

WYDZIAŁY POLITECHNICZNE KRAKÓW

BIBLIOTEKA GŁÓWNA

~~586~~

L. inw. ....

DAS WISSEN  
DER GEGENWART

15. BAND

BRUNNEN-SCHULN

Verlag der Kaiserlichen

IV

# Das Wissen der Gegenwart

## Deutsche Universal-Bibliothek für Gebildete.

Einzeldarstellungen aus dem Gesamtgebiete der Wissenschaft, in anziehender gemeinverständlicher Form, von hervorragenden Fachgelehrten Deutschlands, Österreich-Ungarns und der Schweiz.

Jeder Band bildet ein für sich abgeschlossenes Ganze. — Die Bände erscheinen in kurzen Zwischenräumen. — Elegante Ausstattung. — Schönes Papier u. grosser Druck. — Reich illustriert. — Druck u. Format aller Bände gleichmässig. — Jeder Band füllt ca. 15 Bogen. — Solider Leinwand-Einband.

Jeder Band ist einzeln käuflich und kostet geheftet oder gebunden nur 1 Mark = 60 Kr. = 1 Fr. 35 Cts.

Das von uns eingeleitete Sammelwerk:

### „Das Wissen der Gegenwart“

durch dessen planmässige Durchführung die Aufgabe gelöst werden soll, dem Gebildeten auf jedem einzelnen Gebiete wie auf dem Gesamtgebiete der Wissenschaft vom Standpunkte der heutigen Forschung aus befriedigende Aufklärung, Belehrung und Anregung zu bieten, wird hiermit der allgemeinen Teilnahme empfohlen. Für unsere Sammlung ist vorläufig ein Umfang von zwei bis dreihundert Bänden in Aussicht genommen, von denen jeder einzelne ein Ganzes für sich, zugleich aber einen Baustein zu einem Gesamtgebäude bilden soll. Bei dem Plane des Unternehmens haben wir jene Zweiteilung, welche als herrschende unverkennbar durch die moderne Wissenschaft hindurchgeht, zum obersten Einteilungsgrunde gemacht. Die Naturwissenschaften und die historischen Wissenschaften, die gleichsam wie glücklich gelegene Inseln immer mehr fruchtbares Land ansetzen und selbst widerstrebende Disziplinen an sich heranziehen, werden, wie sie im Leben der modernen Wissenschaft selbst die Herrschaft angetreten haben, auch in unserem Werke, welches dieses Leben klar abspiegeln will, die beiden großen Hauptgruppen der systematischen Einteilung bilden. Die rein abstrakten Wissenschaften, welche eine dritte Gruppe bilden könnten, werden wir keineswegs aus unserem Werke ausschneiden, aber nicht sowohl vom dogmatischen als vom historischen Standpunkte aus beleuchten. Und dies aus dem Doppelgrunde, weil in einem Teil dieser Wissenschaften, wie z. B. in der Mathematik, ein anderes Wissen als ein durchaus vollständiges Fachwissen nicht denkbar ist während in einem andern Teile, wie in der Metaphysik, positive Wissenschaften ankommt, zu bieten ist.

Wir bemerken selbständige Wissenschaftlichen und halb der großen der Hauptgesicht nämlich die terr

Biblioteka Politechniki Krakowskiej



100000296133

älterkunde, die als nd die naturwissen- nferem Plane des- gereicht haben, weil nenschaften ausgeht,

## Inhalt der erschienenen Bände:

- Vd. 1. **Gindely, A.**, Gesch. d. 30 jähr. Krieges in drei Abtheilgn. I. 1618—1621: Der böhm. Aufst. u. f. Bestrafung. 280 S. Mit 3 Doppelvollbild., 1 Vollbild u. 4 Portr. in Holzst.  
266 Seiten. Mit 6 Karten, 2 Vollbildern und 31 Abbildungen in Holzstich.
- Vd. 2. **Klein, Dr. Fern. F.**, Allgemeine Bitterungskunde. 1622 bis 1632: Der niederländische, dänische und schwedische Krieg bis zum Tode Gustav Adolfs. 292 Seiten. Mit 10 Doppelvollbildern und 4 Porträts in Holzstich.
- Vd. 3. **Gindely, A.**, Geschichte des 30 jährigen Krieges in drei Abtheilungen. II. 1622 bis 1632: Der niederländische, dänische und schwedische Krieg bis zum Tode Gustav Adolfs. 292 Seiten. Mit 10 Doppelvollbildern und 4 Porträts in Holzstich.
- Vd. 4. **Tafschberg, Prof. Dr. E.**, Die Insekten nach ihrem Nutzen und Schaden. 304 Seiten. Mit 70 Abbildungen.
- Vd. 5. **Gindely, A.**, Geschichte des 30 jährigen Krieges in drei Abtheilungen. III. 1633 bis 1648: Der schwedische und der schwedisch-französische Krieg bis zum westfälischen Frieden. 240 Seiten. Mit 9 Doppelvollbild. u. 3 Porträts in Holzstich.
- Vd. 6. **Jung, Dr. Karl Emil**, Der Weltteil Australien. I. Abthlg.: Der Australkontinent und seine Bewohner. 280 Seiten. Mit 14 Vollbildern, 24 in den Text gedruckten Abbildungen und 2 Karten in Holzstich.
- Vd. 7. **Tafschberg, Dr. Otto**, Die Verwandlungen der Tiere. 272 Seiten. Mit 88 Abbildungen.
- Vd. 8. **Jung, Dr. Karl Emil**, Der Weltteil Australien. II. Abthlg.: I. Die Kolonien des Australkontinents u. Tasmanien. II. Melanesien (I. Teil). 312 Seiten. Mit 19 Vollbildern, 29 in den Text gedruckten Abbildungen und 6 Karten in Holzstich.
- Vd. 9. **Klaar, Alfred**, Geschichte des modernen Dramas in Umrissen. 320 Seiten. Mit 9 Porträts in Holzstich.
- Vd. 10. **Becker, Dr. Karl Emil**, Die Sonne und die Planeten. 308 S. Mit 68 Abbildungen.
- Vd. 11. **Jung, Dr. E.**, Der Weltteil Australien. III. Abthlg.: I. Melanesien (II. T.). II. Polynesien (I. T.). 304 S. M. 27 Vollbildern u. 31 in d. Text gedruckt. Abbildgn.
- Vd. 12. **Gerlaud, Dr. E.**, Licht und Wärme. 320 Seiten. Mit 4 Porträts und 126 Figuren in Holzstich.
- Vd. 13. **Jung, Dr. Karl Emil**, Der Weltteil Australien. IV. Abthlg.: I. Polynesien (II. Teil). II. Neuseeland. III. Mikronesien. 276 Seiten. Mit 18 Vollbildern und 35 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 14. **Hartmann, Prof. Dr. R.**, I. Abyssinien und die übrigen Geb. d. Ostküste Afrikas. 312 S. M. 18 Vollbildern u. 63 i. d. Text gedruckt. Abbildgn.
- Vd. 15. **Jung, Jul.**, Leben und Sitten der Römer in der Kaiserzeit I. 298 Seiten. Mit 9 Vollbildern und 70 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 16. **Peters, Prof. Dr. E. F. W.**, Die Firzterne. 176 Seiten. Mit 69 Abbildungen.
- Vd. 17. **Jung, Jul.**, Leben und Sitten der Römer in der Kaiserzeit II. 280 Seiten. Mit 10 Vollbildern und 63 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 18. **Schulz, Prof. Dr. A.**, Kunstgeschichte I. 284 Seiten. Mit 38 Vollbildern und 120 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 19. **Willkomm, Dr. Moriz**, Die pyrenäische Halbinsel I. 260 Seiten. Mit 26 Vollbildern und 14 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 20. **Lehmann, Paul**, Die Erde und der Mond. 280 Seiten. Mit 6 Vollbildern und 59 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 21. **Schulz, Prof. Dr. A.**, Kunst und Kunstgeschichte II. 262 Seiten. Mit 44 Vollbildern und 42 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 22. **Ohsenius, C.**, Chile. Land und Leute. 268 Seiten. 28 Vollbildern, 59 in den Text gedruckten Abbildungen und 2 Karten in Holzstich.
- Vd. 23. **Meyer von Walbeck**, Rußland. Einrichtungen, Sitten und Gebräuche. 282 Seiten. Mit 27 Vollbildern und 51 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 24. **Hartmann, Prof. Dr. R.**, Die Milländer. 224 Seiten. Mit 10 Vollbildern und 65 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 25. **Wirth, Mag.**, Das Geld. 224 Seiten. Mit 103 in den Text gebr. Abbildungen.
- Vd. 26. **Hopp, E. D.**, Gesch. d. Verein. Staaten v. Nord-America. I. 232 S. Mit 50 in den Text gedr. Abbild. u. Karten.
- Vd. 27. **Valentiner**, Kometen und Meteore. 250 Seiten. Mit 62 in den Text gedr. Abbildungen.
- Vd. 28. **Wagnmuth, Prof. A.**, Die Elektrizität und ihre Anwendung. 196 Seiten. Mit 119 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 29. **Falkenstein, Dr. J.**, Afrika's Westküste. 252 Seiten. Mit 81 in den Text gedr. Abbild.
- Vd. 30. **Geschichte des Kunstgewerbes. I.** Blümner, Prof. Dr. H., Das Kunstgewerbe im Altertum. 276 Seiten. Mit 133 in den Text gedr. Abbildungen.
- Vd. 31. **Willkomm, Dr. M.**, Die pyrenäische Halbinsel. II. 252 Seiten. Mit 11 Vollbild. und 27 in den Text gedr. Abbildungen.
- Vd. 32. **Geschichte des Kunstgewerbes. II.** Blümner, Prof. Dr. H., Das Kunstgewerbe im Altertum. 242 Seiten. Mit 143 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Vd. 33. **Geschichte des Kunstgewerbes. III.** Schorn, Dr. Otto von, Die Textilkunst. 268 Seiten. Mit 132 in den Text gedruckten Abbildungen.

## Inhalt der erschienenen Bände:

- Bd. 34. **Fritsch, Dr. Gustav**, Südafrika bis zum Zambesi. I. 244 S. Mit 50 in den Text gedr. Abb. u. 1 Karte.
- Bd. 35. **Lippert, Jul.**, Allgemeine Kulturgeschichte. I. 252 Seiten. Mit 57 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 36 u. 37. **Sellin, H. W.**, Das Kaiserreich Brasilien. 2 Abtheilungen. 490 Seiten. Mit 23 Vollbildern, 66 in den Text gedruckten Abbildungen und 5 Karten.
- Bd. 38. **Hansen, Dr. Adolf**, Die Ernährung der Pflanzen. 272 Seiten. Mit 74 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 39. **Hopp, G. D.**, Geschichte der Vereinigten Staaten. II. 224 Seiten. Mit 32 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 40. **Geschichte der Malerei in Einzelbarstellungen. I.: Wurzbach, Dr. A. v.**, Geschichte der holländischen Malerei. 236 Seiten. Mit 71 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 41. **Tafschenberg, Dr. Otto**, Bilder aus dem Tierleben. 236 Seiten. Mit 86 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 42. **Broßien, Dr. Herm.**, Karl der Große. 192 Seiten. Mit 23 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 43. **Willkomm, Dr. M.**, Die pyrenäische Halbinsel. III. 268 Seiten. Mit 45 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 44 u. 45. **Graber, Prof. Dr. V.**, Die äußeren mechanischen Werkzeuge der Tiere. In 2 Abtheilungen. 464 Seiten. Mit 315 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 46. **Hopp, Ernst Otto**, Geschichte der Vereinigten Staaten von Nordamerika. III. (Schluß). 276 Seiten. Mit 40 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 47. **Lippert, Jul.**, Allgemeine Kulturgeschichte. II. 212 Seiten. Mit 5 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 48. **Lippert, Jul.**, Allgemeine Kulturgeschichte. III. 232 Seiten. Mit mehreren in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 49. **Meyer von Walbeck**, Rußland. Einrichtungen, Sitten und Gebräuche. II. 236 Seiten. Mit 18 Vollbildern und 31 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 50. **Journier, Prof. Dr. Aug.**, Napoleon I. Eine Biographie. I. 240 Seiten. Mit einem Porträt.
- Bd. 51. **Glass, Dr. A.**, Der Schall. Eine Darstellung der physikalischen Akustik für musikalisch Gebildete. 216 Seiten. Mit 80 Abbildungen und einem Porträt.
- Bd. 52. **Kriimmel, Prof. Dr. Otto**, Der Ocean. Eine Einführung in die allgemeine Meereskunde. 250 Seiten. Mit 77 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 53. **Egli, Prof. Dr. J. J.**, Die Schweiz. 218 Seiten. Mit 48 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 54. **Behaghel, Prof. Dr. Otto**, Die deutsche Sprache. 200 Seiten.
- Bd. 55 u. 56. **Schäfer, Dr. Max**, Ästhetik. Grundzüge der Wissenschaft des Schönen und der Kunst. In 2 Theilen. 522 Seiten.
- Bd. 57. **Hartmann, Prof. Dr. R.**, Madagaskar und die Inseln Sechellen, Aldabra, Komoren und Mascarenen. 160 Seiten. Mit 51 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 58. **Löwenberg, Fr.**, Die Entdeckungs- und Forschungsreisen in den beiden Polarzonen. 200 Seiten. Mit 8 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 59. **Deffeßen, Dr. Emil**, Wie bildet die Pflanze Wurzel, Blatt und Blüte. 266 S. Mit 95 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 60. **Blümner, Prof. Dr. H.**, Leben und Sitten der Griechen. I. Abtheilung. 204 S. Mit 92 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 61. **Broßien, Dr. Herm.**, Preussische Geschichte. I. Band. 254 Seiten. Mit 86 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 62. **Blümner, Prof. Dr. H.**, Leben und Sitten der Griechen. II. Abtheilung. 192 S. Mit 56 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 63. **Blümner, Prof. Dr. H.**, Leben und Sitten der Griechen. III. Abtheilung. 186 S. Mit 58 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 64. **Schichtel, P. de**, Klein-Asien. 196 Seiten. Mit 17 in den Text gedruckten Abbildungen.
- Bd. 65. **Blümner und Schorn**, Geschichte des Kunstgewerbes. IV. Abthg. Die Kunstzeugnisse aus Thon und Glas. 224 Seiten. Mit 128 in den Text gedruckten Abbildungen.

# Das Wissen der Gegenwart

Deutsche Universal-Bibliothek für Gebildete.

LXV. Band.

# Geschichte des Kunstgewerbes

## in Einzeldarstellungen

von

Prof. Dr. H. Blümner u. Dr. O. v. Schorn.

IV.

### Die Kunstzeugnisse aus Thon und Glas.

Eine Übersicht ihrer technischen und künstlerischen  
Entwicklung vom frühen Mittelalter bis zur Gegenwart

von

Dr. Otto von Schorn.



Leipzig:  
G. Freytag.

1888.

Wien u. Prag:  
F. Tempsky.

Die  
Kunsterzeugnisse aus Thon und Glas.

Eine Übersicht ihrer technischen und künstlerischen  
Entwicklung vom frühen Mittelalter bis zur Gegenwart.

von

Dr. Otto von Schorn.

Mit 128 in den Text gedruckten Abbildungen.



Leipzig:  
G. Freitag.

1888.

Wien u. Prag:  
F. Tempsky.

W+3

384/2



I- 301750

Alle Rechte vorbehalten.

~~I-586~~



Akc. Nr.

~~4811/50~~

DPK-D-283/2017

## Vorwort.

---

In einer auf so eng begrenztem Raume gegebenen Entwicklungsgeschichte der künstlerisch gestalteten Thon- und Glasarbeiten, wie sie hier geboten wird, konnten nur die typisch wichtigsten Erscheinungen beider Gebiete Berücksichtigung finden. Trotzdem war der Verfasser bemüht, den Fortgang der Fabrication in den einzelnen Zweigen und verschiedenen Ländern bis auf unsere Tage in übersichtlicher Weise darzulegen und dabei auf dasjenige, was zur genaueren Kenntniss desselben zahlreiche neuere Einzelforschungen ergeben haben, zu verweisen.

Hierdurch hofft der Verfasser zur Benutzung der bezüglichlichen Publikationen von Jännicke, Karabacek, Flg, C. Friedrich, Gerspach, Garnier, Goussé u. a., sowie einzelner in Zeitschriften zerstreuter Abhandlungen von besonderer Wichtigkeit erwünschte Gelegenheit und zugleich Anregung zu eingehenderem Studium gegeben zu haben.

Nürnberg, im März 1887.

Dr. W. v. Schorn.

## Inhaltsverzeichnis.

|  | Seite |
|--|-------|
| Vorwort . . . . .  | V     |
| <b>I. Arbeiten aus Thon</b> . . . . .  | 1     |
| Einleitung . . . . .   | 1     |
| 1. Das Mittelalter . . . . .   | 8     |
| 2. Der Orient und der orientalische Einfluß auf die europäische<br>Töpferkunst . . . . . | 17    |
| 3. Persische Fayence . . . . .   | 20    |
| 4. Spanisch-maurische Fayence . . . . .  | 29    |
| 5. Sizilisch-arabische Fayence . . . . .   | 34    |
| 6. Italienische Fayence (Majolika) . . . . .   | 34    |
| 7. Französische Fayence . . . . .  | 58    |
| 8. Niederländische Fayence . . . . .   | 82    |
| 9. Englisches Steingut . . . . .   | 88    |
| 10. Deutsche Thonarbeiten . . . . .  | 96    |
| 11. Orientalisches Porzellan . . . . .   | 119   |
| 12. Europäisches Porzellan . . . . .   | 142   |
| <b>II. Arbeiten aus Glas</b> . . . . .   | 174   |
| Einleitung . . . . .   | 174   |
| 1. Die Glasarbeiten des Mittelalters . . . . .   | 177   |
| 2. Die Glasarbeiten der Renaissance und der folgenden Perioden . . . . .                 | 187   |
| Register . . . . .   | 213   |

## Verzeichnis der Abbildungen.

### Figur

1. Urne, 5—6. Jahrh.
2. Thontrug, 13. Jahrh.
3. Deutsche mittelalterliche Thongefäße.
4. Ofen von der Beste Hohen=Salzburg (1501).
5. Persisches Fayencegefäß.
6. Persischer Fayencekrug.
7. Persische Vase.
8. Persischer Fayenceteller.
9. Persische Ktise.
10. Persische Ktise.
11. Arabische Schüssel.
12. Spanisch-maurische Vase.
13. Alhambra-Vase.
14. Sizilisch-arabische Vase.
15. Majolika-Platte von Luca della Robbia.
16. Majolika-Medaillon von Luca della Robbia.
17. Majolika von Andrea della Robbia.
18. Majolika-Gefäß (Faenza).
19. Majolika-Platte (Faenza).
20. Majolika-Platte (Cassaggiolo)
21. Marke von Cassaggiolo.
22. Cassaggiolo-Vase.
23. Majolika-Platte (Pesaro).
24. Majolika-Gefäß (Castel-Durante)
25. Urbino-Schüssel.
26. Urbino-Platte.
27. Urbino-Vase.
28. Bezeichnung einer Platte von Guido Durantino.
29. Majolika-Platte (Subbio).
30. Ferrara-Majolika.
31. Majolika-Ranne (Savona).
32. Moderne Majolika-Platte von Castellani.
33. Dyron-Gefäße.
34. Dyron-Gefäß.
35. Dyron-Salzgefäß.
36. Paltisy-Schüssel
37. Paltisy-Platte.
38. Paltisy-Gefäß.
39. Fayence-Platte (Nevers).
40. Fayence-Vase (Nevers).
41. Fayence-Ranne (Nouen).
42. Fayence-Flasche (Nouen).
43. Fayence-Platte (Nouen).

### Figur

44. Fayence von Moustier.
45. Pariser Fayence.
46. Fayence von Lille.
47. Straßburger Fayence-Teller
48. Straßburger Fayence-Rannen.
49. Fayence-Vase (Delft).
50. Fayence-Krug (Delft).
51. Blumen-Vase (Delft).
52. Platte (Delft).
53. Violette von Fayence.
54. Barberini- oder Portland-Vase.
55. Wedgwood-Ranne.
56. Wedgwood-Geschirr.
57. Wedgwood-Vase.
58. Angeblicher Hirsvogel-Krug.
59. Gefäß-Entwurf von A. Hirsvogel.
60. Ofen aus dem Anfange des 16. Jahrh.
61. Ofen von A. Hirsvogel auf der Burg zu Nürnberg.
62. Unglasierte Ofentafel im schles. Museum zu Breslau.
63. Ofen von 1660.
64. Kränklicher Fayencekrug.
65. Deutsche Fayence-Schüssel.
66. Deutsche Fayence-Schüssel.
67. Salzburger Fayencekrug von J. Moser.
68. Salzburger Fayencekrug von J. Pisotti d. ält.
69. Siegburger Becher.
70. Siegburger Schnelle.
71. Siegburger Ranne.
72. Siegburger Krug.
73. Krug von Rären.
74. Bartmanns-Krug.
75. Krug von Grenshausen.
76. Krug von Grenshausen.
77. Kreuzener Flasche
78. Kreuzener Trauerkrug.
79. Chinesische Kratze-Vase.
80. Funn-Hoan.
81. Der Hund des Fo.
82. Chinesische Vase (famille verte).
83. Chinesische Vase (famille rose).
84. Chinesische Schüssel (famille rose).
85. Mandarin-Vase.

Figur

86. Japanisches Wassergefäß.
87. Alt-japanische Vase aus Arita.
88. Kutani-Schüssel.
89. Japanische Vase (Fisch).
90. Florentiner Porzellan (Medici-Porzellan).
91. Capo di Monte-Porzellan.
92. Porzellan von Buen Retiro.
93. Sevres-Vase.
94. Sevres-Porzellan.
95. Porzellan von Chelsea.
96. Meißener Vase.
97. Meißener Potpourri.
98. Meißener Männchen.
99. Meißener Porzellan-Figur (im Hamburger Museum f. Kunst u. Z.).
100. Biscuit-Figur.
101. Ludwigsburger Porzellan.
102. Ansbacher Porzellan.
103. Porzellanarten.
104. Vergoldeter Glasboden (3. Jahrh.).
105. Orientalisches Glas-Gefäß (13. Jahrh.).
106. Orientalisches Glas (15. Jahrh.).
107. Arabische Lampe (14. Jahrh.).

Figur

108. Hedwigsbecher.
109. Venetianer Schale (15. Jahrh.).
110. Venetianer Gläser.
111. Venetianer Gläser.
112. Venetianer Flügelglas.
113. Venetianer Pokal.
114. Venetianer Petinet-Glas.
115. Venetianer Fabenglas.
116. Venetianer Flasche mit Emailmalerei u. Vergoldung.
117. Französisches Glas (Poitou).
118. Reichshumpen.
119. Paßglas.
120. Nüchelberger Glas.
121. Schayer-Glas.
122. Römer-Gläser.
123. Glas mit Zwischenvergoldung.
124. Pokal mit eingesehten Medaillons.
125. Krystallgefäße aus der k. k. östr. Schatzkammer in Wien.
126. Böhmisches Gläser.
127. Böhmisches Glas.
128. Deutsches graviertes Glas.

## I. Arbeiten aus Thon.

### Einleitung.

Die Anfänge der Kunst, verschiedenartige Gegenstände aus Thon zu verfertigen, reichen bis in die früheste Zeit zurück, ja es darf angenommen werden, daß dieselben fast mit den Anfängen des Menschengeschlechts zusammenfallen. Der Thon ist ein Material, welches fast überall in den oberen Schichten unserer Erdoberfläche vorhanden ist, und die Verwendung desselben zur Herstellung von Gefäßen und sonstigen Gegenständen liegt so nahe, daß es keiner besonderen Erfindungsgabe bedurfte, um aus ihm Geräte für den häuslichen Gebrauch zu verfertigen. Wo wir heutzutage auf Spuren menschlichen Daseins aus früheren Zeiträumen stoßen, finden sich Thongefäße, oder doch wenigstens Scherben von solchen vor. Selbst in den frühesten Zeiten, als den Menschen die Bearbeitung des Eisens und der übrigen Metalle noch unbekannt war, als ihre Waffen und Werkzeuge nur aus Stein und Knochen bestanden, waren, wie zahlreiche Funde beweisen, welche wir an den menschlichen Wohnstätten der grauen Vorzeit antreffen, bereits Gefäße aus Thon in Gebrauch.

In einzelnen Gegenden unserer Erde tritt der Thon in solcher Menge auf, daß er durch sein Vorhandensein auf das Leben und die Gewohnheiten der Bewohner einen bestimmenden

Einfluß auszuüben imstande war. So dienen z. B. die massigen Bauten des alten Babylon, wie P. F. Krell (Die Gefäße der Keramik; Stuttgart 1885) richtig bemerkt, als ein sicherer Beweis, daß der in Mesopotamien in Überfluß vorhandene Thon auf die kolossalen Verhältnisse und Dimensionen sowie auf die Art ihrer Ausführung einen unmittelbaren Einfluß ausgeübt hat. In gleicher Weise war ohne Zweifel die frühe Entwicklung einer, sich bald zu künstlerischer Höhe erhebenden Thonindustrie Struriens durch das überreiche Vorhandensein dieses, sich dort dem Bewohner zur Bearbeitung aufdrängenden Materials bedingt.

Alle aus Thon gefertigten Gegenstände gehören nach dem allgemein gewordenen Sprachgebrauche der „Keramik“ an. Das griechische Wort für Topf ist *κέραμος*, welches ursprünglich nur Thon, also das Material, aus welchem das Gefäß gefertigt ist, bezeichnet. Gegenwärtig ist das Wort Keramik ebenso wie in Deutschland auch in Frankreich und England als Kollektivbezeichnung für das gesammte Gebiet der Thonindustrie eingeführt.

Die wichtigste Eigenschaft des Thones ist seine außerordentliche Plastizität, vermöge welcher er in feuchtem Zustande leicht jede Form annimmt, die nach erfolgtem Trocknen durch Wärme oder Erhärten durch Brennen erhalten bleibt.

Die durch das Brennen erreichte Undurchlässigkeit des Materials macht es zur Anfertigung von Gefäßen, welche zur Aufnahme von Flüssigkeiten bestimmt sind, besonders geeignet, und es ist demnach ohne Zweifel der erste und allgemeinste Gebrauch der Töpferei überall der, welcher die häuslichen Bedürfnisse zum Gegenstande hat. Durch die dem Thone eigenthümlichen, für die Bearbeitung wie für den Gebrauch gleich günstigen Eigenschaften wurde er ein hauptsächliches Material der menschlichen Arbeit und in ihm entstanden die Grundformen aller Gefäße, aus denen sich im Laufe der Zeit die reichste Mannigfaltigkeit in der künstlerischen Gestaltung entwickelte, wie sie uns ebenso in den antiken Thongefäßen, wie in den Erzeugnissen der Fayence-

und Porzellanarbeiten entgegentritt. Demnach spielen die erwähnten Eigenschaften des Materials und die Prozesse, welche zu seiner Behandlung erforderlich sind, eine wichtige Rolle in den, in der keramischen Kunst zuerst hervortretenden Formen und Typen.

Die ersten Gefäße wurden ohne Zweifel aus dem Thone geformt, wie er sich in natürlichem Zustande vorfindet, und die Formgebung erfolgte mittelst der Hand, ohne Verwendung irgend eines Werkzeuges. Im weiteren Verlaufe der keramischen Arbeit wurden dann dem Thone, je nach dem Zwecke des daraus zu bildenden Gegenstandes, andere Substanzen beigemischt. Durch die Eigenschaften dieser Mischungen ist zum nicht geringen Teile der Stil der aus ihnen gebildeten Gefäße bedingt. Als eine besonders wichtige Substanz erscheint hier der Kalk, durch dessen Zusatz die Masse an Härte gewinnt, eine weißere Farbe erhält und die Annahme der Glasur erleichtert wird. Einen wesentlichen Zusatz an Kalk erhält z. B. die Fayence, hauptsächlich die italienische, welche unter der Bezeichnung Majolika bekannt ist. Neben dem Kalk aber finden auch Gyps, Kreide, Eisen u. a. als Zusatzmittel Verwendung, und in der richtigen Mischung derselben mit dem Thone für die verschiedenartigen Zwecke seiner Verarbeitung liegt ein wesentlicher Schwerpunkt der keramischen Thätigkeit.

Außer den als Zusätze dienenden Substanzen müssen aber auch diejenigen berücksichtigt werden, welche sich in der Thonmasse selbst in größerer oder geringerer Menge vorfinden und bei der Verarbeitung derselben, als schädlich wirkend, aus ihr zu entfernen sind. Letzteres geschieht hauptsächlich durch Schlämmen und andere mechanische Mittel.

Unter den verschiedenen Thonarbeiten unterscheidet man hauptsächlich solche aus weicher Masse, solche aus harter Masse und als besonderen Teil der letzteren Porzellan.

Die Formgebung ist, wie bereits erwähnt wurde, ursprünglich wohl nur mittelst der Hand erfolgt; da aber, wo

sie später, bei weiter vorgeschrittener Entwicklung der Töpferkunst in gleicher Weise stattfindet, ist dem Verfertiger die größte Freiheit und der weiteste Spielraum zur Hervorbringung schöner und edler Formen gegeben.

Das wichtigste Werkzeug, welches in der Töpferei am frühesten Verwendung gefunden hat und noch heute am häufigsten gebraucht wird, ist die horizontale Töpferscheibe, denn sie läßt der Hand des Künstlers die meiste eigene Bewegung und künstlerische Freiheit und hat dadurch zur Entwicklung der Formen wesentlich beigetragen. Es ist festgestellt, daß die meisten, durch ihre Formenschönheit entzückenden griechischen Vasen auf der Drehscheibe vollendet sind und ihre Herstellung nicht, wie angenommen wurde, in trockenem Zustande auf der Drehbank stattgefunden hat.

Die Zeit der Erfindung der Drehscheibe ist nicht bekannt. Wie sich aus bildlichen Darstellungen ergibt, war sie schon bei den Egyptern im Gebrauch, aber die Manipulation war eine andere als bei uns, indem sie der Töpfer mit der Hand — nicht wie bei uns mit den Füßen — in Bewegung setzte. Ein weiteres, in der Töpferei verwendetes Werkzeug, welches aber nur wenig zum Fortschritte der Kunst beigetragen hat, ist, wie bereits angedeutet wurde, die Drehbank; dann kommen bei der Behandlung des feuchten Thones auch Metall- und Holzstempel zur Verwendung, durch welche eine bei weitem schärfere Modellierung erreicht werden kann, als auf andere Weise möglich ist. Die Verwendung von Hohlformen kommt ebenfalls zur Anfertigung von Thongefäßen und zwar da in Anwendung, wo bestimmte Gegenstände oft wiederholt werden sollen. Es muß deshalb bei diesen auf das erste Modell die größte Sorgfalt verwendet werden. Eine Eigentümlichkeit der geformten Thonarbeiten ist es, daß sie, dem Feuer ausgesetzt, weit mehr als die gedrehten schwinden, was hauptsächlich bei der Herstellung von großen Gegenständen Berücksichtigung verdient.

Endlich kommt auch noch das Gießen in Anwendung. Man bedient sich hierbei aus Gyps hergestellter Formen, welche die Eigenschaft besitzen, einer hineingegossenen flüssigen Thonmasse schnell die Feuchtigkeit zu entziehen und sie derartig zu trocknen, daß sie auf leichte Weise mit Beibehaltung der erlangten Form herausgenommen werden kann. Dieser Prozeß war schon den Alten bekannt und ist auch in unserer Zeit noch in Anwendung. So verdanken z. B. die außerordentlich dünnen Tassen von sogenanntem Eierschaalen-Porzellan demselben ihre Entstehung.

Zu den Vollendungsarbeiten der keramischen Gefäße gehört zunächst das Ansetzen von Teilen, welche nicht eigentlich zum Stücke selbst gehören, von Henkeln u. dgl., welche in der Regel aus demselben Material hergestellt werden, indessen auch, wie es im Altertume und im Mittelalter häufig üblich war, aus Metall gefertigt sein können.

Eine weitere Vollendungsarbeit ist die Malerei, für welche nicht allein durch das Material und die chemischen Eigenschaften der zu verwendenden Farben und ihre Behandlungsweise, sondern auch durch die Form und Bestimmung der Gefäße bestimmte Grenzen gezogen sind. Zur Farbe tritt alsdann zur Erhöhung des Schmuckes die Vergoldung und Versilberung und das sogenannte metallische Luster, welches von maurischen Töpfern in Spanien in hoher Vollendung hergestellt wurde und in der italienischen Majolikafabrikation von einzelnen Fabriken ebenfalls angewendet worden ist.

Zur Fertigstellung bestimmter Gattungen von Thongefäßen bedarf es endlich der Herstellung der Glasur und bei allen, mit Ausnahme derer, welche durch Einfluß von Wärme nur getrocknet werden, des Brennens.

Das Glasieren erfolgt entweder vor dem Brennen, nachdem das Gefäß eine hinreichende Trockenheit erreicht hat, oder es wird zwischen zwei Brennprozessen ausgeführt, von denen der eine vor, der andere nach dem Glasieren erfolgt. Die hauptsächlichsten Arten der Glasur sind die Salzglasur (die

Glasur des Steinzeugs), die Zinnglasur (die Glasur der Fayence), die Feldspatglasur (der spezifische Überzug des Hartporzellans), oder sie besteht aus einer Mischung von Metallen und Erden. Die Bleiglasur besteht in einem bleihaltigen, durchsichtigen Überzuge, welcher sehr schmelzbar ist und ebenso für gewöhnliche Töpferwaaren, wie für feinere Fayence-Arbeiten Verwendung findet. Die Zinnglasur, mit dem technischen Ausdrucke „Email“ genannt, besteht in einer opaken, glasflüssigen, zinnhaltigen Glasur, welche einzelnen Kulturvölkern schon sehr frühzeitig bekannt war. Über die Zeit ihrer Erfindung läßt sich etwas Bestimmtes nicht nachweisen. Mit Zinn-Email versehene Thonperlen und Armbänder aus Thon sind in christlichen Gräbern in Deutschland im 5. Jahrhundert gefunden worden. Eine alte keramische Sage weist auf einen Töpfer aus Schlettstadt aus dem 15. Jahrhundert als den Erfinder der Zinnglasur hin, indessen ist dieselbe vermutlich im 10. Jahrhundert zuerst von den arabischen Töpfern verwendet worden und war auch den Persern schon frühzeitig bekannt.

Von der Insel Majorika, wo sich um jene Zeit eine Fabrik befand, in der man sich des opaken Emails bediente, erhielt die italienische Majolika ihren Namen. Luca della Robbia war der Erste, welcher dasselbe für seine gebrannten Thonarbeiten in Anwendung brachte; den höchsten Grad der Ausbildung aber erlangte es um die Mitte des sechszehnten Jahrhunderts in den damals in höchster Blüte stehenden italienischen Fabriken.

Da die dicke Decke der Anwendung von plastischen Ornamenten für die dekorative Ausstattung der Gefäße nicht günstig war, bediente man sich für letztere fast ausschließlich der Malerei, durch welche damals in farbiger Ornamentation der Gefäße das Höchste erreicht wurde.

Die Feldspatglasur oder erdige Glasur, welche mit dem technischen Ausdruck als „Decke“ bezeichnet wird, besteht aus einer erdigen, verglasbaren Substanz, die nur bei derselben hohen Temperatur, welche für die Masse des betreffenden Ge-

fäßes erforderlich ist, zum Schmelzen gebracht werden kann. Sie besteht aus Feldspat und Quarz, teils mit, teils ohne Gyps, und wird für Gefäße aus harter Masse verwendet. Ein Zusatz von Blei oder Zinn ist bei derselben ausgeschlossen. Da in folge der für das Brennen und Glasieren hier erforderlichen hohen Temperatur die körperlichen Formen schwinden und die Farben sich verändern, muß hierauf sowohl bei der plastischen, als bei der malerischen Ausstattung besondere Rücksicht genommen werden.

Unter Anguß (Engobe) versteht man einen Überzug aus weißem Thon, mit welchem die rote, trockene Thonmasse versehen wird, um einen Grund für eine durchsichtige Glasur zu bilden. Auf diesem Grunde konnten alsdann verschiedenartige Ornamente angebracht werden, welche durch die später aufgetragene Glasur sichtbar blieben. Diese Technik findet sich in der mittelalterlichen Gefäßbildnerei schon vielfach vor und gelangte in Italien bei der Anfertigung der „mezza majolica“ (halbe Majolika), welche der eigentlichen Majolika vorausging, in Anwendung. Mit dem Angußverfahren verband sich aber bei mittelalterlichen Werken auch noch eine andere, primitive Art der Ornamentierung, welche darin bestand, daß man den Aufguß, welcher auch in mehreren, verschieden gefärbten Lagen aufgetragen wurde, zum teil wieder wegtrakte, um dadurch die Farbe des Scherbens oder der anderen Schichte wieder sichtbar werden zu lassen und auf diese Weise zu einer polychromen Dekoration zu verwenden.

Die Krüge und Urnen des Altertums, wie sie in den Hünenbetten und Pfahlbauten gefunden werden, haben keine Glasur und zeigen eine matte Oberfläche. Die Krüge, Vasen und Urnen des griechischen und römischen Altertums sind ebenfalls nicht mit einer Glasur versehen, besitzen aber vielfach eine mattglänzende Oberfläche, welche nach neueren Untersuchungen durch kiesel-saures Natron erzeugt ist.

Die gesamte Thonarbeit scheidet sich, wie aus dem bisher gesagten hervorgeht, in die drei Hauptgruppen: der einfachen,

unglasierten Terracotta, der glasierten Terracotta und des Porzellans, welche auf europäischem Boden auch in der geschichtlichen Entwicklung der Zeit nach aufeinander gefolgt sind. Keine der späteren hat indessen, trotz ihres vorherrschenden Auftretens die ihr vorhergehenden vollständig aufgehoben, wie sie auch heute noch neben einander bestehen und eine künstlerische Neubelebung erfahren haben.

### 1. Das Mittelalter.

Beginnen wir mit dem, was die keramische Thätigkeit im Mittelalter hervorgebracht, so zeigt sich allenthalben, daß während dieses Zeitraums die Gefäßbildnerei eine nur sehr untergeordnete Rolle spielte. Bedingt durch den in allen Verhältnissen und jedem Zweige der künstlerischen Thätigkeit sich geltend machenden Einfluß der Kirche, wurden diejenigen Gefäße, welche die Prachtentfaltung des Kultus erforderte, aus reicherm Materiale, hauptsächlich aus Gold und Silber hergestellt, während in den gleichzeitigen, einfachen Thongefäßen keine künstlerische Weiterentwicklung, sondern nur ein stereotypes Festhalten an den aus der Römerzeit stammenden Formen bemerkbar ist. Einen Beweis hierfür liefern die Ausgrabungen der Tannenburg an der Bergstraße, welche 1399 durch den Brandschutt verdeckt wurden.

Erzeugnisse der mittelalterlichen Kunsttöpferei italienischen Ursprungs sind nur noch in sehr geringer Zahl vorhanden. Ein Hauptsitz derselben soll sich im 13. Jahrhundert in der Nähe von Pesaro befunden haben, wo, nach einer Mitteilung Passeri's, bereits im 14. Jahrhundert Fayencegefäße mit einem dicken Überzuge von farbiger Glasur hergestellt worden seien. Da dieselbe eine Bleiglasur war, so können diese Arbeiten als die Vorläufer der sog. Mezza majolica, der mit einem farbigen Anguß und dann mit Bleiglasur überzogenen Thonarbeiten gelten, welche den Übergang zur eigentlichen italienischen Majolika bilden. Da, wo sich eine dekorative Ausstattung der; mittelalterlichen

Thongefäße findet, erscheinen vorherrschend plastische Verzierungen, welche teils durch freies Modellieren, teils durch Einpressen in Hohlformen oder durch Auftragen von Thonbrei hergestellt wurden. Gleichzeitig wurden in Italien, wie auch in Frankreich die sogenannten „sgrafitti“ nach dem oben mitgeteilten Verfahren des Herausstragens der Verzierungen aus einem auf die Thon-

Fig. 1.



Urne, 5—6. Jahrh. Nach Garnier, Histoire de la céramique.

fläche gebrachten Aufgüsse, angefertigt, worin sich Citta di Castello und la Frate besonderen Ruhm erworben hatten.

Auch in Frankreich ist die Ausbeute an mittelalterlichen Thongefäßen eine nur geringe. In E. Garnier's „Histoire de la céramique“ findet sich die Abbildung einer kleinen Urne (Fig. 1), welche 1865 in der Vendée ausgegraben wurde und in die Zeit des 5. Jahrhunderts n. Chr. verlegt wird. Derartige Gefäße wurden, entweder mit Öl oder mit Wein gefüllt

den Toten mit ins Grab gegeben. Das vorstehende hat eine matte, schwarze Oberfläche und die Inschrift ist in den Thon eingraviert. Aus der Merovingischen Zeit befindet sich eine größere Anzahl von Thongefäßen, welche in der Normandie ausgegraben wurden und teils zum täglichen Gebrauche, teils beim Totenkultus gedient haben, im keramischen Museum zu Sèvres. Sie sind auf der Scheibe gedreht und mit einfachen,

Fig. 2.



Thonrug, 13. Jahrh. Nach Garnier.

geometrischen Ornamenten verziert, welche, wie es scheint, mit geschnittenen Modellen in die noch weiche Masse des Thons eingedrückt wurden. Um das Ende des zwölften und den Anfang des dreizehnten Jahrhunderts hatte die Anwendung der Bleiglasur bereits von Italien aus eine allgemeinere Verbreitung gefunden. In Frankreich bestanden schon im 13. Jahrhundert in der Umgegend von Beauvais Werkstätten, in denen glasierte Platten, Krüge und Vasen, glatt oder mit Reliefornamenten versehen, hergestellt wurden, deren Thätigkeit sich bis zum 17. Jahrhundert erhielt. Daß auch in Paris in dieser Zeit die gleiche

Fabrikation betrieben wurde, beweisen zahlreiche in der Seine aufgefundene, mit Bleiglasur überzogene Krüge aus dem 13. Jahrhundert (Fig. 2). Aus dem 14. Jahrhundert stammt alsdann eine Anzahl Gefäße, welche mit figürlichen Verzierungen, Mascarons, Pflanzenornamenten oder Inschriften ausgestattet sind.

In diese Zeit fällt auch die häufigere Anwendung der Sgraffito-Dekoration bei der Herstellung von Schüsseln, von

der sich ein interessantes Beispiel in der im keramischen Museum zu Sevres vorhandenen, sogenannten „Truppet=Schüssel“ erhalten hat. Sie trägt in der Mitte die stilisierte Darstellung eines Baumes und auf dem Rande die auf denselben bezügliche Inschrift: „Je cuis planter pour reverdir — vive Truppet“ (letzteres wahrscheinlich der Name des Verfertigers). Die Gefäße, welche außer diesen Schüsseln mit Sgraffito=Verzierungen versehen wurden, zeigen eine große Mannigfaltigkeit der Formen und sind meist aus einem sehr feinen Thone mit großer Sorgfalt hergestellt. Auch Verzierungsfäße, welche durch ihre Einrichtung darauf berechnet waren, demjenigen, der sich ihrer bediente, eine kleine Überraschung zu bereiten, wurden aus dieser Zeit aufgefunden; von nicht geringerem Interesse sind die noch vorhandenen, als Kinderspielzeug angefertigten Töpfchen, Schüsselfchen und andere kleinere Geschirre.

In England scheint die Töpferkunst zur Zeit des frühen Mittelalters auf einer sehr niedrigen Stufe gestanden zu haben. Sie beschränkte sich auf die Herstellung von Grab=Urnen und gewöhnlichen Gebrauchsfäßen, bestehend in Töpfen, Kannen und Krügen von roher Arbeit, welche auch in betreff ihrer Formen von keiner Bedeutung sind. Dagegen sind im Britischen Museum und in dem von Winchester verschiedene englische Thongefäße aus dem dreizehnten Jahrhundert vorhanden, welche sowohl durch ihre originellen Formen, als auch durch die Art ihrer dekorativen Ausstattung bereits eine Entwicklung der keramischen Kunst erkennen lassen, wie sie um diese Zeit im übrigen Europa noch nicht erreicht worden war. Dieselben bestehen in bauchigen Flaschen mit verhältnißmäßig großer Grundfläche und kurzem, engen Hals, in Henkel=Kannen und =Krügen, teils mit, teils ohne Ausguß, von gedrückter und schlanker Form. Sie sind mit einer grünen oder braunen Bleiglasur überzogen und in der Weise dekoriert, daß unter der letzteren die Verzierungen durch Auftragen von einer weichen Thonmasse hergestellt sind. Die Motive für letztere sind dem Pflanzen= und Tierreich entnommen und bis=

weisen in Medaillonform begrenzt. Auf einem derselben ist ein Mann mit erhobenem Schwerte und einem aufgerichteten Löwen dargestellt und auf einigen haben auch heraldische Motive Verwendung gefunden.

Die mittelalterlichen Thongefäße deutschen Ursprungs unterscheiden sich nach den erst seit 1834 angestellten genaueren Untersuchungen von den ihnen ähnlichen Gefäßen der heidnischen Vorzeit hauptsächlich dadurch, daß sie sämtlich auf der Scheibe gedreht sind, während die Anfertigung der letzteren vermittelt der freien Hand, bisweilen vielleicht auch mit Anwendung einer Form in viel unvollkommenerer Weise stattgefunden hat. Die heidnischen Urnen sind sämtlich ungebrannt und häufig mit Verzierungen versehen, welche teils mit dem Nagel des Fingers eingeritzt, teils mit Stempeln aufgedrückt sind, während alle dem Mittelalter angehörigen Gefäße hart gebrannt und oft mit sehr zahlreichen, dicht an einander schließenden Furchen überzogen erscheinen, deren äußerste Ranten mitunter sehr scharf sind. Dabei sind sie meist sehr dünnwandig, haben aber eine dicke, häufig umgekrämpfte Mündung und oft einen kugeligen Boden, so daß sie nur aufrecht stehen, wenn sie unterstützt oder in eine weiche Masse, Sand, Asche u. dgl. eingedrückt werden.

