuropäischer Provenienz. Es ist die Richtung der „Volkskunst“, also von Stilmitteln einer historischen Kunst, die ursprünglich in den mitteleuropäischen Gebieten existierte. Bewußt versucht Walter Wondrak, traditionelle Formen als Vorlage für seine Ware zu verwenden. Er ist Mitglied des Vereins „Linum“, zu dem sich im Jahre 1986 verschiedene Handwerker und Künstler aus dem Waldviertel zusammengeschlossen haben. Sie wollen „Handwerkskunst“ erzeugen – dabei steht das Wort „Handwerk“ in der Rangordnung bewußt vor „Kunst“. Auf ihren Ausstellungen bieten die Mitglieder von „Linum“ Einblick in eine große Palette selbst gefertigter Waren von bemalten und bedruckten Textilien, Handwerkskunst aus Holz, Leder, Glas über Steinmetzarbeiten bis zur Töpferware. Walter Wondrak wurde in Wien im Jahre 1953 geboren. Zur Keramik kam er erst auf dem zweiten Bildungsweg. Seine ursprüngliche Ausbildung als Elektroingenieur kommt ihm in Form von Wissen um die Elektrik der Brennöfen und sicher auch in der Verwertung gewisser kaufmännischer Erfahrungen auch als Töpfer gelegen. In einem Kurs an der künstlerischen Volkshochschule in Wien kam er erstmals mit Keramik in Berührung und das Töpfern gefiel ihm auf Anhieb besser als sein erlernter Beruf. Im Jahre 1981 begann er im Alter von 28 Jahren die Lehre in der Töpferfirma Rot-

ter, damals noch in Krems-Stein situiert. Im Jahre 1990 zog er mit seiner Frau in das neu erbaute Haus samt Werkstatt im nördlichen Waldviertel. Vertraut mit dem donauländischen Formenspektrum der Firma Rotter, führt er eine ähnliche Vielfalt an Formen und Glasuren in seinem eigenen Repertoire weiter. Aus stark schamottiertem roten Stoober Ton dreht er eine „Reifschüssel“. Darunter verstehen die Töpfer tiefe Teller mit breiter Fahne und einem hochgezogenen, senkrecht stehenden Rand. Dieser wurde entweder dickwandiger gedreht oder durch einen umgeschlagenen und angedrückten Kragenrand verstärkt. Seine Reifschüssel versieht Walter Wondrak mit einem gemalten Engobestreifen, in den er auf der langsam laufenden Drehscheibe in Kammzugtechnik Variationen des Wellenbanddekors einritzte. Diese archaische Dekorform bedeckt ein Hauch von Transparentglasur. Seine Ware dreht er streng nach dem Prinzip der alten Hafnertradition in einem Zug aus dem nassen Ton – ein Abdrehen der lederharten Oberfläche hätte für ihn nur unter künstlerisch-kreativen Aspekten einen Sinn, eben, um dem Objekt einen anderen Ausdruck zu geben. Er meint: „Handwerkskunst ist, mit wenig Mitteln und Aufwand das Ziel zu erreichen. Es ist widersinnig, noch Zeit zu investieren, wenn ich das Stück in einem auf der Scheibe machen kann. Nur einen Handgriff für einen Arbeitsgang. Dann ist es aus einem Guß und bringt auch den Ausdruck – alles weitere verformt.“ In seinem Formengut finden wir Gärtöpfe für Sauerkraut und ausladende Übertöpfe mit markanten Griffschalen, Schmalz- und

