Ofenkeramik und Kachelofen

Typologie, Terminologie und Rekonstruktion

Eva Roth Heege

Schweizer Beiträge zur
Kulturgeschichte und Archäologie
des Mittelalters
Band 39

Schweizer Beiträge
zur Kulturgeschichte
und Archäologie des Mittelalters

Herausgegeben
vom Schweizerischen Burgenverein

Band 39

Eva Roth Heege

Ofenkeramik und Kachelofen

Typologie, Terminologie und Rekonstruktion im deutschsprachigen Raum (CH, D, A, FL)

mit einem Glossar in siebzehn Sprachen

mit Beiträgen von
Monika Dittmar, Julia Hallenkamp-Lumpe, Andreas Heege,
Matthias Henkel, Klaus Hufnagel, Uwe Lamke, Katja Lesny, Margret Ribbert,
Harald Rosmanitz und Günther Unteidig

mit Übersetzungen von
Ylva Backman (S), Maria Dąbrowska (PL), Michal Ernée (CZ), David Gaimster (GB),
Imre Holl (HU), Horst Klusch (RO), Ole Kristiansen (DK), Catherine Kulling (F),
Daniela Lellek Kysela (SK), Kirsi Majantie (FIN), Annamaria Matter (I), Katarina
Predovnik (SLO), Ieva Ose (LV), Ria de Oude-de Wolf (NL), Donata Raudonyté (LT),
Erki Russow (EST), Ivana Škiljan (HR), Herman Vrielink (NL) und Jaromír Žegklitz (CZ)

sowie
Laurent Auberson, Sandy Hämmerle und Christian Saladin

Der vorliegende Band wird publiziert mit Unterstützung durch:

CERAMICA-Stiftung, Basel
Archäologischer Dienst des Kantons Bern (ADB)
Service archéologique de l'Etat de Fribourg (SAEF)
Office cantonal de la protection des monuments et des sites (OPMS), Neuchâtel
Amt für Archäologie des Kantons Thurgau
Archäologische Gesellschaft in Hessen e. V.
Schweizerische Arbeitsgemeinschaft für Archäologie des Mittelalters und der Neuzeit (SAM)
Deutsche Gesellschaft für Archäologie des Mittelalters und der Neuzeit (DGAMN)

Wissenschaftliches Lektorat: Ralph Röber (Konstanz), Julia Hallenkamp-Lumpe (Soest i. W.), Katja Lesny (Ennetbaden), Anette Bieri (Zürich)
Redaktion: Stephanie Tremp (Zürich), Marcel Holliger (Zürich)
Satz: Bernet & Schönenberger (Zürich)
Druck: Stämpfli Publikationen AG (Bern)

Alle Rechte vorbehalten
© 2012 Schweizerischer Burgenverein, Basel
ISBN-13: 978-3-908182-23-8
ISSN: 1661-4550

Abb. 48 Solothurn SO, Löwengasse 8 / Bregger 2. Zwei Modelfragmente und deren Gipsabdrücke, Ende 14. / frühes 15. Jh. M. 1:3.

2.2 Das Phänomen von Ur- und Sekundärpatrize

Harald Rosmanitz

Zur exakten Ansprache von Ofenkeramik ist neben typologischen, stilistischen und ikonografischen Grundkenntnissen vor allem Wissen über die Herstellungsschritte notwendig. Erst mithilfe eines nachvollziehbaren Fertigungsprozesses lässt sich ein Qualitätsmassstab für die Bewertung des Einzelstücks gewinnen. Das vom 14. Jh. bis in die Mitte des 19. Jh. gebräuchliche Abformungsverfahren der Bildfelder reliefierter Kacheln aus hölzernen oder keramischen Negativformen (Modeln) ist ein Jahrhunderte währendes Ringen mit der keramischen Masse. Dabei war man stets darum bemüht, die Grenzen des Machbaren jeweils zu überschreiten. Innovationen bei der Kachelfertigung hatten mindestens soviel Einfluss auf die formale Entwicklung der Kachelöfen und ihrer einzelnen Bestandteile wie die Trends der jeweiligen zeitgenössischen Kunst und Mode.

Der wichtigste Faktor bei der Bewertung des Herstellungsverfahrens und damit auch bei der Analyse von Patrize (positiv, Modell), Model und Ofenkeramik ist die Tatsache, dass, von wenigen Ausnahmen abgesehen, die Verbreitung bestimmter Reliefs in kaum voneinander abweichender Gestaltung zumindest grob fassbaren Regionen zugewiesen werden kann.[198] Somit hatte das bei der Kachelfertigung zu berücksichtigende Prozedere massgeblichen Einfluss auf das Dreigestirn von Formgeber, Produzent und Endverbraucher. Die Ofenkeramik gewinnt neben der typologischen und chronologischen somit eine zusätzliche regionale Dimension.