Auch in ihren Formen zeigt sich eine bei weitem größere Mannigfaltigkeit, als in denen jener älteren. Von Farbe sind sie sowohl außerhalb, als auch im Bruche blaugrau und nur in seltenen Fällen bräunlich. Die ergiebigsten Fundorte derartiger Gefäße waren die Stätten ehemaliger Dörfer, hauptsächlich solcher, welche schon im 14. Jahrhundert eingegangen sind, kellerartige Gewölbe und die Mauern von Kirchen und Klöstern. Aber auch in noch bestehenden Dörfern und Städten sind derartige Gefäße gefunden worden. Namentlich hat Braunschweig nach den Mitteilungen Dr. Hänselmanns eine reiche Ausbeute geliefert. Die Ergebnisse derselben befinden sich im dortigen Museum und sind durch die Mannigfaltigkeit ihrer Formen von besonderem Interesse. (Fig. 3).

Von größerer Bedeutung als die Gefäßbildnerei erscheint in der keramischen Kunst des Mittelalters die Anfertigung von  
Fig. 3.



Deutsche mittelalterliche Zhonggefäße. Nach „Westermanns Monatshefte.“

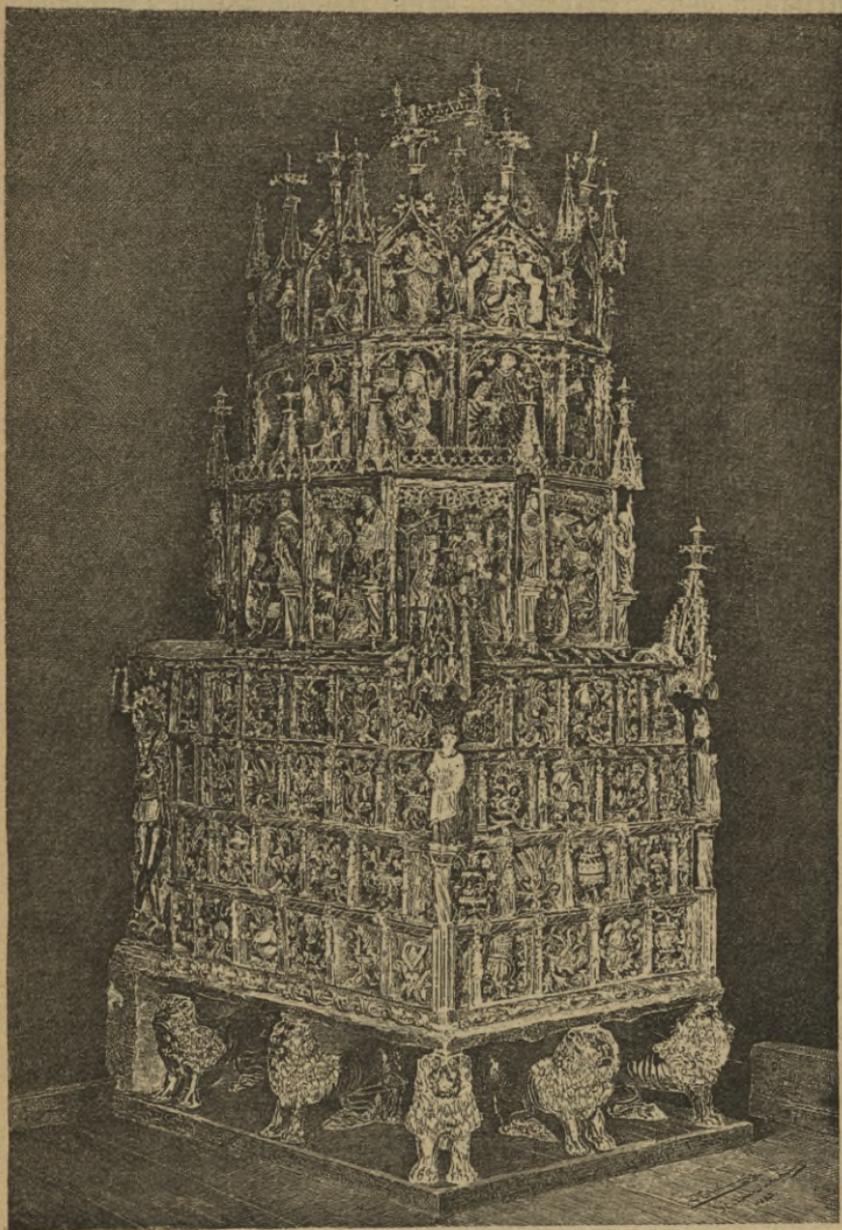
Fayenceplatten, welche theils zum äußeren Schmucke der Wände an Kirchen und Palästen, theils als Fußbodenbekleidung verwendet

wurden. Sie finden sich noch in größerer Zahl in Italien, Frankreich, England und Deutschland und sind entweder nur mit einfachen geometrischen Mustern oder, in reicherer Ausstattung mit heraldischen und figürlichen Darstellungen versehen. In der Regel wurden diese Platten durch einen schwarz, rot oder weiß gefärbten Anguß verziert, wobei das Weiß in Folge der Einwirkung der Bleiglasur als gelb erscheint. Von italienischen Wandbekleidungsplättchen, welche noch am ursprünglichen Orte ihrer Bestimmung vorhanden sind, mögen die am Turme von Santa Maria Maggiore in Rom, an der Westfaçade von San Sisto in Pisa und am Palaste Fara in Bologna erwähnt werden. Interessante französische Fußbodenplatten aus dem zwölften bis fünfzehnten Jahrhundert werden im keramischen Museum zu Sèvres aufbewahrt. Die größte Mannigfaltigkeit in der Ausstattung zeigen die noch in den Kirchen und Abteien (z. B. in der Westminster-Abtei in London), sowie in einzelnen Exemplaren im Britischen Museum vorhandenen englischen Bodenplatten, welche sowohl mit aufgemalten Verzierungen, als auch mit eingelekten, mit vertieften und mit Relief-Ornamenten versehen sind. Eine besondere Art bildeten unter den englischen Fußbodenbekleidungen mosaikartig zusammengesetzte Muster, in denen ornamentale mit figürlichen, hauptsächlich Tier-Motiven verbunden, auftraten.

An deutschen Fayence-Bodenplatten besitzt eine größere Zahl das Germanische National-Museum zu Nürnberg, das bayerische National-Museum in München u. a., welche, zum Teil glasiert, mit Tier- und Pflanzenverzierungen ausgestattet sind. An deutschen Wandbekleidungsplatten aus dem 13. Jahrhundert besitzt das Germanische Museum als interessante Erzeugnisse des dreizehnten Jahrhunderts die aus St. Emmeran in Regensburg und die aus der Peterskirche zu Rostock, welche letzteren mit blauem und weißem Email überzogen sind.

Ein den Bodenplatten und Wandverkleidungen verwandter Zweig der keramischen Kunst des Mittelalters besteht in der An-

Fig. 4.



Ofen von der Beste Hohen-Salzburg (1501). Nach „Münchener Kunstgew. Vereins-Blatt.“

fertigung von Ofenkacheln, welche hauptsächlich in Deutschland häufig mit reichstem, plastischem Schmucke versehen wurden. In einzelnen Exemplaren sind noch solche aus dem 11. und 12. Jahrhundert vorhanden, während die schönsten noch vollständigen Öfen (auf der Burg in Nürnberg, im Artushofe zu Danzig u. a.) dem 15. und dem Anfange des 16. Jahrhunderts angehören. (Fig. 4).

Die Zahl der noch erhaltenen, aus Thon gebildeten selbstständigen Skulpturwerke dieser Periode ist eine nur geringe. Eine interessante italienische Arbeit befindet sich nach Jacquemart's Angabe (*Histoire de la céramique*) in der Sammlung des Louvre, bestehend in einer Motivtafel, auf welcher die beiden Heiligen Crispinus und Crispinianus dargestellt sind. Ein anderes, wohl noch dem 14. Jahrhundert angehöriges Werk derselben Sammlung ist eine in Relief-Figuren aus Fayence ausgeführte Darstellung der Grablegung Christi, in welcher der strenge Charakter der Gothik zum vollen Ausdrucke gelangt ist.

Eine hervorragende deutsche Fayence-Arbeit aus dem 14. Jahrhundert ist das in der Kirche zum heiligen Kreuz in Breslau befindliche Grabmonument Herzog Heinrichs IV. von Schlesien, welches letzteren, den Stifter der Kirche, als lebensgroße Figur auf einem Sarkophage liegend, umgeben von zahlreichen, in Relief gebildeten Gestalten von Priestern darstellt. Das ganze Denkmal ist mit farbigem Zinn-Email überzogen und liefert den Beweis, daß die Anwendung des letzteren um diese Zeit in Deutschland bereits geübt wurde. Von geringerer Bedeutung für die mittelalterliche Thonplastik ist eine Anzahl in verschiedenen Museen vorhandener kleiner Terracotta-Figuren, welche in Nürnberg, in Augsburg u. a. O. ausgegraben wurden. Von größeren Figuren sind zwei, auf Schloß Trausnitz bei Landshut befindliche Statuetten des Johannes und der Maria erwähnenswert. —

## 2. Der Orient und der orientalische Einfluß auf die europäische Töpferkunst.

Der Übergang von der Zeit des Mittelalters zur Renaissance wird in der Entwicklung der europäischen Keramik durch den Einfluß bezeichnet, welchen der Orient mit seinen schon frühzeitig weit vorgeschrittenen Thon-Erzeugnissen auf dieselbe ausgeübt hat. Die nächste Vermittelung übernahm die arabische Töpferei des Mittelalters, welche ihren Ursprung in Asien zu suchen hat. Durch die Araber kam, wie Kunst und Wissenschaft überhaupt, auch die keramische Kunst nach Nord-Afrika und in die pyrenäische Halbinsel, und von hier nach Unter-Italien verpflanzt, gab sie von da aus den Anstoß zur italienischen Majolikafabrikation. Durch letztere angeregt, entstanden alsdann die farbigen Erzeugnisse der deutschen Töpferei des sechszehnten Jahrhunderts und die gleichzeitigen und nachfolgenden französischen Fayencen.

In der Entwicklung der mittelalterlichen Keramik des Orients spielt, wie Prof. Karabacek in der „Österr. Monatschrift für den Orient“ („Zur muslimischen Keramik“) auf Grund der eingehendsten Forschungen nachgewiesen hat, der Islam, mit welchem für einen großen Teil der alten Welt eine neue Zeit anbrach, eine so hervorragende Rolle, daß sich dieselbe mit Recht in dem Kollektivbegriff der muslimischen Keramik zusammenfassen läßt. Aus zahlreichen Mitteilungen morgenländischer Schriftsteller geht hervor, daß in dem neuen Glauben die nötigen Vorbedingungen für ein Aufblühen der Töpferkunst gegeben waren und daß vor allem für die Anfertigung der für den Kultus erforderlichen Gefäße nicht das Edelmetall, sondern vielmehr die Töpfererde Verwendung fand. Gold- und Silbergefäße, sowie auch solche aus Kupfer und Bronze waren nach den kanonischen Satzungen streng verboten, und nach einem Ausspruche Mohameds war denjenigen Gläubigen, welche sich hienieden goldener und silberner Gefäße bedienten, das Paradies verschlossen, wo den

Seligen derlei Stücke zum Lohn erwarten sollten. So hatte auch noch um das Ende des 12. Jahrhunderts in den Augen der orthodoxen Mohamedaner der Ausspruch Geltung, daß das beste Trinkgefäß aus Thon oder Holz bestehe, weil es am nächsten zur Demut führe.

Nicht allein aber für rituelle Zwecke, sondern auch an den Höfen der Herrscher war das Thongeschirr vom einfachsten irdenen Gefäße bis zu den vollendetesten Erzeugnissen der Kunsttöpferei in bevorzugtem Gebrauche. So spielten bei besonderen Festlichkeiten des chalifischen Hofes in Egypten die einfachen irdenen Thonschüsseln eine hervorragende Rolle, während bei anderen künstlerisch ausgestattete Thongeschirre, und Fayence-teller in großer Zahl zur Verwendung kamen. Auch in den Vermögensinventarien hoher Würdenträger finden sich sehr bedeutende Fayence-Vorräte aufgeführt, wie es auch eine allgemeine Sitte war, die in den Brautstand tretenden Töchter vornehmer Häuser mit solchen aufs reichste auszustatten. Nach einer Mitteilung des türkischen Schriftstellers Matrizi († 1442) erhielt die Tochter eines Ministers, eines Fürsten oder eines sonstigen hohen Würdenträgers mit ihrer Ausstattung sieben, aus Holz gefertigte, mit Ebenholz oder Elfenbein eingelegte Stagären, welche die verschiedensten Gefäße, theils aus edlen und unedlen Metallen, theils aus lackiertem Holze enthielten, von denen eine aber ausschließlich mit Geschirren aus feiner Fayence eingerichtet sein mußte.

Diese Bevorzugung des Thongeschirrs hat sich bei den Türken noch bis in das vorige Jahrhundert hinein erhalten, denn als im Jahre 1719 der Sultan den kaiserlich-römischen Botschafter, Grafen Birmonde, in Constantinopel bewirten ließ, wurden, nach einer Beschreibung der Festlichkeit, alle Speisen in porzellanenen, steinernen und irdenen Schüsseln aufgetragen und auch derartige Trinkgefäße verwendet, weil der Gebrauch goldener und silberner Geschirre bei Tische durch ein Gesetz verboten sei. Dabei bemerkt der Berichterstatter, daß er sich nicht entsinnen könne, jemals

etwas von Gold oder Silber auf dem Tische eines vornehmen Türken gesehen zu haben.

Eine derartige Begünstigung der Thongeschirre gegenüber denen aus anderen Materialien läßt den außerordentlichen Aufschwung erklärlich erscheinen, welchen die muslimische Keramik überhaupt und besonders nach der künstlerischen Seite hin schon von früher Zeit an genommen hat.

Gehen wir auf die mittelalterlichen Erzeugnisse derselben zurück, so scheiden sich diese, wie sich aus den ihnen von den Arabern beigelegten technischen Bezeichnungen ergibt, in geographischer Folge von Osten nach Westen fortschreitend, in fünf Gruppen, und zwar: 1) die der keramischen Produkte der iranischen Länder; 2) die des Euphrat- und Tigris-Gebietes; 3) die der keramischen Erzeugnisse Syriens; 4) die ägyptische und 5) die westliche Gruppe mit Nord-Afrika, an welche sich Spanien und Sizilien anschließen.

Inbetreff der stilistischen Eigentümlichkeiten, welche an den, durch diese weiten Gebiete hin erzeugten Thongefäßen hervortreten, läßt sich im allgemeinen sagen, daß die Formen der Nutz- und Prunkgefäße desto plumper erscheinen, je weiter man nach Osten vorschreitet, nach Westen hin dagegen die leichteren und zierlicheren Formen auftauchen, in denen sich der Einfluß einer höheren Kultur geltend macht und antike Reminiscenzen deutlich hervortreten. Als Beispiele der letzteren können die in Tunis erzeugten Amphoren aus weißem Thon, welche so leicht waren, daß sie als „hauchartig“ bezeichnet wurden, gelten. Auch in Ägypten finden sich Thongefäße von edelster Form und Dekorationsweise, und wie heute noch Kenneh durch seine Thonarbeiten berühmt ist, erfreuten sich bereits im frühen Mittelalter (im 9. Jahrhundert) die Städte Tahâ und Mattan durch die dafelbst erzeugten thönernen Pokale eines weiten Rufes. Eine nicht geringere Bedeutung erlangten in der Herstellung künstlerisch gestalteter Thongefäße eine Anzahl syrischer und irokanischer Städte, vor Allem Bagdad, dann in Persien die Städte Is-

pahan, Schiraz, Ihus, Käschan und viele andere, welche sich in ihren Erzeugnissen durch einzelne Spezialitäten unterscheiden. Um die für die spätere Weiterbildung der europäischen Thonindustrie am wichtigsten erscheinenden Typen der muslimischen Keramik hervorzuheben, haben wir hauptsächlich die persischen, die hispanisch-maurischen und die sizilisch-arabischen Fayence-Erzeugnisse in bezug auf ihre geschichtliche Entwicklung, ihre Form und dekorative Ausstattung ins Auge zu fassen.

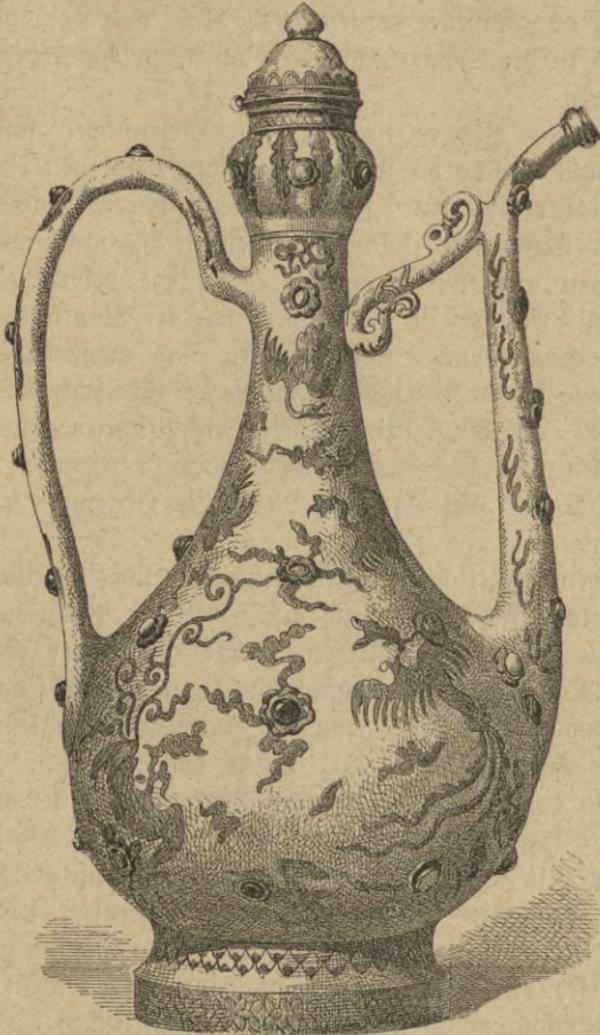
### 3. Persische Fayence.

Bis in die jüngste Zeit war es eine noch unentschiedene Streitfrage, ob die keramische Thätigkeit auf islamitischem Gebiete sich auf die Erzeugung von Fayencearbeiten beschränkt oder sich auch mit der Herstellung von Porzellan beschäftigt habe. Eine Lösung hat diese Frage durch den quellenmäßig gelieferten Nachweis gefunden, daß in Persien das für die Porzellanfabrikation erforderliche Kaolin (Porzellanerde) in hinreichender Menge vorhanden war, und auf persischem Gebiete bereits im 10. Jahrhundert Porzellan angefertigt wurde. Auf die Erzeugnisse aus letzterem werden wir in dem Abschnitte über Porzellan zurückkommen.

Die persischen Fayencearbeiten sind von Bedeutung durch die Herstellung von Gefäßen, sowie durch die von Fliesen, welche für die Bedeckung von Fußböden und die Bekleidung der Wände Verwendung fanden. In bezug auf die Form sind die Gefäße von außerordentlicher Mannigfaltigkeit. Sie bestehen in, zumteil sehr großen Platten, Schüsseln, Näpfen, Wärmgefäßen, Kannen, Krügen, Flaschen und allerhand kleinen Geschirren, welche teils zum täglichen Gebrauche, teils für dekorative Zwecke dienten. Originelle und dabei edle Formen zeigen besonders die größeren, mit Ausgüssen und häufig mit Metallbeschlägen versehenen Kannen, deren letztere nicht selten durch eingesezte Edel- und Halbedelsteine verziert sind. (Fig. 5). Eine häufig vor-

kommende Form ist die der bauchigen, sich oben in einen langen Hals verjüngenden Vasen, und der kleinen Blumenvasen, welche

Fig. 5.



Persisches Fayencegefäß. Nach l'Art pour tous.

mit einer oder mehreren tüllenförmigen Öffnungen zum Einstecken der Blumen versehen sind. Auch sind Fayencegefäße vorhanden,

welche in Gestalt von phantastischen und grotesken Tieren gebildet sind, und daß sich die Verwendung des Materials auch auf mancherlei Gerätschaften für den Hausgebrauch erstreckte, beweist ein aus Fayence hergestelltes, blau und weiß glasiertes Vogelhaus in der Sammlung des Bayerischen Gewerbemuseums zu Nürnberg.

Unter den Platten von großen Dimensionen finden sich vielfach solche, welche mit einer einfarbigen tiefblauen oder meergrünen Glasur überzogen sind, während die in gleicher Weise behandelten Vasen und flaschenförmigen Gefäße meist mit Relief-Verzierungen ausgestattet wurden. Bei der dekorativen Ausstattung mit Malerei ist die Anwendung der blauen Farbe auf bläulich-weißem Grunde vorherrschend und erinnert in ihren Motiven wie in der Behandlung an die des chinesischen Seladon-Porzellans. Am häufigsten erscheint die Pflanzendekoration in freier, naturalistischer Auffassung, wobei bestimmte Blumen, hauptsächlich das Weisblatt, die Nelke, die Hyazinthe u. a. verwendet sind.

In den figürlichen Darstellungen, welche in Medaillons oder einzelnen Feldern, häufig auch mit der Pflanzenarabeske unmittelbar verbunden auftreten, spielt der Vogel eine überwiegende Rolle, während menschliche Figuren und Handlungen meist in symbolischer und grotesker Auffassung vorgeführt werden. Ein Beispiel dieser Art besitzt das Bayerische Gewerbemuseum in einer Schüssel, in deren Mitte zwei Reiter auf phantastischen Tieren sitzend dargestellt sind, deren einer dem anderen das Haupt mit geschwungenem Säbel vom Rumpfe getrennt hat.

Eine von den bisher erwähnten wesentlich verschiedene Gattung der persischen Fayencegefäße bilden diejenigen, welche als persisch-rhodische bekannt sind und sich gegenwärtig unter dieser Bezeichnung in jeder größeren keramischen Sammlung vorfinden. (Fig. 6—8.) Nach einer alten Tradition sollten im vierzehnten Jahrhundert rhodische Ritter ein türkisches Schiff gekapert und auf demselben persische Fayencearbeiter zu Ge-

fangenen gemacht haben, durch welche in Lindos eine, noch bis in das siebzehnte Jahrhundert blühende Fayence-Industrie begründet worden sei. Aus einer Darstellung und der dazu gehörigen Inschrift, welche sich auf einer derartigen, im Musée Cluny befindlichen Schüssel befindet, hat Prof. Karabacek den

Fig. 6.



Persischer Fayencekrug. Nach „Kunst und Gewerbe.“

Nachweis geliefert, daß auf Rhodos eine derartige Industrie in größerem Umfange niemals vorhanden war, sondern daß die Insel nur als Stapelplatz und Mittelpunkt des Handels für diese, besser als persisch-türkische zu bezeichnenden Erzeugnisse gedient hat.

Von den bisher erwähnten persischen Fayencegeschirren unterscheiden sich letztere hauptsächlich dadurch, daß in ihrer Dekoration durch die Verwendung einer Anzahl bestimmter, sehr intensiver

Fig. 7.



Persische Vase. Nach Gazette des beaux arts.

Farben ein hoher Grad von dekorativer Wirkung erreicht ist, deren Einfluß sich auch auf die Produkte unserer gegenwärtigen Fayence-Industrie vielfach geltend gemacht hat. Der Grund dieser Gefäße, welche hauptsächlich in Tellern, flachen Schüsseln,

Krügen und Kannen bestehen, ist fast durchgängig mit einer bläulich-weißen Zinnglasur überzogen. Die farbigen Emailverzierungen sind sehr dick, fast reliefartig aufgetragen. Die verwendeten Farben beschränken sich auf eine verhältnismäßig geringe

Fig. 8.



Persischer Fayenceteller. Nach „Blätter für Kunstgewerbe“ (Wien).

Zahl, auf ein helles Rot, Blau, Grün und Gelb, zeigen aber stets eine harmonisch wirksame Gesamtwirkung. Die Verzierung selbst besteht in geometrischen Ornamenten, welche in ihrer reichen Mannigfaltigkeit von einer großen Erfindungsgabe

zeugen, oder in einer, zwar frei behandelten, aber doch bis zu einem gewissen Grade stilisierten Pflanzendekoration, in welcher die Nelke besonders bevorzugt erscheint. Auf Tellern und Schüsseln finden sich auch häufig Darstellungen von Schiffen, dagegen begegnet man seltener der Vorführung menschlicher Gestalten und Szenen. Die Verzierung der Ränder besteht fast durchgängig in einem aus kleinen spiralförmigen Ringen zusammengesetzten, mit einzelnen Blättern wechselnden Muster. Die reichste Sammlung derartiger Gefäße befindet sich im Musée Cluny in Paris, eine sorgfältige Auswahl von Tellern und einige größere Krüge von vorzüglicher Schönheit besitzt das Bährische Gewerbemuseum zu Nürnberg. (S.: Persisch-rhodische Fayence-Teller, mit einem Vorwort von D. v. Schorn 1883.)

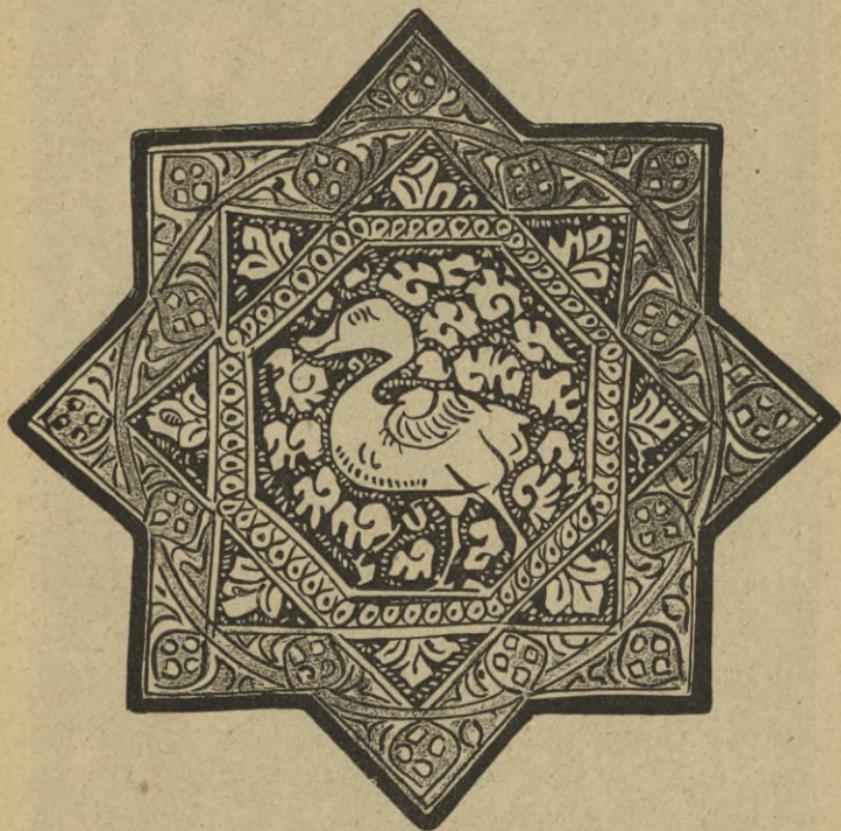
Eine seltenerer Art der persischen bilden die sogenannten Damaskus-Fayencen, welche in der Dekoration mit den bisher erwähnten im wesentlichen übereinstimmen, sich aber von diesen hauptsächlich dadurch unterscheiden, daß die auf jenen befindliche Malerei seltener auf weißem, als auf blauem, braunem oder violetterm Grunde erscheint.

Neben den Gefäßen spielen, wie bereits erwähnt wurde, in der altpersischen Fayence-Industrie die Fliesen als Wandbekleidungsplatten, eine hervorragende Rolle. Obgleich die ältesten bis in das achte Jahrhundert zurückgeführt werden können, gehören doch die meisten noch vorhandenen dem zwölften Jahrhundert an. In ihrer Dekoration, welche teils durch Malerei, teils in farbigem Relief hergestellt ist, sind auch häufig Schriftzeichen verwendet und an ihnen erscheint in hervorragender Weise der golden schimmernde Metall-Lüster.

Berühmt durch die Anfertigung von Fliesen war vor allem Raschân, welches, wie berichtet wird, bereits auch schon im hohen Mittelalter glasierte Gefäße exportierte. Eine daselbst erzeugte, der besten Zeit angehörige große Platte von vorzüglicher Schönheit befindet sich in der Sammlung des Grafen Eduard Zichy in Wien. Eine besondere, häufig vorkommende Art bilden die

stern- und kreuzförmigen Fliese, welche zur Bekleidung der Wände musivisch ineinander gefügt werden, ohne aber dadurch ein zusammenhängendes, sich wiederholendes Muster zu bilden. Es ist bei diesen vielmehr jedes einzelne Stück mit einer auf gelblichem

Fig. 9.



Persische Fayence-Fliese Nach l'Art pour tous.

Grunde mit Goldluster aufgetragenen Pflanzenarabeske verziert und mit einer Borde eingefasst.

Auf kleineren derartigen Platten finden sich häufig Tiere, (Enten u. dgl.) dargestellt (Fig. 9.). Endlich verdienen noch bei kleinen oblongen Fliese Erwähnung, auf welchen Jäger

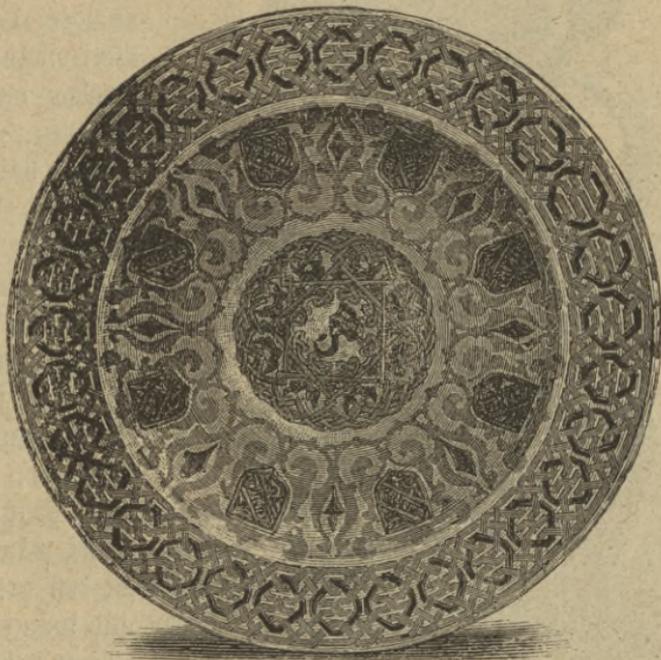
Fig. 10.



Persische Fliese. Nach „Katalog d. South-Kensington Museums.“

zu Pferde, den Falken auf der Faust tragend, vorgeführt sind. Auf ihnen erscheint die Malerei in den Farben Blau, Gelb und Braun und läßt auf verschiedene Entstehungszeiten schließen. Sie sollen hauptsächlich zur Bekleidung der Herde verwendet worden sein. (Fig. 10).

Fig. 11.



Arabische Schüssel. Nach „Katalog der orient. keram. Ausstellung b. k. k. ö. Museums.“

#### 4. Spanisch-maurische Fayence.

Unter der Bezeichnung „spanisch-maurische Fayence“ wird eine Gruppe keramischer Erzeugnisse zusammengefaßt, welche in ihrer Dekoration durch die fast ausschließliche Anwendung des Metall-Lüsters ausgezeichnet sind und auf europäischem Boden zuerst in Spanien, nach der Eroberung des Landes durch die Araber (712) auftraten. Von Erzeugnissen aus dieser Periode

ist außer einigen in der Moschee von Cordova befindlichen Wandfliesen nichts mehr vorhanden. Zu eigentlicher Bedeutung gelangt in Spanien die Industrie der goldschimmernden Thongefäße erst im Laufe

Fig. 12.



Spanisch-maurische Vase. Nach Gazette des beaux arts.

des zwölften und mit dem dreizehnten Jahrhundert, nachdem 1235 die Vertreibung der Araber durch die Mauren stattgefunden hatte.

Da, wo an persischen Fayencen das metallisch schillernde Email angewendet ist, erscheint es stets in einem dunkleren, rötlichen, häufig blau grundiertem Tone, während es an den arabischen und spanisch-maurischen Arbeiten in hellem, gelb schimmerndem Golde auftritt. Geschirre mit metallischem Reflex wurden

von den Arabern schon sehr frühzeitig gefertigt und von ihnen mit der Kunst ihrer Herstellung nach Afrika verpflanzt, wo dieselbe ebenfalls schon in alter Zeit blühte. Mitteilungen über die Schönheit derartiger in Egypten gefertigter Schüsseln

und sonstiger Gefäße enthält der Bericht eines persischen Reisenden aus dem Jahre 1048 n. Chr., als thatsächliche Beweise aber dienen eine große Zahl von Scherben alter Fayencegefäße, welche erst vor wenigen Jahren in der Nähe von Kairo ausgegraben wurden und mit Tier- und Menschenfiguren in metallischem Reflex geschmückt sind.

Die Dekoration der spanisch-maurischen Schüsseln, Teller und Vasen besteht in geometrischen Ornamenten, in Pflanzenarabesken und in Verbindung mit letzteren in Wappen und einzelnen heraldischen Darstellungen (Fig. 11, 12). Alte Fabrikationsstätten dieser Geschirre waren Calatayud, Kativa, Sevilla, Malaga u. a., vor allem aber wurden dieselben von letzterem aus nach allen Weltgegenden versandt. Ohne Zweifel ist in Malaga auch der Ursprung des schönsten und vollendetsten noch vorhandenen Werkes spanisch-maurischer Keramik, der dem Anfange des fünfzehnten Jahrhunderts angehörigen, sogenannten Alhambra-Vase zu suchen (Fig. 13).

Fig. 13.



Alhambra-Vase. Nach La Fayence par Th. Deck.

In einem Garten, nach anderen Mitteilungen in einem Kellergewölbe der Alhambra, wurde diese Vase mit noch zwei

anderen, ihr ähnlichen, nach der Eroberung von Granada, der Sage nach mit Gold gefüllt, aufgefunden, und zwei derselben sollen nebst den Resten der dritten im Jahre 1764 noch daselbst vorhanden gewesen sein. Nachdem im Jahre 1820 eines der beiden Exemplare spurlos verschwunden war, ist nur noch das letzte dieser Prachtstücke übrig. Noch lange Zeit nachher befand sich dasselbe, wie Theophile Gautier in seiner „Reise in Spanien“ mittheilt, mit allerhand wertlosen Dingen unbeachtet in einem der Räume des königlichen Archivs und drohte, nachdem bereits einer der beiden Henkel abgeschlagen war, ebenfalls dem Untergange entgegen zu gehen. Später wieder hergestellt, bildete die Alhambra-Vase 1878 einen Glanzpunkt der Ausstellung kunstgewerblicher Altertümer im Pariser Trocadero-Palast und hat seitdem eine ihrer Bedeutung würdige Aufstellung gefunden. Ihre Höhe beträgt 1,36, ihr Umfang 2,25 m. Die Gestalt ist birnförmig, der nach oben ausgeschweifte Hals durch zwei Flügel, welche als Henkel dienen, mit dem Bauch der Vase verbunden. Der gelblich-weiße Emailgrund der ganzen Oberfläche ist mit weißen, hellblauen und goldgelben, mit blassem Golde schattierten Ornamenten bedeckt, in welche Inschriften verschlungen sind. In gleicher Weise sind die Henkel behandelt; das Mittelfeld des oberen Theiles der Vase zeigt zwei symbolisch sich gegenüberstehende Tiergestalten, welche als Antilopen bezeichnet werden. Der Gesamteindruck des Werkes ist trotz des Reichthums seiner Ornamentation von wohlthuendster Harmonie.

Drei, im Musée Cluny befindliche große Becken (aljofainas), blau emailliert und mit demselben Metallreflex, gehören vermutlich derselben Fabrik an, welche sich bis um 1517 in ihrer Reinheit erhielt, dann aber von der zu Valenzia, welche dieselben vergoldeten Gefäße lieferte, überflügelt wurde.

Daß Valenzia schon frühzeitig einen Mittelpunkt der spanisch-maurischen Töpferkunst bildete, geht aus einem Erlaß hervor, durch welchen König Jayme I. von Aragonien 1239, nachdem er die Stadt erobert hatte, den Töpfern daselbst einen

Schutzbrief verlieh. Ihre Arbeiten zeichneten sich durch einen goldigen Lüster und wundervolle blaue Ornamente aus.

Wohl noch früher als in Valenzia wurden von den Arabern auf den Balearischen Inseln Fayencefabriken angelegt, denn Majorca blieb bis zum Jahre 1230, Minorca bis 1285 in ihren Händen. Über Arbeiten aus dieser frühen Zeit sind keine Mittheilungen vorhanden, dagegen wird aus dem Jahre 1442 berichtet, daß damals von dort bereits eine bedeutende Ausfuhr an Fayencen nach Italien stattgefunden habe. Den Hauptort dieser Fabrikation bildete noch lange Zeit die Stadt Ynka auf der ersteren Insel. Als spanisch-maurisches Erzeugniß von dortiger Herkunft wird eine im Musée Cluny befindliche zweihenkelige Vase mit röthlichem Metalllüster bezeichnet, welche mit aus gothischen und arabischen Charakteren gemischten Inschriften versehen ist, und eine ebendasselbst vorhandene große Schüssel trägt als Beweis ihrer Herkunft das Wappen der Stadt Ynka.

Gleichwie in der Herstellung von Gefäßen leistete die spanisch-maurische Töpferkunst Vorzügliches auch in der von farbig-emaillierten und irisierenden Wand- und Bodenbekleidungsplatten, den „azulejos“, von deren reicher Verwendung u. a. die noch aus dem vierzehnten Jahrhundert vorhandenen Reste in der Alhambra Zeugnis geben. Theils aus derselben Zeit, theils aus dem Anfange des sechzehnten Jahrhunderts stammen die prachtvollen azulejos im Alcazar zu Sevilla. Man unterscheidet zwei verschiedene Arten, von denen die einen nur mit Malerei, die anderen mit eingepreßten Ornamenten verziert sind. Erstere gehören noch der maurischen Zeit an, während letztere, aus einer späteren Zeit stammend, spanischen Ursprungs sind. Mit dem Ende des sechzehnten Jahrhunderts verlieren die spanischen Fayencen vollständig ihre künstlerische Bedeutung und wurden nur noch, wie dies noch heute der Fall ist, in handwerksmäßiger Weise angefertigt. So erzählt Davillier, daß er einen Schankwirt angetroffen, welcher in seiner freien Zeit sich mit der Anfertigung von Fayencegefäßen beschäftigt habe, die von seiner

Frau mit rohen, vergoldeten Ornamenten dekoriert worden seien. Eine Arbeit dieser Art befindet sich im keramischen Museum zu Sèvres.

### 5. Sicilisch-arabische Fayence.

Wesentliche Verschiedenheiten von den bisher besprochenen Gefäßen zeigen diejenigen, welche in Sicilien von arabischen Töpfern hergestellt wurden. Sie sind mit einer harten, glasartigen und durchsichtigen Kieselglasur versehen, welche, wie dies bei zahlreichen persischen Gefäßen der Fall, in dicken Tropfen zusammengelaufen ist. Die auf ihnen angebrachten Verzierungen tragen zwar einen entschieden arabischen, dabei aber doch abweichend altertümlichen Charakter; sie sind in blauer Farbe hergestellt und mit schwarzen Linien eingefasst. Dabei erscheinen häufig Schriftzeichen, welche ohne sprachliche Bedeutung nur als Ornamentmotive verwendet sind.

Die Anfänge dieser Industrie werden auf die Zeit der Okkupation Siciliens durch die Araber, vom neunten bis zwölften Jahrhundert, zurückgeführt, die Hauptstätte der Fabrikation aber soll um das vierzehnte Jahrhundert Calata-Givone gewesen sein. Eine derartige, dieser Zeit angehörige Base besitzt das South-Kensington-Museum. (Fig. 14.)

Daß von den Arabern in Sicilien gleichzeitig auch glasierte Wandfliese angefertigt wurden, beweisen die in Palermo u. a. D. noch vorhandenen Reste, welche mit denen der Alhambra eine große Übereinstimmung erkennen lassen.

### 6. Italienische Fayence (Majolika).

Über den Ursprung und die Entstehung der italienischen Fayenceindustrie, welche in den durch ihre malerische Dekoration hervorragenden Majolikaarbeiten des sechzehnten Jahrhunderts ihren Höhepunkt erreichte, ist vielfach gestritten worden. Gewöhnlich wird angenommen, daß der Name Majolika von der Insel Majorka herstamme, welche die Technik ihrer Herstellung

den Italienern übermittelt haben soll. Es unterliegt wohl keinem Zweifel, daß dieselbe, wie bereits erwähnt wurde, durch die Araber nach Sicilien gelangt ist und von dort dann ihre weitere Verbreitung gefunden hat. Als thatsächlicher Beweis hierfür

Fig. 14.



Sicilisch-arabische Vase. Nach Schulz, „Kunst und Kunstgeschichte.“

kann angeführt werden, daß, wie Darcel in seinem Werke über italienische Fayencen ausdrücklich hervorhebt, die metallischen, den arabischen Erzeugnissen eigentümlichen Reflexe anfänglich als ein spezifisches Kennzeichen der italienischen Majolika angesehen wurden.

Aber auch die Verzierungsweise der Arbeiten aus der ersten Periode der italienischen Majolikafabrikation zeigt vielfach entschieden arabischen Charakter, welcher sich später, zugleich mit der Anwendung des Goldlusters verliert. Zur Zeit der Renaissance, welche die vollendetsten Werke dieser Art hervorgebracht hat, wurde letzterer nur noch in vereinzeltten Fabriken erzeugt, unter denen Gubbio mit seinem berühmten Meister Giorgio Andreoli hervorragt.

Die älteren Majoliken bestehen meist in flachen, geränderten Gefäßen, welche außer einem Bilde in der Mitte ein besonderes Bandornament haben. In der späteren Zeit treten zu den Tellern und Schüsseln auch Flaschen, Krüge, Töpfe, Apothekergefäße, Salzfüßer und Vasen in den mannigfaltigsten, oft sehr grotesken Formen hinzu, und die Malerei, bestehend in Landschaften, Architekturen, figürlichen Darstellungen und Arabesken, verbreitet sich vielfach über die ganze Fläche des Gefäßes, ohne die durch die Form desselben gegebenen Grenzen zu berücksichtigen. Das Schöne liegt deshalb hier hauptsächlich in der Gesamtwirkung, welche eine durchaus dekorative ist. Die Gegenstände der figürlichen Darstellungen bestanden in Brustbildern von Frauen und zeitgenössischen Porträts, in mythologischen und geschichtlichen Szenen und in Gegenständen aus dem alten Testament. Da die Technik der Malerei, wie aus dem folgenden hervorgeht, eine Korrektur oder Veränderung nicht zuließ, erscheint die Behandlung stets als eine freie und leichte, bei welcher mancherlei Flüchtigkeiten und Fehler in der Zeichnung hingenommen werden müssen.

Die Technik der Majolikamalerei besteht in dem Auftragen der Farbe auf die Glasurmasse, welche durch Eintauchen an dem halb gebrannten und daher begierig ansaugenden Scherben befestigt worden war. Dieselbe war aus Blei, Zinn, Quarzsand, Meersalz und Soda zusammengesetzt. Wahrscheinlich wurde derselben, damit sie besser haftete und um das Fließen der Farben zu verhindern, ein pflanzlicher oder tierischer Schleim hinzugefügt,

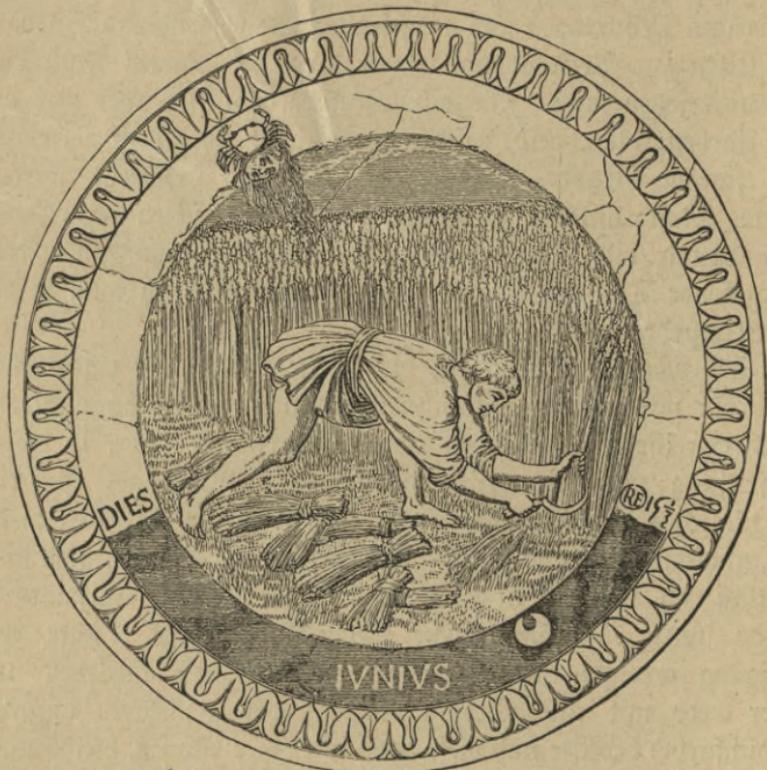
welcher durch das Brennen entfernt wurde. Sobald die Malerei vollendet war, wurde eine zweite, bleihaltige Glasur aufgetragen, wodurch nach dem Brande die Oberfläche Glätte und Glanz erhielt.