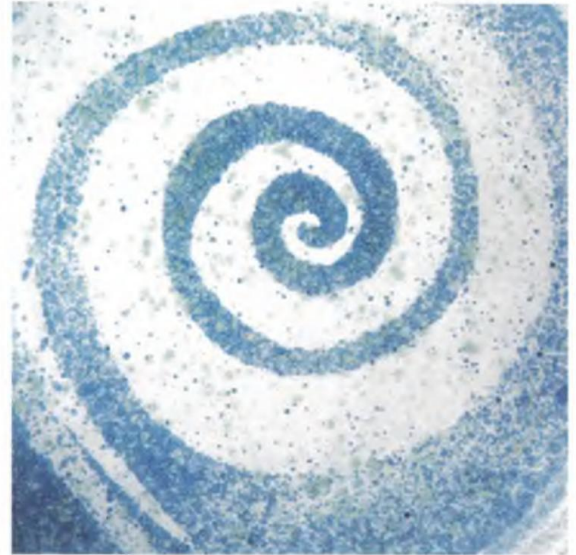


Doppelhenkeltöpfe, runde Brotdosen sowie Gugelhupf- und Reindlingsformen. Die Pfanne für die böhmischen Talken, in denen heute eher Bratäpfel gebraten als Talken gebacken werden, entspricht in Typologie und farbllichem Erscheinungsbild der traditionellen Form aus dem 19. Jahrhundert, die Leopold Schmidt in seiner Volkskunde von Niederösterreich abbildet und folgendermaßen beschreibt: „Hafnerkeramische Talkenpfanne, innen hellbraun, außen grünlich glasiert.“ Walter Wondrak dreht weiters „Hunnenplutzer“, eine pannonische Bügelkanne mit Einfülltülle und rohrförmigem Ausguß und auch der „Rutscher“ taucht unter seinen Formen auf. Werner Endres beschreibt diese einfache Topfform mit folgenden Worten: „Meist leicht bauchige bis zylindrische Henkeltopfform mit ebenem Boden und niedrigem Schwerpunkt; flächige Verbreitung seit der Einführung der Herde mit gußeisener Plattenabdeckung. Zahlreiche dieser Topfvarianten mit einer Schnauze oder einer Ausgußmulde werden von der Bevölkerung auch als Milchtopf angesprochen.“ (Gefäße und Formen, S.141f.). Der Töpfer legt Wert darauf, daß die Ausgüsse seiner Gefäße nicht tropfen. Er zieht die letzten Millimetern senkrecht aus oder formt gar Tropfenfänger am Mostplutzer, um ein Abrinnen der Tropfen nach dem Ausschnekvorgang zu verhindern. Ob rund, oval oder „hendlförmig“, seine „Bratreindln“ sind allemal bei Kunden begehrt. Eckige und „hendlförmige“ Bratpfannen werden auf der Drehscheibe zuerst rund gedreht, dann werden Teile aus dem Boden herausgeschnitten und der Rest wieder zusammengesetzt.

Zum Drehen von Gugelhupfformen findet Walter Wondrak es vorteilhaft, eine Drehscheibe mit Schwungscheibe, wie beispielsweise eine Enderlein-Scheibe (deutsches Fabrikat aus Landshut), zu besitzen. Nach dem Drehen der runden Gugelhupfform werden schräge oder gerade Rillen in den Rand gedrückt, indem zwei Finger der linken Hand auf der Gefäßinnenseite entgegengehalten, während die Finger der rechten Hand auf der Gefäßaußenseite die Rillen nach innen drücken. Bei leichtem Anstoßen der Schwungscheibe mit den Füßen kann die Töpferscheibe nach jedem Rillenzug weiterbewegt werden.

In Museen und auch auf den Tellerborden von alten Gasthöfen findet Walter Wondrak die Vorbilder für seine Handwerkskunst. Er versucht auch aufgrund von Fundkeramik, die er an den Abhängen der alten Waldviertler Burgen aufließt, die Technik der alten Hafnerware zu ergründen. Zum Beispiel entsteht ein „Saurüssel“, eine halbrunde Pfannenform mit Ausgußvorrichtung, dadurch, indem man eine hohe Flasche mit großem Gefäßdurchmesser äußerst enghalsig dreht und dann halbiert.

Walter Wondrak möchte in Zukunft die Dekortechnik des Schablonierens verstärkt anwenden. Dabei wird nach dem Schrühbrand eine Schablone auf die bereits getrocknete zirkonweiße Glasur gelegt. Darauf spritzt er verschiedene Farbkörper und erzielt damit dekorative Muster in unregelmäßiger Farbstärke.