Trotz vergleichsweise schlechter Quellenlage kann man sich spätestens seit der zweiten Hälfte des 14. Jh. die Fertigung von Ofenkeramik in groben Zügen so vorstellen, dass ein allgemein beliebtes Bildthema, zu dem möglicherweise auch eine grafische Vorlage existierte, vom Formenschneider, Bildschnitzer / Bildhauer oder plastisch schaffenden Künstler in ein Flachrelief (eine Patrize) umgesetzt wurde. Als Material der Patrizen ist sowohl Holz als auch Ton oder ein sehr feinkörniger, bearbeitbarer Stein denkbar.[199] Von der Patrize wurden dann die Arbeitsformen (Model) abgenommen. Mittlerweile liegen aus Solothurn SO, Winterthur ZH und Zürich ZH Model vor, die die Herstellung von Kachelvorderseiten mithilfe keramischer Matrizen belegen *(Abb. 48)*.[200] Diesem Verfahren könnte im frühen 14. Jh. eine Produktionsart vorausgegangen sein, in welcher die Reliefs als Negativ in ein Holzbrett geschnitten wurden. Von diesen nahm man dann in der Folge die Kachelblätter ab. Belege dafür könnten einerseits die Zirkelspuren auf Blattkacheln der Gestelnburg VS[201] und andererseits die «holzschnittartigen» Dekore von Kacheln aus Zürich ZH[202] und der Halbzylinderkacheln vom «Typ Tannenberg» (vgl. Kap. F.9.3) sein, wie sie in den Töpfereien von Dieburg HE gefunden wurden.

Abb. 49 Esslingen BW, Pliensaustrasse 9. Patrize einer Blattkachel. Vorderseite mit Akanthusrosette in einer Raute und in den Zwickeln jeweils kleine nasenbesetzte Kielbögen mit zentralen Kreuzblumen. Rückseite fein verstrichen. M. 1:3.

Seit der zweiten Hälfte des 15. Jh. sind auch Patrizen aus Keramik erhalten *(Abb. 49)*.[203] Besonders die frühen Patrizen lassen dabei deutlich erkennen, dass sie von Holzbildhauern gefertigt wurden. Dabei schnitzte man das Relief mit scharfkantigen Werkzeugen in eine aus fast magerungsfreiem Ton bestehende Platte. Korrekturen und Applikationen fehlen weitgehend. Solche Tonreliefs, bei denen in vielen Fällen der direkte Übertrag auf Kachelreliefs nachgewiesen ist, stammen in der Mehrzahl aus Werkstattfunden, welche bei mittelalterarchäologischen Untersuchungen in Städten und Gemeinden wie Bad Neustadt an der Saale BY,[204] Bogen BY,[205] Dieburg HE, Esslingen BW,[206] Heidelberg BW,[207] Ingolstadt BY,[208] Karlsruhe-Durlach BW,[209] Kirchheim-Teck BW,[210] Neuenburg am Rhein BW,[211] Rothenburg ob der Tauber BY,[212] Schwäbisch-Hall BW[213] und Straubing BY[214] geborgen werden konnten. Hinzu kommen Altfunde, wie sie beispielweise für Darmstadt HE, aus Alzey RP[215] und Dieburg HE, Frankfurt am Main HE, Nürnberg BY,[216] Villingen BW,[217] Hagenau F und Strassburg F belegt sind.

Vor dem Hintergrund der Kachelfunde aus Sammlungen und aus archäologischen Kontexten sind keramische Patrizen allerdings eine Rarität *(Abb. 50)*.[218] Sie heben sich, wie im Folgenden zu zeigen sein wird, von den Ofenkachelreliefs nicht nur durch fehlende Zargen ab.