Trotz des an den italienischen Majoliken vorhandenen großen Reichthums an farbiger Dekoration ist doch die Zahl der verwendeten Farben eine verhältnismäßig geringe. Sie bestanden in Kobaltblau, Ockergelb, verschiedenem Rot, den sich aus diesen ergebenden Mischungen und aufgesetztem Weiß, während Schwarz nur selten zur Verwendung kommt und in dünnem Fluß das Violetts ersetzen muß. Vielfach bediente man sich aber nur der vier Farben: blau, gelb, rostbraun und grün, weil diese am besten dem starken Brande, welchem die Majolika ausgesetzt werden mußte, Stand hielten. Vergoldung wurde nur selten angewendet. Den Grund bildete in der Regel der gelbliche, häufig in Rosa übergehende Ton der Glasur selbst, welche indessen auch farbige bedeckt wurde.

Die Mezza Majolika, die älteste, welche der eigentlichen Majolika vorausging, unterscheidet sich von letzterer hauptsächlich durch den ihr eigentümlichen perlmutterartigen Glanz, in dessen Herstellung nach Potteri's Angabe seine Vaterstadt Pesaro Vorzügliches geleistet haben soll. Die frühesten Arbeiten dieser Art, ausschließlich aus Tellern und Schüsseln bestehend, sind noch ziemlich roh, und erst in der zweiten Hälfte des 15. Jahrhunderts wurde ihnen eine künstlerische Behandlung zuteil. Ihre Anfertigung erfolgte in der Weise, daß man den Scherben aus roter Erde mit einer Schicht weißer oder gefärbter (engobe, Angußfarbe) bedeckte und diese dann mit einer dünnen, bleihaltigen Glasur überzog. Nach neueren Untersuchungen hat sich indessen herausgestellt, daß die vordere Seite der Mezza Majolika häufig mit einer Zinnglasur, die Rückseite dagegen mit einer Bleiglasur überzogen ist, welche letztere den roten Thon hindurchscheinen läßt. Eine Eigentümlichkeit in ihrer malerischen Ausstattung besteht darin, daß die Ornamente und figürlichen Darstellungen mit einer dunklen Umrißlinie eingefasst sind.

Als der Urheber der eigentlichen italienischen Majolika d. h. als derjenige, welcher zuerst das weiße Zinnemail zum Überziehen des roten Thons angewendet haben soll, gilt Luca della Robbia, geboren zu Florenz im Jahre 1400, gestorben daselbst 1481. Ursprünglich Goldschmied, widmete er sich bald

Fig. 15.



Majolika-Platte von Luca della Robbia. Nach „Katalog d. Kensington-Museums.“

der Bildhauerkunst und wurde in dieser einer der hervorragendsten Meister seiner Zeit. (S. W. Bode in „Dohme's Kunst und Künstler“ und „Jahrbuch der kgl. preuß. Kunstsammlungen 1885.“) Es wird erzählt, daß er, mit der Herstellung des Marmor-Basreliefs für den Chor der großen Orgel im Dome zu Florenz

beschäftigt, wegen der Kostspieligkeit des Materials und der Schwierigkeit der Arbeit auf den Gedanken gekommen sei, das ursprüngliche Thonmodell farbig zu behandeln und mit einer Zinnglasur zu versehen, um es dem Einflusse der Witterung un-

Fig. 16.



Majolika-Medaillon von Luca della Robbia. Nach l'Art pour tous.

zugänglich zu machen und auf diese Weise den Marmor zu ersetzen. Die so von ihm gebildeten, hauptsächlich in den Kirchen Toskana's noch vorhandenen Reliefs, in denen mit Vorliebe die Madonna mit dem Kinde als Gegenstand der Darstellung ge-

wählt ist, zeichnen sich noch heute durch Glanz und Frische der Farbe aus. Von besonderem Reize sind dabei die als Einfassung der Bilder dienenden, im gleichen Materiale ausgeführten und farbig behandelten Umrahmungen, meist in reichen Guirlanden von Blumen und Früchten bestehend. (Fig. 15, 16.) Die Figuren seiner Bildwerke erscheinen in der Regel weiß auf blauem oder

Fig. 17.



Majolika von Andrea della Robbia. Nach La Fayence par Th. Deck.

grünem Grunde, die Heiligenscheine häufig vergoldet, der Boden und die Bäume braun, grün und blasfgelb behandelt, wobei die Einfachheit der Farbengebung einen äußerst harmonischen und vornehmen Eindruck macht. Als sein ältestes mit Terracotta und Zinn-Email ausgeführtes Werk gilt ein Relief, die Auf-  
erstehung darstellend, in der Kirche S. Maria de fiore in Florenz.

Nach dem Tode Lucas erbte von ihm sein Nefse Andrea della Robbia das Geheimniß der zinnhaltigen Emailglasur, wußte es aber nicht zu bewahren, denn gleichzeitig mit ihm tritt bereits dieselbe Technik bei anderen Majolikamalern des Kirchenstaates auf. (Fig. 17.) Er schied 1528 aus dem Leben und hinterließ vier Söhne Giovanni, Luca, Ambrosio und Girolamo, von denen die beiden ersten frühzeitig starben. Ambrosio vollendete, nachdem er Dominkanermönch geworden war, 1504 das berühmte Majolika-Altarbild im Kloster San Spirito zu Siena, während Luca nach Rom ging und sich dort durch die Herstellung vorzüglicher Fußbodenplatten, wie solche noch im Vatikan von ihm vorhanden sind, auszeichnete. Girolamo ging unmittelbar nach dem Tode seines Vaters nach Paris und schmückte für Franz I. das von demselben im Bois de Boulogne erbaute, sogenannte *château de Madrid* oder *château de Fayences* mit seinen Emailplatten, welche leider bei der Zerstörung desselben im Jahre 1792 herabgeworfen und von einem Steinmehlen zerstoßen wurden, der sie billig erstanden hatte, um aus ihnen Cement zu machen.

Außer den von Luca della Robbia und seinen Nachfolgern hergestellten zahlreichen Vasreliefs für Kirchen und Kapellen wurden von demselben auch viele, in der gleichen Fabrik ausgeführte Wappenschilder der italienischen Adels-Familien des 15. und 16. Jahrhunderts angefertigt, wie sich solche in größerer

Fig. 18.



Majolika-Gefäß (Faenza) Nach Garnier.

Zahl noch heute über den Thüren florentinischer Portale befinden. Sie werden häufig von Engelsfiguren gehalten und tragen die Namen der betreffenden Inhaber.

Wie aus dem Gesagten hervorgeht, liegt die Bedeutung der della Robbias in den plastischen Werken, welche sie geschaffen,

Fig. 19.



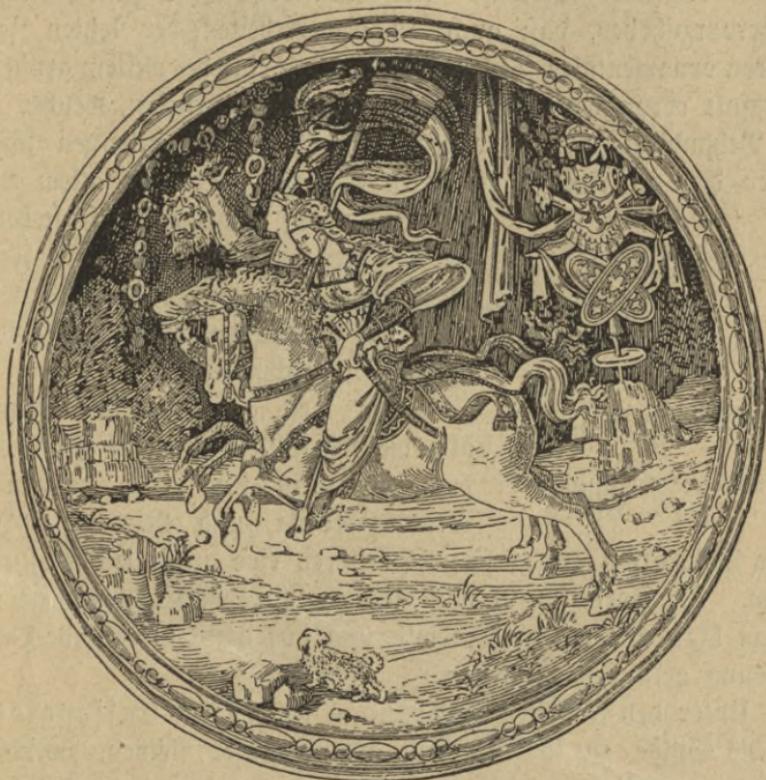
Majolika-Platte (Faenza). Nach Gaz. d. b. arts.

nicht aber in der Gefäßbildnerie, doch haben sie ohne Zweifel für diese und den glänzenden Verlauf, welchen sie in der italienischen Majolikafabrikation genommen, durch die Anwendung der Zinnlasur den Anstoß gegeben.

Unter den Fabriken, denen der Ruhm dieser Industrie zu verdanken ist, gilt, wenn sie auch nicht die älteste ist, doch als

die bedeutendste die von Faenza, von welcher die Bezeichnung „Faience“ herkommen soll. (Fig. 18, 19.) Vom Jahre 1485 an finden bereits die weißen und glänzenden Majolikagefäße aus Faenza bei italienischen Schriftstellern Erwähnung, und Piccolpasso bezeichnet 1548 die daselbst gefertigten Vasen als

Fig. 20.

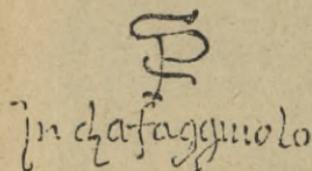


Majolika-Platte (Cassaggiolo). Nach Gaz. d. b. arts.

Erzeugnisse ersten Ranges. In den älteren Arbeiten giebt sich in den Formen, wie in der Dekoration noch spanisch-arabischer Einfluß zu erkennen, während später die Formen eleganter und die Zeichnungen korrekter werden. Die zur Dekoration von Tellern und Schüsseln verwandten Darstellungen beschränken sich

bei den älteren auf flüchtig hingeworfene Portraits und Wappen, welche von Viniornamenten, Grotesken oder Pflanzenarabesken eingefasst sind. Die Darstellung erscheint entweder weiß auf rosarotem oder grau auf dunkelblauem Grunde, doch kommen auch andere Farben zur Verwendung. An den späteren Erzeugnissen gelangt das helle gelb in häufiger Verbindung mit blau zu besonders reizender Wirkung. Als charakteristische Eigentümlichkeit ist hervorzuheben, daß auch an den Arbeiten der letzten Zeit auf den ornamentalen Teil der Dekoration eine bei weitem größere Sorgfalt verwendet erscheint, als auf den figürlichen, welcher in der Behandlung stets eine gewisse Nachlässigkeit erkennen läßt. Unter den zu Faenza erzeugten Gefäßen sind vor allem be-

Fig. 21.



Marke von Cassaggiolo.

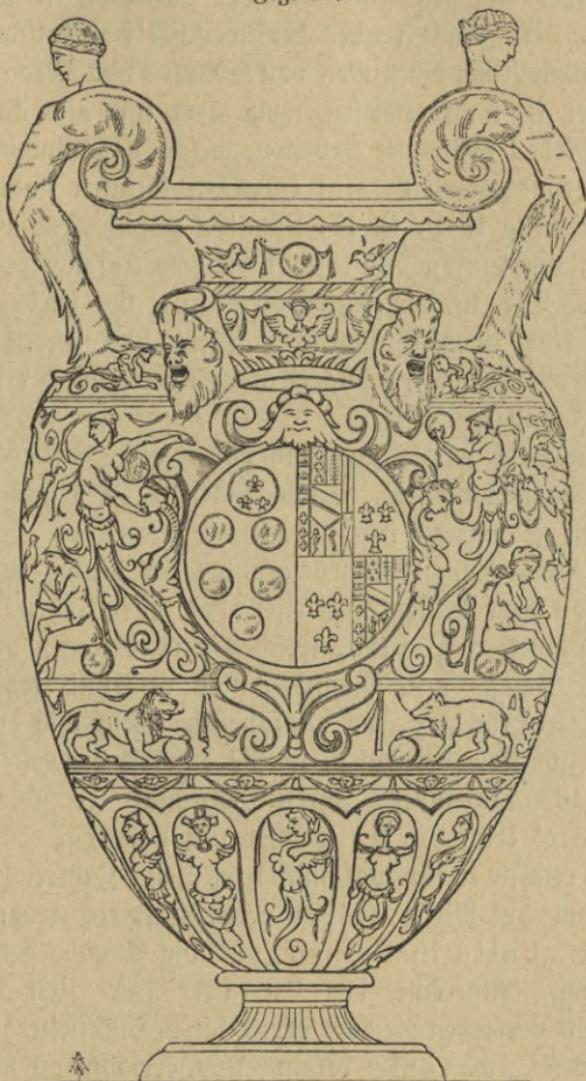
rühmt, die auf niedrigem Fuße stehenden Schalen, welche, in einzelne Felder geteilt und zumteil plastisch verziert, mit verschiedenfarbig emaillierten Arabesken geschmückt sind.

Von weit geringerer Bedeutung als die Majoliken Faenzas sind die der beiden in der Nähe gelegenen Städte Forli und Rimini. In

ihrer Dekoration zeigen sie mit ersteren eine große Übereinstimmung. In Forli scheint mit Vorliebe eine Verzierungsweise in hellem blau mit weißer Modellierung auf dunklem Grunde Verwendung gefunden zu haben.

Unter den Fabriken Toskana's ist die von Cassaggiolo an die Spitze zu stellen, denn die in dieser kleinen, zwischen Florenz und Bologna gelegenen Stadt entstandenen vorzüglichen Arbeiten scheinen von hervorragendem Einfluß auf die Entwicklung der ganzen toskanischen Majolikafabrikation gewesen zu sein. (Fig. 20.) Zahlreiche schöne Platten tragen auf der Rückseite den Namen der Stadt als Marke, und diejenigen, welche dieser Bezeichnung entbehren, sind an ihrer entschieden künstlerischen Behandlung, in der sich der Einfluß des nahen

Florenz deutlich wahrnehmen läßt, leicht zu erkennen. (Fig. 21, 22).  
Unter den von der Fabrik angewendeten Farben bildet eine be-  
Fig. 22.



Cassaggiolo-Vase. Nach „Katal. d. Kensington Museums.“

sondere Eigentümlichkeit ein orangerot, welches in Verbindung  
mit dem, meist für den Grund verwendeten blau von trefflicher

dekorativer Wirkung ist. Die Platten, Teller und Schüsseln sind mit Grottesken, Wappen und figürlichen Darstellungen mannigfacher Art geschmückt und die außer diesen angefertigten Vasen und Krüge mit reicher künstlerischer Ausstattung versehen. Die Annahme, daß die Fabrik von Cosmos von Medici gegründet worden sei, ist nicht erwiesen, wohl aber sind aus ihr zahlreiche, für die Medici bestimmte Arbeiten, welche das Wappen derselben tragen, hervorgegangen. Auf einzelnen Stücken findet sich auch die Bezeichnung S. P. Q. F.: Senatus populusque Florentinus. Die Fabrik von Caffaggiolo bestand bis zum Anfange des 17. Jahrhunderts. Die in der letzten Zeit aus ihr hervorgegangenen Arbeiten sind ohne künstlerischen Wert und beweisen nur den damals bereits erfolgten allgemeinen Niedergang der italienischen Fayence-Industrie.

Gleichzeitig mit Caffaggiolo haben auch Siena und Pisa Majolikafabriken besessen, welche indessen zu keiner besonderen Bedeutung gelangt zu sein scheinen.

Im Herzogtum Urbino gebührt der Ruhm der frühesten Fabrikation dem kleinen, am Ufer des adriatischen Meeres gelegenen Städtchen Pesaro, welches bereits wegen der von ihm erzeugten Gefäße mit Metall-Lüster erwähnt wurde. Nach Passeri, welchem wir eine ausführliche Geschichte der dortigen Fayence-Industrie verdanken, wurde daselbst die erste Fabrik im Jahre 1462 gegründet. Ihren Höhepunkt erreichte sie 1538 unter Guid' Ubaldo II., welcher sich dort ein Schloß bauen und aufs reichste künstlerisch ausstatten ließ. Zahlreiche Majolikagefäße aus der Mitte des 16. Jahrhunderts tragen die Bezeichnung: „Fatto in Pesaro“ und die Angabe der Zeit ihrer Entstehung. Als eine, den Charakter jener Zeit bezeichnende Spezialität verdienen die dort gefertigten Schüsseln, welche unter dem Namen „amatorii“ bekannt sind, erwähnt zu werden. Im Inneren derselben befindet sich ein Frauenbildnis, umgeben von einem Spruchband, welches den Namen der Dargestellten mit einer schmeichelhaften Bezeichnung: (Lucrecia bella; Camilla

diva u. a.) enthält. Derartige Platten und Teller verehrten die jungen Cavaliere ihren Schönen, um ihnen eine Huldigung darzubringen. Der äußere Rand ist als Einrahmung des Bildes stets mit Ornamenten oder Pflanzenarabesken verziert. Der figurliche Teil erscheint meist in bläulichem Tone behandelt, während

Fig. 23.



Majolika-Platte (Pesaro). Nach „Katal. d. Kenf. Museums.“

der Grund und die Füllungen durch ein metallisches gelb mit grün und rot irisierenden Reflexen einen wirkungsvollen Hintergrund bilden. (Fig. 23.) Auch die Fabrik von Pesaro geriet gegen das Ende des 16. Jahrhunderts in Abnahme. Die im 18. Jahrhundert daselbst noch angefertigten Gefäße zeigen vielfach Nachahmungen des damals in Mode gekommenen chinesischen

Porzellans. Eine nicht unbedeutende Industrie entfaltete sich in der kleinen Stadt Castel-Durante, deren Erzeugnisse im Anfange des 16. Jahrhunderts mit denen ihrer Nachbarstadt Urbino wetteiferten und sich ebenso sehr durch ihre schöne Glasur, als durch Korrektheit der Zeichnung und harmonische Färbung in ihrer dekorativen Behandlung auszeichneten. (Fig. 24.) Die Schüsseln sind in der Regel mit sehr breiten, ornamentierten Rändern versehen, das Innere ist häufig mit der einzeln stehenden Figur oder dem Brustbild eines römischen Kaisers ausgestattet. Viele Stücke tragen den Namen der Fabrik oder des Künstlers mit der Jahreszahl (1526, 1555 u. a.) und der Bezeichnung: „in Castel-Durante“. Im Jahre 1623 wurde dieser Fabrikationsort durch Papst Urban VIII., welcher daselbst geboren war, zum Range einer Stadt erhoben und erhielt von da an den Namen „Urbania“. Hier hat sich, wie es nur noch in wenigen anderen italienischen Städten der Fall war, die Majolikafabrikation bis in den Anfang des 18. Jahrhunderts ununterbrochen erhalten, ohne indessen den alten Ruhm bewahren zu können. Aus der Periode ihres Verfalles sind Erzeugnisse mit der Bezeichnung: „Fatta in Urbania, 1667 z.“ vorhanden.

Die hervorragenden und in künstlerischer Hinsicht bedeutendsten Erzeugnisse der italienischen Keramik des 16. Jahrhunderts verdanken der Stadt Urbino ihre Entstehung. (Fig. 25, 26, 27). Die hohe Vollendung in der malerischen Ausstattung der daselbst angefertigten Gefäße, die Meisterschaft, welche sich in der Zeichnung und farbigen Behandlung der auf ihnen befindlichen Darstellungen zu erkennen giebt, haben lange Zeit in Italien die Meinung bestehen lassen, daß Raphael selbst in den Werkstätten von Urbino gearbeitet habe. Dieser Irrtum ist dadurch widerlegt, daß, wie Passari hervorhebt, fast alle Majoliken, auf welchen Werke von Raphael reproduziert sind, nach den auf ihnen befindlichen Angaben erst nach dem Tode desselben angefertigt wurden. Unzweifelhaft haben aber, wie einzelne noch vorhandene Beispiele beweisen, manche berühmte Meister sich, wenn vielleicht

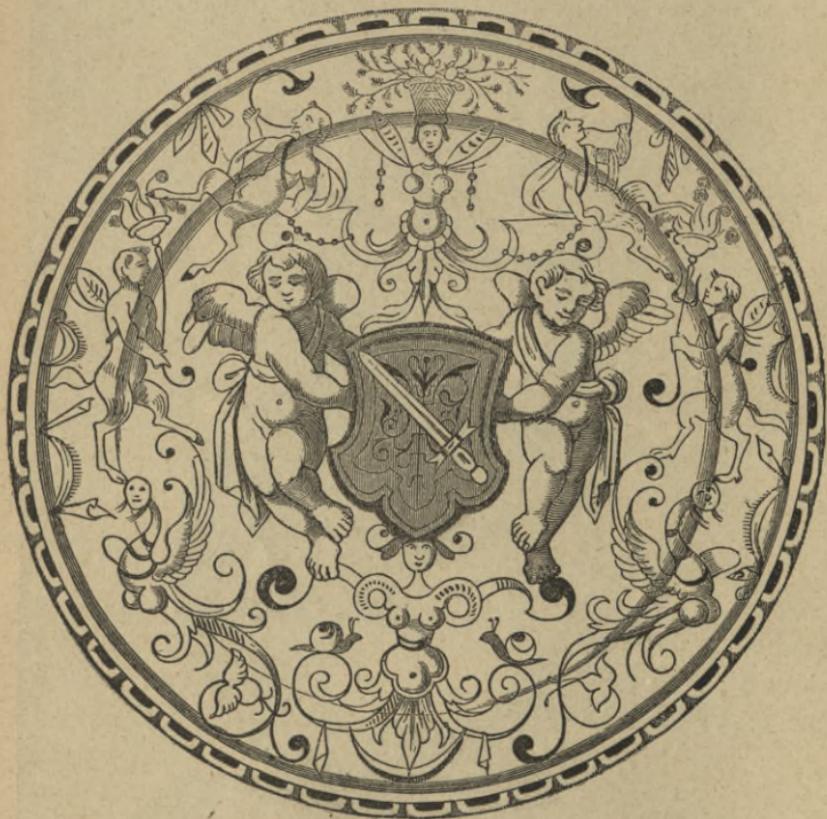
Fig. 24.



Majolika-Gefäß (Castel-Durante). Nach l'Art pour tous.

auch nur für besondere Gelegenheiten, mit der Malerei auf Fayence beschäftigt, denn eigentümlicher Weise sind gerade die vollendetsten dieser Arbeiten nicht mit dem Namen des Künstlers versehen.

Fig. 25.

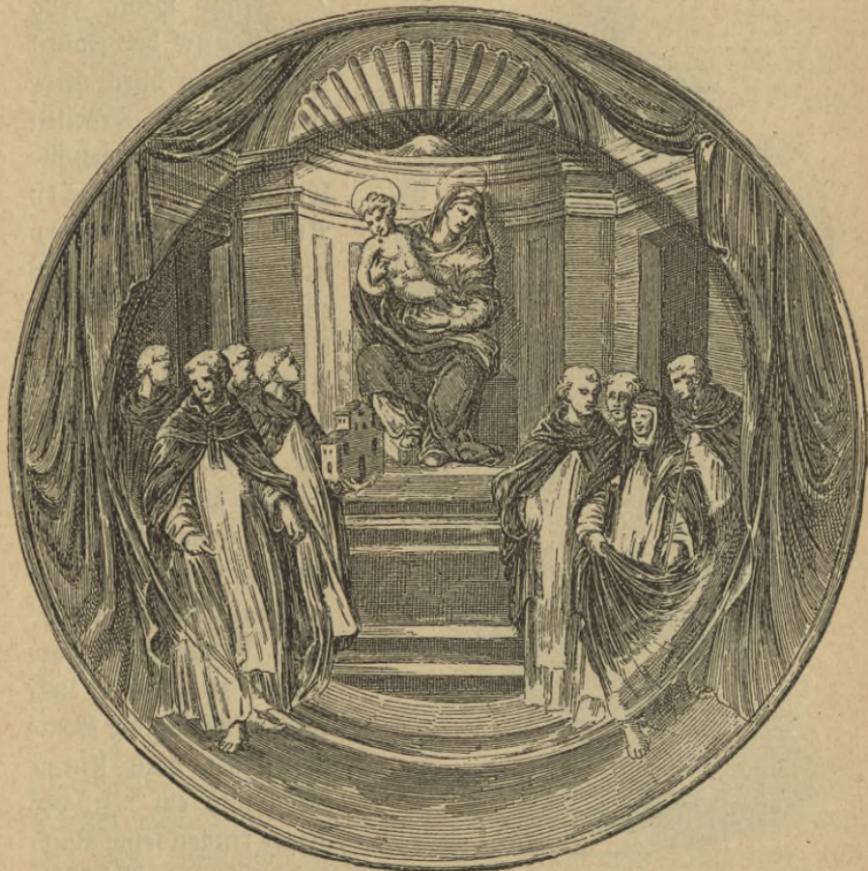


Urbino-Schüssel. Nach Schulz.

Unter den Majolikamalern von Profession, welche in Urbino thätig waren und sich der Gunst des Herzogs Guid' Ubaldo II. zu erfreuen hatten, sind hauptsächlich drei, deren Namen sich auf ihren Werken verzeichnet finden, hervorzuheben. Der erste von ihnen, Guido Durantino, genoß eines weiten Rufes und

lieferte, wie aus den auf einzelnen Platten befindlichen Wappen hervorgeht, zahlreiche Arbeiten für auswärtige hohe Herrschaften. Er war auch der erste, welcher sich an keine, durch die Form der Gefäße für die Einteilung der Dekoration gebotene Grenze

Fig. 26.

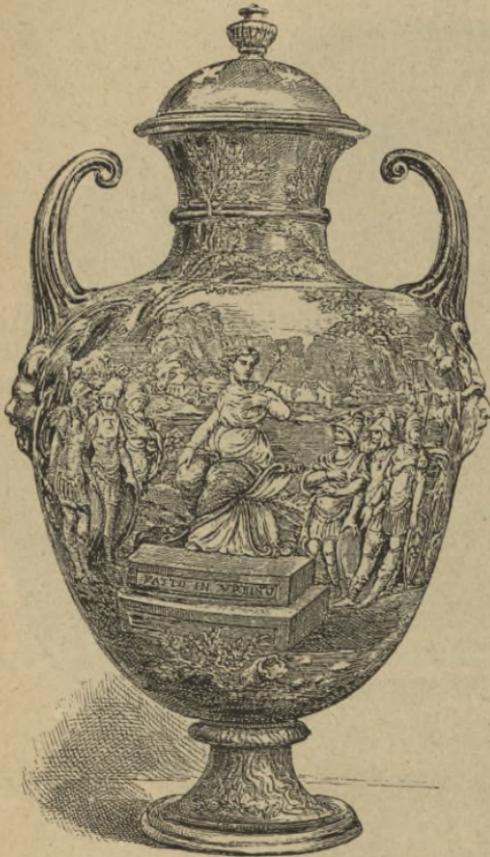


Urbino-Platte. Nach Gaz. d. b. arts.

oder Beschränkung hielt, sondern seine Kompositionen über die ganze Oberfläche derselben verbreitete. Ist dies auch als ein stilistischer Fehler zu bezeichnen, so läßt sich derselbe doch durch den außerordentlichen Reichtum der Farbengebung und

die Trefflichkeit der Ausführung an diesen Meisterwerken der Keramik entschuldigen. In der Regel tragen dieselben in einer ausführlichen Inschrift die Angabe ihrer Entstehung, wovon hier ein Beispiel folgen mag.

Fig. 27.



Urbino = Vase. Nach Gaz. d. b. arts.

(Fig. 28).

Nicht wenig trug zum Glanze der Fabrik von Urbino durch seine zahlreichen Arbeiten Durantinos Zeitgenosse Francesco Xanto Avelli, da Robigo bei, wenn auch bei ihm eine gewisse Gleichmäßigkeit in der Sorgfalt der Ausführung vermisst wird. Sedenfalls zählten einzelne seiner Leistungen zu den vorzüglichsten seiner Zeit. Seinen Darstellungen legte er hauptsächlich Stiche nach Gemälden Raphaels zu Grunde und richtete häufig die Kompositionen nach seinem Bedürfnis ein. In der Regel tragen seine Platten auf der Rückseite eine Inschrift, welche

außer dem Namen des Meisters und der Jahreszahl der Entstehung die Erklärung des dargestellten Gegenstandes enthält. Die letzte Arbeit, welche von ihm vorhanden ist, trägt die Jahreszahl 1540, um 1545 soll er gestorben sein.

Außer den beiden Genannten muß als ein Meister ersten Ranges Drazio Fontana, der Sohn Guido Fontanas, welcher in Urbino eine Werkstätte gegründet hatte, hervorgehoben werden. Drazio arbeitete bis gegen 1565 bei seinem Vater und von da an für seine eigene Rechnung; er starb 1571. Seine Malereien machen den Eindruck leicht hingeworfener Skizzen, bei welchen die Figuren mit einem lichten Blau angelegt und die Fleischteile mit derselben Farbe modellirt sind. Die dargestellten Szenen

Fig. 28.

Olcano, fabbrica de  
 Armo aforibundo  
 Marti  
 In La bottega di Guido  
 Durantino in Urbino  
 1535

Bezeichnung einer Platte von Guido Durantino. Nach Garnier.

sind meist dem alten Testament entnommen. Eine Eigentümlichkeit der Dekoration, mit welcher er dieselben umgab und die von ihm auch selbständig für die Verzierung ganzer Platten und Vasen verwendet wurde, besteht in der Ornamentation mit farbigen Grottesken und Chimären auf weißem Grunde, in welcher er einen großen Fantasiereichtum entfaltete. Namentlich auf diesem Gebiete war er einer der bedeutendsten Majolikakünstler Urbino's. Von ihm rühren auch die meisten noch heute in Voretto vorhandenen, vielbewunderten Apothekergefäße her, welche

sich durch ein ganz eigentümliches Eingebrauntsein der Farben auszeichnen, wie es sich bei keinem anderen Majolikaarbeiter findet.

Von andern Meistern Urbino's mögen noch erwähnt werden Francesco da Silvano (1541), Giov. Battista Boccione (1607) und Francisco und Vincentius Potanazzi (1620), deren Arbeiten aber mit denen der vorher genannten nicht zu vergleichen sind.

Die Majoliken von Gubbio verdanken ihren Ruhm der Fabrik eines einzigen Künstlers, dem schon oben genannten Maler und Bildhauer Giorgio Andreoli aus Pavia, der sich durch die Anwendung des Metalllusters, namentlich eines metallglänzenden Rubinroths, auszeichnete. (Fig. 29.) Die früheste von ihm bekannte Arbeit, eine kleine Schale im Keramischen Museum zu Sevres, trägt die Jahreszahl 1489; er war bis 1552 thätig. Sein Geheimnis soll er auch an andere Künstler verkauft und fremde Arbeiten erworben haben, um sie mit seinen Lusterfarben zu schmücken. Seine Brüder Giovanni und Salimbene, sowie sein Sohn Vincentio ahmten ihm nach, ohne ihn jedoch zu erreichen.

Auch in Deruta (im Kirchenstaate) wurde bereits 1461 eine Majolikafabrik gegründet, welche durch ihre Vasen und sonstigen Gefäße, deren Dekoration durch ein eigentümliches gelb mit Metallluster und blaue Ränder ausgezeichnet ist, zu großem Ansehen gelangte. Als ihr Urheber wird Agostina da Duccio, ein Schüler Luca della Robbia's bezeichnet, welcher die Kunst seines Meisters dahin verpflanzt haben soll. Als ein anderer bedeutender Meister derselben Fabrik erscheint El Frate mit der Jahreszahl 1545.

Unter den Fabriken, welche während des sechzehnten Jahrhunderts zu Ansehen gelangten, sind noch hervorzuheben die von Fabriano (1527), Foligno, Viterbo (1544) und Ferrara (Fig. 30), welche letztere in dem kunstliebenden Alphons I. von Este einen hohen Förderer fand. Auch in Venedig muß schon

frühzeitig eine Fabrik bestanden haben, doch ist die Gründung einer solchen, deren Erzeugnisse vielfach nach Deutschland, hauptsächlich nach Nürnberg versandt wurden, erst 1542 nachweisbar.

Fig. 29.



Majolika-Platte (Gubbio). Nach l'Art pour tous.

Seit dem Ende des sechzehnten Jahrhunderts gerieth die italienische Majolikafabrikation allmählich in Verfall, eine große Zahl der Fabriken ging vollständig ein und diejenigen, welche noch fortbestanden, vermochten die Leistungen der eben besprochenen Periode nicht zu erreichen.

Im Laufe des achtzehnten Jahrhunderts machte sich von den älteren Fabriken die von Pesaro noch bemerkbar, beschäftigte sich aber fast ausschließlich mit der Nachahmung orientalischen Porzellans. In Urbino gründete um dieselbe Zeit ein Franzose eine Fabrik, deren ziemlich roh dekorierte Erzeugnisse mit der Be-

Fig. 30.



Ferrara = Majolika.  
Nach Schult.

Fig. 31.

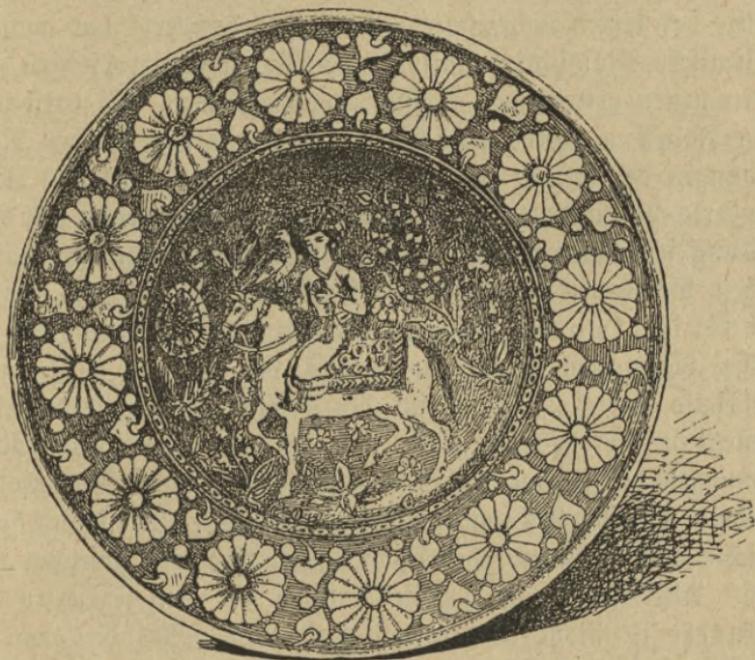


Majolika = Kanne (Savona).  
Nach „Kunst und Gewerbe.“

zeichnung „Fabrica di majolica fina di Monsieur Rolet in Urbino“ und häufig mit der Jahreszahl 1773 versehen sind. In Urbino (Castel = Durante) wurden noch Gefäße mit Darstellungen historischer Szenen, welche aber in Farbe und Zeichnung weit hinter den früheren Leistungen zurückbleiben, ausgestattet. Auch Venedig lieferte in der Majolikamalerei nichts

mehr von künstlerischer Bedeutung, erzeugte aber eine besondere Art von Fayence, die sich durch große Leichtigkeit und Härte auszeichnete. Die aus derselben hergestellten Platten zeigen in der Mitte eine landschaftliche Darstellung, häufig eine Ruine, und haben einen breiten, mit Reliefverzierungen auf farbigem Grunde versehenen Rand. Eine neue Fabrik wurde im Beginn

Fig. 32.



Moderne Majolika-Platte von Castellani. Nach „Kunst und Gewerbe.“

des siebzehnten Jahrhunderts zu Savona gegründet, deren Erzeugnisse im achtzehnten eine weite Verbreitung fanden. (Fig. 31.) Ihre Dekoration bestand in blauen, sehr flüchtig behandelten figürlichen und landschaftlichen Skizzen auf bläulichem Grunde; als Marke zeigen sie häufig das Wappen der Stadt. Große Ähnlichkeit mit diesen haben die gleichzeitigen Majoliken aus Genua, mit denen sie häufig verwechselt werden. Von allen

italienischen Fabriken des achtzehnten Jahrhunderts lieferte die besten Erzeugnisse die von Mailand, welche in F. di Pasquale Rubati einen tüchtigen Künstler besaß. Wenn ihm auch das chinesische Porzellan als Vorbild diente, so wußte er doch durch eine selbständige Behandlung der Dekoration und die Anwendung von Reliefverzierungen in Verbindung mit Malerei eine reizende Wirkung zu erzielen.

Mit der allgemeinen Neubelebung der Kunstgewerbe im Laufe der letzten Jahrzehnte unseres Jahrhunderts hat auch die italienische Majolikafabrikation eine Wiedergeburt erfahren und einen neuen erfreulichen Aufschwung genommen. Es entstanden neue Fabriken, welche zunächst mit teilweise vorzüglichen Nachbildungen der besten, aus der Blütezeit des sechzehnten Jahrhunderts vorhandenen Arbeiten hervortraten und dann zur Herstellung selbständiger Leistungen fortschritten. An der Spitze stehen die Fabrik von Ginori in Doccia bei Florenz und die von Guiglielmo und Torquato Castellani in Rom. (Fig. 32.) Außer diesen zeichnet sich die Fabrik von Cesare Milani in Fabriano, welcher namentlich die Herstellung von metallischem Reflex in vortrefflicher Weise gelungen ist, durch ihre Nachahmungen der älteren Arbeiten von Urbino, Castel Durante und Gubbio mit Darstellungen aus der biblischen und römischen Geschichte, mit mythologischen Szenen nach Raphael, Fontana u. a. aus. Als selbständige Arbeiten müssen die von Filippo Simonetti in Rom hervorgehoben werden. Auf den von ihm gefertigten flachen Platten und Schüsseln sind nicht Kopien nach alten Meistern, sondern Landschaften und Marinen nach der Natur und nach Werken neuerer Meister in künstlerischer Vollendung zur Darstellung gebracht.

## 7. Französische Fayence.

Während in Italien im Laufe des fünfzehnten und in der ersten Hälfte des sechzehnten Jahrhunderts mit dem Eintritt der Renaissance die Töpferkunst einen raschen Aufschwung

genommen und sich mit gleichem Erfolge über die verschiedensten Teile des Landes verbreitet hatte, war solches in Frankreich keineswegs der Fall. Hier vollzog sich nur allmählich der Übergang aus dem alten in den neuen Stil, indem die gothischen Formen denen der italienischen Renaissance nur langsam wichen. Aber selbst nachdem die äußere Gestaltung und die Ornamentation der Gefäße sich der neuen Richtung gefügt hatten, beharrte man in bezug auf die technische Behandlung noch längere Zeit bei der früheren Art, indem man Terracotta mit einer bleihaltigen Glasur überzog und die Verzierungen durch Angußverfahren herstellte. Die Binnnglasur, durch deren Anwendung in Italien sich die Töpferkunst in verhältnismäßig kurzer Zeit so glänzend entwickelt hatte, fand in Frankreich nur sehr langsam Eingang, was um so merkwürdiger erscheint, als ihre Anwendung und die Vorteile, welche sie bot, keineswegs mehr ein Geheimnis, sondern durch die Mitteilungen Piccolpassos bis in alle Einzelheiten bekannt waren.

Unter den mit Bleiglasur versehenen Thongeschirren aus dem sechzehnten Jahrhundert, an welchen die Farben grün und braun vorherrschend zur Verwendung kamen, sind die von Beauvais wegen ihrer zierlichen Formen und künstlerischen Ausstattung hervorzuheben. Dasselbst soll die Töpferkunst bereits seit dem Anfange des fünfzehnten Jahrhunderts mit Erfolg betrieben worden sein.

Auch die bereits im Anfange des sechzehnten Jahrhunderts erfolgte Einwanderung einer größeren Zahl italienischer Majolikaarbeiter vermochte nicht, dieser Kunst in Frankreich eine allgemeine Verbreitung zu verschaffen, denn es fehlte ihr das, was ihr in Italien in reichem Maße zu Teil geworden war, der Schutz und die Förderung der Reichen und Vornehmen.

Eine vereinzelt Erscheinung bildet in dieser Hinsicht das bereits erwähnte „Château de Faïence“, ein Jagdschloßchen, welches Franz I. um 1539 erbauen und durch Girolamo della Robbia sowohl an der Außenseite wie im Innern mit farbigen

Terrakotten und Fayencen vollständig ausstatten ließ. Besonders gerühmt werden von Du Cerceau, welchem wir eine ausführliche Beschreibung dieser originellen Schöpfung verdanken, die reich verzierten Decken und prachtvollen Kamine, die zahlreichen Statuen, vor allem aber der große Saal, welcher mit Reliefs nach Ovid's Metamorphosen geschmückt war. Das ganze erscheint indessen als ein ausschließliches Erzeugnis italienischer Kunst, und giebt um so weniger einen Begriff von dem Stande der damaligen französischen Majolikaarbeit, als französische Hände dabei nur in untergeordneter Weise beschäftigt waren.

Von französischen Majolikafabriken aus jener Zeit sind nur zwei bekannt, deren eine um 1442 in Rouen, die andere 1556 in Lyon bestand. Aus ersterer sind nur einige emaillierte Platten mit historischen Darstellungen bekannt, welche sich im Schlosse zu Chantilly befinden. Nach einer Bemerkung Gosselin's, welcher M. Pottier's „Geschichte der Fayence von Rouen“ fortgesetzt hat, rühren sie von einem Töpfer Masseo Abaquesne her, von welchem gesagt wird, daß er mit seinen Geschäften keinen Erfolg gehabt habe, und arm gestorben sei. Im übrigen sind keine weiteren Spuren vorhanden, daß in Rouen während des sechzehnten Jahrhunderts die Fayencefabrikation betrieben worden sei. Auch die um jene Zeit zu Lyon entstandenen Arbeiten sind nur von geringer Bedeutung und erinnern in ihrer Dekoration an die aus den Fabriken zu Urbino während der späteren Zeit des Verfalls. Sie zeigen eine trockene und harte Farbe und tragen auf der Rückseite meist Inschriften, welche in verdorbener französischer, mit italienischen Anklängen vermischter Sprache den Inhalt der auf ihnen befindlichen Darstellungen erklären.

Einen eigentlich selbständigen Charakter als französische Erzeugnisse tragen neben diesen Nachahmungen italienischer Kunst die durch die Eigenthümlichkeit ihrer Formen und Dekoration, sowie ihrer technischen Herstellung berühmt gewordenen und nur noch in einer beschränkten Zahl vorhandenen Fayencen von

Dyron, bekannt unter der Bezeichnung der Fayencen Heinrichs II. (Fig. 33—35.)

Die Fabrik, welcher sie ihre Entstehung verdanken, wurde 1524 im Schlosse Dyron bei Thouars von Helene de Hengest,

Fig. 33.



Dyron-Gefäße. Nach Schult.

der Witwe Arthur Gouffier's, des Erziehers Franz I., einer gelehrten Dame, welche zugleich Malerin war, gegründet, und von dieser die Anfertigung der Arbeiten einem Töpfer François Charpentier und ihrem Bibliothekar und Zeichner Jean Bernart übertragen. Nach ihrem Tode, 1537, übernahm ihr

Sohn Claude Gouffier die Leitung. Letzterer ließ für König Heinrich II., bei welchem er sehr in Gunst stand, eine größere  
Fig. 34.

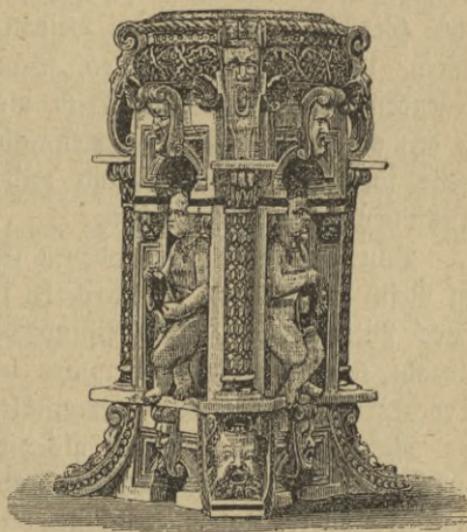


Dyros-Gefäß. Nach „Blätter für Kunstgewerbe (Wien).“

Zahl dieser Gefäße anfertigen, welche den Namenszug und die Devise dieses Fürsten tragen und deshalb nach ihm benannt

worden sind. Die Gegenstände bestehen in Schalen, Vasen, Kannen, Bechern, Salzfassern u. dgl. m., von denen gegenwärtig etwa noch 80 Stücke vorhanden sind. Die Form derselben ist immer fein gedacht und meist reicher gebildet, als es die Fayence eigentlich zuläßt, so daß sie vielfach an gleichzeitige Metallarbeiten erinnert. An den Gefäßen sind freistehende Ornamente und Figürchen, welche aus der noch weichen Thonmasse in Formen ausgedrückt sind, verwendet. Die Grundfärbung ist ein helles Gelb, und darauf befinden sich dunklere, eingedrückte Ornamente, welche mit den Arabeskenverzierungen auf den gleichzeitigen Bucheinbänden vollständig übereinstimmen und, wie in neuerer Zeit durch Professor Macht in Wien nachgewiesen worden ist, ohne Zweifel durch Eindrücken von Buchbinderstempeln, sogenannten Fileten, welche mit Farbe bestrichen wurden, in den weichen Thon hergestellt sind. Es erscheint hier-

Fig. 35.