**1. TOPF „Doppelhenkeltopf“, „Schmalztopf“**

Eiförmig gebauht mit konisch weit ausbiegendem Rand und gegenständigen Bandhenkeln in waagrechtlicher Stellung, mit Druckmulden angarniert und verstrichen.  
Irdenware aus Stoober Ton, grobkörnig schamottiert, dunkelrote Scherbenfarbe, teils unglasiert, teils mit gelbbrauner (eisenhaltiger) Glasur beschüttet, darüber dunkler Spritzdekor.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad.  
H=24,8 cm, BD=11,3 cm, OD=17,3 cm

**2. FLASCHE**

Zylindrische Enghalsflasche mit Rillendekor über dem Gefäßkörper, schulterständiger Bandhenkel.  
Irdenware aus Stoober Ton, schamottiert, dunkelrote Scherbenfarbe, teils unglasiert, teils mit gelbbrauner (eisenhaltiger) Glasur beschüttet, darüber dunkler Spritzdekor.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad, gestempelte Marke: W (mit Adresse).  
H=27,8 cm, BD=8,7 cm, OD=4,8 cm

**3. BACKFORM „Herzmodel“**

Herzförmig über flachem Stand, mit senkrechten Rillen und randständigem Bandhenkel.  
Irdenware aus Stoober Ton, schamottiert, dunkelrote Scherbenfarbe, teils unglasiert, teils mit gelbbrauner (eisenhaltiger) Glasur beschüttet und kupfergrün besprenkt.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad, gestempelte Marke: W (mit Adresse).  
H=5,9 cm, BD=13,5 cm, OD=20,2 cm

**4. BACKFORM „Bratpfanne“**

Längliche Form („hendlförmig“) mit gerade hochgezogener Wandung, gegenständigem Griff-lappen und breitem Bandhenkel.  
Irdenware aus Stoober Ton, grobkörnig schamottiert, dunkelrote Scherbenfarbe, gelbbraune (eisenhaltige) Glasur, darüber Spritzdekor auf Schablonen.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad.  
H=6,7 cm, L=31,2 cm

**5. ZWEI TÖPFE „Wasserhäf“n“**

Flacher Standboden und konisch ansteigende Wandung, randständige breite Bandhenkel mit Längskehlung, ein Griff-lappen.  
Irdenware aus Stoober Ton, grobkörnig schamottiert, dunkelrote Scherbenfarbe, weiße Schüttglasur mit Spritzdekor auf Schablonen.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad, gestempelte Marke: W (mit Adresse).  
H1=9,4 cm, BD1=26,5 cm, OD1=31,8 cm  
H2=6,7 cm, BD2=19,4 cm, OD2=24 cm

**6. PFANNE „Talkenpfanne“**

Flache Form mit sechs halbkugelförmige Vertiefungen durch Stege verbunden. Henkel mit rundem Querschnitt an drei Stellen am Körper befestigt.  
Irdenware aus Stoober Ton, grobkörnig schamottiert, dunkelrote Scherbenfarbe, außen kupfergrüne und innen braune (eisenhaltige) Glasur mit Spritzdekor.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad.  
H=6 cm, L=36,5 cm

**7. TRINKSET „Plutzer mit Becher“**

Irdenware aus Stoober Ton, dunkelrote Scherbenfarbe, unglasiert, mit hellem Engobestreifen um die Gefäßmitte und Wellenbanddekor in Kammzugtechnik.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad, Marke gestempelte Marke: W (mit Adresse).  
**BÜGELKANNE „Hunnenplutzer“**  
Gestrecktbauchiger Gefäßkörper, geschlossene Form mit Ausgußrohr und Einfüllstutzen. Der Bügel wurde beidseitig mit Fingerdruckmulden angedrückt.  
H=22,5 cm, BD=8,7 cm

**BECHER**

Gestrecktbauchige Form auf flachem Boden.  
H=8,8 cm, BD=5,7 cm, OD=6,8 cm

**8. SCHÜSSEL „Reifschüssel“**

Durch einen Wulst betonter flacher Standboden, deutliche Gliederung in Spiegel, Wandung, kantig abgesetzte Fahne und einbiegenden Rand.  
Irdenware aus Stoober Ton, grobkörnig schamottiert, dunkelrote Scherbenfarbe, mit hellem Engobestreifen im Spiegel und auf der Wandung Wellenbanddekor in Kammzugtechnik, Transparentglasur.  
Gebrannt im Elektroofen bei 1100 Grad, gestempelte Marke: W (mit Adresse).  
H=7,4 cm, BD=20,5 cm, OD=33,6 cm

## ZUR TECHNOLOGIE DER KERAMIK

### KERAMIK

Dieser Überbegriff umfaßt die aus tonhaltigen Massen geformten und gebrannten Erzeugnisse wie Irdenware, Steingut, Steinzeug und Porzellan.