Als «Urpatrizen» werden die von künstlerisch hochstehenden Holzbildhauern oder Formenschneidern umgesetzten, plastischen, d. h. positiven Reliefs bezeichnet. Sie sind vergleichsweise einfach als solche anzusprechen. Per definitionem ist jede hölzerne Patrize eine Urpatrize. Extrem scharfe Grate und Hinterschneidungen, feinste Strukturen und kaum mehr wahrnehmbare Reliefs am Übergang von der Darstellung in den Hintergrund stehen in deutlichem Kontrast zu den meist von dicken Glasuren, Graphitierungen bzw. Engobierungen und Behautungen überformten Reliefs der Ofenkeramik. Ein weiteres Charakteristikum der Urpatrize ist die mit einem materialgeeigneten Gerät, in unserem Fall einem Holzschnittwerkzeug, ausgehöhlte Rückseite, wodurch Spannungsrisse vermieden wurden und das Stück eine höhere Stabilität erhielt. Ähnlich wie bei der Herstellung von gusseisernen Ofenplatten[219] fertigte man aus den nur bis zu einem gewissen Grad belastbaren hölzernen[220] oder keramischen[221] Patrizen *(Abb. 51)* handelbare Model.[222]

Eine Sonderform der Urpatrize stellen Nachformungen von Kachelreliefs aus der Zeit des Historismus dar, bei denen man sowohl die Gesamtanordnung des Bildaufbaus wie auch die Darstellung bis ins Detail übernahm, diese jedoch in dem dem Historismus eigenen Perfektionsdrang zu optimieren suchte. Solche durchweg in Gips ge-

Abb. 50 Karlsruhe-Durlach BW. Patrize der Schmalseite einer Eckkachel mit Astwerk aus einer spätgotischen Töpferei, Ende 15. Jh. M. 1:3.

Abb. 51 Darmstadt HE, Hessisches Landesmuseum. Fragment einer Patrize des Innenfeldes einer Blattkachel aus der Serie der Monate nach Jost Amman, Dieburg (?), Anfang 17. Jh., Vorder- und Rückseite. M. 1:3.

schnittenen und gravierten Patrizen sind eigenständige Ausmodellierungen *(Abb. 52)*. Spätgotische und renaissancezeitliche Model und Ofenkeramiken bildeten für diese Schöpfungen lediglich eine dreidimensionale Vorlage.

Die Urpatrizen waren in der Herstellung zu teuer, um sie auf dem freien Markt anzubieten. Zudem konnte von ihnen, egal ob sie nun aus Holz oder aus Keramik bestanden, nur eine begrenzte Anzahl von Negativen abgenommen werden. Bald schon brachen die Grate durch die Druckbelastung. Die Feinheiten auf der Oberfläche der Patrizen wurden durch die Magerung der aufgedrückten Tone bei der Modelherstellung abgerieben. Die von einer Urpatrize abgenommene kleine Modelzahl dürfte daher teuer in den Handel gekommen sein.

Man kann davon ausgehen, dass diese hochpreisigen, aus den Urpatrizen abgenommenen Model zumindest im süddeutschen Raum lediglich von gut gehenden Hafnereien gekauft wurden. Diese dürften bei dem auch überregional erfolgenden Vertrieb ihrer Kachelöfen von den in den Zunftregeln enthaltenen «Schlupflöchern» Gebrauch gemacht haben. Demnach waren bestimmte Kleriker und Adelige nicht daran gebunden, allein die Dienste ortsansässiger Hafnereien in Anspruch zu nehmen.[223] Die Käufer der von Urpatrizen abgenommenen Model waren darüber hinaus sicher auch in der Lage, einen Gutteil der Ausgaben, die

Abb. 52 Nürnberg BY. Aus Gips geschnittene Patrize einer Blattkachel mit Jakob aus der Serie der oberrheinischen Apostel, um 1900. M. 1:3.

Abb. 53 Dieburg HE, Fuchsberg 12–16, Grube 21. Fragment der Patrize einer Bekrönungskachel mit Delphin, dessen Leib in eine blattbesetzte Ranke ausläuft, 17. Jh., Vorder- und Rückseite sowie Schrägaufsicht. M. 1:2.

Abb. 54 Strassburg F, Frauenhausmuseum. Relief mit dem Innenfeld einer Blattkachel aus der oberrheinischen Apostelserie, Thomas (7) mit Lanze, 17. Jh. M. 1:2.

für den Erwerb hochpreisiger Model aufgewendet wurden, durch die Anfertigung von Sekundärpatrizen und wiederum davon abgenommenen Modeln zu amortisieren.