Dyron-Salzgefäß. Nach „Kunst und Gewerbe.“

durch die Annahme einer überaus schwierigen Inkrustationsarbeit oder des Einlegens einer dunkleren in die hellere Thonmasse des Grundes vollständig beseitigt. Dieselbe Untersuchung hat ergeben, daß die Herstellung der Grundformen der Gefäße durch Eindrücken von einzelnen zugeschnittenen und bereits vorher ornamentierten Thonlappen in die gewählten Formen stattgefunden hat, und für letztere gewöhnliche Gebrauchs- und Küchengeräthe

(Näpfe, Schalen u. dgl.) gedient haben. Bei dieser Art der Anfertigung war natürlich eine Fabrikation in größerem Maßstabe nicht möglich.

Die Dyron= Fayencen fallen in drei Perioden, deren erste durch einfache Formen und einen entschieden ausgesprochenen orientalischen Charakter in der Ornamentation bezeichnet wird. Als Farben treten nur schwarz, braun und nelkenrot auf. Die Herstellung zeugt von feinem künstlerischen Geschmack und größter Sorgfalt in der Ausführung. Die Arbeiten der zweiten Periode, unter Claude Gouffier, tragen ein mehr architektonisches Gepräge und eine bei weitem größere Menge von angelegten, in Masken, Konsolen, Säulchen, Wappen u. dgl. bestehenden Verzierungen, während die der dritten Periode schon in den allgemeinen Formen, mehr aber noch in der Verzierungsweise sorgloser behandelt sind und die frühere Liebe in der Ausführung vermissen lassen.

Von den noch vorhandenen Exemplaren befinden sich 15 im Besitz der Familie Rothschild in England, welche allein zu einem Werthe von 10 000 Pfund Sterling geschätzt sind. Eine Anzahl der schönsten Exemplare befand sich 1878 in der im Trocadero=Palast zu Paris veranstalteten historischen Ausstellung.

Nicht weniger originell als die Fayencen von Dyron sind durch die Art ihrer Herstellung und in ihrer Erscheinung die noch in größerer Zahl vorhandenen Arbeiten Bernard Palissys, mit welchen ein völlig neuer Zweig der Töpferkunst geschaffen wurde.

Im südlichen Frankreich, im Kirchensprengel Agen um das Jahr 1510 geboren, wurde Palissy von seinem Vater, einem Glasarbeiter, für dasselbe Gewerbe erzogen, erlernte dann die Kunst des Glasmalens und scheint sich schon frühzeitig, seinem inneren Drange folgend, vielseitigen Studien und Beschäftigungen hingegeben zu haben, so daß er später in seinem vielbewegten Leben imstande war, als Naturforscher, als Lehrer, als Philosoph und Schriftsteller sich geltend zu machen. Im Alter von

18 Jahren verließ er das elterliche Haus, begab sich zunächst nach der Gascogne und arbeitete daselbst in seinem Gewerbe, beschäftigte sich aber zugleich mit Landvermessung. Dann reiste er nach dem Norden und hielt sich abwechselnd in verschiedenen Orten Frankreichs, Flanderns und Niederdeutschlands auf. Nach ungefähr zweijähriger Wanderschaft verheiratete er sich, und ließ sich in der kleinen Stadt Saintes, in der unteren Charente nieder, um sich mit Glasmalerei und Landvermessung zu beschäftigen. Um diese Zeit scheint er bereits mit Versuchen in der Herstellung und farbigen Bemalung von Thongefäßen begonnen zu haben, ohne daß es ihm, bei völliger Unkenntnis der Technik, gelungen wäre, irgend einen Erfolg zu erringen. Da erweckte der Anblick einer, zufällig in seine Hände gelangten emaillierten Schale von neuem seinen Eifer und es erschien ihm nunmehr als eine Lebensaufgabe, mit farbigem Schmelz versehene, künstlerisch gestaltete Thongefäße in gleicher Vollendung herzustellen. Von da an nahmen ihn eine Reihe von Jahren die Bemühungen und Versuche für die Herstellung der geeigneten Glasur und der erforderlichen Farben ausschließlich in Anspruch, er opferte dabei seinen letzten Besitz und mußte, ohne seinen Zweck erreicht zu haben, von neuem als Landvermesser thätig sein, um sein eigenes und das Leben der Seinen fristen zu können. Sobald die ihm übertragene Arbeit vollendet war, kehrte er zu den früher begonnenen Versuchen zurück, erbaute Brennöfen, um sie dann durch brauchbarere zu ersetzen, und erduldet abermals die größten Leiden und Entbehrungen, bis es ihm endlich, nach 16 jähriger Arbeit gelang, sein Ziel zu erreichen und die gewünschte weiße Glasur aus dem Ofen hervorgehen zu sehen.

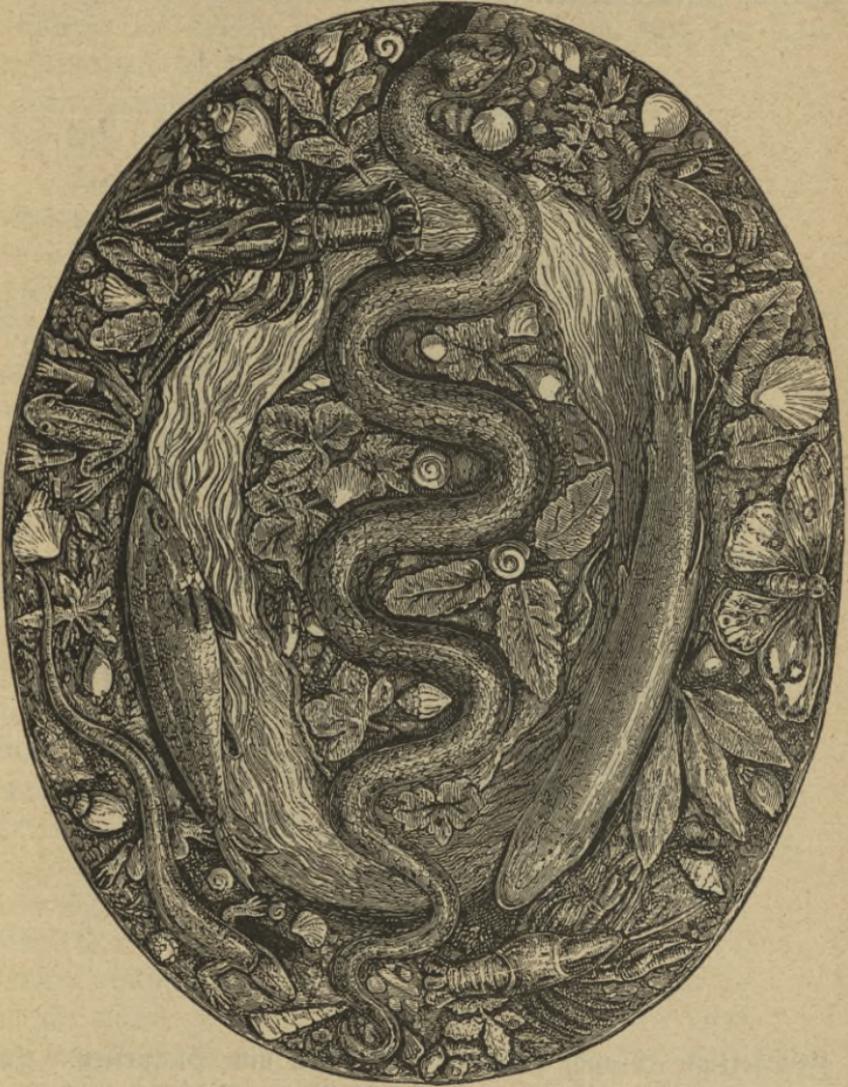
Von da an nannte er sich Töpfer und begann mit der Anfertigung jener eigentümlichen, ausschließlich für dekorative Zwecke bestimmten Thongefäße und Platten, welche unter der Bezeichnung „Rustiques figulines“ bekannt sind. Bald darauf aber sah er sich als Protestant mit seinen übrigen Glaubensgenossen den heftigsten Verfolgungen ausgesetzt, wurde zu Bordeaux ins Gefängnis ge-

worfen, dann zum Feuertode verdammt und hatte allein der Dazwischenkunft des Connetable de Montmorency, für welchen er auf dem Schlosse Ecouen bei Paris zahlreiche Glasmalereien und Fayencearbeiten zur künstlerischen Ausschmückung der Räume ausführte, die Rettung seines Lebens und seine Befreiung zu verdanken.

Nach Saintes zurückgekehrt, fand Balissy seine Werkstatt zerstört, als an ihn, in seiner abermaligen trostlosen Lage infolge eines Werkes, welches er während seiner Gefangenschaft verfaßt und in dem er seine Erfahrungen niedergelegt hatte, seitens der Katharina von Medicis 1567 der Ruf erging, nach Paris zu kommen und daselbst für sie und ihren Sohn Karl IX. thätig zu sein. Die reichste Beschäftigung fand er hier in der Dekoration des Baues, welchen sie in der Nähe des Louvre aufführen ließ und welcher bis zu seinem gänzlichen Untergange nach den in der Nähe befindlichen Ziegelhütten den Namen „Tuileries“ behalten hat. In dem Garten erbaute er eine mit allerlei Pflanzen und Getier ausgestattete Grotte, an deren Herstellung auch seine beiden Söhne Nicolas und Mathurin während der Jahre 1569 und 70 mit ihm thätig waren. Die Grotte stand auf einer künstlichen Insel, zu welcher vier, in demselben Geschmache ausgeführte Brücken führten. Bruchstücke derselben haben sich bei der Fundamentierung der Neubauten unter Napoleon III. vorgefunden und gleichzeitig wurde auch im Ehrenhofe der Tuileries die Stelle entdeckt, auf welcher einst Balissy's Schmelzöfen standen.

Während seiner Thätigkeit in Paris veröffentlichte Balissy mehrere Bücher über Töpferkunst, über Ackerbau, Befestigungskunde und Naturgeschichte, auch hielt er über letzteren Gegenstand eine Reihe von Vorlesungen. Sein freimütiges Auftreten gegen die Astrologie, Alchemie und Zauberei und sein strenger protestantischer Glaube zogen ihm indessen neue zahlreiche Feinde zu, und so wurde er abermals, in seinem 78. Jahre gefänglich eingezogen und in die Bastille gesetzt. Unbeugsam widerstand

er der Aufforderung, seinen Glauben abzuschwören, welche König Heinrich III., der ihn im Gefängnis besuchte, an ihn richtete,  
Fig. 36.



Palissy-Schiffel. Nach Schulz.

und starb, zwar nicht auf dem Schaffott, aber in der Bastille bald darauf nach einjähriger Gefangenschaft.

Die unter der Bezeichnung „Rustiques figulines“ von Palissy hergestellten Gefäße bestehen meist in Schüsseln, Platten, Tellern, seltener in Krügen und Kannen, und in seiner späteren

Fig. 37.



Palissy-Platte. Nach Gaz. d. b. arts.

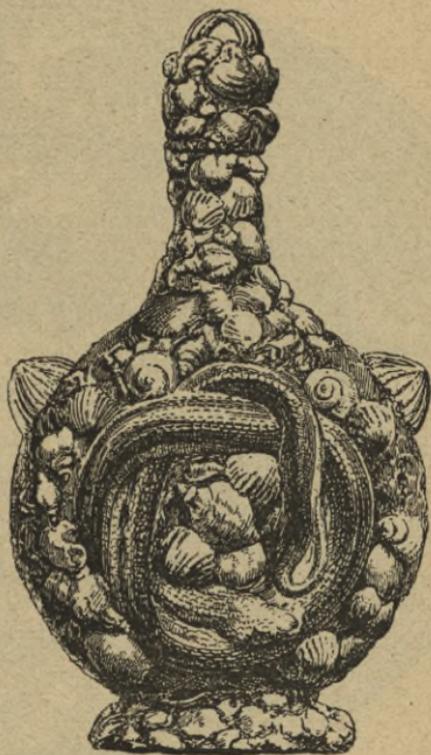
Zeit fertigte er auch freistehende Figuren und Statuetten. Auf den oval und rund geformten Schüsseln, welche häufig das Erdreich, mit einem Fluß in der Mitte darstellen, erscheinen plastisch gebildet und mit farbiger Behandlung im Wasser schwimmende

Fische, auf dem Rande und in der Mitte Gräser, Kräuter, Blumen, kriechende Schnecken, Schlangen und sonstiges Gewürm, alles so treu nach der Natur gebildet, daß die Annahme berechtigt erscheint, die meisten dieser Gegenstände seien nach der Natur geformt und die Abdrücke aus diesen Formen direkt verwendet (Fig. 36 und 38).

Auch die Farben dieser Gegenstände sind, soweit es der durch das Email beschränkte Kreis derselben gestattete, der Natur möglichst entsprechend gehalten. Sie bestehen hauptsächlich in grün, braun, blau, violett, gelb und gelbweiß, grau und schwarz, erscheinen rein und tief und von vielem Feuer. In den Arbeiten der späteren Zeit treten die Nachbildungen von Gegenständen aus dem Tier- und Pflanzenreiche mehr zurück und das figürliche Element spielt in den, auf dem inneren Boden der Schüsseln angebrachten Darstellungen eine überwiegende Rolle. Als Vorbilder dienten hierbei die Werke italienischer Künstler,

welche unter Franz I. nach Frankreich gekommen waren, wie die Gemälde eines Rosso, Primoticcio u. a. (Fig. 37). Einzelne zeigen mythologische Gegenstände, meist mit landschaftlichem Hintergrunde, andere historische oder allgeorische Darstellungen. Dann ging Palissy auch zur Nachbildung, ja bisweilen zur direkten

Fig. 38.



Palissy-Gefäß. Nach Gaz. d. b. arts.

Abformung von metallenen Gefäßen über, die er, in Thon hergestellt, farbig behandelte, und ließ endlich in seinen selbständigen Schöpfungen das naturalistische, aus Tieren und Pflanzen ge-

Fig. 39.



Fayence-Platte (Nevers). Nach l'Art pour tous.

bildete Ornament mehr und mehr verschwinden, um an die Stelle desselben stilistische Verzierungen, mit Verwendung von Mascarons u. dgl. treten zu lassen. Wie in seinen späteren Arbeiten die Originalität der früheren vermisst wird, so entbehren sie

auch der sorgfältigen Durchführung, durch welche diese ausgezeichnet sind. Unter den modernen, in der Weise *Palissy's* hergestellten keramischen Erzeugnissen haben die von *Barbiset* in *Paris* die meiste Anerkennung gefunden.

Da *Palissy* keine hervorragenden Schüler und Nachfolger zurückließ, haben auch seine Werke auf die Entwicklung der Fayence-Industrie in Frankreich einen wesentlichen Einfluß nicht ausgeübt.

Von größerer Bedeutung sind in dieser Beziehung einige, mit dem Beginne des 17. Jahrhunderts entstandene Fabriken, und zwar zunächst die von *Nevers*, welche durch den Herzog von *Gonzaga* († 1595), Gemahl der *Henriette von Cleve*, durch die ihm die Herzogtümer *Nethel* und *Nevers* zugefallen waren, ins Leben gerufen wurde. Außer einer Anzahl geschickter Töpfer, welche er aus *Italien* mitgebracht hatte, war schon im Jahre 1592 ein gewisser *Scipio Gambia* für ihn beschäftigt, hauptsächlich aber

verdankte die Fabrik ihre Blüte den Brüdern *Baptiste*, *Dominique* und *Augustino Conrade* aus *Albissola* (1602) und dem Sohne *Dominique's*, sowie einem Töpfer *Pierre Custode*, welcher um das Jahr 1632 thätig war. Im letzten Drittel des Jahrhunderts geriet die Fabrikation in *Nevers* in Abnahme, denn, obschon 1789 daselbst noch 12 Fayencefabriken bestanden, waren doch schon um diese Zeit ihre Erzeugnisse von

Fig. 40.



Fayence-Vase (*Nevers*). Nach *Garnier*.

geringer Bedeutung, während die älteren Arbeiten einen entschieden künstlerischen Wert beanspruchen dürfen (Fig. 39, 40).

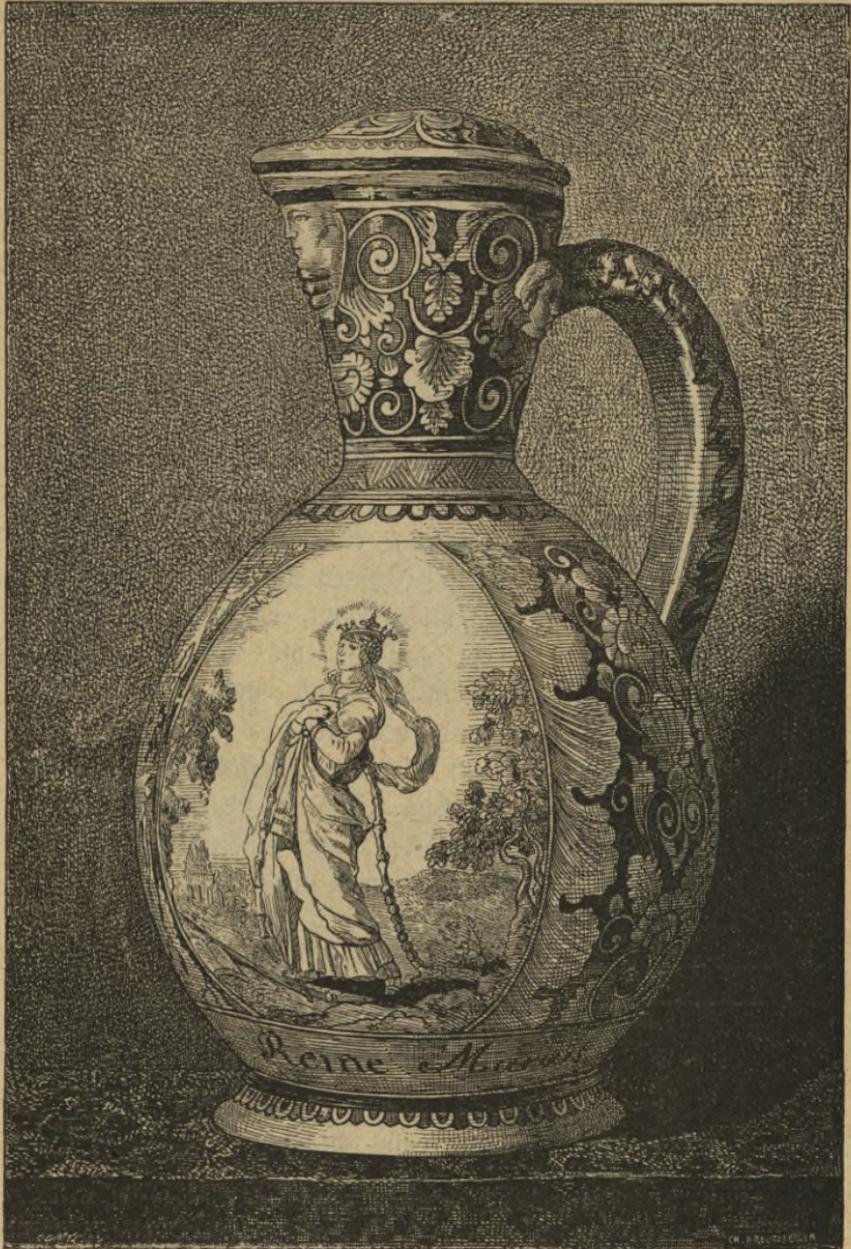
Die Masse, aus welcher sie hergestellt wurden, bestand aus einem Gemisch von Thon und Mergel, der in der Nähe der Stadt gegraben wurde, die Glasur aber stellte man aus Blei, Zinn, Seesalz und quarzhaltigem Sande her, der sich in der Nähe von Nevers vorfindet.

Die für die Malerei vorzugsweise angewendeten Farben sind blau, braun und gelb, nur selten rot, und zwar erscheinen die Figuren meist gelb auf blauem Grunde. Die in der ersten Zeit der Fabrikation auf Tellern und Schüsseln zur Darstellung gebrachten figürlichen Scenen waren vorherrschend mythologischen Inhalts und wurden mit einem Rande von Pflanzen- und Grotteskenornament umgeben. Später versuchte man die Emailmalerei von Limoges nachzuahmen, benutzte aber auch das chinesische Porzellan in bezug auf die Dekoration mit Blumenbouquets, Insekten, Vögeln u. dgl. als Vorbild. Eine der Fabrikation von Nevers eigentümliche Gattung von Erzeugnissen waren die Gefäße mit lasurblauer Emailglasur, welche mit weißen oder gelben Blumen und sonstigen Verzierungen bedeckt erscheinen.

Von noch größerer Bedeutung als die oben genannte war die 1644 von Nicolas Poirel, Sieur de Grandval, gegründete Fayencefabrik zu Rouen. Für ihn arbeitete anfangs wahrscheinlich Edm. Poterat und nachdem dieser sich selbständig eingerichtet, dessen Sohn Louis, der 1687 ein zweites Privilegium erhielt, welches 1698 erlosch. Von da an entstand in Rouen eine große Zahl neuer Fabriken, von denen 16 bis zur ersten französischen Revolution in Thätigkeit blieben. Ihren Höhepunkt erreichte diese Industrie unter dem Fayencemaler Guillebaut, um 1730, geriet von da allmählich in Abnahme und beschäftigte sich zuletzt hauptsächlich mit der Nachahmung chinesischen Porzellans und der Delfter Geschirre.

Die Fayencen von Rouen tragen schon in ihren ersten Erzeugnissen einen durchaus französischen Charakter und halten sich

Fig. 41.



Fayence - Kanne (Rouen). Nach l'Art pour tous.

von der Nachahmung italienischer Majoliken vollständig fern, obschon in bezug auf die Formen der Gegenstände sich im Anfang der Einfluß italienischer Arbeiten noch zu erkennen giebt. Aber auch nach dieser Seite hin tritt sehr bald eine vollständige Befreiung ein, um einer großen Mannigfaltigkeit in der Herstellung von Gebrauchs- und Luxusgefäßen Platz zu machen (Fig. 41, 42, 43.)

Fig. 42.



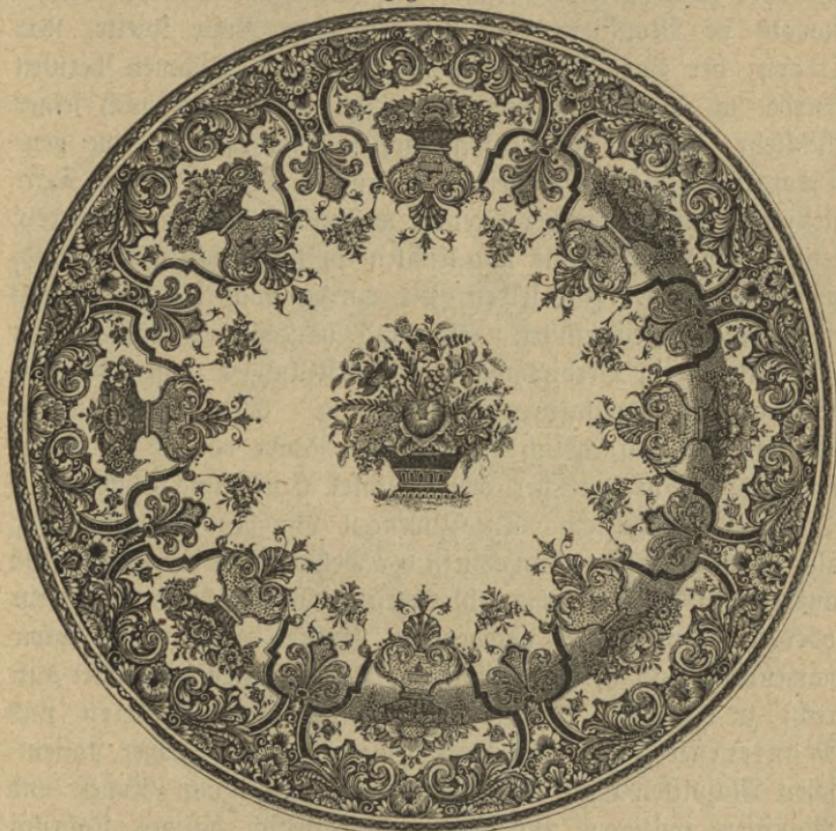
Fayenc-Base (Rouen).  
Nach „Kunst und Gewerbe.“

Als Motive für die Dekoration finden die der Lambrequins und Spitzenmuster vorherrschend Verwendung. Sie werden anfangs nur in blau ausgeführt, zu dem dann später die Farben gelb, braun und rot hinzutreten. Aus Palmetten, Blättern, Muschelformen und andern Elementen zusammengesetzt, erscheinen sie bisweilen sehr einfach, oft aber auch außerordentlich reich und zumeist vom Rande des Gefäßes ausgehend, während für die Verzierung der innern Flächen stilisierte Blumen, Blumenkörbchen, Vögel und selbst figurliche Darstellungen in Medaillons gebräuchlich waren. Die ersten mehrfarbigen Dekorationen treten an den Fayencen von Rouen gegen das Ende des siebzehnten Jahrhunderts auf, und als das schönste Erzeugnis aus dieser

Zeit wird ein Service gerühmt, welches für den Herzog von Montmorency, von 1690—1695 Marschall von Frankreich und Gouverneur der Normandie, angefertigt wurde. Außer Gefäßen wurden in Rouen auch zahlreiche andere Gegenstände, wie z. B. Büsten, Kandelaber, Kamine, Erd- und Himmels-

globen, Kreuzfize u. dgl. angefertigt. Obschon viele dieser Erzeugnisse mit Marken und Monogrammen versehen sind, lassen sich doch, da die hierfür erforderlichen Dokumente fehlen, die einzelnen Fabriken, aus denen sie hervorgegangen sind, nicht feststellen.

Fig. 43.



Fayence-Platte (Rouen). Nach l'Art pour tous.

Ein anderer Mittelpunkt der französischen Fayenceindustrie war die kleine, im Departement der Niederalpen gelegene Stadt Moustier, deren Einfluß sich auf alle übrigen Fabriken des südlichen Frankreich, selbst bis nach Spanien hin geltend machte. (Fig. 44.) Gegen das Ende des siebzehnten Jahrhunderts wurde

daselbst die erste Fabrik durch Pierre Clerissy und seinen gleichnamigen Neffen (geb. 1704) gegründet. Nachdem letzterer 1743 von Ludwig XV. geadelt und zum Parlaments-Sekretär der Provinz ernannt worden war, trat er die Fabrik an Joseph Foulk, einen ausgezeichneten Dekorateur ab, welcher in ihr über zwanzig Maler beschäftigte. Ein Fayencemaler, welcher damals in Moustiers eine hervorragende Rolle spielte, war Clery, der vom Grafen von Aranda nach Spanien berufen wurde, um die Fabrik von Alcora zu heben und nach seiner Rückkehr, in Folge der dort gemachten Erfahrungen, eine neue Dekoration einführte. Dieselbe bestand in Medaillons mit Darstellungen mythologischer Scenen, welche mit Blumenguirlanden, letztere mit Lamberquins und leichten Spitzenbordüren wechselnd, umgeben waren. Zur selben Zeit wurde auch die Verzierung mit Grottesken eingeführt. Sie fand hauptsächlich auf Tellern und Platten in Verbindung mit Darstellungen von komischen Scenen und Karikaturen Verwendung. Eine eigenthümliche Gattung bildeten endlich die, auf dem Rande oder in der Mitte mit Wappen in zierlicher ornamentaler Einfassung geschmückten Teller und Schüsseln. Die Fayencen von Rouen, welche sich alle durch graziöse Leichtigkeit in der Behandlung des Ornaments auszeichnen, wurden von zahlreichen anderen Fabriken mit mehr oder weniger Geschick nachgeahmt, wußten aber ihren Ruhm, namentlich auch in der Frische der Farbe, diesen gegenüber aufrecht zu erhalten. In der neuesten Zeit sind zu Gien und Montereau Fayencefabriken entstanden, welche außer italienischen Majoliken auch die älteren Erzeugnisse von Rouen und Moustiers imitieren und ein außerordentlich billiges Fabrikat dadurch zu liefern im Stande sind, daß die Dekoration nicht aufgemalt, sondern aufgedruckt wird, ein Verfahren, durch welches selbstverständlich die Wirkung der Originale nicht erreicht werden kann.

Unter den älteren französischen Fabriken verdienen noch hervorgehoben zu werden die zu Beaubvais, welche, wie bereits

erwähnt wurde, schon im Anfange des sechzehnten Jahrhunderts entstand und ihre Thätigkeit bis gegen das Ende des siebzehnten Jahrhunderts fortsetzte, dann die zu Avignon, wo schon

Fig. 44.



Fayence von Roustier. Nach l'Art pour tous.

um 1400 Gefäße in schönem rotbraun mit Metallluster angefertigt wurden, sowie die zu Paris, wohin um 1664 von Claude Reverend die Kunst Fayence zu machen aus Holland gebracht worden sein soll. Seine Fabrikate mit sehr weißer Glasur er-

innern in ihrer blauen und farbigen Dekoration lebhaft an die Erzeugnisse von Delft. Als ein der ersten Hälfte des sechzehnten Jahrhunderts angehöriger Künstler, der in Paris eine Fayencefabrik gründete, wird Digne genannt, welcher zahlreiche Vasen, Krüge u. a. mit blauer und gelber Dekoration anfertigte. (Fig. 45.) Sie waren zur Ausstattung einer Apotheke in der

Fig. 45.



Pariser Fayence. Nach Garnier.

Abtei von Challes bestimmt und eine Anzahl noch vorhandener Exemplare zeigt, daß in ihnen die Fayencen von Rouen mit Geschick und Geschmack nachgeahmt wurden. Um das Ende des achtzehnten Jahrhunderts geriet diese Fabrikation in Paris in Verfall. In der Umgegend entstanden gegen Ende des siebzehnten Jahrhunderts neue Fabriken zu Poissy, Meudon und St. Cloud, von denen letztere die bedeutendste war und u. a. eine große Zahl sehr schöner Gefäße für die Apotheke eines von Ludwig XIV. gegründeten Hospitals anfertigte. Eine zu Lille 1686 eingerichtete Fabrik ist deshalb erwähnenswert, weil sie außer Gefäßen auch Kamine, kleine Altäre u. dgl. herstellte.

Ein derartiger Kamin vom Jahre 1758 befindet sich im Musée Cluny zu Paris. (Fig. 46.)

Außer den bisher genannten entstand im Laufe des achtzehnten Jahrhunderts in allen Teilen Frankreichs noch eine große Zahl von Fayencefabriken, deren sich manche zu hoher Blüte entwickelten. Auf dieselben einzeln einzugehen, würde die

Grenze unserer Arbeit überschreiten. Einer besonderen Gattung der französischen Fayencen sei aber schließlich noch Erwähnung gethan, der sogenannten „Faïences patriotiques“, welche kurz vor und während der ersten französischen Revolution in großer Menge angefertigt und verbreitet wurden. Sie bestanden in ganz gewöhnlichem, für den täglichen Gebrauch hergestelltem Geschirr, auf welches alle möglichen, der politischen Erregung jener Zeit entsprechenden Karikaturen, Embleme, Allegorien und Sprüche gemalt waren, welche zur Verbreitung der republikanischen Ideen mit beitragen sollten und ohne Zweifel ihre Wirkung nicht verfehlt haben. Gleichzeitig entstand damals auch eine große Zahl von Geschirren mit Darstellungen und Sprüchen, die sich auf sonstige Verhältnisse des täglichen Lebens bezogen, wie sie unser deutsches Thongeschirr auch noch heute, hauptsächlich in Thüringen, häufig aufzuweisen hat.

Fig. 46.



Fayence von Lille. Nach Garnier.

Seit dem Beginn der letzten Napoleonischen Herrschaft hat in Frankreich die Fayenceindustrie in der Herstellung von Luxusgegenständen einen neuen Aufschwung genommen. Die hervorragendsten Leistungen böten auf den letzten Ausstellungen die Fabrik in Sèvres, und Theodor Deck in Paris. Der trefflichen Nachahmungen der Arbeiten Palissy's von Barbizet in Paris wurde bereits gedacht, und neben ihm leistet Parvillée gleich Vorzügliches in der Nachahmung orientalischer Muster.

Eine besondere Stellung nehmen durch ihre Herstellungsweise die seit dem Jahre 1709 in Straßburg gefertigten Fayencen ein, welche dadurch, daß bei ihrer Dekoration zu den Scharfffeuerfarben noch die Muffelfarben hinzutraten, als der Übergang von der Fayence zum Porzellan bezeichnet werden können. Der Gründer der dortigen Fabrik war Karl Hanong, geboren 1669 zu Mästricht, welcher sich 1709 zu Straßburg niedergelassen hatte und sich anfangs nur mit der Herstellung von Thonpfesen und Kachelöfen beschäftigte. Zehn Jahre später verband er sich mit einem Porzellanarbeiter aus Ansbach, Heinrich Wackenfeld in der Absicht, gleichzeitig Fayence und Porzellan zu fertigen, und hatte mit der Fabrikation der ersteren einen so raschen und glücklichen Erfolg, daß er bereits 1724 eine zweite Fabrik in Hagenau anlegen konnte. Im Jahre 1732 zog er sich aus dem Geschäfte zurück und überließ die beiden Fabriken seinen Söhnen Paul und Balthasar, welche sie anfangs gemeinschaftlich und später getrennt, jeder für sich selbständig fortführten. In Straßburg wurden neben der Fayencefabrikation die Versuche in der Herstellung des echten, harten Porzellans bis 1650 mit solchem Erfolge fortgesetzt, daß letzteres auf Veranlassung der königlichen Manufaktur, der sie gefährlich zu werden drohte, untersagt wurde, und sich Paul Hanong infolge dessen 1754 veranlaßt sah, nach Frankenthal überzusiedeln, wo er 1760 starb. Obschon die Fabrik in Straßburg unter seinem Sohne Joseph noch bis 1780 fortbestand, hatte sie in dieser

letzten Periode ihrer Thätigkeit keine erheblichen Erfolge aufzuweisen. (Fig. 47, 48.)

Die Fayencen von Straßburg zeichnen sich ebenso sehr durch ihre eleganten Formen, als durch die Reinheit ihres weißen Emails und die den Malereien eigentümliche Frische und Leuchtkraft der Farben aus, unter denen das Rot von besonderer Schönheit ist. Die Dekoration der Teller und Platten besteht

Fig. 47.



Straßburger Fayence-Teller. Nach Garnier.

fast ausschließlich aus Blumenbouquets und einzelnen Blütenzweigen, welche letzteren auf dem Rande zerstreut sind. Auf Tellern aus der späteren Periode finden sich auch figürliche Darstellungen, bestehend in fischenden und rauchenden Chinesen und anderen chinesischen Grotesken, welche dann auf den Fayencen von Marseille, Orleans und einiger anderer Fabriken nachgeahmt wurden. Die Fayencen von Straßburg sind in der Regel auf der Rückseite mit einer Marke, bestehend in einem H oder

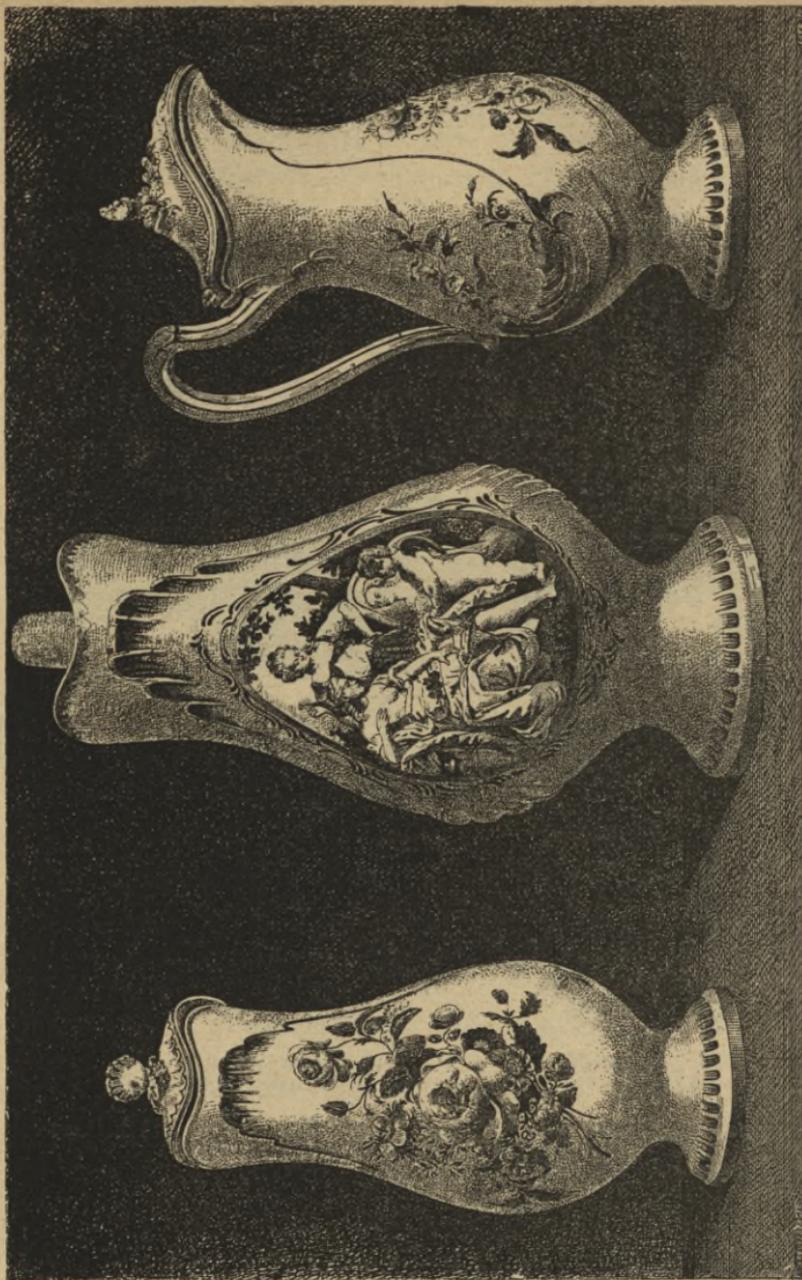
einem, aus der Verbindung von H und P hervorgegangenen Monogramm versehen.

### 8. Niederländische Fayence.

Die Zeit des Anfangs der Fayencefabrikation in Holland, deren Erzeugnisse im 17. Jahrhundert zu hohem Ruhm und weitester Verbreitung gelangten, ist nicht mit Sicherheit festzustellen. Vorhandene Nachrichten über dieselbe reichen bis zum Jahre 1506 zurück, in welchem Philipp von Oesterreich einem Engländer Sir Thomas Trenchard große, in Holland gefertigte Schüsseln zum Geschenk gemacht haben soll. Es wird angenommen, daß das Fabrikationsverfahren von deutschen Töpfern dorthin verpflanzt worden sei, und es findet diese Annahme eine Bestätigung durch die zahlreichen, auf älteren, bis zum Jahre 1540 reichenden holländischen Fayencegefäßen befindlichen deutschen Inschriften. Die eigentliche Blüte dieser Industrie, welche in der kleinen Stadt Delft ihren Mittelpunkt fand, beginnt mit dem Jahre 1641, in welchem einem gewissen Claas Jansen Wytman ein Patent auf die Verfertigung aller Arten von Porzellan, „welches dem anderswoher importierten fast gleich war“, von den Generalstaaten erteilt wurde. Von da an beginnt jene ungeheure Ausfuhr dieses Geschirrs ins Ausland, welche es erklärlich erscheinen läßt, daß um 1700 bereits 43 Fabriken allein in Delft bestehen konnten. Die Masse zur Herstellung bestand aus drei verschiedenen Arten Thon, welche aus Tournay, Mühlheim am Rhein und aus der Gegend von Delft bezogen wurden, und in bezug auf Glasur und Brennen verfuhr man in derselben Weise, wie in Italien und Frankreich, indem man die Oberfläche nach erfolgter Dekoration meist noch mit einer dünnen und durchsichtigen Glasur überzog, durch welche die Farben nicht allein an Dauerhaftigkeit gewannen, sondern auch einen erhöhten Glanz erhielten.

Die Dekoration der Delfter Fayencen begann mit der Nachahmung des chinesischen und japanischen Porzellans, welches

Fig. 48.



Strasburger Seapence-Kammern Nach l'Art pour tous

damals bereits in großen Mengen nach Holland eingeführt wurde und als gesuchter Modeartikel den einheimischen Fayencekünstlern in Farbe und Zeichnung als Muster diente. (Fig. 49).

Fig. 49.



Fayence-Vase (Delft).  
Nach „Kunst und Gewerbe.“

Fig. 50.



Fayence-Krug (Delft). Nach Histoire  
de la Fayence de Delft par H. Havard.

Da das orientalische Porzellan vorherrschend mit blauer Malerei ausgestattet war, so findet sich diese noch vorzugsweise auf dem Delfter Geschirr, während die Farben rot, grün, gelb und Vergoldung erst später hinzutraten. Die chinesisch-japanischen Formen erhielten sich, sowohl im Ornament, als in

den landschaftlichen und figürlichen Darstellungen bis zum Anfange des 18. Jahrhunderts, weichen aber von da an dem Style des Barock und Rococo, der nunmehr in allen, auf Schüsseln und sonstigen Gefäßen angebrachten Malereien in Geltung tritt. In den Gegenständen der Darstellung zeigt sich von da eine große Mannigfaltigkeit, denn nicht nur Genrebilder, Landschaften und Seestücke, auch Portraits und Figuren im Kostüme

Fig. 51.



Blumen-Base (Delst). Nach G. Savard.

der Zeit finden sich als Schmuck von Tassen, Kannen, Krügen, runden, ovalen und viereckigen Platten verwendet. Erscheint bei allen diesen Malereien noch die Zeichnung etwas flüchtig, so ist doch die Farbe auf dem feinen weißen Schmelz von vortrefflicher dekorativer Wirkung (Fig. 50, 51, 52).

Ein Gleiches ist bei den kleinen Fliesen der Fall, welche in großer Menge angefertigt und zur Belegung der Wände in Küchen und Vorkäfen verwendet wurden. Als

Decorationsstücke für Buffet und Tafel wurden auch mancherlei groteske Spielereien, wie Butterbüchsen in Gestalt von Kohlköpfen und anderes hergestellt, welche, dem damaligen Zeitgeschmack entsprechend, sehr gesuchte Artikel waren. Daß man in dem Streben

Fig. 52.

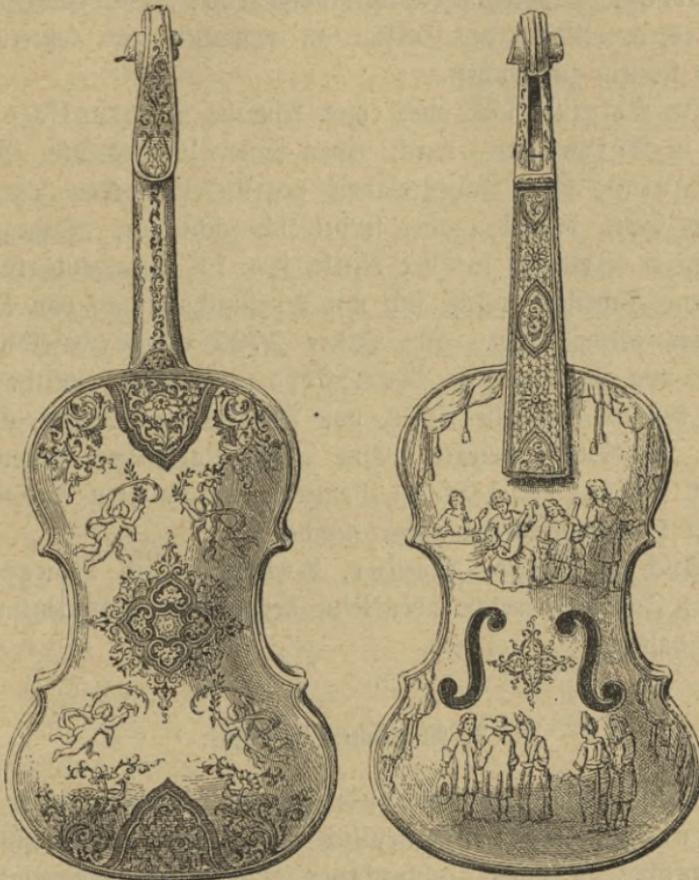


Platte (Delft). Nach Savard.

nach Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse auch vielfach über die durch das Material gesteckten Grenzen hinausging, beweisen die aus Fayence angefertigten Musikinstrumente, wie Flöten und Violinen, auf deren malerische Verzierung die größte Sorgfalt verwendet wurde. (Fig. 53).

Über die Delfter Fayence hat H. Savard ein Werk veröffentlicht (*l'histoire de la Faïence de Delft*), in welchem er nicht weniger als 750 daselbst thätige Fayencekünstler aufzählt, deren Namen er zugleich mittheilt. Sie beginnen mit Hermann

Fig. 53.



Violine von Fayence. Nach H. Savard.

Pieterz, welcher 1584 thätig war, und schließen mit Van Butten, dessen Fabrik noch 1848 bestand.

Am Ende des 18. Jahrhunderts geriet in Delft die Fayencefabrikation in Folge der Verbreitung, welche das Porzellan ge-

wann, so vollständig in Verfall, daß daselbst zuletzt nur noch zwei Fabriken bestanden, welche eine notdürftige Existenz fristeten.

Daselbe Geschirr wurde damals auch in Haartl, Overtoom bei Amsterdam, in Amsterdam, Beile, Utrecht u. a. holländischen Städten gefertigt, aber keiner dieser Fabriken gelang es, den Ruhm der Delfter zu erreichen und letzterer den Rang streitig zu machen.