### UNDICHTE BZW PORÖSE KERAMIK

#### IRDENWARE

Grundstoffe der Keramik sind Tone, die bei der Verwitterung von Gesteinen entstanden sind. Die Verlagerung der Tone in der Eiszeit hat verschiedenste Stoffe beigemischt und dadurch Tone sehr unterschiedlicher Zusammensetzung und Eigenschaften hervorgebracht. Auch in *Österreich* mußte kein Töpfer sehr weit gehen, um geeigneten Ton für seine Töpferware zu finden. Irdenware besteht demnach aus der Verarbeitung lokaler Tonsorten in handwerklicher Fertigung mit relativ wenig maschineller Aufarbeitung. Liegt die *Porosität des Scherbens* bei mehr als 5%, so wird er zur Irdenware gezählt. Die Brenntemperaturen reichen selten über 1100 Grad Celsius. Die irdenen Rohlinge werden letztlich mit Hilfe einer *Glasure oder Engobe* wasserdicht überdeckt.

Irdenware kann im Scherben von nahezu weiß über gelblich bis rötlich und auch schwarz gefärbt sein. Das hängt von der Zusammensetzung des Tons vor allem der Eisen- und Calciumanteile und der Brennatmosphäre (oxidierend oder reduzierend) zusammen.

#### Schwarzware

Unter dieser Bezeichnung kann man einerseits Irdenware verstehen, deren Oberfläche durch *Reduktion des Sauerstoffs* im Brennofen geschwärzt wurde. Andererseits bezeichnet man auch die von den „Schwarzhafnern“ ehemals aus einem *mit Graphit vermischten Ton* hergestellte Ware als Schwarzware. Der mit Graphit vermischte Ton ergibt nach dem Brand eine feuer- und säurefeste Ware von durch und durch grauer bis schwarzer Scherbenfarbe, die – als Beleg für die Echtheit – seit dem Mittelalter mit dem Stempel des Töpfers versehen wurde.

#### Stooper Tone

Knapp die Hälfte der niederösterreichischen Töpfer verarbeiten einen lokalen Ton und da es im Moment nur eine einzige Tonregion in Österreich gibt, wo der Ton für Töpferware abgebaut wird, ist es burgenländischer Ton aus Stoob. Dort stehen zwei Varianten in fertig aufbereiteter Form zum Verkauf: Eine „roter“, also stark eisenhaltiger Ton, und ein (nach Unterscheidung der Töpfer) „blauer“ Ton. Aufgrund der brenntechnischen Eigenschaft, bei einer Temperatur von 1075 bis 1100 Grad Celsius wie ein Steinzeugton zu sintern, also wasserundurchlässig zu werden, bezeichnen die Stooper ihre Abbauware auch als niedersintende Steinzeugtone.

Der „*blaue*“ Stoober Ton  
in seiner Zusammensetzung:  
(Scherbenfarbe: hellrot bis bräunlich)

Kieselsäure (SiO <sub>2</sub> )	59,1%
Tonerde (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	24,0%
Gesamteisen (Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	2,8%
Titanoxyd (TiO <sub>2</sub> )	0,9%
Magnesiumoxyd (MgO)	1,5%
Kalziumoxyd (CaO)	0,6%
Natriumoxyd (Na <sub>2</sub> O)	2,0%
Kaliumoxyd (K <sub>2</sub> O)	2,9%
Brennschwund bei 1000 Grad	6,0%

gesamt 99,8%

Der „*rote*“ Stoober Ton  
in seiner Zusammensetzung:  
(Scherbenfarbe: dunkelrot)

Si <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	58,74%
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	25,39%
Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	4,76%
Schwefeloxid (SO <sub>3</sub> )	0,25%
MgO	1,34%
CaO	0,69%
Na <sub>2</sub> O	0,76%
K <sub>2</sub> O	1,60%
Brennschwund bei 1000 Grad	6,06%

gesamt 99,59%

### Fayence (auch Majolika genannt)

Zur Irdenware gehört auch die *Fayence* oder *Majolika*. Der Unterschied zur gemeinen irdenen Töpferware besteht in einer sorgfältigeren Aufbereitung der Rohstoffe und dem Auftrag einer zinn-dioxidhaltigen Bleiglasur auf dem Rohling. In einem zweiten Brand bis etwa 900 Grad entsteht dadurch eine *weiße undurchsichtige Glasur*, die den Scherben nicht mehr durchscheinen läßt. Die undurchsichtige Glasur bietet die Unterlage für eine *Aufglasurmalerie durch Keramikmaler und Malerinnen*.