Solche Sekundärpatrizen wurden unter deutlichem Grössen- und Qualitätsverlust zur Herstellung von Kachelmodeln in grosser Stückzahl gefertigt. Charakteristisch für die Sekundärpatrize sind – ebenso wie für die davon abgenommenen Model – Abformspuren. Wie auch bei Kachelreliefs erkennt man Verschleifungen von besonders weit vorstehenden Teilen. Hinzu kommt das beim Abformungsvorgang unvermeidliche Verziehen, wie man es sehr häufig gerade in den Gesichtern studieren kann. Lediglich fragmentarisch erhaltene Sekundärpatrizen weisen in ihren Brüchen einen zweischichtigen Aufbau auf. Über der verstärkten Rückseite liegt ein vergleichsweise dünnes Tonblatt, auf dessen Rückseite noch Formtuchabdrücke zu erkennen sind *(Abb. 53)*. Der definitive Nachweis einer Sekundärpatrize gelingt aber nur, wenn neben dieser selbst weitere Gegenstände einer Fertigungskette erhalten sind, d. h. Teile von Urpatrizen, von «Urmodeln» oder von Kachelabformungen aus diesen Urmodeln. Diese Fertigungskette, das sei noch einmal betont, geht immer mit einer deutlichen Grössenabnahme einher. Bei der Dokumentation solcher Zusammenhänge kommt also der korrekten Vermessung der Patrizen, Model, Sekundärpatrizen, Sekundärmodel und Kachelausformungen eine grosse Bedeutung zu.

Die Unterscheidung von Sekundärpatrizen und keramischen Reliefs ist oft problematisch, da beide fast übereinstimmende Merkmalsausprägungen aufweisen. Das Relief unterscheidet sich von einer Abformung von der Urpatrize – neben den bereits erwähnten Schwächen – durch zahlreiche Nacharbeitungen. Hinterschneidungen fehlen vollständig. Nach der Ausformung wurden Reliefs in einem unterschiedlichen Umfang überarbeitet, ohne dass hierbei bisher regelhafte Abläufe erkennbar wären *(Abb. 54 und 55)*.

Auch Kacheln selbst können als Sekundärpatrizen dienen. Ein Beispiel dafür ist der Model einer Blattkachel mit dem Halbbild einer Dame aus einer frühbarocken Hafnerwerkstatt in Ettlingen BW *(Abb. 57)*.[224] Im gleichen Befund liegen sowohl Ausformungen aus besagtem Model *(Abb. 58)* als auch weit qualitätvollere Ausführungen des Motivs *(Abb. 56)*. Bei dem grob nachgearbeiteten Model handelt es sich also um den Abdruck der qualitätvolleren Blattkachel (vgl. Abb. 56). Bei der Abformung entstand ein Oberflächenschwund von etwa 20 %. Diese Produktions-

Abb. 55 Straubing BY, Vorm obern Tor, Hafnereiabfall. Arbeitsmodel (Urmodel?) und Sekundärpatrize bzw. Relief, 16. Jh., Vorder- und Rückseiten. M. 1:3.

Abb. 56 Ettlingen BW, Albgaumuseum. Aus der Töpferei im Bereich der «Alten Markthalle». Blattkachel aus der Serie des noblen Paares mit dem Halbbild einer Frau in spanischer Tracht, kurz vor 1689, Vorder- und Rückseite. M. 1:4.

Abb. 57 Ettlingen BW, Albgaumuseum. Aus der Töpferei im Bereich der «Alten Markthalle». Model einer Blattkachel aus der Serie des noblen Paares mit dem Halbbild einer Frau in spanischer Tracht, kurz vor 1689, Vorder- und Rückseite. M. 1:4.

Abb. 58 Ettlingen BW, Albgaumuseum. Aus der Töpferei im Bereich der «Alten Markthalle». Fragment einer Blattkachel (Sekundärabformung) aus der Serie des noblen Paares mit dem Halbbild einer Frau in spanischer Tracht, kurz vor 1689. M. 1:4.

Abb. 59 Dieburg HE, Römerstrasse 6. Model einer Halbzylinderkachel mit durchbrochenem Vorsatzblatt und nasenbesetztem Dreiecksgiebel vom «Typ Tannenberg» mit Blütenbesatz in den Zwickeln, 14./15. Jh. Höhe 10,5 cm, Breite 19,0 cm. M. 1:3.

Abb. 60 Dieburg HE, Fuchsberg 12–16. Fragmente von Halbzylinderkacheln mit durchbrochenen Vorsatzblättern und nasenbesetzten Dreiecksgiebeln vom «Typ Tannenberg», 14./15. Jh. M. 1:5.

weise, die leicht nachvollziehbar mit einem deutlichen Grössen- und Qualitätsverlust einherging, war bereits seit etwa 1400 gang und gäbe. Das früheste bekannte Beispiel sind die in Dieburg HE gefertigten Halbzylinderkacheln vom «Typ Tannenberg». Ein keramisches Model des Vorsatzblattes entsprechender Halbzylinderkacheln aus der Römerstrasse 6 in Dieburg HE *(Abb. 59)* dürfte die Abformung von einer Ofenkachel darstellen, d. h. ein Sekundärmodel sein.