In Belgien soll, nach einer Angabe Picalpasso's, und zwar in Antwerpen, durch einen seiner Landesleute, Guido di Savino, eine Fayencefabrik gegründet worden sein, eine weitere Spur derselben aber findet sich nicht vor. Dagegen bestanden in Brüssel seit der Mitte des 17. Jahrhunderts verschiedene Fabriken, welche sich mit der Nachahmung von Delfter Fayence beschäftigten. Im Jahre 1705 wurde daselbst eine solche von Corneille Mombärts gegründet, welche noch 1769 bestand und alle Arten von Fayencegegenständen, ähnlich denen von Delft, lieferte. Eine große Zahl ihrer Erzeugnisse befand sich auf der 1880 zu Brüssel veranstalteten Ausstellung älterer kunstgewerblicher Gegenstände.

Auch zu Liège, Namur, Andenne und Bruges bestanden Fabriken, welche aber keine hervorragende Bedeutung erlangt haben.

### 9. Englisches Steingut.

Die Eigenschaften des englischen Steinguts, auch feine Fayence genannt, sind wesentlich andere, als die der Fayence, aus welcher die bisher besprochenen Erzeugnisse angefertigt sind. Zu ihrer Herstellung dient ein plastischer, sich weiß brennender Thon, theils Porzellan-, theils Pfeifenthon, welchem Feuerstein und Feldspat als Flußmittel zugesetzt wird. Die Masse (weiß oder gefärbt) ist außerordentlich dicht und fein, körnig, klingend, von scharfkantigem Bruch und undurchsichtig. Die große Fein-

heit und Dichtigkeit der Masse gestattet die Herstellung der schönsten Relief-Verzierungen vermittelst Pressung, wobei verschiedenfarbige Schichten über einander in Anwendung kommen können, ein Verfahren, welchem die zu so reicher Mannigfaltigkeit ausgebildeten Fabrikate Wedgwood's hauptsächlich ihren Ruhm und ihre weite Verbreitung zu verdanken haben.

Die erste feine Fayence soll in England von zwei Brüdern Johann David und Philipp Elers angefertigt worden sein, welche, ursprünglich von sächsischer Abkunft, mit dem Prinzen Dranien nach England gekommen seien und zu Bradwell in Staffordshire eine Fabrik gegründet hätten. Ihre Arbeiten bestanden in Nachahmungen der chinesischen roten Thongefäße in weichem Porzellan, welche sie durch Zusatz von Mangan auch in schwarzer Farbe hergestellt und damit die Vorbilder für die späteren schwarzen Geschirre Wedgwoods geliefert haben sollen. Einer Mitteilung zufolge hatte sich Thomas Astbury († 1743) das Fabrikationsgeheimnis zu verschaffen gewußt und zu Shelton eine Fabrik eingerichtet, in der er zuerst durch einen Zusatz von Kiesel- oder Flintstein zur Masse die sogenannte „White flint stoneware“ hergestellt habe. Nach einer anderen Überlieferung soll Astbury auf einer Reise in gestoßenem Kiesel von blendend weißer Farbe, welcher ihm als Mittel gegen ein Augenübel seines Pferdes empfohlen worden sei, das für die Anfertigung der feinen Fayence erforderliche Material entdeckt und damit für die ganze spätere Fabrikation des englischen Steinguts den Anstoß gegeben haben.

Da sich dieses neue Erzeugnis für alle Arten der Dekoration vorzüglich eignete, so entstanden, nachdem die Art seiner Herstellung bekannt geworden war, in der zweiten Hälfte des achtzehnten Jahrhunderts in ganz England zahlreiche Fabriken, unter denen die zu Hanley, Newport, Liverpool, Fulham, Burslem, Leeds und Lambeth hervorzuheben sind.

Eine eigentümliche Art der farbigen Dekoration bildeten zu jener Zeit, hauptsächlich während des siebenjährigen Krieges,

die auf die politischen Verhältnisse bezüglichen Darstellungen, welche auf allen möglichen Gefäßen, vorzugsweise aber auf Trinkgeschirren angebracht wurden. So erscheint vielfach das Bildnis Friedrichs des Großen in Medaillonform mit Blumenverzierungen eingefaßt, das des Admirals Nelson, des Herzogs von Wellington und anderer englischer Berühmtheiten, während später Szenen aus der französischen Revolution, wie z. B. die Einnahme der Bastille, der Abschied Ludwigs XVI. von seiner Familie u. d. m. als Gegenstände der Darstellung gewählt wurden. Daneben erscheinen auch Genrescenen und Karikaturen, unter letzteren zahlreiche Spottbilder auf die damaligen Moden mit ihren vielfachen Übertreibungen. Eines weiten Rufes erfreuten sich namentlich die Erzeugnisse der zu Leeds in der Grafschaft Suffolk von zwei Brüdern Green um 1760 gegründeten Fabrik wegen ihrer zarten Farbe und der außerordentlich sorgfältigen Herstellung ihrer Reliefverzierungen.

Den höchsten Grad der Vollendung aber erreichten die aus englischem Steingut hergestellten Gefäße, Reliefs, Schmucksachen und sonstigen Gegenstände erst durch Josiah Wedgwood, welcher 1730 als der Sohn eines Töpfers zu Burslam geboren wurde und 1795 sein erfolgreiches Leben beschloß. Für das Geschäft seines Vaters bestimmt, erhielt er eine wenig sorgfältige Erziehung und begann schon mit dem 12. Jahre an der Drehscheibe zu arbeiten. Aus eigenem Antriebe beschäftigte er sich aber in seinen freien Stunden fleißig mit Zeichnen nach Ornamenten und allerhand Versuchen im Auffinden neuer Zusammensetzungen der Masse, sowie verschiedenartiger Färbung derselben, wodurch er auf die Nachahmung der farbigen Halbedelsteine, des Achat, des Onyx u. a. geführt wurde. Um seine Erfahrungen im eigenen Interesse zu verwerten, verband er sich dann mit einem gewissen Harrison zu Stoke und später mit Whildon aus Fenton, einem damals berühmten Töpfer, ohne daß diese Verhältnisse von langer Dauer gewesen wären, denn schon 1759 stand er wieder allein und gründete nunmehr selbständig in seinem

Fig. 54.



Barberini- oder Portland-Vase. Nach Schulz.

Geburtsorte Burslam eine kleine Fabrik, mit welcher er bald die gewünschten Erfolge hatte. Nachdem es ihm binnen kurzer Zeit möglich gewesen war, dem ersten kleinen Gebäude noch zwei größere hinzuzufügen und er sich bereits durch die Erfindung seiner Geschirre von blasgelber Farbe (cream-colours) bekannt gemacht hatte, erhielt er den Auftrag, ein derartiges Service für die Königin Charlotte, die Gemahlin Georgs III. anzufertigen. Als Anerkennung für seine Leistung erhielt er den Titel eines Leibtöpfers der Königin und zugleich die Erlaubnis, dieses Fabrikat „the queen's-ware“ zu nennen.

In den Jahren 1760—68 erfand Wedgwood sechs verschiedene neue Arten von Steingut, deren jede ihre besondere Bezeichnung erhielt, gründete dann in London eine größere Fabrik und verband sich mit Bentley, einem wohlhabenden und feingebildeten Kaufmann aus Liverpool, welcher durch seinen Geschmack und seine ausgebreiteten Verbindungen zur Blüte des nunmehr unter der Firma: „Wedgwood & Bentley“ sich mehr und mehr entwickelnden Geschäftes wesentlich mit beitrug. Schon vorher (1766) hatte Wedgwood ein in der Gemeinde Shelton gelegenes Grundstück angekauft und daselbst eine Fabrik angelegt, der er den Namen „Etruria“ gab, eine Bezeichnung, die auch auf die bei Newcastle upon Tyne gegründete übertragen wurde. Letztere erhielt bald eine solche Ausdehnung, daß sie sich zu einem ganzen Dorfe erweiterte und als eine der interessantesten Sehenswürdigkeiten Englands galt. Eine große Berühmtheit erlangten zunächst die daselbst gefertigten Nachahmungen der von Hamilton aus Herkulanum nach England gebrachten antiken Thongefäße. Als damals die Barberini-, spätere Portland-Base zur Versteigerung kam, wurde sie von Wedgwood so hoch hinaufgetrieben, daß ihre Erwerbung der Herzogin von Portland nur durch das Versprechen möglich wurde, ihm dieselbe zum Abformen zur Verfügung stellen zu wollen. Sie erfüllte ihr Versprechen, und es wurden 50 Kopien angefertigt, deren jede zum Preise von 50 Guineen verkauft wurde. (Fig. 54.)

Zur Herstellung von Zeichnungen und Modellen für seine Originalarbeiten wußte Wedgwood hervorragende künstlerische Kräfte heranzuziehen, und war namentlich Flaxmann im Entwerfen von Büsten, Kameen und Schmucksachen für ihn thätig. Bei letzteren fand die Ausführung in der Weise statt, daß die in antikem Style gehaltenen Reliefdarstellungen entweder weiß auf farbigem oder dunkel gefärbt auf hellem Grunde erschienen

Fig. 55.



Wedgwood-Kanne. Nach E. Meteyard: the life of Wedgwood.

und dadurch die Wirkung einer Camee erreicht wurde. Wie in den Formen, so herrscht auch in den Färbungen und den nach ihnen gewählten Bezeichnungen der Fabrikate eine große Mannigfaltigkeit. Ein 1772 in London erschienener Katalog derselben umfaßt zwanzig verschiedene Klassen, deren jede wiederum eine große Zahl verschiedenartiger Gegenstände enthält. Eine große Verbreitung fand unter dem für den täglichen Gebrauch bestimmten Geschirr hauptsächlich das von schwarzer Farbe,

bei welchem die Deckel der Kaffee-, Thee- und Milchcannen in der Regel von einem sorgfältig und zierlich durchgeführten Figürchen bekrönt sind. (Fig. 55, 56, 57.)

Eines der prachtvollsten, mit Malerei geschmückten Service fertigte Wedgwood im Auftrage der Kaiserin Katharina

Fig. 56.



Wedgwood-Geschirr. Nach C. Meteyard.

von Rußland für den Palast Grenouillière in Petersburg. Es bestand aus 952 einzelnen Stücken, deren jedes mit einer in Purpurfarbe ausgeführten Landschaft dekoriert war.

Nach dem Tode Wedgwoods übernahm die Fabrik, nachdem sie kurze Zeit von seinem damaligen Teilhaber Bentley geleitet

worden war, sein zweiter Sohn und befindet sich dieselbe auch heute noch im Besitze der Familie. Gezeichnet sind die Fabrikate meist mit dem vollständigen, in Antiquaschrift eingepreßten Namen „Wedgwood“ oder mit „Wedgwood & Cp.“ und „Wedgwood et Bentley.“

Welchen Umfang die Steingutfabrikation in England im Laufe der Jahre überhaupt gewonnen, geht daraus hervor, daß daselbst 1852 nicht weniger als 185 Fabriken bestanden, welche gegen 60,000 Arbeiter beschäftigten und jährlich für mehr als eine Million Pfd. Sterl. Waren exportierten.

In Deutschland wurde das Wedgwoodsche Geschirr zuerst in Meissen 1784 auf Veranlassung des Grafen Marcolini nachgeahmt, ohne daß man in künstlerischer Hinsicht dasselbe zu erreichen vermochte. Für die Herstellung des gewöhnlichen Gebrauchsgeschirrs bestehen gegenwärtig zahlreiche Fabriken in Frankreich, Schweden, Dänemark, Sachsen, Böhmen und Schlesien, von denen in der neuesten Zeit sich einige auch durch die Anfertigung von Luxusgegenständen vorteilhaft ausgezeichnet haben.

Fig. 57.



Wedgwood-Vase. Nach C. Meteyard.

## 10. Deutsche Thonarbeiten.

Die deutsche Töpferkunst der Renaissancezeit, welche sich nicht nur in der Gefäßbildnerei, sondern mehr noch in der Herstellung künstlerisch gestalteter Öfen in glänzender Weise entwickelte, ist mit dem Namen Augustin Hirsvogels, eines Nürnberger Künstlers, aufs Engste verbunden. Ist auch durch die neuesten Untersuchungen C. Friedrich's („Augustin Hirsvogel als Töpfer u.“ Nürnberg 1885) der Nachweis geliefert worden, daß eine Gruppe von Thongefäßen, welche bisher als Hirsvogel-Arbeiten bezeichnet wurden, auf einen anderen Ursprung zurückzuführen ist, so darf doch im Hinblick auf die gesamte Thätigkeit dieses Meisters nicht in Abrede gestellt werden, daß derselbe auf die Töpferkunst seiner Zeit einen entschiedenen Einfluß ausgeübt und sich dieser nach allen Seiten hin geltend gemacht hat.

Augustin Hirsvogel war der Sohn Veit Hirsvogels des Älteren (1461—1525), eines der berühmtesten Glasmaler seiner Zeit, und hat wahrscheinlich 1488—1553 gelebt und gewirkt. Obgleich er zu den vielseitigsten Künstlern jener Epoche gehörte, sind doch die Nachrichten über ihn so spärlich, daß sich selbst sein Geburts- und Todesjahr nur aus anderen gleichzeitigen Angaben annähernd feststellen läßt. Durch schriftliche Überlieferungen ist nur das bekannt, was sein Zeitgenosse und Mitbürger, der Schreibmeister Johann Neudörffer in seinen „Nachrichten von Nürnberger Künstlern und Werkleuten aus dem Jahre 1547“ über ihn mitteilt. Dieser schreibt: „Ich weiß fürwahr dieses Augustin Kunst und Verstand nicht alles anzuzeigen, denn nachdem er ein Glasmaler, war er dem Vater und Bruder in der Kunst überlegen, dann er eine sonderliche Tuschiebung im Glasmalen erfand. Im Reitzen war er gewaltig, im Glasbrennen erfand er sonderlichen Vorteil. Der Musif war er verständig, im Gamolieren war seiner Zeit keiner über ihm.

Er überkam aber andere Gedanken, ließ solches alles fahren, machte eine Kompagnie mit einem Hafner, der zog gen Venedig, ward hier ehelich und ein Bürger, mußte darinnen das Handwerk und das Schmelzen von neuem lernen, kam wieder hierher, brachte viel Kunst in Hafnerwerk mit sich, machte also welsche Öfen, Krüge und Bilder auf antiquitetische Art, als wären sie von Metall gossen, solches ließ er auch eingehen, übergab seinen Gesellen den Handel, ward ein Wappenschneider und darinnen sehr fleißig und berühmt, ließ solches auch stehen und begab sich auf die Kosmographia, durchwanderte Königs Ferdinandi Erbländer und Siebenbürgen und Hungarn, ließ davon Tafeln in Druck ausgehen, welche er der königlichen Majestät zuschrieb die verehrt er ihm. Des Zirkels und der Perspektive war er so begründet und fertig, daß er ein eigenes Büchlein, das er dem Starcken zuschrieb, ließ ausgehen. Des Äzens war er so fertig, daß er viel Kunststück selbst gerissen, geätzt, gedruckt und ausgehen hat lassen.“

Wie aus diesen Mittheilungen, welche der verstorbene Nürnberger Stadtarchivar Dr. Lochner in einer 1875 erschienenen Bearbeitung der Neudörffer'schen Nachrichten durch eine Reihe urkundlicher Zeugnisse ergänzt hat, hervorgeht, war Augustin Hirsvogel ein in verschiedenen Zweigen der Kunst und Wissenschaft hervorragender Meister von jener Vielseitigkeit, der wir im sechzehnten Jahrhundert nicht selten begegnen, und verbrachte, von rastlosem Schaffensdrange getrieben, ein unstetes Künstlerleben. Nach einer noch vorhandenen Urkunde war Augustin bereits im Jahre 1531 in Venedig gewesen und hatte sich dort mit der Töpferei und namentlich mit dem Glasieren der Thonwaren beschäftigt, denn in diesem Jahre ging er eine Verbindung zum Zweck der Herstellung derartiger „Venetianischer Arbeiten“ mit einem Töpfer in Nürnberg ein, welcher hierzu vom Räte 50 Gulden vorgestreckt erhalten hatte. Dieser Thätigkeit kann er sich indessen nicht lange ausschließlich gewidmet haben, denn 1533 sehen wir ihn mit der Kunst des Steinschneidens beschäftigt, in der er,

wie urkundlich erwiesen ist, um diese Zeit einen Goldschmiedes-  
gesellen Paulus Schütz unterrichtete.

Bisher wurde eine ganze Gruppe keramischer Arbeiten aus

Fig. 58.



Angeblicher Hirsvoegel = Krug.  
Nach „Kunst u. Gewerbe.“

jener Zeit auf seine Ur-  
heberschaft zurückgeführt  
und alle dahin gehörigen  
Krüge haben nach ihm die  
Bezeichnung „Hirsvoegel-  
krüge“ erhalten. (Fig. 58.)  
Dieselben sind meist birn-  
förmig gestaltet, unten in  
einen Fuß ausgeschweift,  
und oben mit einem nie-  
drigen Halse versehen. Ihre  
Behandlung erscheint im  
ganzen ziemlich roh, und  
im Gegensatz zu den ita-  
lienischen Majoliken besteht  
ihre Eigentümlichkeit haupt-  
sächlich darin, daß in ihrer  
Dekoration der Nachdruck  
weniger auf die Zeich-  
nung und die Malerei,  
als vielmehr auf den Re-  
lieffschmuck gelegt ist. Die  
Verzierungen bestehen ge-  
wöhnlich aus dünnen run-  
den Stäben, welche die  
Oberfläche in einzelne Fel-  
der abteilen. Diese Stäbe  
verzweigen sich bisweilen

zu blätterbesetzten Ranken, bisweilen bilden sie nur die Um-  
rahmungen zu figürlichen Darstellungen alt- und neutestament-  
licher Vorwürfe, profaner Szenen, namentlich der sogenannten

Trilogien: der drei besten Heiden, Juden und Christen. Auch  
Kostümfiguren, berühmte Personen u. a. werden auf solche Weise  
Fig. 59.



Gefäß-Entwurf von A. Hirsvogel. Nach C. Friedrich: „Aug. Hirsvogel als Töpfer etc.“  
eingerahmt. Dieser Relieffschmuck wurde über Modellen geformt  
und angeätzt und das Ganze alsdann buntfarbig glasiert, wo-

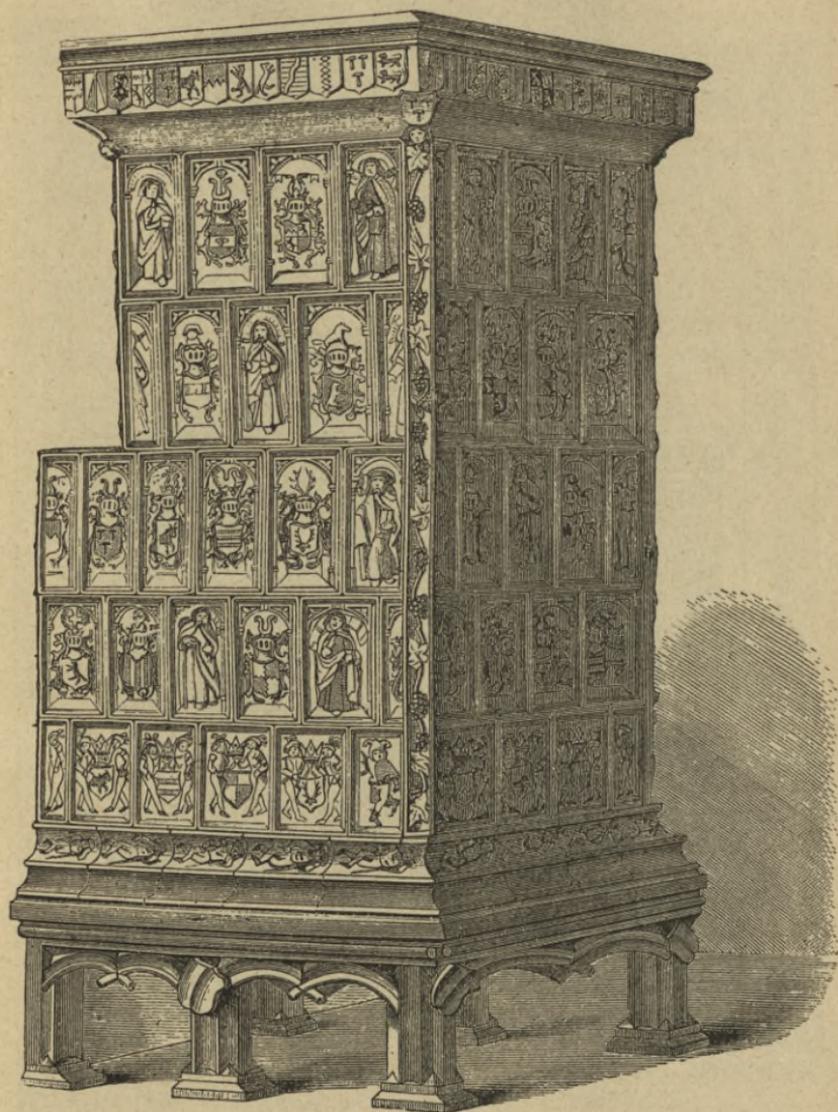
bei ausschließlich die Farben gelb, blau, grün und weiß zur Verwendung kamen.

Die bisherige Annahme, daß diese Art von Krügen nach ihrer Form und Herstellung auf Augustin Hirsvogel zurückzuführen sei, hat, wie bereits angedeutet wurde, in jüngster Zeit eine gründliche Widerlegung gefunden. Zunächst wurde von Dr. v. Eye der Nachweis geliefert, daß nicht allein in Nürnberg, sondern auch in anderen deutschen Ländern, hauptsächlich in Sachsen, derartige Krüge hergestellt worden seien. Der einzige, bisher bekannte, mit Datum und Künstlernamen versehene derartige Krug befindet sich im Kunstgewerbemuseum zu Dresden und wurde nach der darauf befindlichen Angabe von Martin Moller in Annaberg 1569 angefertigt.

Die weiteren von C. Friedrich angestellten, bereits erwähnten Forschungen haben alsdann zu dem Ergebnis geführt, daß Hirsvogel überhaupt keine Gefäße gemacht, sondern nur Entwürfe zu solchen veröffentlicht habe, welche aber nach ihrer Form und Ausstattung mit den soeben erwähnten in keiner Weise übereinstimmen. (Fig. 59.) In vielen dieser Entwürfe begegnen wir den edlen Formen der italienischen Renaissance, wie sie der Künstler während seines Aufenthaltes in Venedig in sich aufgenommen und wie sie ebenso in seinen Entwürfen für Dolche, für Goldschmiedearbeiten u. a. zu Tage treten. Denselben Charakter tragen aber auch die von ihm entworfenen und zum Teil selbst ausgeführten Ofenschacheln und ganzen Öfen, wie ein auf der Burg zu Nürnberg von ihm gefertigter Brachtofen wahrnehmen läßt (Fig. 61).

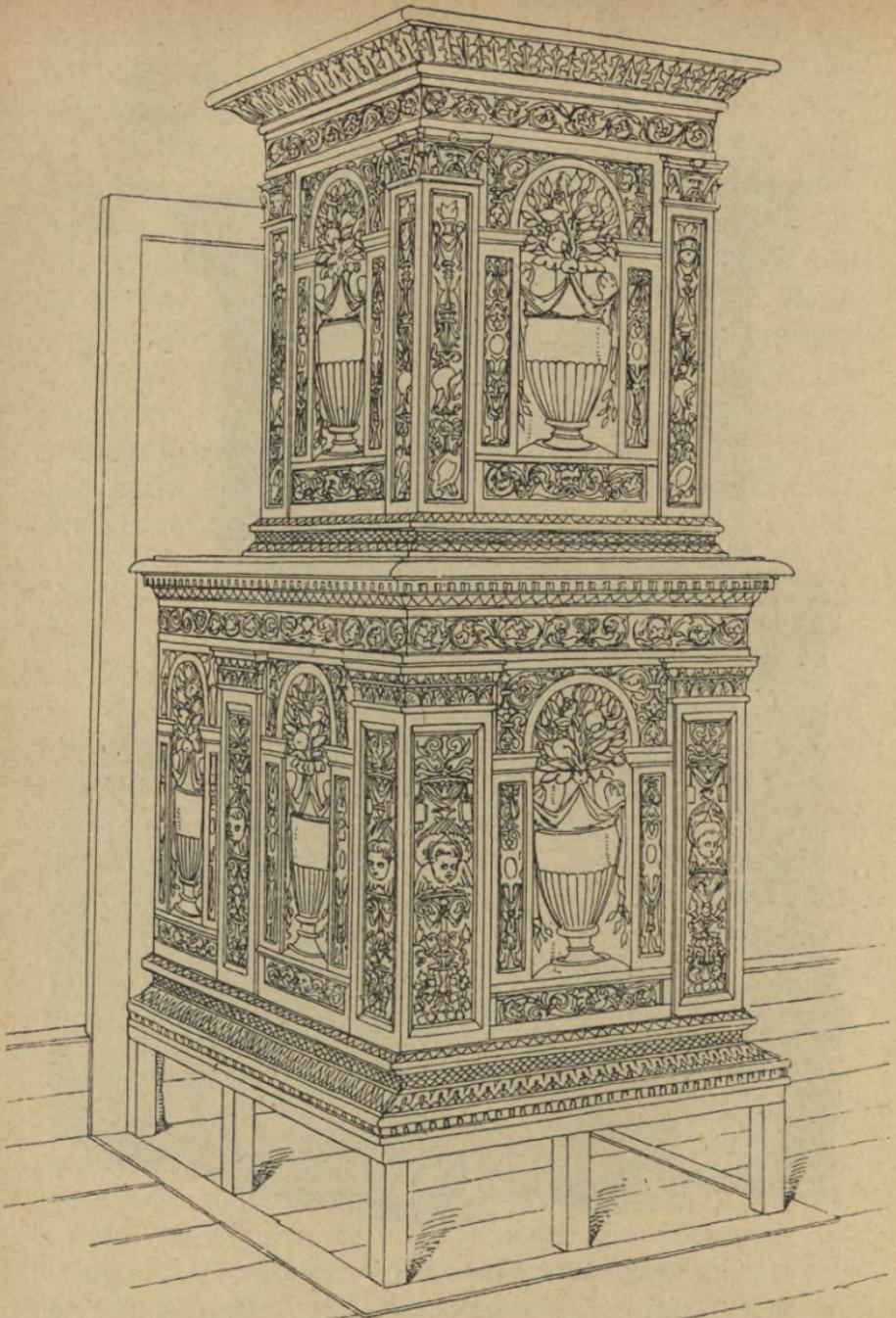
Für die Ofenfabrikation ist Hirsvogel vor allem epochemachend geworden. Er war es, wie Friedrich bemerkt, der zuerst den architektonischen Aufbau einführte, welcher bis auf unsere Tage maßgebend geblieben ist. Von Venedig aus leitete er einen erfrischenden Strom italienischer Renaissance in die Nürnberger Töpferei durch Einführung ihrer Formen, namentlich des Arabesken- und Groteskenwerks; er vergrößerte die

Fig. 60



Ofen aus dem Anfange des 16. Jahrh. Nach Schults

Fig. 61.



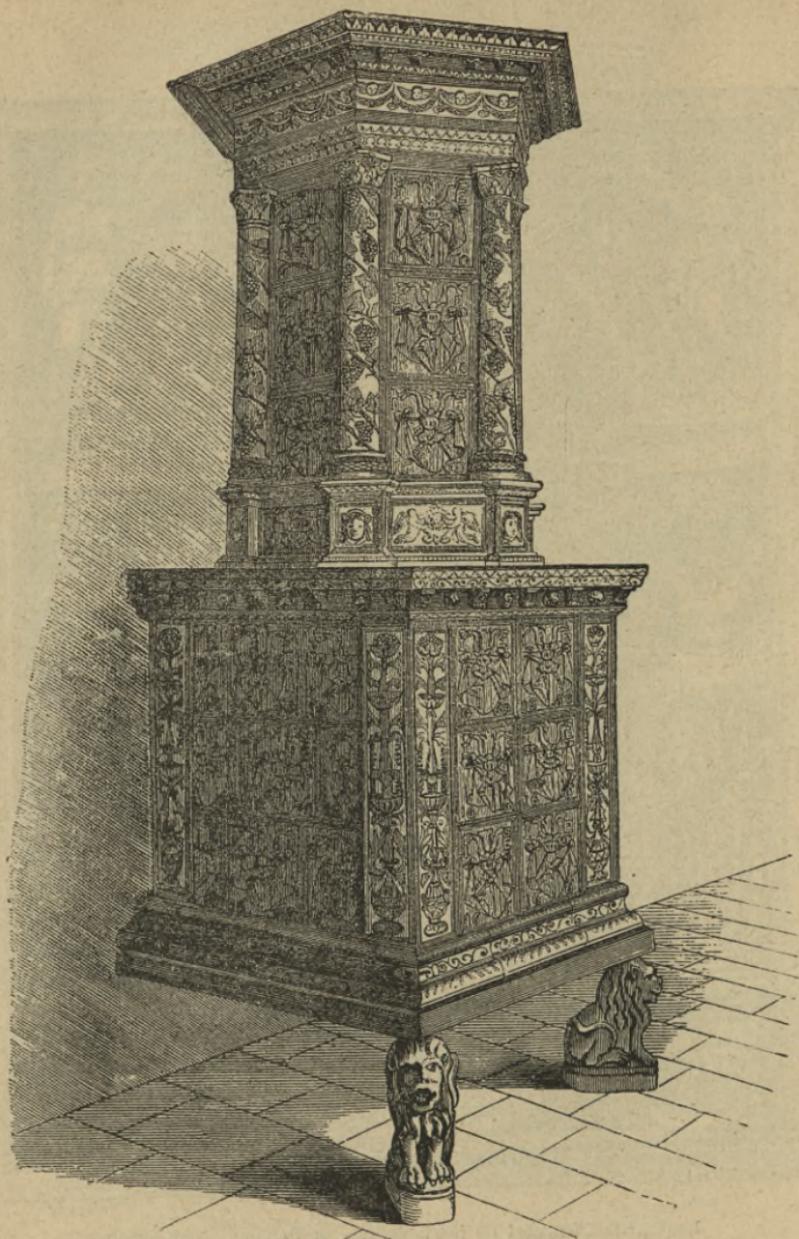
Ofen von A. Hirsvogel auf der Burg zu Nürnberg. Nach C. Friedrich.

Fig. 62.



Unglasierte Dfenkachel im schles. Museum zu Breslau. Nach Schulk.

Fig. 63.



Ofen von 1660. Nach Schulz.

Rachel, um für Vasen und bildliche Darstellungen Raum zu gewinnen, und indem er zugleich eine vollendetere Technik und eine größere Schärfe der Formen herbeiführte, ist er für die ganze spätere Entwicklung der deutschen Töpfkunst maßgebend geworden. (Fig. 60—63.) (Ausführliches über die künstlerische Entwicklung des Ofenbaues in Deutschland und der Schweiz siehe Jännicke: Grundriß der Keramik.)

Fig. 64.

Die Zahl der Namen, welche uns von deutschen Töpfern des sechzehnten und siebzehnten Jahrhunderts sonst noch erhalten ist, erscheint trotz der Mannigfaltigkeit der noch vorhandenen Erzeugnisse als eine sehr geringe. Mit welchem Erfolg in dieser Periode die Anfertigung von farbigen Fayencegefäßen nicht nur in Nürnberg, sondern auch in den übrigen bairischen Kreisen betrieben wurde, beweisen die im Nationalmuseum zu München, im Germanischen Nationalmuseum u. a. D. aufbewahrten Krüge, Kannen und Schalen, welche meist jeder Bezeichnung entbehren, bisweilen mit einem der bis jetzt noch nicht gedeuteten Monogramme versehen sind. (Fig. 64—66.)



Fränkischer Fayencekrug.  
Nach „Kunst und Gewerbe.“

Unter den wenigen bekannten Namen verdient zunächst der des Johann Schaper von Harburg, welcher von 1620—1670 hauptsächlich in Nürnberg arbeitete, deshalb hervorgehoben zu

werden, weil er sich durch eine besondere Eigentümlichkeit seiner Malereien auszeichnet. Letztere sind auf Fayencekrügen in Schwarz mit großer Sorgfalt, und zwar in derselben Weise ausgeführt, wie wir ihnen auf den sogenannten Schaper-Gläsern, deren dekorative Ausstattung der Hand desselben

Fig. 65.



Deutsche Fayence-Schüssel. Nach „Kulturgesch. Samml. d. Germ. Museums.“

Meisters angehört, begegnen. Mit blauer Dekoration versehene Teller und Schüsseln wurden, wie die im Germanischen Museum vorhandenen Beispiele zeigen, im sechzehnten Jahrhundert in Memmingen (im Kreise Niederbayern) angefertigt. Mehr mit plastischen Arbeiten als mit Gefäßbildnerci beschäftigte sich

Hans Kraut in Billingen, von welchem ein aus gebranntem Thon hergestelltes, bemaltes Grabmal in der Johanniterkirche daselbst herrührt, das aber leider nicht mehr vorhanden ist, sowie Rauch in München, welcher Reliefbilder in Terrakotta ausführte. Für das Vorhandensein der Fayencefabrikation in Schlesien während des sechzehnten und siebzehnten Jahrhunderts sprechen verschiedene im Gewerbemuseum zu Berlin befindliche blau dekorierte Teller und Schüsseln, sowie einige, theils bemalte, theils farbig glasierte plastische Arbeiten.

Fig. 66.



Deutsche Fayence = Schüssel. Nach „Kunst und Gewerbe.“

Die Fayencefabrikation des achtzehnten Jahrhunderts hat ebenfalls in Nürnberg eine besondere Pflege gefunden. Hier wurden vor allem jene, mit bläulicher Glasur und blauer Dekoration versehenen Teller, Schüsseln und Trinkgefäße her-

gestellt, welche noch in größerer Zahl vorhanden und wegen ihrer, oft originellen Formen (z. B. die der sternförmichen Kuchenteller u. a.) bemerkenswert sind. Eine ähnliche Fabrikation bestand in Ansbach und Bayreuth und lieferte letzteres namentlich zahlreiche, mit farbiger, in Blumen, Bögen und Arabesken bestehender Dekoration ausgestattete größere Platten, Kannen und anderes. In Göppingen bei Augsburg wurde 1700 eine Fayencefabrik gegründet, deren Erzeugnisse meist mit blaßblauen

Verzierungen, bestehend in Blattwerk, Blumen und Ornamenten versehen sind und in ihrer ganzen Erscheinung an die Majoliken von Savona erinnern. Vorzügliche Arbeiten lieferten außerdem Hanau und Höchst, letzteres namentlich in der Bemalung außerordentlich fein behandelter Figuren und Gruppen, ferner Frankenthal, wo sich Paul Hanong aus Straßburg niedergelassen hatte. Von württembergischen Fabriken sind die in Königsberg und Ludwigsburg zu nennen. Über die schlesischen Fayence- und Steingutfabriken in der zweiten Hälfte des vorigen Jahrhunderts besitzen wir infolge der eingehenden Studien, welche Professor Alw. Schulz über dieselben angestellt hat, genaue Mitteilungen (s. „Kunst und Gewerbe“ 1880, p. 105 u. f.). Als die bedeutendste wird, was die künstlerische Behandlung des Fabrikats betrifft, die von Proskau bezeichnet. Auch in Bunzlau wurde nicht nur gewöhnliches Gebrauchsgeschirr hergestellt, sondern man nahm auch, infolge der vom Minister Grafen Hoyer gegebenen Anregung auf die Anwendung edlerer Formen Rücksicht und sandte seitens der preussischen Regierung einen Künstler, Professor Bach, dorthin, nach dessen Zeichnungen Gefäße in etruskischem Stile angefertigt wurden. Auch in Breslau wurde 1772 eine Fabrik gegründet, welche seitens der Regierung lebhafteste Unterstützung fand.

Eine dankenswerte Monographie über die Salzburger Fayencefabrikation verdanken wir dem Direktor der k. k. Kunstgewerbeschule in Wien, Professor C. Sitte (siehe „Kunst und Gewerbe“ 1883), welcher über die einzelnen seit 1737 thätigen Meister und ihre Arbeiten eingehend berichtet. Eine Sammlung der letzteren besitzt das Bährische Gewerbemuseum zu Nürnberg. Der Begründer derselben war Johann Michael Moser aus Lechersdorf in Nieder-Osterreich, welcher sich 1736 in Salzburg niederließ und, nachdem ihm trotz des heftigsten Widerspruchs der dortigen Hafner und Binngießer die nachgesuchte Erlaubnis erteilt worden war, auf der Riedenburger einen Brennofen errichtete. Seine Thätigkeit war vom

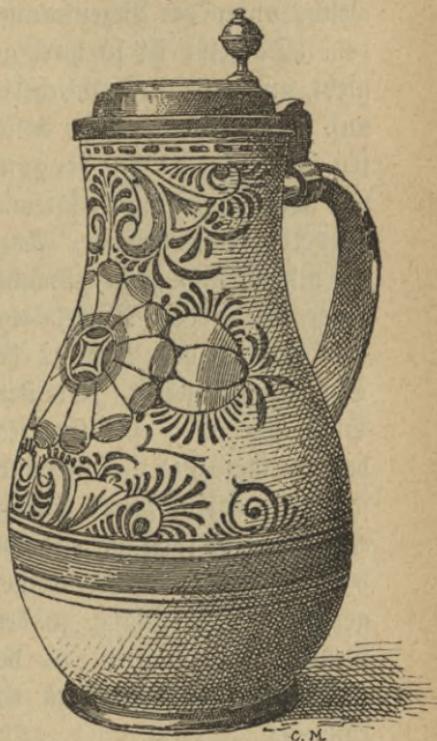
besten Erfolge, da er aber in seinen letzten Lebensjahren von vielfachem Mißgeschick heimgesucht wurde, ging die Fabrikation zurück und nahm erst unter seinem Nachfolger Jacob Pisotti einen neuen Aufschwung. Dieser, von 1777 bis 1814 thätig, war ebenfalls ein tüchtiger Meister und zeichnete sich, obschon

Fig. 67.



Salzburger Fayencekrug von J. Moser.  
Nach „Kunst und Gewerbe.“

Fig. 68.



Salzb. Fayencekrug von Pisotti d. ält.  
Nach „Kunst und Gewerbe.“

er von geringerer künstlerischer Begabung war, doch durch einen derben Formen- und Farbensinn, durch eine sichere Hand und eine feste Pinselführung aus, so daß er in seinen Malereien auf Krügen und Schüsseln drastische Effekte zu erzielen wußte. Ihm folgte dann von 1814 bis 1840 Pisotti der Jüngere, unter

welchem die Fabrik gänzlich zurückging und zuletzt nur noch gewöhnliches Gebrauchsgeschirr anfertigte. (Fig. 67—68.)

Neben den bisher besprochenen Erzeugnissen aus weicher Masse wurden in Deutschland während des sechzehnten und siebzehnten Jahrhunderts zahlreiche, durch ihre verschiedenartigen Formen und die plastische Behandlung ihrer Dekoration bemerkenswerte Thongefäße aus harter Masse angefertigt, welche unter der Bezeichnung Steinzeug zusammengefaßt werden. Dasselbe ist so hart gebrannt, daß es am Stahle Feuer giebt, und tritt in gelblicher, weißer, grauer und brauner Farbe auf. Die ersten Gefäße dieser Art scheinen bereits im vierzehnten Jahrhundert in Regensburg hergestellt worden zu sein, von wo sich die Fabrikation dann über Deutschland bis in die Niederlande verbreitete. Am glänzendsten entfaltete sich dieselbe am Rhein, und zwar zunächst in Siegburg, wo sich ihre Anfänge bis in das Mittelalter verfolgen lassen. Eine sorgfältige Studie über den Verlauf der dortigen Töpferei hat F. B. Dornbusch geliefert („Die Kunstgilde der Töpfer in der abtheilichen Stadt Siegburg und ihre Fabrikate“, Köln 1873), welche neben den vorhandenen Urkunden die Abbildungen der bemerkenswertesten dort entstandenen Gefäßformen enthält. Im Anfange von einfacherer Gestaltung und ohne besonderen ornamentalen Schmuck, dabei von grauer und weißer Masse, erreichten die daselbst hergestellten Trinkgefäße, zu denen dann auch Kannen und andere Geschirre hinzutraten, in der Blütezeit der zweiten Hälfte des sechzehnten Jahrhunderts eine hohe Stufe künstlerischer Vollendung.

Es gehören hierher zunächst jene hohen, als „Schnellen“ bezeichneten, aus weißer Masse angefertigten Kunstkrüge, welche sich durch ihre mannigfaltige und reiche plastische Ausstattung auszeichnen und dieses bildnerischen Schmuckes wegen so hoch geschätzt sind. Sie steigen cylindrisch, nach oben sich verjüngend empor und erreichen, wie ein im Kensington-Museum vorhandenes Beispiel zeigt, eine Höhe bis zu 90 cm. Ihre

Oberfläche ist mit ornamentalen und figürlichen Darstellungen, letztere in architektonischer Umrahmung, mit Wappen und sonstigen Verzierungen geschmückt, welche entweder eingeschnitten oder aufgedruckt wurden, wobei man sich in letzterem Falle aus Thon hergestellter Model bediente. Für die figürliche Ornamentik wählte man mit Vorliebe die Bildnisse von Kaisern, Päpsten, Aposteln u. s. w. in ganzer Figur oder nur als Brustbilder, auch bloße Kostümfiguren und ganze Scenen aus der Geschichte, dem Volks- und Kriegesleben (Figur 70).

Eine andere Form der Siegburger Geschirre war die der kleineren Vasen und Becher (Fig. 69), sowie die der reich ornamentierten, mit zierlich schlankem, schnabelförmigem Ausguss versehenen Henkelkannen, welche in guter Erhaltung zu den jetzt noch am seltensten vorkommenden Erzeugnissen gehören (Fig. 71 u. 72). Nach den Statuten der Gilde vom Jahre 1552 wurden damals in Siegburg nicht weniger als 32 verschiedene Arten von Gefäßen angefertigt, deren kostbarste nur auf besondere Bestellung gemacht und nicht selten von seiten des Magistrats als Geschenke für hohe Herrschaften bestimmt wurden. Von künstlerischer Bedeutung blieb die Siegburger Töpferkunst bis zum Jahre 1632 und ging von da in die nassauischen Orte Grenzhausen, Hör u. a. über. Gegen Ende des siebzehnten Jahrhunderts wurde in Siegburg nur noch gewöhnliches Gebrauchsgeschirr hergestellt und auch diese Fabrikation ist mit dem Anfange dieses Jahrhunderts vollständig erloschen.

Fig. 69.



Siegburger Becher. Nach Schulz.

In bezug auf Schönheit der Form und Ausstattung stehen den der guten Zeit angehörigen Siegburger Fabrikaten am nächsten die von Raeren, welche sich von ersteren hauptsächlich

Fig. 70.



Siegburger Schnelle. Nach Affelteneau.

durch die hier vorherrschende bläulich-graue, auch braune Farbe und eine dickere Glasur unterscheiden. Auf den Krügen von grauer Grundfarbe findet sich fast durchgängig zur Markierung des auf ihnen befindlichen Ornaments ein Anflug von blau, welcher bald matter, bald kräftiger auftritt und von trefflicher dekorativer Wirkung ist. Der cylindrisch geformte Bauch ist von einem Wappen- oder Figurenfries umschlossen, und in letzterem Falle bilden am häufigsten Bauerntänze oder biblische Scenen, diese durch eine Renaissance-Rundbogen-Architektur in Abteilungen geschieden, die Gegenstände der Darstellung; der nach oben abgerundete Teil des Bauches ist mit Ornamenten bedeckt und der Hals, an welchem der Henkel sich ansetzt, meist mit Maskarons oder Engelsköpfechen verziert. Nicht selten bildet auch eine Maske den Ausguß (Fig. 73).

Eine wesentlich andere Form zeigen die sogenannten Bartmannskrüge, welche den frühesten Erzeugnissen der Raerener Steingutindustrie angehören. Der weit gewölbte eisförmige Bauch

Fig. 71.



Siegburger Kanne. Nach Asseleneau.

verläuft nach oben in einen kurzen Hals und schließt nach unten mit einem ausgebogenen niedrigen Fuße ab. Auf der Mitte der Wölbung bildet ein ovales, mit einem Wappen oder einfachem Ornament geschmücktes Medaillon die einzige Verzierung, während sich auf dem Halse die Maske eines härtigen Mannes befindet. Die Farbe dieser Krüge ist ein helleres oder dunkleres braun,

Fig. 72.

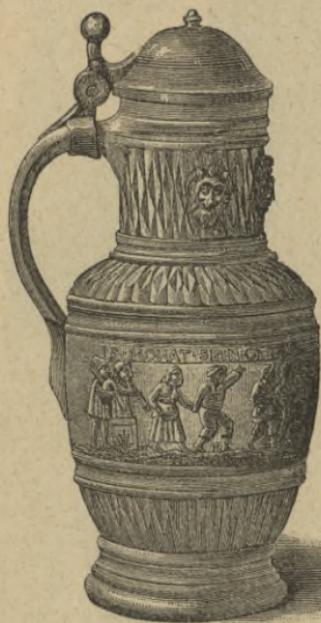


Fig. 73.



Siegburger Krug. Nach „Kunst u. Gewerbe.“ Krug von Nären. Nach „Kunst u. Gewerbe.“

und die auf ihnen befindlichen Ornamente erscheinen ziemlich stumpf. (Fig. 74.)