Unter den zeitgenössischen niederösterreichischen Töpfern gibt es nur wenige, die eine Art von Fayencen produzieren. Gepflegt wird dieses Handwerk von einigen Keramikmalerinnen, die auf fertige Schrüware bekannte Motive der Habaner und der Krügelmacher vergangener Jahrhunderte auftragen. Das *Volkskundemuseum* mit seiner großen Keramiksammlung spielt als Vermittler historischen Formenguts hier eine wichtige Rolle.

### Raku

Auch dabei handelt es sich um Irdenware, gebrannt in Nachahmung einer japanischen Töpfertradition. Rakugefäße entstehen aus Tonen unter Beimengung eines hohen Prozentsatzes an feuerfesten Tonen, was ermöglicht, die Gefäße *extremen Temperaturwechseln* auszusetzen. Sie werden mit Feuerzangen in den rotglühenden Ofen gelegt und nach dem Ausschmelzen der Glasuren sofort wieder herausgenommen. Der Scherben von niedriggebranntem Raku ist porös und die Glasur physikalisch weich.

Die Raku-brenntechnik ist ideal für *Hobby-Keramiker*, denn mit eher geringem Aufwand und wenig Übung kann man bereits sehr schöne Ergebnisse erzielen. Die Rakuöfen werden dabei häufig als Inbegriff für einen experimentellen Umgang von Ton im Feuer gesehen.

## STEINGUT

Die Steinguterzeugung ist ein Ergebnis der industriellen Herstellung. Gezielte Rohstoffmischungen werden maschinell verarbeitet und bei einer Brenntemperatur bei über 1000 Grad gebrannt.

In zwei niederösterreichischen Gewerbebetrieben wird zur Zeit Steingut *zum Eindrehen von Töpferware in Gipsformen* verwendet. Es wird nur in Ausnahmefällen wegen des *weißen, porzellanartig reinen Scherbens* für das Töpfeln auf der Scheibe verdreht.

## DICHTE BZW GESINTERTE KERAMIK

### STEINZEUG

Da es in Österreich keine Lagerstätte von hochbrennenden Steinzeugtonen gibt, müssen sie *aus Deutschland importiert* werden. Hervorragende Steinzeugtone, wie sie heute noch im Westerwald abgebaut werden, sind fetter und plastischer, als die für Irdenware verwendeten Tone. Ihre große Bildsamkeit fordert beim Drehen durch die Zähigkeit der Masse von Töpfer oder Töpferin erhebliche Kraftanstrengung. Die Oberfläche von lederharten Steinzeuggefäßen bietet sich für Ausschmückung an – ob in erhabener Form durch Auflagen oder in vertiefter Form durch Ritzen oder gar Ausschneiden.

Steinzeug besteht aus natürlichen Tönen oder Tonmischungen, die je nach Lagerstätte und Brenntemperatur hellgrau oder auch braun brennen. Steinzeugtone werden in der handwerklichen und industriellen Fertigung verwendet. Während der hohen *Brenntemperaturen, die über 1200 Grad liegen*, brennen Scherben und Glasur zur gleichen Zeit gar, wodurch eine verbindende Zwischenschicht entsteht. Nur Steinzeugtone vertragen die hohen Brenntemperaturen, andere Tone schmelzen dabei und verlieren die ihnen auf der Drehscheibe gegebene Form.

Helle Steinzeugtone werden von annähernd der Hälfte der niederösterreichischen Gebrauchskeramiker zum Töpfeln bevorzugt. Steinzeugware ist der Verwendung moderner Haushaltsgeräte gewachsen, kann also in gebranntem Zustand stärkerer Beanspruchung ausgesetzt werden als Irdenware. Zudem können bei hohen Steinzeugtemperaturen *selbstgefertigte Aschen-, Salz- und Lehmglasuren* – alles ungiftige Glasuren, die eine glatte, gut zu reinigende Oberfläche bilden – verwendet werden.