Urmodel und Sekundärpatrizen kamen, wie das Beispiel Straubing BY zeigt (vgl. Abb. 55), auch in formgebenden, kreativen Werkstätten zum Einsatz, in denen nachweislich auch Patrizen hergestellt wurden. Fragmente von Halbzylinderkacheln aus den Abwurfhalden der Töpfereien auf dem Dieburger Fuchsberg *(Abb. 60)* bestätigen, dass man in den Werkstätten, in denen man hochqualitätvolle Abformungen fertigte, zeitgleich auch Abformungen aus Sekundärmodeln herstellte.[225] Dabei wird der Grös-

Abb. 61 Ettlingen BW, Klösterle. Sekundärmodel für eine hochrechteckige Blattkachel mit Blattmaske mit früchtebesetzter Krone, eingefasst von Beschlagwerk. Im oberen Drittel des Models Bruchspuren des Primärmodels, 17. Jh., Vorder- und Rückseite. M. 1:3.

senunterschied von etwa 20 bis 30 % in Abhängigkeit von der Schrumpfung der Tonmasse besonders deutlich.

Wie im Fall von Ettlingen BW (vgl. Abb. 56–58), wo man ein zuvor bereits mindestens einmal kopiertes Relief dann in einer Dritt- oder Viertabformung reaktivierte, häufen sich solche «Raubkopien» vor allem im 17. Jh. Diese preisgünstigere Motivbeschaffung war jedoch keinesfalls auf kleinere Werkstätten beschränkt.[226] Zumindest ein Teil der Nachformungen dürfte auch anlässlich von Ofenreparaturen notwendig geworden sein, als man zum Erhalt schadhafter, leicht veralteter Öfen die Fehlstellen durch gleichartige Motive ausfüllen wollte oder musste.

War ein Kachelmodel zerbrochen und konnte nicht mehr auf dem regionalen Markt erworben werden, sah sich der Hafner gezwungen, von diesem schadhaften Stück eine Kopie zu fertigen. Die Bruchstelle des Models, das ihm als Ausgangsbasis für seine Arbeit diente, zeichnete sich bisweilen sowohl in der Sekundärpatrize als auch in dem daraus wiederum gefertigten Model ab, so beispielsweise auf dem Model einer Blattkachel mit Blattmaske aus der Werkstatt «Klösterle» in Ettlingen BW *(Abb. 61)*.[227] Die Bruchstelle findet sich dementsprechend auch auf den Ofenkeramiken selbst.

Die Unterscheidung von Urpatrize und Sekundärpatrize, der eine entsprechende Klassifizierung für Model und Ofenkeramiken zur Seite gestellt werden kann, erlaubt über die bislang nur sporadisch aufgearbeiteten Archivalien hinausgehende Einblicke in die Art und Weise, wie der Ortshafner letztlich in den Besitz seiner Model gelangte. Ein mögliches Verteilersystem (z. B. im südwestdeutschen Raum von etwa 1400 bis 1800) ging von formgebenden Zentren wie z. B. Nürnberg BY, Strassburg F oder Frankfurt am Main HE aus. Auf überregionalen Märkten wurden die teuren, von der Urpatrize abgenommenen Model zahlungskräftigen Hafnern zum Kauf angeboten. Diese amortisierten einen Teil der Kosten für die hochwertigen Model, indem sie ihrerseits für den Bedarf der regional agierenden Hafner Kopien anfertigen liessen bzw. anfertigten. Eingebunden in die Regularien der für den Ortshafner verbindlichen Zunftordnung, gaben die in seiner Werkstatt vorrätigen Model letztlich das Bildprogramm der in seinem Absatzgebiet aufgestellten Öfen vor.[228] Ausnahmen bildeten lediglich die Repräsentationsräume von Adel und Klerus, die sich für ihre Öfen Meister von ausserhalb kommen liessen. Der «Top-down-Prozess» der formgebenden Werkstätten ist dafür verantwortlich zu machen, dass letzten Endes ganze Regionen über die Verteilungsmechanismen der Märkte von bestimmten, formgebenden Zentren abhängig waren. Kleinräumige, flächendeckende Studien in Südwestdeutschland deuten an, dass Überschneidungen dieser Einflusssphären eher selten waren. War einmal eine regionale Formensprache gefunden, so wurde es zudem für Importe extrem schwierig, sich zu etablieren. Das vorgefundene Angebot bestimmte bereits zu tiefgreifend das Käuferverhalten. Für den norddeutschen oder ostdeutschen Raum und die Schweiz wären die formgebenden Zentren (Bern, Zürich?) erst noch detaillierter herauszuarbeiten.