Von beinahe gleicher Farbe und verwandt in der Form sind die in Frechen bei Köln angefertigten Bartmannskrüge, bei welchen indessen der Bauch mehr kugel- als eiförmig gebildet ist. Außer den einfachen größeren Medaillons in der

Mitte finden sich auf diesen auch sonstige, auf der Oberfläche symmetrisch angebrachte Verzierungen, bestehend in einzelnen Blättern, kleinen Medaillons mit Köpfen u. a., wobei bisweilen der Körper des Kruges durch ein um die Mitte desselben horizontal herumlaufendes Schriftband in eine obere und untere Hälfte geteilt wird. Bei anderen Krügen aus Frechen ist keine Bartmaske vorhanden, dagegen ist der kurze, auf dem kugelförmigen Körper senkrecht aufstehende Hals mit kleinen Masken verziert.

Endlich wurde in den in der Nähe von Koblenz gelegenen Orten Höhr und Grenzhausen ein bläulich-hellgraues, mit blauen Ornamenten ausgestattetes Steinzeug hergestellt, welche letzteren nicht allein in Reliefs bestanden, sondern häufig nur eingeritzt und dann teilweise mit blau ausgefüllt wurden. Als Motive für solche Verzierungen dienten Pflanzenornamente, Tierfiguren und geometrische Muster, in der Zeichnung oft flüchtig, oft auch sehr sorgfältig behandelt. (Fig. 75—76.) Sehr zierlich geformt sind die hierher gehörigen kleineren Krüge, von origineller Gestalt, die ringförmigen sogenannten Wurstkrüge. Zugleich wurden aus demselben Material und mit entsprechender dekorativer Behandlung auch andere Gebrauchsgegenstände (Salzfässer, Tintenfässer, Theekannen u. a.) angefertigt.

Vorzügliche Nachahmungen der bisher erwähnten Steinzeugarbeiten liefern gegenwärtig Merkelbach und Wick in Grenzhausen. Unter ihren Arbeiten erscheinen als die besten die unmittelbaren Reproduktionen alter Muster, für welche zum Teil die im Bayrischen Gewerbemuseum zu Nürnberg befindlichen Originale Verwendung gefunden haben.

Neben der rheinischen entwickelte sich gleichzeitig während des sechzehnten Jahrhunderts eine eigentümliche Steinzeugin-

Fig. 74.



Bartmanns-Krug. Nach Garnier

dustrie in Kreussen, einem Städtchen in der Nähe von Bayreuth, über deren Erzeugnisse erst in neuerer Zeit Untersuchungen angestellt worden sind. (S. „Kunst und Gewerbe“ 1877. Nr. 42.)

Daß in Kreussen die Geschirrfabrikation schon seit früher Zeit heimisch ist, beweist nicht allein die Abstammung des Na-

Fig. 75 u. 76.



Krauß von Grenzhausen. Nach Schulz.

mens von „Krauß“, welches die alte Bezeichnung für ein eigentümliches Trinkgeschirr war und noch in einer Geschichte Kreussens vom Jahre 1691 erwähnt wird, sondern auch der Krug, welchen die Stadt als sprechendes Zeichen im Wappen führt. In den vorhandenen Pfarrbüchern werden von 1574 bis 1760 sechs

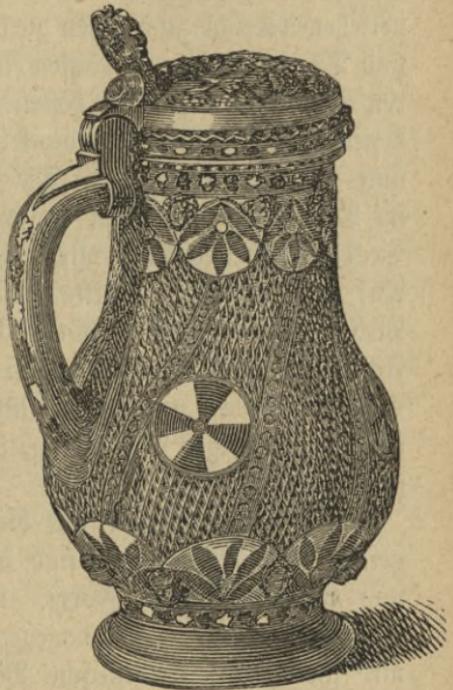
Safner mit Namen aufgeführt, und gegen das Ende des vorigen Jahrhunderts war noch ein „künstlerischer“ Töpfer Schmidt thätig, dessen Andenken sich bis heute bei der Bevölkerung erhalten hat, während von seinen Arbeiten nichts mehr bestimmt nachzuweisen ist. Die im Bährischen Gewerbemuseum und im

Fig. 77.



Kreuzener Flasche. Nach Schults.

Fig. 78.



Kreuzener Trauerkrug. Nach „Kunst u. Gewerbe.“

Germanischen Nationalmuseum vorhandenen Krüge und Flaschen gehören der Zeit von 1585 bis 1725 an und sind, wie durch vergleichende Analysen alter Bruchstücke und des noch heute bei Kreussen vorhandenen Thones nachgewiesen worden ist, aus demselben Materiale hergestellt, welches dort noch gegenwärtig verarbeitet wird.

Unter den alten Fabrikaten sind nach ihren Formen und der Herstellungsweise verschiedene Arten zu unterscheiden. Die einfachsten bestehen in Kannen, Krügen und Essigflaschen, letztere mit Zinnverschluß, welche aus einem dunkelbraunen Thone hergestellt und so hart sind, daß sie am Stahle Funken geben. (Fig. 77—78.) Die auf ihrer Oberfläche aufgesetzten Ornamente erscheinen meist stumpf und flüchtig behandelt. Eine zweite Art umfaßt die mit farbiger Dekoration und teilweiser Vergoldung versehenen Krüge, zu welchen die sogen. Apostelkrüge, Jagdkrüge und Trauerkrüge zu zählen sind. Die zur Kolorierung der Figuren verwendeten Farben bestehen in einem leicht flüssigen Email, dessen Frische auf dem dunkeln Grunde des braunen Thones von guter Wirkung ist. Die Apostelkrüge sind in der Regel im Verhältnis zu ihrem Umfang sehr niedrig und mit einem Deckel, bisweilen auch mit einem Fußrand von Zinn versehen. Auf der vorderen Mitte befindet sich gewöhnlich in einem Medaillon das Lamm Gottes dargestellt, hieran nach links und rechts sich anreihend erscheinen die Figuren der Apostel, deren Namen darüber angebracht sind, und im übrigen ist der Krug noch mit farbiger Verzierung, bisweilen auch mit einem Spruche geschmückt.

Die mit einzelnen auf die Jagd bezüglichen Darstellungen geschmückten Trinkgefäße sind in derselben Weise behandelt, aber von mannigfaltigerer Form. Einen anderen Charakter in der Ornamentierung zeigen dagegen die sogenannten Trauerkrüge mit ihren, an orientalische Motive erinnernden Verzierungen. An ihnen ist die Grundfarbe der Masse ein feines silbergrau, bisweilen in blasses gelb übergehend; die Hauptfläche erscheint, wie auch bei zahlreichen anderen Kreussener Krügen, nekartig behandelt. Das stilisierte Blattornament und die Kränze kleiner Rosetten, welche sich um den oberen und unteren Rand des Kruges herumziehen, sowie die auf dem Bauche desselben befindlichen größeren Rosetten sind abwechselnd mit schwarzer und weißer Emailfarbe ausgefüllt und die zwischen dem Blätter-

ornament hervortretenden Engelsköpfchen, sowie die von oben nach unten quer durchlaufenden Rosettenbändchen sind vergoldet. Die Verzierungen sind theils mit Modeln in die Masse eingedrückt, theils mit einem spitzen Instrumente eingegraben. Die Bezeichnung „Trauerkrug“ hat ihren Ursprung wohl nur in den an diesen Geschirren in den Farben grau, schwarz und weiß ausgeführten Verzierungen, denn daß ein besonderer Gebrauch mit ihnen verbunden gewesen wäre, läßt sich nicht nachweisen. Dieselben Krüge wurden aber auch in bunten Farben dekoriert. An diesen ist das Rosetten- und Blattornament mit weißem, blauem und rotem Email ausgefüllt, welches mit der zarten Vergoldung der Bändchen und Engelsköpfchen und der blaßgelben Grundfläche des Thones harmonisch zusammenwirkt.

Als Kreussener Fabrikate werden endlich noch einige Arbeiten bezeichnet, welche sich als Nachbildungen von Majoliken darstellen. Es gehört dahin ein ringförmiger Weinkrug mit vier Füßen und Öfen zum Durchziehen eines Riemens im Großherzoglichen Museum zu Darmstadt vom Jahre 1593, welcher mit, aus Formen gepreßten und aufgelegten farbigen Pflanzenornamenten und biblischen Figuren verziert ist, und ein im Besitze des historischen Vereins zu Würzburg befindlicher Henkelkrug mit flacherhabenen, aus Formen gepreßten Figuren und mit der Darstellung Christi am Kreuze auf der vorderen Seite. Von beiden befinden sich Kopien im Germanischen Nationalmuseum zu Nürnberg.

### 11. Orientalisches Porzellan.

Das Porzellan, welches von der Ähnlichkeit mit der harten, glänzenden Schale der Porzellanschnecke (*porcella*) seinen Namen erhalten haben soll, zerfällt in zwei verschiedene Gruppen, das echte, eigentliche, in der Technik gewöhnlich als Hartporzellan bezeichnete Fabrikat und das weiche, das Frittenporzellan. Ersteres besteht ausschließlich aus Kaolin und Feld-

spat, letzteres dagegen aus vorzugsweise kieselhaltigen, an Alkalien reichen Massen, bisweilen unter starker Beimischung von phosphorsaurem Kalk. Gegenüber dem echten Porzellan ist letzteres insofern weniger hart, als die Masse desselben in hohem Porzellanfeuer schmelzbar ist. Das weiche Porzellan gestattet eine farbenreichere Malerei unter der Glasur, als das echte. Für die Unterglasurmalerei bei echtem Porzellan ist die Zahl der Farben, obschon dieselben in der neueren Zeit eine bedeutende Vermehrung erfahren haben, immer noch eine beschränkte. Im gewöhnlichen Leben und Verkehr werden beide Gattungen unter der Bezeichnung „Porzellan“ zusammengefaßt, und bleiben die Unterschiede im Herstellungsmaterial in der Regel unberücksichtigt.

Das älteste Porzellan ist das chinesische. In welche Zeit die Erfindung desselben fällt, läßt sich nicht mit Gewißheit bestimmen. Nach chinesischen Sagen wäre es 2700 vor Christus erfunden worden. Daß die Erfindung der Periode vor unserer Zeitrechnung angehört, geht aus einem in das Holländische übersetzten japanesischen Manuscripte hervor, nach welchem die chinesische Porzellanfabrikation im Jahre 27 vor Christus in Japan eingeführt worden sein soll. Die erste Erwähnung des Fabrikates findet sich in einem chinesischen Gedichte aus der Mitte des zweiten Jahrhunderts vor Christus, in welchem besonders des grünen Porzellans gedacht wird.

Über die Art der Herstellung gelangten erst im dreizehnten Jahrhundert durch den Reisenden Marco Polo bestimmte Nachrichten nach Europa. In seiner Reisebeschreibung teilt er mit, daß in der Stadt Lingui Becher, Vasen und Schüsseln von Porzellan angefertigt würden, und daß man für die Herstellung derselben eine gewisse Art von Erde ausgrabe, welche man auf großen Haufen 30 bis 40 Jahre lang dem Regen und der Sonne aussetze, um sie auf diese Weise für den Gebrauch zu läutern und zu reinigen. Die Personen, welche diese Erde graben ließen, sammelten sie für ihre Kinder und Kindeskinde. Eine große Menge der aus derselben hergestellten Waare werde in der

Stadt verkauft und für einen venetianischen Groschen könne man acht Porzellanbecher erwerben.

Genauere Mittheilungen giebt der Jesuitensuperior François Entrecolles, welcher von Frankreich nach China geschickt wurde und im Jahre 1741 in Peking starb. Nach seiner Erzählung besteht das Porzellan aus zwei Ingredienzien, der eigentlichen Porzellanerde oder dem Kaolin (in deutscher Übersetzung „Erhabener Gipfel“), welches diesen Namen von einem bei Kingte-thin liegenden Hügel erhalten hat, und dem Petuntse, dem Kiesel- oder Feldspat. Der Kaolin bestehe aus einer rötlichen Erde, welche mit glänzenden Theilchen durchzogen sei, der Petuntse werde aus harten Felsen gebrochen, in einem Mörser gestoßen, dann mit Wasser vermengt zu einem Teige gemacht und endlich in ziegelartige Form gebracht an die Fabrikanten verkauft. Mit ihm allein könne man ebensowenig Porzellan herstellen, wie mit Kaolin allein ohne Petuntse. Außerdem setzten die Chinesen diesen beiden Stoffen noch einen dritten hinzu, die Glasur, welche aus einer sehr feinen goldgelben Erde bereitet und zum hundertsten Teile mit einer Art Gips vermischt werde.

Im allgemeinen sind die verschiedenen Prozesse der Porzellanfabrikation in China dieselben wie in Europa; man schlemmt und mischt die verschiedenen Erden, die Gefäße werden auf der Drehscheibe oder in Formen gebildet, dann glasiert, gebrannt, bemalt und nochmals gebrannt. Das Bemalen nimmt, wenigstens bei allen größeren Stücken, verschiedene, oft sehr zahlreiche Hände in Anspruch. So zeichnet z. B. ein Künstler die figürlichen, ein anderer die Pflanzenverzierungen, während ein dritter die ersteren und ein vierter die letzteren in Farbe ausführt. Bei den meisten weißen, blau dekorierten Gefäßen befindet sich die Farbe unter der Glasur, weshalb die Oberfläche derselben völlig glatt ist. Bei den meisten farbig dekorierten Gefäßen hat sich der Maler die Konturen zuerst mit einer dunklen Farbe vorgezeichnet und dann innerhalb derselben die einzelnen Farben, eine neben der anderen aufgesetzt und angeschmolzen, so daß dieselben

fast reliefartig aussitzen. Die Gleichmäßigkeit und Schönheit dieser Emailierung aber ist ein Hauptzeichen für das gute und echte chinesische Porzellan.

Eine besondere Art der Herstellungsweise erfordert das sogenannte Krack- oder Krakelé-Porzellan, welches namentlich in King-te-tsching in hoher Vollendung angefertigt wurde. Von den Chinesen wird es wegen der auf ihm befindlichen schlangenartigen Linien Tsui-ki oder Schlangendorzellan genannt. (Fig. 79.) Dasselbe hat eine glatte, aschgraue oder grünliche Oberfläche, unter welcher sich in unregelmäßigen Richtungen und vielfachen Verzierungen laufende dunklere Linien zeigen, welche aus absichtlich in der Masse hergestellten, mit Glasur ausgefüllten Sprüngen bestehen. Diese werden dadurch erzeugt, daß man die Gefäße, nachdem man sie zu einem bedeutenden Grade erhitzt hatte, durch Zuführung von kalter Luft oder durch Eintauchen in kaltes Wasser plötzlich abkühlt, wobei ein hoher Grad von Aufmerksamkeit und Geschicklichkeit erforderlich ist, um das Gefäß nicht dem vollständigen Zerspringen auszusetzen. Die chinesischen Porzellanarbeiter hatten schon frühzeitig im Krakelieren eine solche Fertigkeit erreicht, daß sie diese Sprünge je nach ihrem Belieben weitläufig und eng und in jeder Stärke bis zur Feinheit eines Haares herstellen konnten, und daß sie auf demselben Gefäße einzelne Teile mit solchen bedeckten und dicht daneben andere völlig davon frei, mit glatter Oberfläche ließen.

Bei den feinsten chinesischen Porzellanen ist die Glasur stets farblos, während sie bei den größeren dick aufliegt und sich durch eine gelbliche oder bläulich-grüne Farbe von dem weißen Inneren unterscheidet. Viele Gefäße sind mit gepreßten Mustern versehen, welche entweder nur an den Rändern angebracht sind oder die ganze Oberfläche bedecken.

In der chinesischen Gefäßbildnerei hat sich im Laufe der Zeit eine außerordentliche Vielgestaltigkeit der Formen und Dimensionen vom kleinsten Napfe bis zu den Vasen von mehre-

ren Metern Höhe herangebildet. Da dem Chinesen aber der Sinn für organische Konstruktion beinahe völlig abgeht, erscheinen manche plump und massig, andere dagegen wieder übertrieben schlank und dünn, so daß wir nur selten in gleicher Weise wie durch die Vollendung der Arbeit auch durch die harmonische Wirkung der Form befriedigt werden. Indessen begegnet man nicht selten auch solchen Formen, welche auch nach unseren Begriffen als schön bezeichnet werden können, denn sie sind häufig elegant und von origineller Erfindung in der Zeichnung. Bei zahlreichen Gefäßen, namentlich bei Vasen, sind die Formen konventionell und haben sich infolge der genauen Vorschriften, welche für alle Künstler und Handwerker bestehen, seit den ältesten Zeiten bis auf unsere Tage erhalten.

Bei der Herstellung der Vasen findet sich häufig schon in betreff der Formgebung eine symbolische Bedeutung berücksichtigt, welche von der Bestimmung, der sie, entweder als Geschenke an Kaiser und hohe Staatsbeamte, oder als Opfergefäße u. a. zu dienen haben, abhängt. Viele sind zur Aufstellung auf den Hausaltären in den Zimmern, vor den Häusern und in der Mitte des Hofes der Wohnungen bestimmt, und je nach dem besonderen Zwecke ändert sich ihre Form und Dekoration. Daher auch eine so außerordentliche Mannigfaltigkeit, daß z. B. der Verfasser des „Fokatu“, eines großen archäologischen Wertes, über 1200 verschiedene Abbildungen alter Vasen mitteilen konnte.

Fig. 79.



Chinesische Krackelé-Vase. Nach Garnier.

In der künstlerischen Ausstattung der Oberfläche bilden die hauptsächlichsten Elemente das lineare und das Pflanzenornament, die chinesischen Fabelgeschöpfe und die Darstellungen wirklicher Tiere und Menschen. Bei den Chinesen ist ein mit dem Bewußtsein seines Zweckes und Wesens komponiertes Flächenornament nicht vorhanden, sondern es scheint vielmehr alles aus einer freien Willkür hervorgegangen zu sein. In den figürlichen Darstellungen aber erscheint nur sehr wenig als eine freie oder eigene Erfindung des Künstlers, sondern es läßt sich beinahe

Fig. 80.



Sunn-Hoan. Nach Garnier.

alles auf bestimmte Beziehungen zu philosophischen Ansichten, zu religiösen oder sozialen Verhältnissen zurückführen. Die wichtigste Rolle spielen hierbei die drei in China herrschenden Religionen, die des Konfuzius, die des Lao-Tsen (die sogenannte Tao-Sekte) und der Buddhismus. Es ist der chinesische Olymp mit einer unzähligen Menge der sonderbarsten Wesen und das Reich der Mitte mit seinen Emblemen und Bildern, welche den Stoff für die Darstellungen bieten müssen.

Unter den Fabelgeschöpfen nimmt der Drache die wichtigste Stelle ein. Er hat den „Kopf eines Chamäleons, die Hörner

eines Hirsches, die Ohren eines Ochsen, den Schweif einer Schlange, die Krallen eines Adlers und die Schuppen eines Fisches“. Während aber die europäische Vorstellung den Drachen oder Lindwurm mit dem bösen Prinzip in Verbindung bringt, ist der chinesische Drache „Long“ das Simmbild höchster Weisheit und Macht und das Abzeichen der Herrscherwürde. Als Repräsentant der Kaisermwürde und der verschiedenen höheren Rangordnungen hat er eine wechselnde größere oder geringere Anzahl von Krallen. Unter den übrigen Fabeltieren ist das wichtigste der Vogel Funn=hoan als Symbol des Glückes und des langen Lebens. (Fig. 80.) Die Gestalt, in der er dargestellt wird, hat Ähnlichkeit mit der des Pfaues. Er gilt als Attribut der königlichen Mutter des Himmels und ist das Wappentier der Kaiserin. Auf Vasen wird er hauptsächlich da zur Verzierung verwendet, wo solche zum Gebrauche bei freudigen Veranlassungen bestimmt sind. Unter denjenigen Tieren, welche nicht mehr der Mythe angehören, findet die häufigste Verwendung der „Hund des Fo“, gewöhnlich als chinesischer Löwe bezeichnet (Fig. 81.) Auf den Deckeln der Vasen dient er meist als Handhabe. Er erscheint als ein Untier mit löwenartigem Kopf und großer Mähne, mit geöffnetem Rachen und mächtigen Zähnen und einem, meist in einem stilisierten Haarbüschel endigenden Schweife. Er dient gewissermaßen als Hüter und Wächter der unter seine Obhut gestellten Gegenstände.

Fig. 81.



Der Hund des Fo. Nach „Katal. der term. Ausstell. b. t. ö. Museums.“

Unter den wirklichen Tieren wird mit Vorliebe die Schildkröte zur Darstellung verwendet; auch ihr wird, wie fast allen Tieren und Pflanzen, welche als Motive der Ornamentation dienen, eine symbolische Bedeutung beigelegt. Es gehören dahin hauptsächlich noch der Hirsch, der Dammhirsch, die Fledermaus, der Kranich, und unter den Pflanzen vor Allem der Lotos, welcher im Buddhismus wie im Brahmaismus eine überaus wichtige Rolle spielt. In den Augen der Buddhisten ist er das Sinnbild der lebenden Kräfte der Natur, zugleich aber auch das Vorbild der menschlichen Entwicklung, und deshalb werden diejenigen Wesen, welche die höchste Stufe derselben erreicht haben, die Buddhas, auf einem blühenden Lotos dargestellt.

Wo der Chinese die Gegenstände der Natur aus dem menschlichen Leben, dem Tier- und dem Pflanzenreiche unmittelbar nachbildet, da läßt er jenes eingehende Naturstudium und jene feine Beobachtung der Erscheinungen vermissen, welche wir bei den Japanesen als ein charakteristisches Zeichen ihrer künstlerischen Thätigkeit bewundern. Während bei letzteren zugleich die Phantasie immer Neues zu schaffen bemüht ist, beharrt der Chinese in seinem starren Schematismus und wagt es noch heute nicht, über die Grenzen dessen, was ihm seit früheren Zeiten als Norm gebient, hinauszugehen. Bei der Darstellung der menschlichen Gestalt gilt ihm nicht das Ebenmaß der Verhältnisse, sondern vielmehr die übermäßige Entwicklung einzelner Teile als bedeutend. Deshalb werden auch die Heroen, die Kaiser und Philosophen als Monstra mit vielfach übertriebenen Gliedmaßen dargestellt, deren geistige Überlegenheit da, wo dieselbe besonders hervorgehoben werden soll, durch hügelartige Aufstrebungen über der Stirn angedeutet wird.

Wie der ganze Formenkreis der chinesischen Dekorationsweise von der Symbolik beherrscht ist, so erstreckt sich dieselbe auch auf die Wahl und Verwendung der Farben und ihre Zusammenstellung. So ist bei ihnen blau die Farbe des Ostens,

rot die Farbe des Südens, weiß die des Westens und schwarz die des Nordens. Gelb bezeichnet die Erde und schwarzblau den Himmel. Blau verbindet sich mit weiß, rot mit schwarz und schwarzblau mit gelb. Da sich in China die einzelnen kaiserlichen Dynastien durch die Vorliebe für einzelne Farben des Porzellans von einander unterschieden, hat man auch in neuerer Zeit die chinesischen Porzellane nach ihrer farbigen Dekoration in besondere Klassen eingeteilt.

Über die chronologische Entwicklung und die Terminologie der chinesischen Keramik teilt Du Sartel im Wesentlichen Folgendes mit.

Auch nach seiner Ansicht sind die Angaben der Chinesen über das Alter ihres Porzellans sehr übertrieben und die Vasen und sonstigen Gefäße, welche vor dem 9. Jahrhundert unserer Zeitrechnung erwähnt werden, sind nicht als Porzellan, sondern als undurchsichtige Thonmasse mit weißlicher Glasur zu betrachten (Thao). Im 9. Jahrhundert treten die Gefäße auf, an welchen die Chinesen selbst die Weiße, die Härte bei größerer Dünne und den hellen Klang rühmen, also unverkennbar Porzellan (Thao-yao), daneben künstlicher Nephrit (kia-yü-chi). Im 10. Jahrhundert erscheint blau unter der Glasur (Pi-se-yao), damals als Neuerung so hoch geschätzt, daß das auf diese Weise dekorierte Porzellan ausschließlich nicht nur für den Gebrauch, sondern sogar nur für die Augen des Herrschers reserviert wurde. Im 13. Jahrhundert tritt das Porzellan auf, dessen weiß durch farbige, und zwar durch türkis-blaue, gelbe und violett-rote Glasur und Malerei auf Biscuit bedeckt ist (Tien-pe-chi). Von 1426—1436 erscheint seladon-grüne Glasur, kupferrot geflammt und kraselliert. Von 1465—1488 gelangen zur Dekoration der Vasen 5 Farben zur Verwendung und die Malerei befindet sich über der Glasur (Ut-sai-chi). Da unter den verwendeten Farben das Grün vorherrschend ist, bezeichnen die Franzosen diese Gattung als *famille verte*. (Fig. 82). Von 1690 an erscheinen als die wichtigsten Farben Purpurfarmin (Ki-hoang-

yeu), Goldgelb (Hoa-Hong) und opakes weiß (Pe). In Frankreich werden diese Erzeugnisse nach der erstgenannten Farbe als *famille rose* zusammengefaßt. (Fig. 83, 84.)

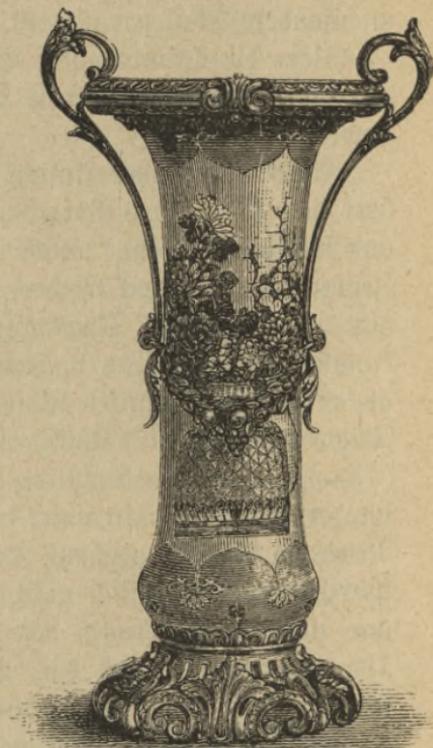
Fabrikmarken, deren Zahl eine überaus große ist, kommen bereits aus der Zeit von 1004—1007 vor. Damals regierte

Fig. 82.



Chinesische Vase (*famille verte*).  
Nach „Katal. d. östr. Museums.“

Fig. 83.



Chinesische Vase (*famille rose*).  
Nach „Katal. d. östr. Museums.“

der Kaiser King-te, welcher die kaiserliche Porzellanfabrik gründete und befahl, daß in den Boden eines jeden Stückes die Worte „King-te-niang-tschì“ (angefertigt unter der Regierung King-tes) eingegraben würden. In diesem Jahre wurde die Entdeckung gemacht, daß ein den kaiserlichen Namen an sich

tragendes Gefäß zerbrochen worden sei und dieser dadurch entheiligt werden könne, und es wurde deshalb den Malern verboten, den geheiligten Namen anzubringen oder Ereignisse aus dem Leben großer Männer darzustellen. Dieser Zeitraum, in welchem die Fabrikanten andere Marken anwandten und ihre

Fig. 84.



Chinesische Schüssel (famille rose). Nach „Katal. d. östr. Museums.“

Vasen nur noch mit Blumen, Landschaften und Tieren bemalen ließen, dauerte bis zum Jahre 1723. Dann kehrte man wieder zu dem alten Herkommen zurück, welches bis auf die Gegenwart beibehalten worden ist. (Fig. 85.)

Unter den keramischen Erzeugnissen des äußersten Ostens nehmen neben den chinesischen die aus Japan die hervorragendste

Stelle ein. Ohne Zweifel war den Japanern die Herstellung von Töpfen und Geschirren für den täglichen Gebrauch schon sehr frühzeitig bekannt. Ihre Entwicklung nach der künstlerischen Seite nahm aber, nach den vorhandenen Nachrichten, erst um die Mitte des sechsten Jahrhunderts ihren Anfang, als die buddhistische Lehre aus China über Corea in Japan Eingang fand und mit der dadurch gegebenen Anregung zur künstlerischen Ausschmückung aller zum Gottesdienst gebräuchlichen Gefäße und Geräte auch auf die Gestaltung der keramischen Gefäße ein großer Einfluß ausgeübt wurde. Um den Anfang des siebenten Jahrhunderts hatte der Buddhismus in Japan bereits so festen Fuß gefaßt, daß 46 Tempel und 816 Priester vorhanden waren. In der Zeit von 652—672 n. Chr. soll ein buddhistischer Mönch, dessen Vorfahren Coreaner waren, den Einwohnern der Provinz Idzoumi das Geheimnis der Herstellung von durchsichtigem Porzellan mitgeteilt haben. Die ersten Erzeugnisse japanischer Keramik kamen zwischen 1641 (Austreibung der Portugiesen) und dem Ende des Jahrhunderts nach Europa. Einzelne alte, sehr wertvolle Vasen, ursprünglich für den kirchlichen Gebrauch bestimmt, wurden durch portugiesische Missionäre, welche in das Innere des Landes eingedrungen waren, ausgeführt. Auch soll um jene Zeit ein Porzellanfabrikant in Hizen gegen die bestehenden Gesetze altjapanische Ware in den ausländischen Handel gebracht haben und deshalb verurteilt worden sein, den „hara-kiri“ (unfreiwilligen Selbstmord) zu vollziehen. Die prächtigen Schöpfungen von Satsuma u. a. hat uns erst die neuere Zeit zugeführt und unser Auge für deren Schönheit geöffnet.

Der gründlichste Kenner der japanesischen Keramik L. Gonse, Verfasser des Werkes „L'art japonais“, nimmt unter den Erzeugnissen derselben den ersten Platz nicht für das harte Porzellan, sondern für die Produkte aus weicher Masse in Anspruch, an welchen sich das Farbengefühl, die Phantasie und das technische Geschick der Japaner in weit größerer Freiheit ergehen konnte. Dieselben dürfen ohne Zweifel überhaupt zu den reizendsten Er-

scheinungen der Kunsttöpferei gezählt werden. Sie haben alle gelblichen, gelben bis bräunlichen, schwach gebrannten Körper und sind mit einer äußerst dünnen, alkalischen, stets über die ganze Fläche hin gleichmäßig gerissenen, als feines Netzwerk (Crackelé) erscheinenden Glasur versehen. Das älteste Geschirr dieser Art ist die bereits erwähnte Satsuma-Ware, nach der südlichsten Provinz benannt, in welcher sie dem Departement Kogoshima entstammt. Die Fabrik daselbst wurde um 1600 gegründet. Kaum weniger schön und interessant sind die Erzeugnisse aus Kioto, der am Kogamaflusse gelegenen westlichen Hauptstadt des Reiches, welche von den vorigen oft nur schwer zu unterscheiden sind. Nach den Mitteilungen sachverständiger Japaner und nach dem Studium der ältesten Stücke, welche sich in den keramischen Sammlungen befinden, kann angenommen werden, daß überhaupt die ersten Porzellanmanufakturen in Kioto bestanden haben.

Fig. 85.



Mandarin-Vase. Nach „Katal. d. östr. Mus.“

Es ist begreiflich, daß an einem Orte, welcher Jahrhunderte lang das große Zentrum für alle höfischen und religiösen Ceremonien bildete, auch die kunstgewerblichen Bestrebungen ihren Ausgang hatten. Hier lebte der Kaiser in seinem vergoldeten Gefängnis, umgeben von seinem machtvollen Hofe, dessen zahlreiche Glieder unter sich in Luxus jeder Art wetteiferten. Für

ihren Gebrauch wurden zunächst alle jene kostbaren Gegenstände in Lackarbeit, in Elfenbeinschnitzerei, in Bronzeguß und anderer Metallarbeit hergestellt, welche an künstlerischer Behandlung und technischer Vollendung Alles übertrafen, was in dieser Art im Westen gefertigt wurde. So gehört denn auch die alte Kioto-Fayence zu den schönsten und interessantesten keramischen Erzeugnissen der früheren Zeit und das daselbst gefertigte Porzellan nimmt in künstlerischer Beziehung mit die erste Stelle ein. Wie sehr sich in neuerer Zeit der Charakter dieser Erzeugnisse verändert hat, haben die auf der letzten Pariser Weltausstellung (1878) vorgeführten Arbeiten gezeigt. Ein großer Teil der dort ausgestellten Gegenstände wies bereits, als Folge des Einflusses der Ausstellungen in Wien und Philadelphia, sehr europäische und für den Export berechnete Formen auf, welcher Bestimmung auch die etwas flüchtige und wenig detaillirte Bemalung entsprach.

Unter den Erzeugnissen aus eigentlichem, harten Porzellan nehmen die aus der Provinz Hizen, im Departement Nagasaki den ersten Rang ein. (Fig. 86, 87.) Dort war einer der ältesten Hauptstze der Fabrikation, welche in der Stadt Arita und ihrer Umgebung Tausende von Menschen beschäftigte. In ihrer unmittelbaren Nähe befindet sich der Berg Idsumi-Yama, welcher das beste Kaolin in großer Menge liefert. Verarbeitet zeichnet sich dasselbe durch glasartige Härte aus, hat einen glänzenden Bruch und die Glasur zeigt bei aller Durchsichtigkeit doch einen angenehmen grünen Schimmer. Die bei dem Hizen-Porzellan verwendeten Emaillen sind meist sehr stark und namentlich macht das reliefartig aufgetragene Rot eine bedeutende Wirkung. Die ältesten, noch ziemlich rohen Arbeiten dieser Fabrik gehören dem 13. Jahrhundert an, während ihre eigentlich künstlerischen Leistungen erst mit dem Anfang des 16. Jahrhunderts beginnen. Von der noch jetzt vorhandenen Leistungsfähigkeit in der Herstellung des Hizen-Porzellans zeugten die auf der letzten Pariser Weltausstellung vorhandenen, fast

3 m hohen henkellosen Vasen, welche am Eingang der japanischen Abteilung aufgestellt waren.

In derselben Provinz entstanden im 18. Jahrhundert die Fabrikationsorte Okawadschi, Hirato und Mikawadschi, von welchen die letzteren sich ausschließlich dem ganz weißen oder

Fig. 86.



Japanisches Wassergefäß.  
Nach „Katal. d. ö. Mus.“

Fig. 87.



Altjapanische Vase aus Hirato.  
Nach „Katal. d. ö. Mus.“

blauweißen Porzellan widmeten. Gense hebt besonders die Räuchergefäße in Gestalt von Tauben, Enten und anderen Vögeln oder auch von Menschen hervor.

Auch die Dware-Porzellane erfreuen sich einer alten Berühmtheit; namentlich die blau und weiß dekorierten sind von der größten Schönheit, und bei denen aus alter Zeit erscheint

die Masse beinahe noch zarter, feiner und durchsichtiger als die des Hizen-Porzellans. Gegenwärtig zeichnet sich die Porzellanfabrikation in Owari namentlich durch eine große Vielseitigkeit aus. Es werden daselbst Geschirre, Fliesen u. dergleichen gefertigt und zum teil mit vielfarbiger, zum teil mit Blaumalerei dekoriert.

Die Porzellane von Kutani haben gegen das Ende des 17. Jahrhunderts ihren Höhepunkt erreicht (Fig. 88). Ihr Dekor hält sich ausschließlich in grün, gelb und violett, und diese Emaillen haben im Vereine mit der transparenten Glasur einen Glanz wie Edelsteine. Da das Kutani-Porzellan fast nie in den Handel gekommen ist, gehört es zu den größten Seltenheiten.

Eine besondere Spezialität des japanischen Porzellans bildet das sogenannte Kurri-Schippoo- oder Lackporzellan, bei welchem die Oberfläche der Porzellangefäße vollständig mit Lack überzogen und mit einer Relieffdekoration versehen ist. Letztere ist auf die Fläche aufgelegt und aus einer, unserem Papiermaché ähnlichen Masse, deren Hauptbestandteil Reismehl bildet, hergestellt. Die Grundfarbe derartiger Vasen ist meistens ein brillantes rot, dessen Wirkung noch durch schwarze Verzierungen gehoben wird, während die Relieffdekoration vergoldet erscheint. Eine Art des Lackporzellans bildet das mit Perlmutter eingelegte, bei welchem, nachdem die ganze Oberfläche des Gefäßes mit einer dicken, zähen, später erhärtenden Lackkruste überzogen ist, die Verzierungen mit kleinen, bisweilen noch mit farbiger Zinnfolie unterlegten, musivisch geordneten Perlmutterplättchen eingedrückt werden. Diese schimmernden kleinen Muschelteile bilden dann in der Dekoration besonders hervorleuchtende Punkte, namentlich in den Darstellungen phantastischer Landschaften, in denen sie für das wellige Wasser mit Vorliebe verwendet werden.

Eine andere eigentümliche Art ist endlich das mit Zellschmelz (Email cloisonné) dekorierte Porzellan, dessen Behandlung der Oberfläche auf derselben Technik beruht, welche bei der auf Metall (hauptsächlich auf Kupfergefäßen) angewandten Dekoration mit Zellschmelz üblich ist. Wie auf dem Kupfer die

feinen Metalldrähte, welche zwischen den verschiedenfarbigen Emailteilen der Verzierung die goldenen Grenzlinien bilden, auf der Fläche aufgelöthet werden, bevor in die hierdurch gebildeten Zellen die Emailmasse eingetragen wird, ebenso werden dieselben, in nur noch mühsamerer Weise, auf dem Biskuitgrunde aufgelegt, und hat dann das Porzellangefäß dieselben Prozesse durch-

Fig. 88.



Kutani-Schüssel. Nach „Katal. d. ö. Mus.“

zumachen, wie das aus Metall, bis durch wiederholtes Brennen, Abschleifen und Polieren derselbe Effekt wie bei jenem erreicht ist. Für diesen Zellschmelz auf Porzellan werden meistens die Farben gelb und bläuliches grün, amaranthrot, kobaltblau und weiß in Anwendung gebracht.

Eine abgeforderte Stellung nimmt das Steinzeug von Bizen ein, welches, als rein japanisches Produkt, ohne irgend

welchen fremden Einfluß entstanden, wahrscheinlich in eine sehr frühe Zeit zurückdatiert. Die, vornehmlich aus dem 17. und 18. Jahrhundert stammenden Stücke sind sehr hart gebrannt, von schöner rotbrauner Farbe und mit einer Art malerischer Glasur versehen, aber ohne Dekoration. Außer Gefäßen von oft ungewöhnlicher Größe werden auch vortrefflich modellierte Menschen- und Tierfiguren hergestellt.

Die Verzierungsweise der Erzeugnisse japanischer Keramik trägt, wie bereits bemerkt wurde, einen von der chinesischen wesentlich verschiedenen Charakter. Als Grundprinzip ihrer ganzen Entwicklung und Behandlungsweise erscheint die größte Freiheit, Ungebundenheit und Willkür in der Anwendung und Zusammenstellung geometrischer Formen und daneben ein Naturalismus in der Darstellung der zur Verwendung kommenden Pflanzen- und Tierformen, welcher sich als das Resultat des eingehendsten und liebevollsten Studiums aller Erscheinungen der Natur zum Zwecke freier künstlerischer Verwertung zu erkennen giebt. Unter den zur Verzierung verwendeten Blumen begegnet man am häufigsten dem Chrysanthemum, der Pöonie, der Iris und der Lilie. Ein häufig wiederkehrendes Motiv ist auch das der japanischen Schlingpflanze Fudse, welche eine große Höhe erreicht und sich durch ihre lang herabhängenden Zweige mit ihren prachtvollen Blüten für dekorative Zwecke besonders eignet. Ein wichtigeres Element noch als die Blumen bilden für die Ornamentation die Bäume, weil sie in Japan bei allen zeremoniellen Handlungen eine hervorragende Rolle spielen. Der vornehmste aller Bäume ist der Kiri-mon (von Siebold *Paulownia imperialis* genannt), dessen Blätter, mit drei Blütenstengeln verbunden, das Wappen des großen japanischen Helden Taikōsama bilden. Auch die Kaiser haben den Kiri in ihr Wappenschild aufgenommen. Er wird meist naturalistisch dargestellt, für heraldische Zwecke aber in stilistischer Auffassung verwendet. Außer diesem begegnet man dem Pflaumenbaum (Symbol des Frühlings), der Fichte (Symbol des langen

Lebens) und der Bambusstaude, deren schlanke Stengel und langgestreckte Blätter die reizendsten Motive bieten.

Im Bereiche der Tierwelt sind es zunächst die Vögel, welche in der Porzellanmalerei vielfach Verwendung finden. Unter ihnen bieten der Pfau und der Fasan durch ihren herrlichen Federschmuck einen besonderen Reiz zur Darstellung. Daneben erscheinen der Kranich, die Gans, die Ente, der Hahn, der Falke und zahlreiche kleine, dem Lande eigentümliche Vögel. Auch hier ist den meisten eine symbolische Bedeutung beigelegt. So bedeuten z. B. die Ente und der Entrich, zusammen dargestellt, die eheliche Glückseligkeit.

Unter den Säugthieren, in denen der Japaner kein dankbares Dekorationsmotiv erblickt, gelangen nur wenige zur Darstellung. Am häufigsten erscheint der Affe in humoristischer Auffassung, wobei der Japaner eine große Geschicklichkeit im Hervorheben der Eigenschaften, welche den Affen dem Menschen ähnlich machen, zu erkennen giebt.

Bei einem Volke, welches dem Meere so nahe wohnt, ist es natürlich, daß der Fisch eine besondere Rolle spielt und ein wichtiges Dekorationsmittel bildet. (Fig. 89.) Auf der letzten Pariser Weltausstellung war ein kleines Aquarium eingerichtet, welches u. a. die mannigfaltigsten Arten japanischer Fische enthielt, in denen man die leibhaftigen Vorbilder jener, bisher von uns für grotesk gehaltenen Fischverzierungen an japanischen

Fig. 89.



Japanische Vase (Fisch). Nach „Natol. d. ö. Mus.“

Vasen wiederfand. Neben ihren wunderbaren Formen ist es auch die Mannigfaltigkeit und der hohe Glanz in der Färbung ihrer Schuppen, welche den Künstler zur Nachbildung besonders reizen müssen. Neben den Fischen finden sich auch Krebse, Eidechsen, Schlangen und andere Schalthiere häufig verwendet.

Unter den mythischen Fabeltieren sind zu erwähnen der Drache, welcher schon frühzeitig von China aus in die japanische Kunst übertragen wurde, der Kirin, dessen Kopf dem Drachen, dessen Körper und Füße aber dem Hirsch und dessen Schweif dem Löwen entlehnt ist, und der Vogel Ho-ho, welcher sich durch die vielfarbige Pracht seines glänzenden Gefieders auszeichnet. Nach der japanischen Sage ließ er sich aus den höchsten Luftregionen, in denen er weilte, auf die Erde nieder, sobald ein Philosoph oder Gesetzgeber geboren wurde.

In der Darstellung von menschlichen Figuren und Scenen machen sich in der japanischen Kunst zwei verschiedene Richtungen bemerkbar. Die auf dem Hizen-Porzellan befindlichen Gemälde zeigen meist Krieger in ihren schwerfälligen und überladenen Rüstungen, oder Hofleute in ihren steifen und ceremoniellen Kleidern, welche in ihrer übertriebenen Pracht den Eindruck von Theaterkostümen hervorrufen. Ist in ihnen der Nachdruck auf die dekorative Wirkung gelegt, so giebt sich in anderen Darstellungen eine große, auf einem gründlichen Studium der Natur beruhende Fertigkeit in der Hervorhebung des Charakteristischen bei Anwendung der einfachsten künstlerischen Mittel zu erkennen.

Unter den auf japanischen Gefäßen und als selbständige Figuren dargestellten Gottheiten, welche letzteren in den Höfen der Wohnungen zur Verehrung aufgestellt werden, nimmt der des langen Lebens, Shion-Rô genannt, die erste Stelle ein; dann folgt Daikoku, der Gott des Reichthums und Yebis, der Gott der täglichen Nahrung. Als Hausgott der Zufriedenheit erscheint der von den Kindern besonders geliebt Hotëi, welcher als ärmlicher Wandersmann, bisweilen auf einem Büffel reitend, dargestellt wird. Auf ihn folgt Tossi-Toko, welcher überall

die Schätze seiner Weisheit austheilt, ein ewiger Wanderer, dessen Gelehrsamkeit durch die stark entwickelte obere Partie des Kopfes, seine großen Augen und Ohren angedeutet wird. Der Wis-jamon ist der Gott des Ruhmes und die Personifikation aller ritterlichen Tugenden. Als Schutzpatron der Prinzen und Ritter findet er sich nur selten in den Hütten des niederen Volkes. Eine merkwürdige Hausgöttin ist endlich Benten, die Göttin der Schönheit, Gesundheit und wahrer Liebe. Sie erscheint als das Sinnbild der vollendeten Weiblichkeit. An allen diesen Figuren erscheinen die inneren Eigentümlichkeiten in charakteristischer Weise zum Ausdruck gebracht.

Die feinste Beobachtung der Natur und ihrer Erscheinungen zeigt sich in den landschaftlichen Darstellungen, in welchen der Japaner oft in einfacher Zeichnung die einzelnen Stimmungen durch besondere charakteristische Merkmale zu bezeichnen versteht und hierin eine große Mannigfaltigkeit erreicht. Einen sehr beliebten Gegenstand der Darstellung bildet der Fusigama oder heilige Berg, welcher von allen Japanern aufs höchste verehrt wird; er gilt als Sitz der Götter und bildet das ersehnte Ziel der Pilger. In seinen frei erfundenen landschaftlichen Bildern behandelt der Japaner mit Vorliebe felsige Abhänge, Schluchten und wilde Scenerien.