Viele Keramiker, die Steinzeug brennen, benutzen zudem die reduzierende Brennatmosphäre, um eine noch bessere Verbindung zwischen Scherben und Glasur zu erzeugen und ihrer Ware somit eine gesteigerte Festigkeit und interessantere Farbigekeit zu geben.

### PORZELLAN

Charakterisiert durch die Verwendung von durchwegs intentionellen Rohstoffmischungen, die bei hohem maschinellen Aufwand nur industriell verarbeitet werden können. Brenntemperaturen zwischen 1200 und 1450 Grad. Für die niederösterreichische Töpferlandschaft hat Porzellan *keine Bedeutung*.

## KLEINES KERAMIK-LEXIKON

**Aschenglasur:** Baum- oder sonstige Pflanzenaschen werden als Flußmittel für hochgebrannte Glasuren verwendet.

**Bleiglasur:** Bleioxidhaltige, meistens glänzende Transparenzglasur, die für Irdenware verwendet wurde.

**Engobe oder Anguß:** Eine gefleckte Oberfläche eines gebrannten Gefäßes kann optisch unschön wirken und ist als Malgrund für einen Dekor nicht geeignet. Das Gefäß wird deshalb nach dem Trocknen mit einem dünnen Tonbrei (Schlicker) übergossen, der mit Metalloxiden verschieden gefärbt sein kann. Mit eben diesem Anguß oder der Engobe wird der ungebrannte Gefäßkörper ganz oder teilweise überzogen, was nach dem Brand eine gleichmäßige und schönfarbige Oberfläche ergibt. Darauf kann der Töpfer mit Malhörnchen seinen Dekor auftragen, ihn schwämmeln oder aufspritzen..

**Feldspatglasur:** Feldspat ist ein opakweißes Mineral, das bei Temperaturen zwischen 1200 und 1300 Grad schmilzt und eine sehr glänzende, harte, farblose und durchsichtige Glasur ergibt. Diese Glasur ist ungiftig.

**Glattbrand oder Glasurbrand:** Verschiedene Dekortechniken, die in der Keramik Verwendung finden, erfordern häufig getrennt durchgeführte Brände. Alle weiteren Brände nach dem ersten Brand, dem Schrühbrand, erfolgen bei höheren Temperaturen und haben das Ausschmelzen von Glasuren zum Ziel.

**Oxidationsbrand:** Ein Brand, bei welchem während des Brennvorganges Sauerstoff bei ungehinderter Luftzufuhr im Ofen vorhanden ist, so daß die Metallbestandteile des Tones (insbesondere Eisen ergibt eine rötliche Scherbenfarbe) und der Glasur oxidieren und in ihren Oxidationsfarben erscheinen.

**Reduktionsbrand:** Ein Brand, bei dem während des Brennvorganges die Sauerstoffzufuhr zeitweilig unterbrochen wird und gleichzeitig stark kohlenstoffhaltiges Brennmaterial nachgelegt wird. In der abgeschlossenen Brenn Atmosphäre kommt es zu chemischen Reaktionen der Metallbestandteile des Tones (insbesondere Eisen ergibt dabei eine graue Scherbenfarbe), die eine Schwärzung der Oberfläche verursachen.

**Salzglasur:** Wird bei Steinzeug verwendet und entsteht durch das Verdampfen von Salz, welches am Schluß des Brennvorganges bei ungefähr 1250 Grad in den Ofen geworfen wird.

**Schamotte:** Gebrannter Ton, in zerriebener Form in verschiedenen Körnungen zur Magerung von anderen, zumeist eher fetten Tonsorten verwendet wird. Dadurch läßt sich sowohl die Brenntemperatur erhöhen, also auch der Schwund beim Brand verringern.

**Scherbe(n):** Damit ist nicht nur ein Stück zerbrochener Keramik gemeint, der gebrannte Ton wird allgemein Scherben genannt (z.B. Scherbenfarbe).

**Schrühbrand oder Vorbrand:** So bezeichnet man den ersten Brand, der bei mindestens 600 Grad erfolgen muß, um aus Ton einen festen Scherben zu machen. Danach ist der Scherben immer noch wasseraufnahmefähig und daher aufnahmefähig für Glasuren.

**Sinterung:** Bei Steinzeug und Porzellan wird infolge der hohen Brenntemperaturen eine völlige Verdichtung des Scherbens erreicht, das heißt, daß der Scherben wasserundurchlässig wird.