Alle bisher erwähnten Motive finden in der japanischen Dekoration keramischer Erzeugnisse aller Art auch heute noch Verwendung. Daß die Meisterschaft der heutigen Japaner im Nachahmen älterer Arbeiten die höchste Bewunderung verdient, ist allbekannt, zu bedauern aber ist es, daß durch die großen Aufträge für den europäischen Markt die japanische Kunst ihren nationalen Charakter zu verlieren droht und dem Niedergange zugeführt wird.

Eine besondere Art Porzellan, welches mit japanischem vielfach verwechselt wurde, ist das von Korea. Es wurde durch die Holländer aus Japan nach Europa eingeführt, seine Fabrication scheint aber bereits im siebzehnten Jahrhundert aufgehört

zu haben. Es hat Ähnlichkeit mit dem Chinesischen, in seiner Dekoration erscheinen aber symbolische Tiere nur selten, und die Verteilung von Blumen und Pflanzen geschieht auf der Oberfläche der Gefäße in mehr symmetrischer Anordnung. Es zeichnet sich durch das Körnige seiner weißen Masse, das Sammetartige seines grau und blau und das Zarte seines blaßrot aus. Auch die Formen der Gefäße sind strenger und reiner als die der chinesischen. Das koreanische Porzellan ist später von den Fabriken von St. Cloud und Chantilly nachgeahmt worden.

In Persien ist, wie bei der Besprechung der persischen Fayencen bereits erwähnt wurde, schon frühzeitig auch Porzellan angefertigt worden. Professor Karabacek hat den Nachweis geliefert, daß sich die Herstellung desselben bis in das zehnte Jahrhundert verfolgen läßt. Aus dem Werke eines arabischen Gelehrten Tha'älibi († 1037) geht hervor, daß in der durch den Tod Harun-Alraschids und das ihm errichtete Grabmal berühmt gewordenen Stadt Thas schon um 947 infolge des dort vorhandenen vorzüglichen Feldspat-Kaolins die Porzellanfabrikation geblüht habe. Dort wurden damals und später Vasen, Trinkbecher, Bratpfannen, Räucherbecken u. a. in derselben Weise hergestellt, wie sie in China angefertigt wurden. Wie lange diese Industrie gedauert, ist nicht bestimmt nachzuweisen, aber es ist anzunehmen, daß sie, und zwar auch an anderen Orten Persiens, ziemlich lange betrieben worden ist. Man unterscheidet weißes Porzellan mit blauer Malerei unter der Glasur, welches letztere glasartig und bläulich ist. An diesem ist die Masse ziemlich grob und unordentlich gebrannt und die Malerei der chinesischen nachgebildet. Eine zweite Art ist das farbig dekorierte, welches meist mit persisch-arabischen Verzierungen und palmenblattähnlichen Ornamenten versehen ist.

Auch in Indien wurde, wie aus mittelalterlichen orientalischen Quellen nachgewiesen ist, Porzellan verfertigt, welches man bis in die neueste Zeit als chinesisches bezeichnete. Ein Sitz der indischen Porzellanmanufaktur war im Beginn des dreizeh-

ten Jahrhunderts Kulam (Quilon) auf Malabar, wo man in großen Mengen Porzellangeschirr verfertigte, welches fälschlich als chinesisches nach den mohammedanischen Ländern ausgeführt wurde. Die indische Porzellanmasse war weniger hart und feuerfest als die chinesische und die Oberfläche der Gefäße war häufig mit einem grauen Email bedeckt, wie das auch bei gleichzeitigen japanischen Erzeugnissen der Fall ist. Von großer Schönheit ist das auf dem indischen Porzellan verwendete blau, und die auf ihm befindlichen, den chinesischen ähnlichen Darstellungen in bunter Malerei zeichnen sich durch eine ins kleinliche gehende Ausführung der behandelten Gegenstände aus.

Als ein Produkt der indischen Keramik muß endlich das bisher ebenfalls irrtümlich auf chinesischem Ursprung zurückgeführte, sogenannte Martabanporzellan bezeichnet werden. Es zerfällt (nach Karabacek) in zwei verschiedene Arten, deren erste in Näpfen, Schalen und anderen Gefäßen von bläulich-weißer Grundierung besteht, mit bunter, auf der Glasur angebrachter Bemalung, während die zweite große, schwere Geschirre, hauptsächlich Schüsseln aus grünem (Seladon-) Porzellan aufweist. Die erstere Gattung ist über den ganzen ostindischen Archipel unter dem Namen „martavan“ verbreitet. Die großen, schweren grünen Seladon-Schüsseln mit rostbraunem Bodenring haben im ganzen islamitischen Ländergebiete die größte Verbreitung gefunden und als ihre Fabrikstätte wird von mohamedanischen Schriftstellern ausdrücklich Martaban (Pegu) in Hinterindien, das Vorland Siams bezeichnet. Dieselben wurden, nach vorhandener Angabe, noch 1658 in großer Zahl daselbst verfertigt und nach allen Seiten hin ausgeführt. Sie sind nicht so rein in der Emailfarbe und nicht auf dieselbe Weise ornamentiert, wie die chinesischen Seladons, dagegen aber sehr fest und stark. Es muß demnach zwischen chinesischem und indischem Seladon-Porzellan streng unterschieden werden, während bisher für beide Arten China allein als Ursprungsland in Anspruch genommen wurde.

## 12. Europäisches Porzellan.

Die in ihrer künstlerischen Behandlung so überaus mannigfaltigen und in ihren Formen so originellen Erzeugnisse der ostasiatischen Keramik waren in Europa bereits im siebenzehnten Jahrhundert zu voller Geltung gelangt und das chinesische Porzellan wurde ein gesuchter Artikel, nicht nur für Sammler, sondern auch für Fürsten, Vornehme und Reiche zur Ausstattung der Tafel wie für den täglichen Gebrauch.

Waren es bis dahin die fremden Produkte des fernen Ostens, welche sich gegenüber der Fayence durch die Vorzüge ihres Materials und den eigenartigen Reiz ihrer Erscheinung auf europäischem Boden Eingang und Verbreitung zu verschaffen gewußt, so entstanden daselbst nunmehr im Beginne des achtzehnten Jahrhunderts die Anfänge der europäischen Porzellanindustrie, nachdem Johann Friedrich Böttger in Meissen nach langen vergeblichen Versuchen durch Zufall darauf geführt worden war, in dem damals gebräuchlichen weißen Haarpuder das Kaolin, die für die Herstellung des Porzellans erforderliche Erde zu entdecken, und ihm mit Hilfe derselben die Anfertigung von Gefäßen gelang, deren Eigenschaften denen der chinesischen in bezug auf Härte, Transparenz und Feuerbeständigkeit entsprachen.

Bevor wir indessen auf die Entwicklung dieser Industrie und die Herrschaft, welche sie im Laufe des achtzehnten Jahrhunderts ausgeübt, näher eingehen, wird es von Interesse sein, auf das erste Auftreten des ostasiatischen Porzellans in Europa und auf die schon frühzeitig gemachten Versuche der Nachahmung desselben einen Rückblick zu werfen.

Die Frage, wann das erste echte Porzellan seinen Weg aus Asien nach Europa gefunden hat, wird ohne Zweifel eine ungelöste bleiben. Für die Annahme, daß solches schon im Altertum aus dem Orient nach Italien eingeführt worden sei,

und die von den Römern als Kostbarkeiten von hohem Werte geschätzten „murrhinischen Gefäße“ aus Porzellan bestanden hätten, sind keine Beweise vorhanden, wie man denn überhaupt niemals unter den zahlreichen Funden aus dem römischen Altertum irgend einen aus Porzellan bestehenden Gegenstand entdeckt hat.

Nicht unwahrscheinlich ist es dagegen, daß bereits im frühen Mittelalter, und zwar durch Vermittelung der Araber, welche, wie neuere Forschungen ergeben haben, ihren Handel schon im siebenten Jahrhundert n. Chr. bis China und Indien ausdehnten, einzelne Erzeugnisse aus Porzellan als besondere Raritäten bis nach Europa gelangt sind. Daß damals aber auch bereits die Juden des Abendlandes direkte Handelsverbindungen mit Ostasien unterhielten, geht aus den Mitteilungen eines arabischen Schriftstellers des neunten Jahrhunderts hervor, nach welchen jüdische Kaufleute von Franken aus Geschäftsreisen bis nach China unternommen hätten.

Lebhafte Handelsverbindungen mit dem Osten gestalteten sich seit dem Beginn des zwölften Jahrhunderts infolge der Kreuzzüge und durch die engeren Berührungen, welche sich durch die Beziehungen zum oströmischen Reiche gebildet hatten. Außer zahlreichen anderen italienischen Städten war es hauptsächlich Amalfi, welches damals den Handel mit dem Orient beherrschte; gleichzeitig nahm aber auch Venedig, welches bereits seit dem zehnten Jahrhundert mit Byzanz einen regen Handelsverkehr unterhielt, als Vermittlerin zwischen dem Osten und Westen eine bevorzugte Stellung ein.

In das Bereich der Unmöglichkeit gehört es demnach keineswegs, daß infolge dieses Verkehrs schon im zwölften Jahrhundert orientalisches Porzellan in Europa bekannt gewesen sei. Mit Bestimmtheit aber steht fest, daß dies im Anfang des dreizehnten Jahrhunderts der Fall war, denn von den gleichzeitigen Schriftstellern wird desselben wiederholt Erwähnung gethan und dabei auf mancherlei wunderbare Eigenschaften hingewiesen,

welche diesem, dem fernen Osten entstammenden Fabrikate eigen sein sollten.

Wie sehr dasselbe im weiteren Verlaufe der Zeit wegen seiner Schönheit und Seltenheit gesucht war und in immer zunehmender Weise Eingang fand, geht aus den in die Inventarien fürstlicher Personen gemachten Einträgen hervor, in welchen sich vom vierzehnten Jahrhundert an bereits zahlreiche Stücke verzeichnet finden. So wird in einem der ältesten französischen Inventare, dem des Herzogs von Anjou aus dem Jahre 1360, eine Schale mit dem besonderen Bemerken aufgeführt, daß sie aus einem Steine bestehe, welcher Porzellan genannt werde, und in dem Inventar der Königin Johanna, Witwe Philipps V. von Frankreich, vom Jahre 1370, ist ein Wassertopf aus Porzellanstein verzeichnet.

Aus diesen Einträgen geht unzweifelhaft hervor, daß wir es hier mit wirklichem Porzellan zu thun haben, während zahlreiche gleichzeitige, mit derselben Materialbezeichnung versehene Gegenstände es immerhin zweifelhaft erscheinen lassen, ob nicht vielleicht Fayence, weiß gefärbtes Glas oder selbst Perlmutter gemeint sein könne. Wie außerordentlich hoch das Porzellan im fünfzehnten Jahrhundert und noch später als kostbare Seltenheit gehalten wurde, geht aus dem Inventar des Herzogs von Barcy aus dem Jahre 1416 hervor, in welchem von den aus echtem Porzellan bestehenden Gegenständen gesagt ist, daß sie theils mit Edelmetallen montiert, theils in Etuis geborgen, und selbst in gebrochenem Zustande noch sorgfältig aufbewahrt seien. Auch im sechzehnten Jahrhundert erscheinen orientalische Porzellanarbeiten noch als kostbare Seltenheiten, denn es befanden sich solche in der Karitätenammlung Franz I. (1515 bis 1549) in Fontainebleau, welche ebenfalls mit Edelmetall montiert waren. In einer Beschreibung dieser Sammlung von Vater Daniel aus dem Jahre 1642 werden sie ausdrücklich als Vasen und Geschirre aus chinesischem Porzellan von merkwürdiger Arbeit bezeichnet.

Es wurde bereits erwähnt, daß in Italien das Porzellan ohne Zweifel schon im Mittelalter durch die Vermittlung Venedigs und anderer Handelsstädte bekannt geworden sei; ein urkundlicher Nachweis läßt sich indessen hierüber nicht erbringen. Die erste bestimmte Erwähnung findet dasselbe dort erst im Jahre 1461 gelegentlich der Aufzählung von Geschenken, welche dem Dogen Malipiero vom Sultan Abulset Hamet übersandt worden waren. Von da an sind es auch in Italien hauptsächlich die noch vorhandenen Inventare, wie z. B. die des Hauses Este in Ferrara vom Jahre 1493, welche über das dortige Vorhandensein orientalischen Porzellans Aufschluß geben. Eine Beschreibung der venetianischen Sammlungen um den Anfang des sechzehnten Jahrhunderts enthält ebenfalls die Aufzählung zahlreicher Porzellangefäße, welche sich damals im Besitze dortiger Familien befanden.

Einen bei weitem größeren Reichtum an solchen Kostbarkeiten aber hat im 16. Jahrhundert Spanien aufzuweisen, wohin sie, wie aus noch vorhandenen Warenverzeichnissen ersichtlich ist, mit anderen Gegenständen schon gegen das Ende des 15. Jahrhunderts in ansehnlicher Zahl Eingang gefunden hatten. In den Inventarien Philipps II. sind nicht weniger als 3000 Stück der kostbarsten orientalischen Porzellangegegenstände aufgeführt, zum größeren Teile wahrscheinlich japanischen Ursprungs, da um die Mitte des 16. Jahrhunderts Japan in Madrid durch einen Gesandten vertreten war.

Eine ausführliche Aufzählung aller in den spanischen Inventarien bis zum Anfang des 17. Jahrhunderts verzeichneten Porzellane teilt Davillier in seinem Werke über den Ursprung des europäischen Porzellans, als das Ergebnis eingehender Studien, die er in den spanischen Archiven angestellt hat, mit. In weit geringerer Zahl war während dieser Periode das Porzellan in England vertreten, wo desselben im Jahre 1505 zum ersten Male Erwähnung geschieht. Aus dieser Zeit besitzt das New-College in Oxford eine seladongrüne, mit vergol-

detem Silber montierte Tasse, die sogenannte Tasse des Erzbischofs Warham. Während der achtziger Jahre des Jahrhunderts befanden sich, indessen nur in verhältnißmäßig beschränkter Zahl, sehr kostbare Stücke im Besitze Maria Stuarts und der Königin Elisabeth, welche in den Vermögensverzeichnissen derselben besonders beschrieben sind.

Es kann angenommen werden, daß nach England das orientalische Porzellan, und zwar hauptsächlich in japanischem Fabrikate bestehend, von Holland aus gelangt ist, welches mit Japan früher als mit China in engere Handelsverbindung getreten war.

Noch weit geringer sind die Anhaltspunkte, welche sich für eine Zeitbestimmung des ersten Auftretens des Porzellans in Deutschland darbieten. Nach einer Angabe Grässe's fiel die erste Erwähnung desselben in das Jahr 1589. Es ist kaum anzunehmen, daß es nicht bereits früher bekannt gewesen sei, denn schon wenige Jahre später war es auch in Deutschland ein bereits gesuchter und hochgeschätzter Artikel. Den Beweis hierfür liefert ein Tagebuch des Grafen Kaspar von Fürstenberg aus dem Jahre 1795, in welchem sich verschiedene Porzellangegenstände aufgezeichnet finden, die er an berühmte Goldarbeiter, unter anderen auch an den, erst in neuerer Zeit bekannt gewordenen Meister Anton Eisenhoit in Marburg zur Herstellung von Beschlägen und Fassungen übergeben hatte.

Wir gelangen nunmehr zu der Frage, wo wohl in Europa die ersten Versuche, das so hoch geschätzte Fabrikat der Ostasien ebenfalls herzustellen, gemacht wurden und gelungen sind. Erst in neuester Zeit ist die Beantwortung durch die von Marquis Campori und andere italienische Gelehrte in den Archiven Oberitaliens angestellten Forschungen möglich gemacht worden. Als das älteste galt bis dahin das bereits erwähnte sogenannte Medici-Porzellan, während nunmehr mit Gewißheit nachgewiesen ist, daß wir diese frühesten Erzeugnisse nicht in Florenz, sondern in Venedig zu suchen haben. Es liegt nahe, daß gerade

da, wo damals die Glasmacherkunst ihre Höhe erreicht hatte, auch der Wunsch rege wurde, ein soviel begehrtes Produkt herzustellen, welches mit dem Glase manches Übereinstimmende hatte.

Ein von Campori in Ferrara aufgefundenes Dokument enthält ein Schreiben des Gesandten des Herzogs Alfonso von Este in Venedig, Jacopo Tebaldo, vom 17. Mai 1519, in welchem er seinem Herren u. a. berichtet, daß damals ein Kunsthandwerker in Venedig Gefäße hergestellt habe, welche derselbe als Porzellan bezeichne, und die auch vom Schreiber als solches anerkannt worden seien. Der Name des Künstlers ist nicht genannt, zugleich aber wird dabei bemerkt, derselbe sei mit seiner Arbeit noch nicht vollständig zufrieden gewesen und glaube, die Stücke einer allzu großen Hitze ausgesetzt zu haben. Eine Einladung des Herzogs, nach Ferrara zu kommen und daselbst unter seinem Schutze in Ruhe zu arbeiten, lehnte der Künstler ab, machte aber dem Herzog als Zeichen seiner Dankbarkeit zwei Gegenstände seines neuen Fabrikates, eine Schüssel und einen Napf, zum Geschenke.

Beinahe gleichzeitig mit diesem Dokumente erscheint ein, von einem anderen Gelehrten im Archive zu Venedig entdecktes Altstück, aus welchem hervorgeht, daß im Jahre 1518 ein deutscher Spiegelmacher Leonardo Peringer, welcher auf der Merceria sein Gewölbe hatte, der städtischen Behörde angezeigt habe, es sei ihm gelungen, jede Sorte Porzellan, wie es aus der Levante eingeführt werde, herzustellen. Mit dem Bemerken, daß sein Fabrikat die größte Hitze vertrage und durchsichtig sei, sucht er um ein Privilegium für dasselbe nach, da es bisher in Venedig noch nicht gelungen sei, solche Ware anzufertigen.

Mag nun, wie es alle Wahrscheinlichkeit für sich hat, die Person des ungenannten Künstlers mit der des deutschen Spiegelmachers identisch sein oder nicht, so ist doch der urkundliche Nachweis erbracht, daß, soweit sich nachkommen läßt, das erste europäische Porzellan in Venedig entstanden ist.

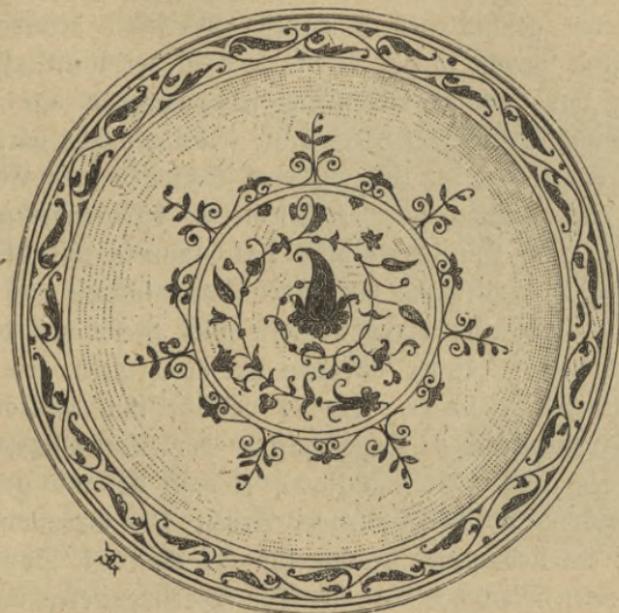
Nach vorhandenen Nachrichten sollen im Jahre 1562 unter Alfonso II. in Ferrara, und gleichzeitig auch in Pesaro und Turin Porzellangeschirre angefertigt worden sein, doch läßt sich, da von ihnen ebensowenig, wie von den venetianer Arbeiten etwas erhalten ist, über die Eigenschaften und den Wert derselben nichts Bestimmtes ermitteln.

Anderß dagegen verhält es sich mit dem Florentiner- oder Medici-Porzellan, von welchem noch eine, wenn auch nur geringe Anzahl von Stücken vorhanden ist. Im Jahre 1852, also erst vor mehr als etwa 30 Jahren, hatte Dr. Forlesi in Florenz das Glück, das erste Exemplar dieses selten gewordenen und beinahe gänzlich in Vergessenheit geratenen Fabrikates, dessen Schriftsteller des 16. und der folgenden Jahrhunderte rühmend Erwähnung thun, aufzufinden. Es befand sich damals im Besitze eines in Florenz lebenden englischen Bildhauers und bestand aus einem Fläschchen mit gelblich-weißer Glasur und blauer Pflanzenverzierung, auf dessen Boden sich als Marke ein F unter einer Kuppel befand. Von der Aechtheit seines Fundes überzeugte sich Forlesi bald durch eine, in dem Werke Lastris über die merkwürdigen Gebäude von Florenz aufgefundenene Notiz, in welcher der alten Porzellanfabrik der Medici und auch der Marken, welche sie für ihre Fabrikate geführt, Erwähnung geschieht. Seinen fortgesetzten Nachforschungen gelang es, bei verschiedenen Trödlern noch 9 weitere Stücke aufzufinden, welche später in den Besitz des Kensington-Museums, des Barons Gustav von Rothschild in Paris und in andere Privatsammlungen übergegangen sind. Die Zahl der bis jetzt aufgefundenen Exemplare, welche Davillier veröffentlicht und beschrieben hat, beläuft sich auf nur etwa 34, unter denen als die wertvollsten eine eckige Flasche mit dem Wappen Philipps II. von Spanien vom Jahre 1582 (in Sèvres), und ein Portraitmedaillon Franz I. von 1586 (in Florenz) hervorzuheben sind (Fig. 90).

Da sich in der Bibliotheca Magliabekiana, welche jetzt einen Teil der Bibliotheca nazionale zu Florenz bildet, ein

Manuscript vorgefunden hat, welches unter anderen Rezepten auch das für die damalige Florentiner Porzellanfabrikation enthält, so ist man über die bei derselben verwendeten Materialien vollständig unterrichtet. Im Wesentlichen bestanden sie aus denselben, welche damals zur Herstellung des künstlichen Porzellans Verwendung fanden, diese erhielten aber noch einen kleinen Zu-

Fig. 90.



Florentiner Porzellan (Medici-Porzellan). Nach Garnier.

satz von weißem Thon aus Vicenza, also dem für die Anfertigung des echten Porzellans notwendigen Kaolin.

Für die Zeit, um welche die ersten Versuche mit dieser Fabrikation angestellt wurden, liegen ganz bestimmte Anhaltspunkte vor. Nach einem Berichte des venetianischen Gesandten am Florentiner Hofe, Andrea Gussone, vom Jahre 1575, fällt sie in die Regierungsperiode Francesco's I. Maria und zwar in das Jahr 1565. „Dieser Fürst hat“, heißt es in jenem

Berichte, „nur wenig Freude an der Jagd und anderen anstrengenden Belustigungen; er wendet vielmehr seine ganze Aufmerksamkeit einigen gewerblichen Beschäftigungen zu, indem er sich — und mit Erfolg — angelegen sein läßt, alte Arten des Verfahrens wieder zu entdecken und neue zu erfinden. Er hat wieder entdeckt, wie man Bergkrystall schmelzen kann, und er formt daraus Trinkgefäße und andere auf dieselbe Weise im Ofen, wie man gewöhnliches Glas formt; hierfür hat er einige von unseren geschicktesten muranesischen Meistern besoldet. Diese Gefäße sind sowohl in der Masse, wie in der künstlerischen Bearbeitung von höchster Schönheit, sehen reizend aus und sind um so gesuchter, als der Herzog sie selbst gemacht hat.“ Weiter heißt es dann, daß er sich mit dem Schleifen von Edelsteinen, mit der Anfertigung falscher Steine u. dgl. anderen Künsten beschäftige, auch Kunstwerke aller Art sammle und den ganzen Tag in der Beschäftigung mit seinen Sammlungen und Arbeiten zubringe. Von besonderem Interesse aber ist für uns die Stelle, in der es heißt: „Unter anderem hat er entdeckt, wie man indisches Porzellan mache, und es gelingt ihm vollkommen in allen charakteristischen Eigenschaften der Durchsichtigkeit, der Glasur, der Leichtigkeit und Zartheit; man hat mir gesagt, daß er erst nach mehr als 10jähriger Arbeit das Geheimniß gefunden hat; ein Levantiner brachte ihn auf die rechte Spur; er ließ damals einen Menschen Tag für Tag experimentieren und opferte Tausende von Stücken, bis er endlich zu ganz vollkommenen Erzeugnissen kam.“

Eine Bestätigung findet dieser Bericht in verschiedenen, noch vorhandenen gleichzeitigen Dokumenten, von denen namentlich ein Briefwechsel zwischen einem Florentiner und einem Venetianer aus dem Jahre 1584 deßhalb von Interesse ist, weil aus demselben hervorgeht, daß man damals, trotz vielfacher erneuter Versuche, in Venedig die Herstellung von Porzellan bis zu einem gewissen Grade der Vollkommenheit nicht zu erreichen vermocht. Auch ergibt sich aus demselben, daß man sich damals in Florenz

bereits auf das Vergolden des Porzellans verstanden hat, eine Mitteilung, welche deshalb von Interesse ist, weil an den noch vorhandenen Gegenständen sich keine Vergoldung befindet.

Auch Vasari, der Verfasser der Lebensbeschreibungen italienischer Künstler, erwähnt des Medici-Porzellans, aus seinen Mitteilungen ist indessen nicht ersichtlich, ob er dasselbe aus eigener Anschauung gekannt hat.

Über die Dauer dieser Fabrikation läßt sich Bestimmtes nicht nachweisen, aber spätere Angaben berechtigen zu der Annahme, daß sie nach dem Tode Francesco Maria's eingegangen und von seinem Bruder und Nachfolger Ferdinand I., welcher bis 1609 regierte, nach Pisa verlegt worden sei.

Wie bereits erwähnt wurde, bestand die am häufigsten vorkommende Marke des Medici-Porzellans in einer Kuppel mit dem darunter befindlichen F, zugleich war aber auch das Mediciwappen, bestehend in 6 Kugeln unter einer Krone, als solche in Gebrauch. Das Porzellan ist von gelblich-grauer Farbe, die Malerei, mit Ausnahme von einem einzigen bekannten mehrfarbigen Stücke, in blau ausgeführt, sie erscheint etwas verschwommen und erinnert in ihren stilisierten Blumenverzierungen an die der alten persischen und chinesischen Gefäße. Nur selten tritt das Grotteskornament der Renaissance auf, dagegen kommen plastische Verzierungen häufig in Anwendung.

Fig. 91.



Capo di Monte-Porzellan. Nach Schulz.

Unter den übrigen älteren Fabriken Italiens wird zunächst die, von einem Kanonikus, Namens Septalio, 1665 zu Mailand gegründete, wegen ihrer, den chinesischen gleichstehenden Erzeugnisse gerühmt. Eine bei weitem größere Bedeutung aber erlangte die, welche Karl III. von Neapel 1736 auf Veranlassung seiner Gemahlin, einer sächs. Prinzessin, in Capo di Monte bei Neapel errichtete. (Fig. 91.) Die aus ihr hervorgegangenen Arbeiten, an denen dieser Fürst sich selbst beteiligte, zeichnen sich durch ihre Leichtigkeit, Durchsichtigkeit und Sauberkeit der Herstellung in so hohem Grade aus, daß sie, zumal ihre Ausstattung, hauptsächlich bei den älteren Erzeugnissen, nach orientalischen Mustern stattgefunden hat, da, wo keine Bezeichnung vorhanden, leicht für echt japanisches Porzellan gehalten werden können. Ein im königlichen Palaste zu Portici befindliches Zimmer, welches mit Capo di Monte-Porzellan vollständig ausgestattet ist, giebt noch heute von der früheren Leistungsfähigkeit der Fabrik ein glänzendes Zeugnis. Als im Jahre 1759 der König nach Spanien übersiedelte, ging diese Fabrikation allmählig zurück und wurde 1823 vollständig eingestellt.

Eine Fabrik endlich, welche ihren alten Ruhm bis in die neueste Zeit zu bewahren gewußt hat, ist die in Doccia bei Florenz, welche 1735 vom Marchese Ginori gegründet wurde. Zu einem Wiener, Carl Wandelein, wußte sie einen ausgezeichneten Chemiker zu gewinnen, und eine Reihe der tüchtigsten Maler waren mit der künstlerischen Ausstattung ihrer Erzeugnisse beschäftigt. Das Rohmaterial für die Porzellanfabrikation wurde teilweise aus China bezogen, wohin Ginori, nachdem er Gouverneur von Livorno geworden war, eigene Schiffe abgehen ließ. Berühmt sind die damals aus weichem Porzellan hergestellten Nachahmungen des durchbrochnen, mit Reliefverzierungen und Malerei versehenen chinesischen Porzellans, in welchen eine vollständige Ähnlichkeit mit den Originalen erreicht ist. Nach dem Tode des Gründers verblieb die Fabrik in dem

Besitze der Familie, in dem sie sich noch gegenwärtig befindet. In der neuesten Zeit hat sich ihre Thätigkeit, und zwar mit glänzendem Erfolge, der Majolikafabrikation zugewendet.

In Spanien beginnt die Porzellanfabrikation 1759, nachdem Karl III., durch dessen Weggang aus Neapel die Fabrik in Capo di Monte ihren Beschützer, wie bereits erwähnt wurde, verlor, den spanischen Thron bestiegen, und noch in demselben Jahre in Buen Retiro bei Madrid eine Fabrik gegründet hatte. (Fig. 92.) Die Leistungen derselben standen den besten von Capo di Monte in nichts nach und zeigen mit diesen eine große Übereinstimmung, was dadurch leicht erklärlich ist, daß der König 32 der besten Arbeiter und Künstler aus Neapel mitgenommen hatte. Die Fabrik bestand bis zum Jahre 1812, in welchem sie der vollständigen Zerstörung anheimfiel. Von einigen andern in Spanien errichteten Fabriken hat keine eine besondere Bedeutung erlangt.

In Frankreich soll, wie aus einem, von Abraham du Pratel im Jahre 1690 verfaßten Adreßbuche hervorgeht, das erste weiche Porzellan schon 1673 angefertigt worden sein. Um diese Zeit erhielt ein Herr von St. Etienne, als Keramiker bekannter unter dem Namen Louis Poterat, ein Privilegium, das ihm gestattete, in einer Vorstadt von Rouen eine Fabrik zur Herstellung wirklichen chinesischen Porzellans, deren Geheimnis er entdeckt haben wollte, einzurichten. Von dieser Erlaubnis scheint er aber nur sehr geringen Gebrauch gemacht und sich

Fig. 92.



Porzellan von Buen-Retiro.  
Nach Garnier.

vielmehr mit der Fabrikation der damals sehr gesuchten Fayence von Rouen beschäftigt, sein Geheimniß aber einem seiner Brüder zu weiterer Ausbeutung anvertraut zu haben.

Einen weit glücklicheren Erfolg hatte die, zwei Jahre später von zwei Brüdern Chicanneau in St. Cloud eingerichtete Fabrik, von deren Erzeugnissen es heißt, sie seien von schöner milchweißer Farbe, durchscheinend, vorzüglich gearbeitet und in sorgfältiger Ausführung mit Ornamenten sowohl in französischem Stile als auch nach chinesischer und japanischer Art verziert worden. Einen sehr empfindlichen Schlag erlitten die Fabrik, sowie die Manufakturen, die nach ihr entstanden waren, durch die Gründung der Porzellanfabrik in Meißen, auf deren Entstehung ich später näher eingehen werde. Infolge der Erfindung Böttgers und der Entdeckung der sächsischen Kaolinlager wurde die Herstellung des echten, harten Porzellans in Deutschland möglich und Frankreich an letzteres zinspflichtig. Die Meißener unübertrefflichen Produkte fanden allgemeine Verbreitung und ihr Export erreichte eine solche Höhe, daß man in Frankreich, in der Umgebung Ludwigs XV. alle Mittel aufbot, um demselben zu begegnen. Es wurde deshalb die Gründung einer neuen großen Manufaktur in Vincennes beschlossen, welche später nach Sèvres verlegt und damit die noch heute bestehende berühmte Fabrik begründet wurde.

Für die Einrichtung des neuen Laboratoriums in Vincennes, dessen Kosten von dem damaligen Intendanten der französischen Finanzen, Dry de Foulou bestritten wurden, bot sich zugleich eine willkommene Gelegenheit durch das Anerbieten zweier Brüder Dubois, welche bereits in St. Cloud thätig gewesen waren, ihr angebliches Rezept zum Porzellanmachen der Manufaktur zu überlassen. Nachdem aber die Versuche derselben ohne Erfolg geblieben, wurde die Anstalt von einem Konfortium übernommen, welches 1747 unter dem Namen des berühmten Bildhauers Charles Adam sich ein Privilegium auf 30 Jahre verschaffte. Im darauf folgenden Jahre wurde der

Maler Bachelier mit der Gesamtleitung betraut und der von da an, unter der Mitwirkung tüchtiger technischer und künstlerischer Kräfte steigende Erfolg der Fabrik veranlaßte den König, sich mit einem Dritteile des Kapitals zu beteiligen und sie 1756 unter der Bezeichnung „Manufacture royale“ nach Sèvres zu verlegen (Figur 93 und 94). Auch hier wurde die Fabrikation des weichen Porzellans fortgesetzt, aber es entstanden nunmehr daselbst jene, besonders in bezug auf ihre malerische Dekoration unvergleichlichen Arbeiten, welche unter der Bezeichnung Alt-Sèvres berühmt sind. Eine Spezialität bildete die Anfertigung der überaus zarten, zur Verzierung von Kronleuchtern, Spiegeln und Bronzegegenständen bestimmten Porzellanblumen und die von großen Prachtvasen, von denen sich noch 70 Stück, welche von Georg IV.

Fig. 93.



Sèvres-Vase. Nach Schult.

gegenständen bestimmten Porzellanblumen und die von großen Prachtvasen, von denen sich noch 70 Stück, welche von Georg IV.

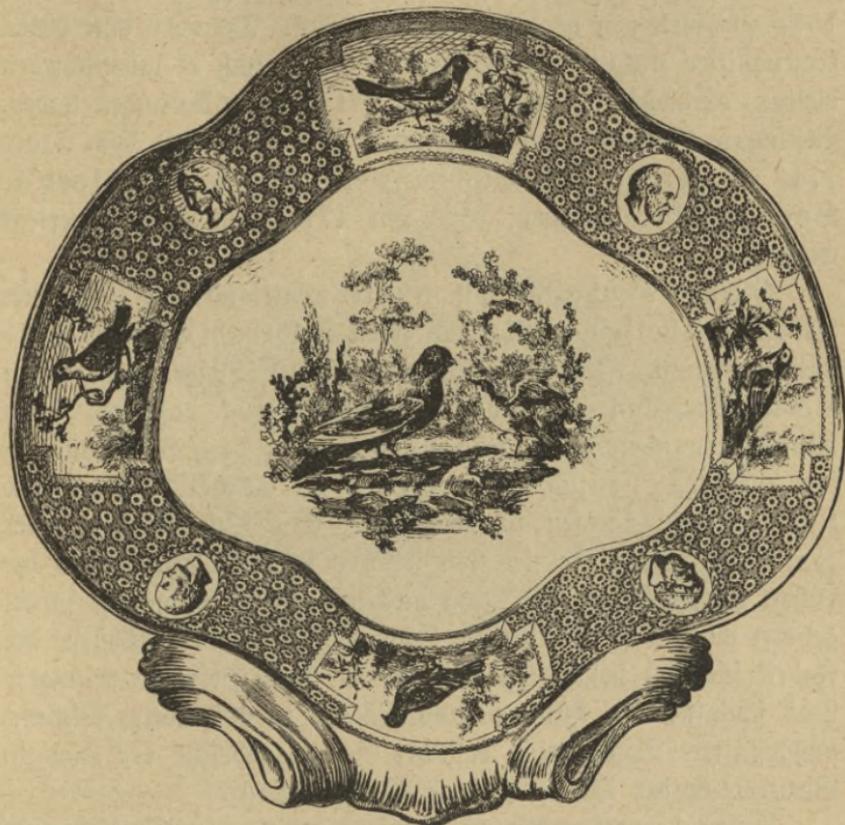
in der Revolutionszeit angekauft wurden, im Besitze der Königin von England befinden.

Eine Eigentümlichkeit der Fabrik bestand auch in der Bereitung und Anwendung bestimmter Farben, unter denen das himmelblau, das rosa, „rose Pompadour“ oder „rose Dubary“ genannt, das kobaltblau (rose du roi), welches später auch auf hartes Porzellan angewendet wurde, und das hellgelb hervorzuheben sind. Während anfangs für die Malerei nur chinesische Motive verwendet wurden, bildeten später, zur Zeit des Rokoko, Landschaften und Jagdszenen, sowie Genreszenen im Geiste Watteaus und Bouchés die beliebtesten Gegenstände der Darstellung. Die Zahl der in der Glanzperiode der Fabrik beschäftigten Maler betrug über hundert, unter denen die hervorragendsten Namen z. B. Falconnet, Mich. Clodion, Boizot u. a. vertreten waren.

Die Herstellung des harten Porzellans gelang in Frankreich nach vielen misslungenen Versuchen erst im Jahre 1765, nachdem zufällig in der Nähe von Limoges eine weiße Erde gefunden worden war, welche als eine vorzügliche Porzellanerde erkannt und von 1769 an in Sèvres neben dem alten Material verarbeitet wurde. Erst um das Jahr 1800 begann die Fabrik, noch unter der Leitung des berühmten Chemikers Alexander Brogniart fast ausschließlich hartes Porzellan herzustellen und das weiche gerieth dermaßen in Mißkredit, daß wegen Mangels an Absatz die vorhandenen großen Vorräthe, noch weiß und unvollendet, in undeforirtem Zustande um jeden Preis verkauft werden mußten. Ein neuer, aber erfolgloser Versuch mit der Herstellung von Gegenständen aus weicher Masse wurde vor etwa 30 Jahren gemacht, gegen das Jahr 1870 aber gab man diese Fabrikation wieder vollständig auf und erzeugt gegenwärtig ausschließlich hartes Porzellan. Von den neueren Leistungen der Fabrik hat die Pariser Weltausstellung 1878, auf welcher dieselben ebenso reich als glänzend vertreten waren, Zeugnis gegeben.

Alle übrigen, um das Ende des achtzehnten Jahrhunderts in Frankreich errichteten Porzellanmanufakturen können nach ihrem Ursprung und ihren Leistungen auf die von Sevres zurückgeführt werden und alle lassen in ihren Erzeugnissen mit

Fig. 94.



Sevres-Porzellan. Nach Gazette d. b. arts.

denen der berühmten Staatsanstalt, sowohl in der technischen Herstellung, als in der Behandlung der Dekoration eine große Übereinstimmung wahrnehmen. Unter diesen mögen nur hervorgehoben werden zunächst die, welche ein Straßburger, Peter Hanong, in Paris, im Faubourg Saint-Lazare errichtete,

nachdem er sein Fabrikationsgeheimnis der Manufaktur von Sèvres ohne Erfolg angeboten hatte, dann die von Courtille, von Clingancourt, von Angoulême, von Marseille, Limoges und Orleans, deren Erzeugnisse Anerkennung gefunden haben.

In England soll das erste weiche Porzellan im Jahre 1671 zu Fulham hergestellt worden sein. Da aber von diesen Erzeugnissen nichts mehr vorhanden ist, so muß es unentschieden bleiben, ob dieselben nicht in einer Art Fayence bestanden haben. Bestimmte Nachweise der Fabrication lassen sich erst vom Jahre 1744 an erbringen, in welchem eine solche in Stratford le Bow ins Leben gerufen, aber um 1776 nach Derby verlegt wurde.

Beinahe gleichzeitig mit letzterer entstand die berühmte Fabrik zu Chelsea, welche nach zwanzigjährigem Bestande 1765 wieder einging. (Fig. 95.) Ihre Erzeugnisse stehen dem besten Sèvres-Porzellan gleich und namentlich steht das an ihnen häufig verwendete zarte rosa unübertroffen da. Am glänzendsten entfaltete sie sich unter Georg II., welcher Arbeiter und Künstler aus Sachsen kommen ließ. Ein Schriftsteller jener Zeit bemerkt, die Service von Chelsea seien in England so berühmt gewesen, daß sie, kaum aus dem Ofen gekommen, sofort gekauft worden seien, und die Londoner Händler die Thüren der Fabrik förmlich belagert hätten, um in ihren Besitz zu gelangen. Das schönste, mit Blumen und Vögeln in vollendeter Malerei ausgestattete Tafelservice befindet sich im Besitze der Königin Victoria, in der Sammlung zu Windsor-Castle.

Außer derartigen Brunk-Service wurden vornehmlich noch Vasen und Statuetten von ungewöhnlicher Größe und anerkannter Vollendung in der Ausföhrung angefertigt.

Neben der Fabrik in Chelsea verdient noch die in Derby hervorgehoben zu werden. Sie wurde im Jahre 1751 angelegt, und als die von Chelsea, wie bereits bemerkt, 1769 aufhörte, übernahm sie von letzterer sämtliche Modelle und die besten

Arbeiter. Ihre Produkte, unter denen das blaugeränderte Geschirr berühmt geworden ist, wurden zu den höchsten Preisen gekauft und besonders nahm sie auch in Folge der Beliebtheit der in großer Mannigfaltigkeit hergestellten Biskuit-Figuren einen ungeheuren Aufschwung.

Eine englische Fabrik endlich, welche bis zum heutigen Tage ihren Ruf aufrecht zu erhalten gewußt, ist die, welche 1791 zu

Fig. 95.



Porzellan von Chelsea. Nach Garnier.

Stoke upon Trent von dem 1836 im 70. Lebensjahre verstorbenen Thomas Minton gegründet wurde.

Auch in den übrigen außerdeutschen europäischen Staaten, in Holland, Belgien, Rußland, Dänemark und Schweden entstanden im zweiten Drittel des vorigen und dem Anfange unseres Jahrhunderts Porzellanfabriken, welche mit mehr oder weniger Erfolg arbeiteten. Auf dieselben weiter einzugehen, ist um so weniger Veranlassung vorhanden, als von

ihnen besondere Spezialitäten nicht erzeugt worden sind und ein großer Teil derselben aus Mangel an Erfolg, trotz oft nicht unerheblicher Staatsunterstützungen, schon nach kurzer Dauer die Arbeit wieder einstellen mußte. Diesem Schicksale fielen z. B. zwei in Holland, zu Amsterdam und Weesp, gegründete Fabriken anheim, welches verschiedene gleichzeitige belgische mit ihnen teilten.

Es wurde bereits bemerkt, daß der Anfang der Entstehung einer eigentlichen europäischen Porzellanindustrie erst von dem Tage an zu rechnen ist, an welchem im Jahre 1707 von Johann Friedrich Böttger das erste echte, in seinen Eigenschaften dem orientalischen völlig gleichstehende Porzellan hergestellt wurde.

Geboren als der Sohn eines Münzmeisters zu Schleiz im Voigtlande am 5. Februar 1682, wurde Böttger mit dem vierzehnten Jahre von seinem Stiefvater zu einem Apotheker in Berlin in die Lehre gegeben. Im Laboratorium war er ein fleißiger Arbeiter, beschäftigte sich aber auch zugleich sehr eifrig mit dem Lesen alchemistischer Bücher, und wurde durch diese veranlaßt, sich den damals so häufigen nutzlosen Träumereien vom Goldmachen zu überlassen. Zur Anstellung von Versuchen in dieser Richtung wurde er durch die Bekanntschaft mit einem, zu jener Zeit in Berlin lebenden griechischen Mönche, namens Lascaris geführt, welcher unter den 5 Adepten genannt wird, die sich im Besitze des Rezeptes zur Herstellung reinen Goldes befunden haben sollen. Auch Böttger soll mit der roten Goldtinktur des Lascaris das Goldmachen wiederholt gelungen sein, indessen scheint es, daß er sich hierbei verschiedener Mißbräuche schuldig gemacht, denn in der Nacht des 20. Oktober 1701 entfloh er, um dem Gefängnisse zu entgehen, aus Berlin nach Wittenberg und stellte sich, als der brandenburgische Hof seine Auslieferung verlangte, unter den besonderen Schutz des Kurfürsten August von Sachsen. Auf Befehl des letzteren, welcher sich damals gerade in Polen befand, arbeitete

Böttger zuerst in Dresden, im sogenannten Goldhause, dann einige Zeit auf dem Königsteine und machte die Bekanntschaft des berühmten Mathematikers Walter von Tschirnhaus, welcher in Sachsen die ersten Glashütten einrichtete.

Trotz des ihm gewordenen Schutzes sah er sich, wohl aus Furcht, daß seine Goldmacherei als betrügerisch erkannt worden sei, im Jahre 1703 veranlaßt, nach Oesterreich zu entfliehen, wurde aber nach Dresden zurückgebracht und zuerst auf der Albertsburg, dann auf dem Königstein gefangen gesetzt. Nach einem zweiten mißlungenen Fluchtversuche wurde er auf Befehl König Augusts II. in einem auf der Brühl'schen Terasse gelegenen Hause unter strengstem Gewahrsam gehalten und erhielt den Befehl, seine Versuche im Goldmachen fortzusetzen. Als diese bis zum Jahre 1707 ohne jeden Erfolg geblieben waren, ließ ihm der König am 17. Oktober die Drohung zugehen, ihn hängen zu lassen und nun erfand er zufällig kurze Zeit darauf das Porzellan.