## LITERATUR IN AUSWAHL

- Hafnereigeschichte. Hafnerkunst. Hafnereidekor. Keramik aus Österreich. In: Volkskunst heute. Wien 1993, S.5-13
- Handbuch und Führer zum Keramikmuseum Schloß Oberzell. Zweigmuseum des Bayerischen Nationalmuseums. 2.Auflage, München 1983
- AMMERER Gerhard: Die Salzburger Hafner. Wirtschafts- und sozialgeschichtliche Aspekte eines Handwerks von den Anfängen bis zur Gegenwart. Salzburg 1987
- AST Hiltraud, SMOLA Gertrud: Weißhafner und Steingutfabrikanten. Majolika-Werkstätten in Niederösterreich als Vorläufer der österreichischen Geschirromanufaktur in Graz-Karlau. Hrsg.v.Michael Martischinig, Wien-St.Johann/Pongau 1991
- BAUER Ingolf: Hafnergeschirr aus Altbayern. In: Kataloge des Bayerischen Nationalmuseums München, Bd.XV, I (Irdengeschirr aus Niederösterreich S.368-371), München 1976
- BAUER Ingolf, ENDRES Werner, KERKHOFF-HADER Bärbel, KOCH Robert und STEPHAN Hans-Georg: Leitfaden zur Keramikbeschreibung (Mittelalter-Neuzeit). Terminologie-Typologie-Technologie. In: Kataloge der Prähistorischen Staatssammlung München, Beiheft 2, München 1987
- CUVAY Roxanne: Handwerk und Volkskunst. Führer durch das Kaiser-Franz-Josef-Museum Baden (Hafner und Töpfer S.14f., 3 Abb.), Wien 1965
- DEXEL Thomas: Gebrauchsgerädetypen. Braunschweig 1980
- EGGER Gertraud: Über die Keramik. Versuch einer Analogie. Diplomarbeit am Mozarteum, Salzburg 1985
- ENDRES Werner: Gefäße und Formen. Eine Typologie für Museen und Sammlungen. München 1996
- HAMER Franz, HAMER Janet: Lexikon der Keramik und Töpferei. Material-Technik-Geschichte. Augsburg 1990
- HANAK Elfriede: Niederösterreich. Traditionelles Handwerk. Lebendige Volkskunst in Beispielen. Hrsg.v.Niederösterreichischen Bildungs- und Heimatwerk (V. Lehm, Ton und Porzellanerde S.166-184), Wien 1995
- HOTTENROTH Hans-Hagen: Tonindustrie Scheibbs 1923-1933, Scheibbsker Keramik (seit 1937)! Hrsg. im Eigenverlag H.-H. Hottenroth, Scheibbs 1994
- KÖNIG F(ranz), H(öllweger): Alte und neue Keramik aus dem Innviertel und Niederbayern. Ausstellung im Bildungszentrum Stift Reichersberg (Oberösterreich). O.O. 1979
- KOHLPRATH Günter: Beiträge zur Weißhafnerei in Niederösterreich. Philosophische Dissertation an der Universität Wien, Wien 1982
- LEACH Bernhard: Grundlagen des Töpfern. In: Ravensburger Freizeit-Taschenbücher, Band 218, Ravensburg 1985
- MAIS Adolf: Das Beharrungselement in der Keramik. In: Ethnographica II. Museum Moraviae Brunense, Jahrbuch, Brünn 1960, S.171-180
- MAYRHOFER R(oberth) J(osef): Niederösterreichische Keramik der Gegenwart im NÖ.Landesmuseum, Wien I., Herrengasse 9. Kurzführer. Hrsg.v.Kulturreferat des Amtes der nö.Landesregierung, Wien 1954
- OTRUBA Gustav: Vom Steingut zum Porzellan in Niederösterreich. Eine Firmenfestschrift zum 170jährigen Bestand des Werkes Wilhelmsburg der ÖSPAG. Wien 1966
- PRASCHAK Günter (Hrsg.): Keramik Österreich. Ausstellung in der Galerie Böwig, Hannover. Hannover 1989
- RIETH Adolf: 5000 Jahre Töpferscheibe. Konstanz 1960
- SCHMIDT Leopold: Volkskunde von Niederösterreich. Bd.2 (III.Keramik S.71-84, Abb.18-30), Horn 1972
- SMEELE Paul, VAN MEULEN Ari: Überlebensstrategien von niederländischen Töpfern 1800-1950. Referat, gehalten am 29.Internationalen Hafnerei-Symposium des Arbeitskreises für Keramikforschung in Schleswig vom 7. bis 12. Oktober 1996
- STEININGER Hermann: Abriß der österreichischen Keramikforschung seit 1949. In: W.Endres, K.Spindler (Red.): Beiträge zum 25.Internationalen Hafnerei-Symposium in Lienz/Osttirol 1992 (=Nearchos, 1), Innsbruck 1993, S.369-374
- STEININGER Hermann, MAIS Adolf: Die datierte Keramik der Neuzeit in Niederösterreich. Sonderausstellung vom 4.Sept. bis 8.Okt.1967 in der Handelskammer Niederösterreich, Wien I., Herrengasse 10, Wien 1967
- STIEBER Paul: Formung und Form. Versuch des Zustandekommens der keramischen Form. In: Schriften des deutschen Hafner-Archivs, Heft1, München 1971
- TREVOR Henry: Grundkurs Töpfern. In: Ravensburger Freizeit-Taschenbücher, Band 219, Ravensburg 1985
- W Aidacher Friedrich: Gefäßformen im Bundesland Steiermark vom 16. bis zum 20.Jahrhundert. Philosophische Dissertation an der Universität Graz, Graz 1964

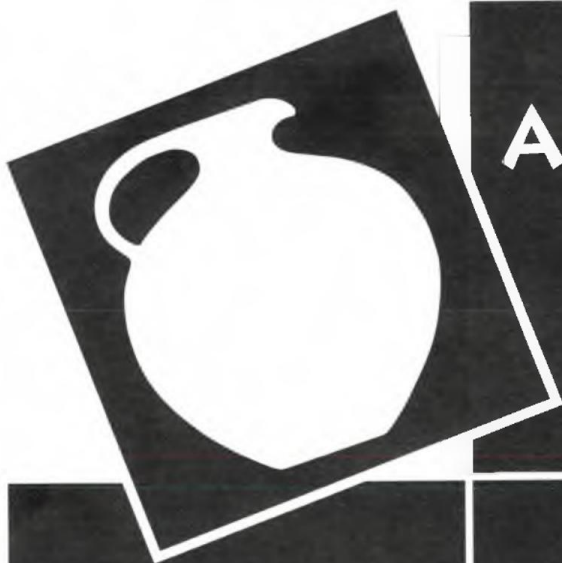
**Landesinnung der Hafner, Platten- und Fliesenleger  
und Keramiker in Niederösterreich  
Landesinnungsmeister Wilhelm OPELKA**



**1014 Wien, Herrengasse 10**

**Telefon 0222/534 66-232 oder -538, Telefax 0222/534 66-587**

Für gewerberechtliche oder arbeitsrechtliche Auskünfte und allgemeine Informationen  
stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!



**ALLES  
FÜRS ...**

**TÖPFERN**

**KERAMIK ZUM  
SELBERBEMALEN  
RAKU  
TÖPFERKURSE**

**BRENNÖFEN  
MASCHINEN  
TÖPFERSCHEIBEN**

**TONMASSEN  
GLASUREN  
WERKZEUGE  
ZUBEHÖR**

**Brenngutübernahme**

**ALLES FÜR EMAIL**



**KERAMIKBEDARF  
ING. SKOKAN**

**A-1120 Wien, Rauchgasse 33  
Tel.: 0222/ 817 56 56  
Fax: 0222/ 817 56 57**

**Fordern Sie  
unsere Kataloge an!**



Martina Aigner  
Albert Benerer  
Maria-Luise Brandl  
Fritz und Andrea Buchinger  
Stefan Emmelmann und  
Reinhild Frech-Emmelmann  
Josef Ertl  
Elisabeth und Erich Gorke  
Gerlinde Kail  
Eva Kaindi-Dallaji  
Karl Heinz Kummer  
Merle Kulenkampf  
Günter Lang  
Nora Loschan  
Petra Oxana Lutnyk  
Wolf Dieter Mießl  
Georg Niemann  
Alexandra Reithmeier  
Matthias Schawerda  
Monika Schleidt  
Sabine Schneeweiß  
Jutta Szabo  
Josef Wieser  
Walter Wondrak