Den ersten Gedanken zur Anstellung von Versuchen in dieser Richtung scheint er in folge seiner Bekanntschaft mit Tschirnhaus gefaßt zu haben, denn dieser hatte sich schon im Jahre 1699 angeregt durch die in der Sammlung des Königs vorhandenen reichen Schätze an orientalischem Porzellan, bestrebt, dasselbe nachzumachen, indem er Gefäße aus weißem Thone, die er selbst hatte drehen lassen, mit einer Glasur überzog und sie dann in einer bei Dresden angelegten Glashütte brennen ließ. Das Ergebnis war indessen nicht Porzellan, sondern eine der erforderlichen Härte und der übrigen nötigen Eigenschaften entbehrende milchglasartige Masse.

Das erste geeignete Material soll Böttger in einem roten Thone aus der Nähe von Meißen entdeckt haben, dessen er sich zur Anfertigung von Schmelzriegeln für seine alchemistischen Experimente bedient habe, wodurch er auf die Feuerbeständigkeit desselben aufmerksam geworden sei. So entstand denn auch zunächst als erstes Erzeugnis das damals mit großem Beifall auf-

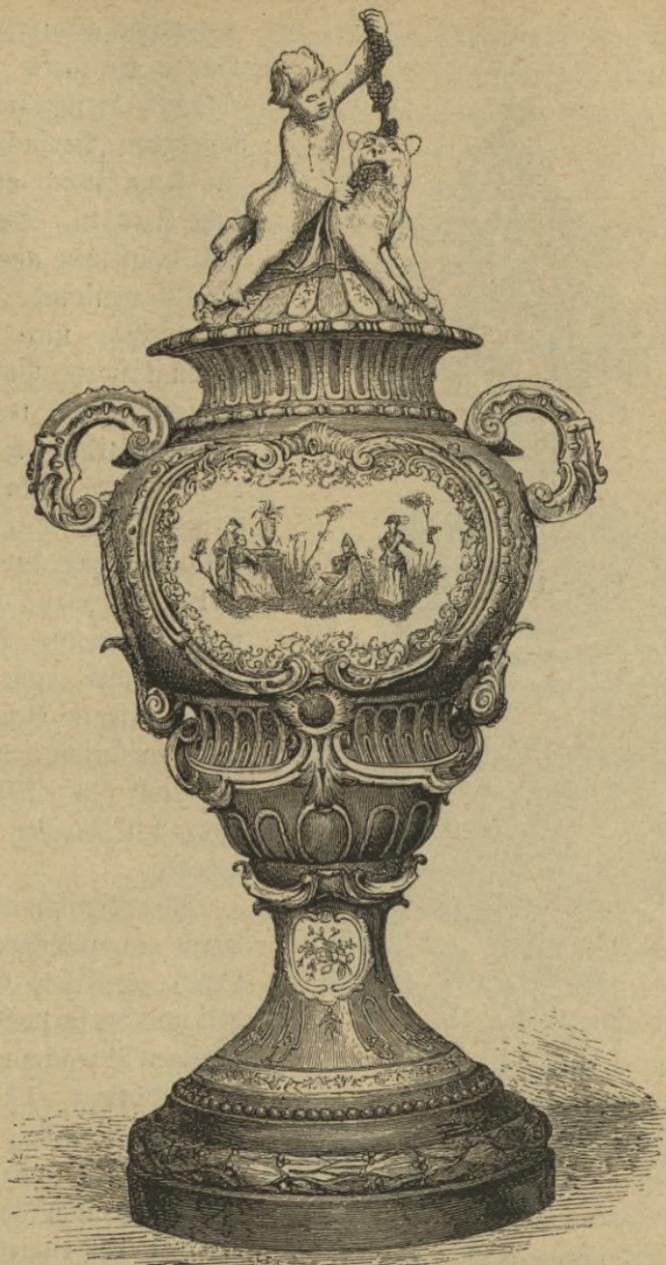
genommene rote Böttgerporzellan oder Saspisgeschirr, dessen Fabrikate häufig mit den gleichfarbigen chinesischen Thongefäßen große Ähnlichkeit zeigen.

Viele derselben, deren größte Zahl die königliche Porzellan-sammlung in Dresden und in einer Auswahl trefflicher Exemplare das Bayr. Gewerbemuseum besitzt, sind ursprünglichen chinesischen Formen genau nachgebildet und selbst mit chinesischen Marken versehen. Die matt-rote Oberfläche ist häufig mit Relief-Verzierungen ausgestattet. Andere zeigen eingeschliffene, geschnittene und gravierte Ornamente, unter diesen hauptsächlich die einfachen, cylinderförmigen Bierkrüge mit Wappen und den damals so gebräuchlichen verschlungenen Monogrammen und Aufschriften mit und ohne Vergoldung. Sie sind theils matt, theils poliert, oder auch, hauptsächlich Theegeschirre, von dunkelbrauner Farbe, glasiert und reich vergoldet. Einzelne, für besondere Zwecke bestimmte Exemplare wurden mit silbernen und goldenen Beschlägen versehen, mit Steinen besetzt und mit Filigranarbeit verziert, bisweilen auch mit farbigen Email-Ornamenten geschmückt.

Das damals von Böttger gleichzeitig hergestellte, nach seiner aschgrauen Farbe benannte Eisenporzellan bestand aus derselben Masse, nur unterließ man es, eine graue Haut, welche sich beim Brennen bildete und sich durch späteres Polieren wieder verlor, zu entfernen. Solche Stücke galten später, da sie nur in geringer Zahl vorhanden sind und für eine besondere Qualität gehalten wurden, als Seltenheiten.

Erst im Jahre 1710 gelang es Böttger, das erste weiße Porzellan herzustellen, nachdem ihm, wie bereits erwähnt wurde, die Porzellanerde, das Kaolin, durch einen Zufall aus seiner unmittelbaren Nähe zugeführt worden war. Es wird erzählt, daß ein Schmiedemeister, Johann Schnorr, gelegentlich einer Frachtfuhre, bei Aue in Sachsen eine weiße Erde gefunden habe, welche ihm zur Herstellung des damals allgemein gebräuchlichen, bis dahin aus Weizenmehl bereiteten Haarpuders als ein billigeres Material erschienen sei. Eine Probe dieses neuen Er-

Fig. 96.



Meißener Vase. Nach Schults.

Fig. 97.



Meißener Potpourri.  
Nach „Kunst u. Gewerbe.“

zeugnisses gelangte in die Hände Böttgers und er erkannte in ihm nach verschiedenen Versuchen das für seine Zwecke erforderliche Kaolin. Die ersten, mit demselben angefertigten Gegenstände waren 17 weiße, unter diesen 5 unglasierte Porzellanschälchen, und im Jahre 1713 wurde die Messe zum ersten Male mit weißem Meißener Porzellan bezogen, denn schon 1710 war, zur Gewinnung größerer Arbeitsräume und zum Zweck einer besseren Bewachung die Fabrikation von Dresden auf die Albrechtsburg bei Meissen verlegt worden.

Mit Rücksicht auf seine, durch ein ausschweifendes Leben zerrüttete Gesundheit und der fortwährenden strengen Bewachung müde, bat Böttger 1712 um seine Entlassung, erhielt dieselbe aber nicht, und war dann noch bis zu seinem 1719 eingetretenen Tode thätig.

Im darauf folgenden Jahre wurde Berggrat Georg Herold aus Jena als technischer Beamter und artistischer Inspektor der Fabrik angestellt. Von ihm wurde die feuerfeste blaue und rote Malerei, die sogenannte Purpuralerei erfunden und auf seine Veranlassung erfolgte die Berufung des Bildhauers Joachim Kändler, welcher 1736 zum Modellmeister der Meißener Porzellanmanufaktur ernannt wurde. Von ihm rührt aus den Jahren 1740—1763 eine große Zahl jener reizenden Kokosk-  
Figuren und Gruppen her, die noch heute so sehr bewundert und von den Sammlern hochgeschätzt werden.

Eine von ihm modellierte kolossale Reiterstatue Augusts III. konnte wegen der beim Brennen der einzelnen Teile sich bietenden Schwierigkeiten nicht zur Ausführung gelangen, dagegen verdanken ihm reich verzierte Spiegelrahmen, Tischplatten und Vasen in größeren Dimensionen ihre Entstehung. Ferner führte er wesentliche Verbesserungen in der Goldmalerei ein und errichtete

Fig. 98.



Meißener Kännchen. Nach „Kunst u. Gewerbe.“

eine Zeichenschule, um für die Fabrik tüchtige Kräfte heranzuziehen, wie dieselbe überhaupt bis zu seiner 1765 erfolgten Pensionierung sich bedeutend hob. (Fig. 96, 97, 98, 99.) Infolge des 7 jährigen Krieges geriet sie indessen beinahe ganz in Verfall, bis sie unter der Leitung des Grafen Marcolini und der Mitwirkung des Direktors der Meißener Malerschule, Christian Ernst Dietrich von 1774 an einen neuen, aber nur kurzen Aufschwung nahm. Ein abermaliger Rückgang hatte zur Folge, daß die Fabrik bis zum Jahre 1833 alljährlich bedeutende Zuschüsse erforderte, von da an aber gelang es dem seit 1814 mit der technischen Leitung

betrachten, seit 1849 zum Direktor ernannten Berggrat Kühn, sie wieder so weit emporzubringen, daß schon nach kurzer Zeit ein jährlicher Reingewinn von 10,000 Thalern erzielt wurde. Von da an hat sie sich einer, fortwährend im Steigen begriffenen Entwicklung zu erfreuen gehabt. Im Jahre 1872 betrug die Quantität der verarbeiteten Erde gegen 10,000 Zentner und die Zahl der beschäftigten Beamten, Maler und Arbeiter nahe an 600.

Was nun die stilistische und künstlerische Entwicklung in den Erzeugnissen der mit ihrer Entstehung für die ganze Folgezeit für die europäische Porzellanfabrikation maßgebend gewordenen Meißener Manufaktur betrifft, so wurden am Anfange, wie es in der Natur der Sache lag, mit der Verwendung des gleichartigen Materials auch die Formen des chinesisch-japanischen Porzellans als Vorbilder genommen. In folge dessen trägt auch noch das unter August dem Starken entstandene Fabrikat ausgesprochen orientalischen Charakter. Eine Änderung vollzog sich hierin um das Jahr 1730 mit der Ausbildung des Rokoko-Stils, für welchen das gefügige und leicht bildsame Material des weichen, feingeschlemmten Thons besonders geeignet erschien. Nicht nur die allgemeinen Formen sowie auch die des Bewerks, der Hentel, Füße u. dgl. gaben leicht jeder Laune des Künstlers nach, sondern es bot sich auch für figürlich-plastische Gestaltung aller Art durch die Anbringung von plastischer Pflanzen-, namentlich Blumenverzierung, von Amoretten u. dgl., wie wir sie an den Meißener Vasen so reichlich verwendet finden, die gewünschte Gelegenheit im reichsten Maße. Dieses führte dann zur Herstellung von selbständigen Gruppen, der so berühmten Schäferszenen und einzelner Figuren, deren Reiz durch farbige Behandlung noch außerordentlich erhöht wurde. Wie, gerade in diesen Leistungen alle, nach der Meißener entstandenen Fabriken wetteiferten, zeigt die große Zahl derartiger Arbeiten, welche noch heute in unseren Sammlungen und in den Händen von Privatsammlern vorhanden sind. Ebenso, wie in der Form, trat an den Porzellangefäßen in bezug auf die Dekoration der

Flächen eine Veränderung ein, indem man, dem Zeitgeschmack des Rokoko entsprechend, auf die Ausführung der Malerei von Genrebildchen und Landschaften mit den der damaligen Leichtlebigkeit entsprechenden figurlichen Staffagen die größte Sorgfalt verwendete. Hauptsächlich wurden solche in Medaillonform hergestellt, mit reizenden ornamentalen Einfassungen umgeben und oft in so vollendeter Weise durchgeführt, daß sie als wahre Meisterwerke der Miniaturmalerei gelten können. Die Form, die plastische Dekoration und die Malerei standen hierbei in vollem Einklang und trugen gemeinschaftlich dazu bei, diesen Erzeugnissen den ihnen eigenen Reiz zu verleihen.

Als gegen das Ende des Jahrhunderts von Frankreich aus die antikisierende Richtung Eingang fand und unter der Bezeichnung des Empire-Stils herrschend wurde, ging auch in den Porzellanarbeiten diese Harmonie verloren, und auf den, durch die gradlinigen und steifen Formen bedingten großen Flächen gewann die Malerei ein nicht berechtigtes Übergewicht. Obschon in die eigentliche Bedeutung des Materials beeinträchtigt wurde, entstanden doch um diese Zeit die prachtvollsten und kostbarsten Luxus-Erzeugnisse, namentlich an Vasen von außerordentlicher Größe, als deren wesentlicher

Fig. 99.



Meißener Porzellan-Figur (im Hamburger Museum f. Kunst u. Ind.). Nach „Kunst u. Gewerbe.“

folgte dieses stilistischen Fehlers, die prachtvollsten und kostbarsten Luxus-Erzeugnisse, namentlich an Vasen von außerordentlicher Größe, als deren wesentlicher Schmuck sich dem Beschauer in

der Regel ein, mit Meisterschaft durchgeführtes, von reicher Goldumrahmung eingefasstes größeres Gemälde darbietet.

Eine Folge der antikisierenden Richtung war damals auch die Anfertigung von Figuren und Gruppen ohne Glasur und ohne farbige Behandlung, in sogenanntem „Biscuit“, durch dessen matte, weiße Oberfläche man die Wirkung des in der antiken Plastik verwendeten edlen Materials des Marmors zu erreichen glaubte. Fig. 100.

In der neueren Zeit ist die Meißener Fabrik in ihren Erzeugnissen wieder entschieden auf die Formen des Kokoko zurückgegangen und hat neben zahlreichen Nachahmungen ihrer älteren Arbeiten auch treffliche neue Leistungen hervorgebracht.

Alle Bemühungen und alle Vorsicht, welche von Seiten der sächsischen Regierung aufgeboten wurden, um das Geheimnis der Erfindung Böttgers für Meißen zu bewahren, blieben ohne Erfolg und so entstand, außer den bereits bezeichneten ausländischen, in kurzer Zeit eine große Zahl von deutschen Fabriken, welche mit der sächsischen Muster-Anstalt wetteiferten und ihre Fabrikate zu erreichen, ja womöglich zu übertreffen bemüht waren.

Den Anfang machte Wien mit einem 1716 gegründeten Privatunternehmen, für welches zwei bedeutende Meißener Kräfte, der Arkanist Samuel Stelzel und der Emailleur Christoph Hunger gewonnen wurden. Der Erfolg desselben war ein solcher, daß die Fabrik 1744 von Maria Theresia für 45 000 fl. erworben und zu einer Staatsanstalt erhoben wurde. Ihre Blüte erreichte sie unter Joseph II., unter welchem die Zahl der Arbeiter, die 1750 nur 40 betragen hatte, 1780 auf 320 stieg. Außer hervorragenden Künstlern besaß sie einen ausgezeichneten Techniker in dem Chemiker Leithner, welcher ein nach ihm benanntes eigentümliches Blau und intensives Schwarz erfand, welches zu der, um 1755 in Aufnahme gekommenen Dekoration von allerhand Geschirren mit Silhouettenportraits Veranlassung gab. Das Wiener Porzellan zeichnet sich durch ein besonders klares Weiß aus und zeigt in seiner Dekoration, sowohl in land-

schaftlicher, wie in figürlicher Malerei, hervorragende Arbeiten. Da 1864 der Reichsrat die Mittel zur Weiterführung der Fabrik versagte, wurde ihre Thätigkeit eingestellt und, um Nachahmungen unmöglich zu machen, die Zerstörung aller vorhandenen Formen und Modelle angeordnet.

Fig. 100.

In Berlin gründete 1750 Caspar Wegely eine Fabrik, welche aber schon nach wenigen Jahren wieder einging. Eine zweite entstand 1761 durch den Kaufmann Gogtowsky, an welcher sich ein Emailleur und ein Former, welche früher in Meissen beschäftigt waren, beteiligten. Dieselbe wurde 1763 von Friedrich II. für 250000 Thlr. angekauft und besteht noch heute als Königl. Porzellanmanufaktur. Im siebenjährigen Kriege soll Friedrich der Große nach der Einnahme von Dresden nicht nur eine



Biscuit-Figur. Nach „Kunst und Gewerbe.“

Menge Formen und Modelle aus der Meißener Fabrik nach Berlin überführt, sondern auch tüchtige Arbeiter gewonnen haben, durch die es ihm gelang, das Berliner Fabrikat in vieler Beziehung dem Meißener gleichzustellen. Zugleich war

der König aber auch bemüht, den Absatz auf alle mögliche Weise zu fördern. So wurde z. B. keinem Juden das Heiraten gestattet, der sich nicht verpflichtete, ein Porzellan-Service der königl. Manufaktur zu kaufen, und an alle Souveräne wurden kostbare Erzeugnisse derselben als Geschenke versandt, um dadurch das Interesse für die Anstalt zu wecken. In der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts war eine damals berühmte Spezialität der Fabrik die zur Dekoration verwendete Nachahmung von Spitzenmustern, eine spätere bildeten dann die sogenannten Lithophanien, bestehend in weißen, matten, durchscheinenden Porzellanplatten mit Reliefbildern.

In der königlichen Porzellanmanufaktur werden heute noch die alten, aus früherer Zeit vorhandenen Formen und Modelle für Service teilweise verwendet und die mit ihnen hergestellten Gegenstände mit neuer Dekoration versehen. Während der letzten Jahre hat die königl. preußische Regierung sich die Hebung der Porzellanmanufaktur besonders angelegen sein lassen, indem sie nicht nur für Heranziehung tüchtiger künstlerischer und technischer Kräfte gesorgt, sondern auch einen hervorragenden Künstler, einen Bildhauer, an die Spitze der Anstalt gestellt hat.

Von den übrigen zahlreichen deutschen Porzellanfabriken, welche im 18. Jahrhundert entstanden und in unsern Sammlungen durch beachtenswerte Arbeiten vertreten sind, haben wir noch hervorzuheben zunächst die 1740 von einem entlaufenen Wiener Arbeiter in Höchst bei Frankfurt gegründete, deren, von dem Modelleur Melchior ausgeführten figürlichen Gruppen denen der Meißener Fabrik gleichgestellt, ja bisweilen noch vorgezogen werden. Dann die zu Ludwigsburg, gegründet 1758 und ebenfalls durch ihr bemaltes Geschirr und ihre Gruppen berühmt (Fig. 101.) In Straßburg wurde 1726 durch den Pfeifenmacher Francois Hanong eine Fabrik angelegt, welche aber 1752 von seinem Sohne nach Frankenthal übertragen wurde, weil Sevres das Monopol für Frankreich hatte. Eine ganze

Reihe von kleineren Fabriken bestand ferner in den thüringischen Ländern, in Volkstädt, Rudolstadt, Gera, Kloster Beilsdorf u. s. w., welche aber an künstlerischen Leistungen nichts von Bedeutung hervorgebracht haben.

In Bayern soll die erste Porzellanfabrik für die Verarbeitung einer künstlichen Masse schon um 1712, und zwar in Nürnberg, durch einen gewissen Christoph Marz, eingerichtet worden sein. Von ihrem Fabrikat sind nur sechs Porzellan-

Fig. 101.



Ludwigsburger Porzellan. Nach „Blätter für Kunstgewerbe“ (Wien).

platten, deren 4 die Bilder der Evangelisten zeigen, bekannt. Sie befanden sich in der früheren königl. Kustkammer zu Berlin, und sind wohl aus dieser in die Sammlung des dortigen Kunstgewerbemuseums übergegangen. Die bayrische Porzellanindustrie begann erst im Jahre 1747, in welchem ein Münchener Töpfer Niedermayer eine Porzellanfabrik in München anlegte. Vom Kurfürsten Max Joseph, welcher sich für diese Industrie sehr lebhaft interessierte, wurde 1754 eine solche in der Au angelegt,

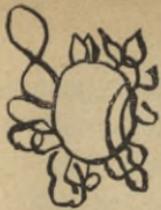
aber 4 Jahre später nach Nymphenburg übertragen. In Frankenthal in der Pfalz war, wie bereits erwähnt wurde, 1755 von einem Straßburger, Paul Honung, eine Fabrik ins Leben gerufen worden, welche Kurfürst Karl Theodor ankaufte und auf jede Weise förderte. Nach seinem Tode aber ging dieselbe ein, und da ihre besten Arbeiter in Nymphenburg Aufnahme fanden, stieg von da an die Bedeutung der dortigen Fabrik in der Anfertigung von Luxusporzellan. Welcher hohe Wert noch unter König Ludwig I. auf die Porzellanmalerei

Fig. 102.

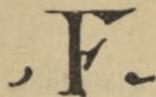


Ansbacher Porzellan. Nach „Kunst und Gewerbe.“

gelegt wurde, zeigen die noch in der Münchener königl. Sammlung vorhandenen, in Nymphenburg ausgeführten Teller mit meisterhaften Kopien nach Gemälden alter Meister. Die Nymphenburger Fabrik ist nach 100 jährigem Betriebe als Staatsanstalt eingegangen und gegenwärtig an Private verpachtet. Von kleineren bayrischen Fabriken bestanden solche noch (von 1718 und 1720 an), aber nur für kurze Zeit, in Ansbach und Bayreuth, deren Fabrikate noch in einzelnen Exemplaren vorkommen. (Fig. 102.)



China.



Florenz 1585-87.



Japan.



Capo di Monte.



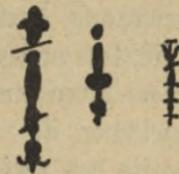
Louis XVIII 1814-23.



Derby Chelsea.



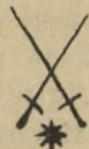
Wien:



Berlin.



Meissen 1709-26.

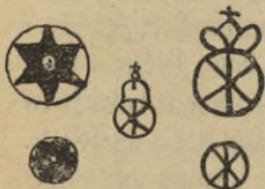


Meissen.

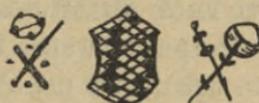
Epoche  
Marcolini (1796).



Ludwigsburg.



Höchst, Nassau



Nymphenburg



Ansbach:

## II. Arbeiten aus Glas.

### Einleitung.

Die zur Anfertigung der mannigfaltigsten Gebrauchs- und Luxusgegenstände verwendbaren Glasmassen lassen sich, trotz der großen Verschiedenheiten, welche sie in ihrer chemischen Zusammensetzung darbieten, sobald man von Verunreinigungen und absichtlich zugesetzten färbenden Stoffen absteht, in zwei Gruppen teilen, deren eine als Kalkglas, die andere als Bleiglas zu bezeichnen ist. In jedem Glase ist Kieselerde, meist über die Hälfte des Gesamtgewichts, vorhanden, sowie auch Kali oder Natron, bisweilen beides zugleich, als dritten notwendigen Bestandteil aber enthält das Kalkglas Kalk, das Bleiglas Bleioxyd. Alle Glasgattungen, vom gewöhnlichen Bouteillenglas bis zum böhmischen Krystallglas gehören zum Kalkglase und unterscheiden sich wieder in Kaliglas oder Natronglas, je nachdem ihr alkalischer Bestandteil ausschließlich oder vorwiegend Kali oder Natron ist. Zum Bleiglase gehören das englische Krystallglas, das optische Flintglas und der zur Nachahmung der Edelsteine dienende Straß. Da im Altertume die Glasbereitung hauptsächlich in Küstenländern betrieben wurde und man sich dazu der durch Verbrennung natronhaltiger Seepflanzen gewonnenen Soda bediente, war das älteste Glas Natronglas, während man später im Innern des europäischen Kontinents mit Verwendung der Pottasche Kaliglas herstellte. Gegenwärtig spielt indessen das Natronglas, in Folge der Ver-

wendung von schwefelsaurem Natron (Glaubersalz) eine weit wichtigere Rolle.

Als Bildstoff bietet sich das Glas in drei verschiedenen Zuständen für die Verarbeitung dar. Erstens als flüssige Substanz, welche beim Abkühlen mit Beibehaltung der ihr gegebenen Form und Farbe in den Aggregatzustand einer festen, spröden, krystallinischen Masse übertritt; dann als weiche, sehr zähe und dehnbare Substanz, welche ebenfalls nach der Erkaltung die im weichen Zustande erhaltenen Formen und Farben unverändert behält, und endlich als harter, spröder, fester Körper, dem durch Abnehmen von Theilen mit Hilfe von Instrumenten eine beliebige Form erteilt werden kann.

Die Verarbeitung der Glasmasse geschieht, den erwähnten Eigenschaften entsprechend, auf verschiedenartige Weise, und zwar zunächst durch gießen, wobei die flüssige Masse in Formen gegossen wird; dann durch blasen, mit der sogenannten Pfeife, wobei frei geblasene und in Formen geblasene Gegenstände zu unterscheiden sind. Eine besondere Art der Technik ist die Herstellung gepreßter Glaswaaren, wobei die Masse mittelst Maschinen in Metallformen eingepreßt wird, ein Verfahren, bei welchem ein bei weitem schärferer Abdruck der durch Vertiefungen und Erhabenheiten herzustellenden Verzierungen erreicht werden kann, als durch bloßes Einblasen der Masse in die Form.

Die Bearbeitung des bereits erkalteten, also fest gewordenen Glases erfolgt zunächst durch schleifen, schneiden und gravieren. Man bedient sich hierzu einer kleinen Drehbank, der sogenannten Schleifbank, welche durch treten mit dem Fuße, durch Wasser- oder Dampfkraft in Bewegung gesetzt wird und an deren Spindel die geeigneten Werkzeuge eingespannt werden. Diese Werkzeuge sind theils zirkelrunde Schleifsteine, theils Scheiben aus Kupfer, Zinn und Holz, theils Stifte aus Eisen, Kupfer und Messing, welche am Ende zugespitzt oder abgerundet sind, oder die Gestalt eines kleinen Scheibchens oder Knöpfchens ha-

ben. Die kleinsten Scheibchen haben kaum einen Millimeter Durchmesser. Bei der Bearbeitung mit diesen Instrumenten verwendet man einen feinen Polierschlamm oder Zinnasche, welche mit Wasser angefeuchtet werden. Bei feinen Zeichnungen wird ein mit Baum- oder Steinöl angefeuchteter Schmirgel benutzt, wobei die Zeichnungen nicht poliert werden, sondern matt bleiben. Gewöhnlich wird die Zeichnung vermittelt einer Firnisfarbe und des Pinsels auf dem Glase aufgetragen und der Arbeiter hat den auf diese Weise vorgezeichneten Linien zu folgen. Auch des Diamanten hat man sich zur Herstellung von Verzierungen auf Glas bedient und namentlich durch Punktierung der darzustellenden Zeichnung vorzügliches geleistet.

Im Anschlusse an das schleifen und gravieren ist das decorieren des Glases durch äzen hervorzuheben. Schon im Jahre 1670 war es in Nürnberg bekannt, daß durch ein Gemenge von gepulvertem Flußspat und Schwefelsäure das Glas angegriffen wird, aber erst nachdem Scheele 1771 die Fluorsäure entdeckt hatte, wurde an eine Verwendung derselben für die Glasbearbeitung gedacht. Man bediente sich ihrer nunmehr zum mattäzen ganzer Glasflächen (bei Fensterscheiben), sowie zum einäzen von Zeichnungen oder Schriften in verschiedenartige, aus Glas hergestellte Gegenstände, wobei diejenigen Stellen, welche nicht geätzt werden sollten, mit einem Firnis gedeckt wurden, ebenso wie es bei einer zur Ätzung bestimmten radierten Kupfer- oder Stahlplatte der Fall ist. Eine eigentümliche Art der Ätzung hat 1845 Bedford in Birmingham erfunden. Er malte auf das Glas mit einem, vermittelt Terpentinöl angemachten, fein zerriebenen Gemenge aus braunem Bleioxyd und sehr leicht schmelzbarem Bleiglase, brannte diese Farbe ein, löste sie aber dann durch verdünnte Salpetersäure wieder ab, wonach die bemalten Stellen matt zurückblieben.

Eine dem schleifen und äzen ähnliche Wirkung wird durch die Anwendung des Sandstrahls vermittelt des Sandgebläses, einer Erfindung der neuesten Zeit, hervorgebracht. Läßt

man feinen Sand aus einer Höhe von ungefähr 25 m durch eine Röhre auf eine Glastafel fallen, so wird die Oberfläche derselben derart angegriffen, daß sie matt erscheint. Dasselbe kann mit einem Flügelrad erreicht werden, zwischen dessen Flügel Sand geworfen wird, und zwar viel schneller, indem das Rad den Sand mit großer Gewalt gegen das Glas schleudert. Auf dieses Prinzip gründete Tilghman die Herstellung der Sandblasmachine, deren erste 1873 auf der Wiener Weltausstellung vorgeführt wurde. Gegenwärtig unterscheidet man zwei wesentliche Arten der Konstruktion. Bei der einen wird der Sand durch den Dampfstrahl oder den Wind eines Ventilators vermittelst einer Röhre auf den zu mattierenden Gegenstand geblasen, während bei der anderen der Sand durch einen künstlichen Luftzug innerhalb der Maschine gegen das Glas geschleudert wird. Die erste Art von Maschinen ist hauptsächlich zur Verzierung von Tafelglas, die zweite zur Dekorierung von Hohlglasgegenständen bestimmt.

Diejenigen Stellen des Glases, welche durch den Sandstrahl nicht angegriffen werden sollen, werden durch Schablonen aus verschiedenem Material gedeckt, und es lassen sich auf diese Weise Verzierungen und Schriften aller Art herstellen. Ebenso kann auch das farbig überfangene Glas in gleicher Weise wie durch ausschleifen der übereinanderliegenden Farbschichten mit dem Sandstrahl behandelt werden. Gegenwärtig wird das Sandgebläse auch zur Dekorierung von Porzellan- und Steingutwaren, von Ofenkacheln u. dgl. verwendet.

### 1. Die Glasarbeiten des Mittelalters.

Ob die Erfindung des Glases, wie die Sage berichtet, den Phöniziern zuzuschreiben ist, muß dahingestellt bleiben, nach den Mittheilungen des Herodot ist es aber außer Zweifel, daß dieselben in der Glasbläserei bereits eine große Fertigkeit erreicht hatten. Von der Geschicklichkeit in der technischen und künstle-

rischen Behandlung des Glases bei den Egyptern zeugen neben den noch vorhandenen Darstellungen in Malerei und Skulptur (auf den Skulpturen von Beni Hassan) die in den Gräbern gemachten zahlreichen Funde, und ebenso ist es erwiesen, daß den Griechen, den Etruskern und Römern die in späterer Zeit wieder zu hoher Vollendung ausgebildeten Glastechniken bereits bekannt waren und mit Meisterschaft von ihnen geübt wurden.

Mit dem Niedergange des weströmischen Reiches und des Glanzes, welchen dasselbe in allen Erzeugnissen für die Befriedigung äußerer Lebensbedürfnisse heraufgeführt hatte, kam in der römischen Industrie auch die künstlerische Behandlung des Glases mehr und mehr abhanden, und in den Formen der Gefäße erscheinen vielfache Ausschreitungen bis zum Mißgestalteten. Eine Verzierungsweise, welche damals mit Vorliebe in Anwendung kam, war das besetzen der Trinkgläser und Vasen mit Buckeln (sogen. Thränen), welche später in der deutschen Glasindustrie wieder eine Rolle spielten.

Die einfache Form des Kelches wurde nur von der in der Stille sich entwickelnden christlichen Gemeinde, welche in den Katakomben ihre Zuflucht gefunden hatte, zu kirchlichen Zwecken aufrecht erhalten. Bis gegen Ende des zweiten Jahrhunderts wurde der Abendmahlskelch aus Holz gefertigt, von da an aber in denselben einfachen Formen aus Glas hergestellt. Als neu und ebenfalls aus den altchristlichen Gebräuchen hervorgegangen, treten gleichzeitig die sogenannten Lacrimatorien oder Thränenfläschchen auf, welche in großer Zahl und verschiedenartigster Größe in den Katakomben gefunden wurden. Die Herleitung des zu ihrer Bezeichnung gewählten Namens beruht auf der irrthümlichen Annahme, daß sie zur Aufbewahrung der den Abgeschiedenen nachgeweinten Thränen gedient hätten. Es ist nachgewiesen, daß sie zur Aufbewahrung wohlriechender Salben und Öle verwendet wurden, mit denen man die in den Urnen aufbewahrte Asche der Toten besenktete, und daß man die leeren Gefäße alsdann der Asche hinzufügte.

Eine eigentümliche Art der Verzierung des Glases, welche ebenfalls der Katakombenkunst angehört, aber wohl schon in früherer Zeit geübt worden ist, dann in späteren Jahrhunderten in Venedig wieder auftrat und endlich in der Glasdekoration des siebzehnten und achtzehnten Jahrhunderts vielfach angewendet wurde, ist die, bei welcher dünne Goldblätter zur Ver-

Fig. 104.



Bergolbeter Glasboden (3. Jahrh.) Nach Gerspach, Part de la verrerie.

wendung kamen. Auf letztere wurde eine Zeichnung aufgetragen, diese ausgeschnitten oder ausgraviert, dann das Blatt auf die Glasfläche aufgelegt und mit einer zweiten dünnen Glasschicht überblasen, so daß die Zeichnung durch die Goldfläche hindurchschien. Derartige Verzierungen finden sich besonders häufig in den Böden von Glasgefäßen angebracht. Für die vorherrschend

rituelle Bestimmung derselben sprechen die auf ihnen häufig vorkommenden biblischen Darstellungen und Heiligenbilder, welche zum teil mit bezüglichen Umschriften versehen sind. (Fig. 104.) Daß man es damals auch bereits verstand, mit flüssigen Emailfarben auf Glas zu malen, beweist ein in dieser Technik hergestellter Christuskopf, welcher in der Katakombe des heiligen Calixtus zu Rom gefunden wurde.

Als im Jahre 330 Kaiser Konstantin seinen Herrscherfih von Rom nach Byzanz verlegte, folgten ihm dorthin unter den Künstlern, welche zur Erhöhung des Glanzes der neuen Herrschaft beitragen sollten, auch zahlreiche Glasmacher, deren in einem Gesetze vom Jahre 337, welches den Ausübenden von 36 verschiedenen Künsten Befreiung von allen öffentlichen Abgaben zuspricht, besonders Erwähnung geschieht. Eine neue Bestätigung erhielten diese Privilegien durch Theodosius II. und Justinian. Welchen Aufschwung um diese Zeit die Glasmacherkunst in Konstantinopel genommen, geht daraus hervor, daß dieselbe von den Bewohnern eines ganzen Stadtteils ausgeübt wurde und ein in der Nähe desselben befindliches Thor nach ihnen benannt war. Auch in den folgenden Jahrhunderten erfreute sie sich einer hohen Blüte, denn unter den Geschenken, welche Kaiser Romanus Lecapenos 926 an Hugo, König von Italien sandte, befanden sich, wie berichtet wird, kostbare Gefäße aus Glas. Vorzügliche Beispiele der byzantinischen Glaskunst aus dem elften oder zwölften Jahrhundert befinden sich in dem Schatze der Stadt Venedig, welche wahrscheinlich nach der Eroberung von Konstantinopel durch die Kreuzfahrer 1204 dorthin gekommen sind. Es befinden sich darunter gehenkelte schöne Schalen von grünlichem Glase, einige mit Tiergestalten und eine Base mit Malerei in Emailfarben, welche mythologische Figuren darstellt.

In der orientalischen Glasmacherkunst des Mittelalters spielten eine wichtige Rolle die Städte Alexandria und Damaskus, deren Erzeugnisse ohne Zweifel ihren Einfluß auf die

byzantinische Glasindustrie, namentlich in bezug auf Dekoration und Farbe geltend machten. Ein prachtvolles Gefäß, welches Alexandria seinen Ursprung verdankt, befindet sich im Schatze der Marcuskirche zu Venedig; es ist mit Tiergestalten und Rankenwerk verziert und mit einer reliefartigen arabischen Inschrift versehen, nach welcher es aus dem Ende des zehnten Jahrhunderts stammt. Ähnliche Gefäße aus derselben Zeit finden sich auch in anderen Sammlungen. Nach Damaskus, wo sich eine blühende Gefäßbildnerei in Glas seit dem elften Jahrhundert nachweisen läßt, war diese Kunst aus Phönizien gelangt. Die Inventare der Herzöge von Anjou aus dem vierzehnten Jahrhundert führen zahlreiche Gläser „à la Façon de Damas“ auf, darunter Flaschen, Schalen und Becken von rotem und blauem Glase, welche mit Gold und Silber verziert und mit Bildern geschmückt waren (Figur 105 und 106).

Fig. 105



Orientalisches Glasgefäß (13. Jahrh.) Nach Gerspach.

Als hervorragende Erzeugnisse der arabischen Glaskunst des vierzehnten Jahrhunderts verdienen hauptsächlich auch die für den Gebrauch in Moscheen und bei den Heiligengräbern bestimmten Lampen hervorgehoben zu werden, welche mit prachtvollen Emailmalereien verziert und häufig mit kufischen Inschriften versehen wurden. Schöne Exemplare derselben befinden

sich in der Sammlung des k. k. österreichischen Museums zu Wien und in den Sammlungen der Herren André und Spitzer zu Paris. (Fig. 107.)

Ihrer Seltenheit wegen verdienen die derselben Zeit angehörigen, nur noch in vier Exemplaren vorhandenen sogenannten „Hedwigßbecher“ erwähnt zu werden.

Fig. 106.



Orientalisches Glas (15. Jahrh.).  
Nach Gerspach.

Von diesen befinden sich zwei im Museum zu Breslau, die beiden übrigen in Krakau und im Germanischen Nationalmuseum zu Nürnberg. Ihre Bezeichnung stammt von der traditionellen Annahme, daß sie früher im Besitze der heiligen Hedwig († 1243) gewesen seien. Es sind becherförmige, ziemlich dickwandige, auf Metallfuß befestigte Gläser, deren Verzierung in eingeschliffenen Tierfiguren und Blattornamenten romanischen Charakters besteht. Bisher galten sie als orientalische Arbeiten, während in der jüngsten Zeit C. Friedrich („Die altdeutschen Gläser“, Nürnberg 1884) nachzuweisen versucht hat, daß ihre Herstellung in Venedig nach orientalischer Art stattgefunden habe (Fig. 108).

Nach einem glänzenden Verlaufe geriet die orientalische Glasmacherkunst allmählich derartig in Zerfall, daß bereits im fünfzehnten Jahrhundert die für die Moscheen erforderlichen Lampen aus Venedig bezogen wurden. Um das Jahr 1590 kam, wie berichtet wird, ein venetianischer Glasarbeiter nach

Schiraz, damals der bedeutendsten Handelsstadt Persiens, und verkaufte daselbst die Geheimnisse seiner Kunst um einen geringen Preis. Von da an begann die Entwicklung einer persischen Glasindustrie, welche später hervorragendes leistete.

Fig. 107.



Arabische Lampe (14. Jahrh.). Nach Garnier: La verrerie et l'émallerie.

Hauptsächlich sind aus dem Anfang des siebenzehnten Jahrhunderts persische Erzeugnisse vorhanden, welche sich durch geschmackvolle Verwendung der Farbe und ihre reiche orientalische Ornamentik auszeichnen.

Ein mit der mittelalterlichen, vornehmlich byzantinischen Glasindustrie im engsten Zusammenhange stehender Zweig der dekorativen Kunst ist die Anwendung der aus der Steinmosaik hervorgegangenen Glasmosaik, d. i. der Zusammensetzung von Bildern aus kleinen farbigen, sowie mit Gold unterlegten Glaswürfeln, welche in der Dekoration der Kirchen zu Konstantinopel, Venedig, Rom u. a. eine hervorragende Rolle spielte. Die Herstellung der vergoldeten Glaswürfel wird von N. Flg wohl mit Recht auf die bereits erwähnte, in der römischen Katakombenkunst übliche Technik zurückgeführt.

Die Glasindustrie des Abendlandes vermochte im Verlaufe des Mittelalters zu keiner künstlerischen Bedeutung zu gelangen. In den nördlichen Ländern beschränkte sie sich in der früheren Periode ausschließlich auf die Herstellung gewöhnlicher Gebrauchsgefäße, von Fenstertafeln und von kleinen Spiegeln. Einen lebhafteren Aufschwung nahm sie im Laufe des neunten Jahrhunderts. Es ist in dieser Zeit von der Anfertigung goldverzierter Schalen und Humpen die Rede und noch zur Zeit Kaiser Heinrichs II. wurden Glaskelche für den kirchlichen Gebrauch angefertigt, obschon solche 813 durch das Konzil zu Rheims verboten worden waren.

Daß im zwölften Jahrhundert die Glasfabrikation auf europäischem Boden bereits eine weite Verbreitung gefunden hatte, geht aus den Werken des Heraclius und Theophilus hervor, welche Vorschriften zur Herstellung von Gefäßen und Fenstern enthalten und Rezepte zur Anfertigung farbigen Glases mitteilen, indem sie zugleich die Geschicklichkeit der Franken in der Glasarbeit hervorheben. In England scheint sich die Verarbeitung des Glases während des Mittelalters ausschließlich auf die Herstellung von Tafelglas beschränkt zu haben, denn von einer Gefäßbildnerei ist erst mit dem Beginne des sechzehnten Jahrhunderts die Rede. In Frankreich läßt sich dagegen diese Fabrikation bis ins dreizehnte Jahrhundert verfolgen und schon im vierzehnten Jahrhundert werden die Glasmacher daselbst als

adelig anerkannt und durch Privilegien und Rechte, die sie mit den Edelgeborenen auf gleiche Stufe stellten, ausgezeichnet. Auf einer weit höheren Stufe stand aber um diese Zeit die Glaskunst in Flandern, auf welche ohne Zweifel die Entstehung der zahlreichen, in den Inventaren der burgundischen Herzöge aufge-

Fig. 108.



Hedwig'sbecher. Nach Gerspach.

zählten Gefäße aus farbigem und farblosem Glase zurückzuführen ist. In Deutschland beginnt eine künstlerische Thätigkeit in diesem Zweige, wie in England erst mit dem sechzehnten Jahrhundert, obschon die Anfertigung von einfachen Gläsern und Flaschen schon früher Erwähnung findet.

Von weit höherer Bedeutung erscheint die Entwicklung der mittelalterlichen Glaskunst in Venedig, durch welche der Grund zu der außerordentlichen Leistungsfähigkeit gelegt wurde, welche sich in den zur Zeit der Renaissance daselbst entstandenen Meisterwerken zu erkennen giebt. Als in der Mitte des fünften Jahrhunderts die Stadt durch Flüchtlinge vom Festlande aus gegründet wurde, haben dieselben wohl mit anderen Künsten auch die der Glasbereitung aus der römischen Tradition gekannt und daselbst eingebürgert. Im Anfang beschränkte sich dieselbe wohl nur auf die Beschaffung der für die gewöhnlichsten Bedürfnisse erforderlichen Fabrikate und erhob sich erst, als durch die Handelsverbindungen mit dem Orient der befruchtende Same der dortigen Kultur mit dem regen Gewerbsgeist der Venetianer in Berührung kam, zur Kunstindustrie. Als Innung treten die Glasmacher in Venedig zum ersten male im Jahre 1268 auf, und schon im Jahre 1275 wurde ein strenges Verbot gegen die Ausfuhr der in der Nähe der Stadt in reichem Maße vorhandenen Materiale, welche zur Glasfabrikation erforderlich sind, des Alauns, des Sandes u. erlassen, welches später wiederholt erneuert wurde. Gegen Ende des dreizehnten Jahrhunderts hatten sich die Glasfabriken in der Stadt so außerordentlich vermehrt, daß dieselbe fortgesetzt Feuersbrünsten ausgesetzt war, was die Folge hatte, daß durch einen Erlaß des großen Rates die Errichtung neuer Glashütten innerhalb der Stadt verboten und die vorhandenen vor die Stadt hinaus verlegt wurden. Von da an schreibt sich der Aufschwung der benachbarten Insel Murano, auf welcher indessen schon im Jahre 1256 die Glasfabrikation bestand.

Die künstlerische Bearbeitung des Glases begann in Venedig mit der Herstellung von Mosaikarbeiten, Perlen und anderen Schmuckgegenständen, von denen bereits im vierzehnten Jahrhundert große Mengen nach dem Orient ausgeführt wurden. Gleichzeitig nahm aber auch die Gefäßbildnerei einen so raschen Aufschwung, daß sich der hohe Rat veranlaßt sah, dieser

„hohen Kunst“ seine besondere Aufmerksamkeit zuzuwenden und zu ihrer Förderung (1383) eine größere Zahl von Bestimmungen zu erlassen. Im Jahre 1445 wurden den Glasmachern neue Privilegien erteilt und ihnen die Wahl eines Kanzlers sowie eines eigenen Delegierten bei der Regierung, welcher ihre Interessen zu vertreten hatte, gestattet. Eine eigene Verwaltung erhielt Murano 1502, womit aber zugleich jedem Glasmacher verboten wurde, sich in der Fremde niederzulassen. Die hauptsächlichsten Leistungen bestanden dort während des fünfzehnten Jahrhunderts in der Herstellung grüner, blauer, purpurner,

Fig. 109.



Venetianische Schale. (15. Jahrh.) Nach Gerspach.

rubinroter und milchweißer Gläser, welche mit Vergoldung und Emailmalerei geschmückt wurden, und auch goldgesprenkelte Gläser wurden damals bereits angefertigt. (Fig. 109.) Den höchsten Ruhm aber erlangte Venedig in der künstlerischen Behandlung des farblosen wie des farbigen Glases in der nunmehr beginnenden Periode der Renaissance.

## 2. Die Glasarbeiten der Renaissance und der folgenden Perioden.

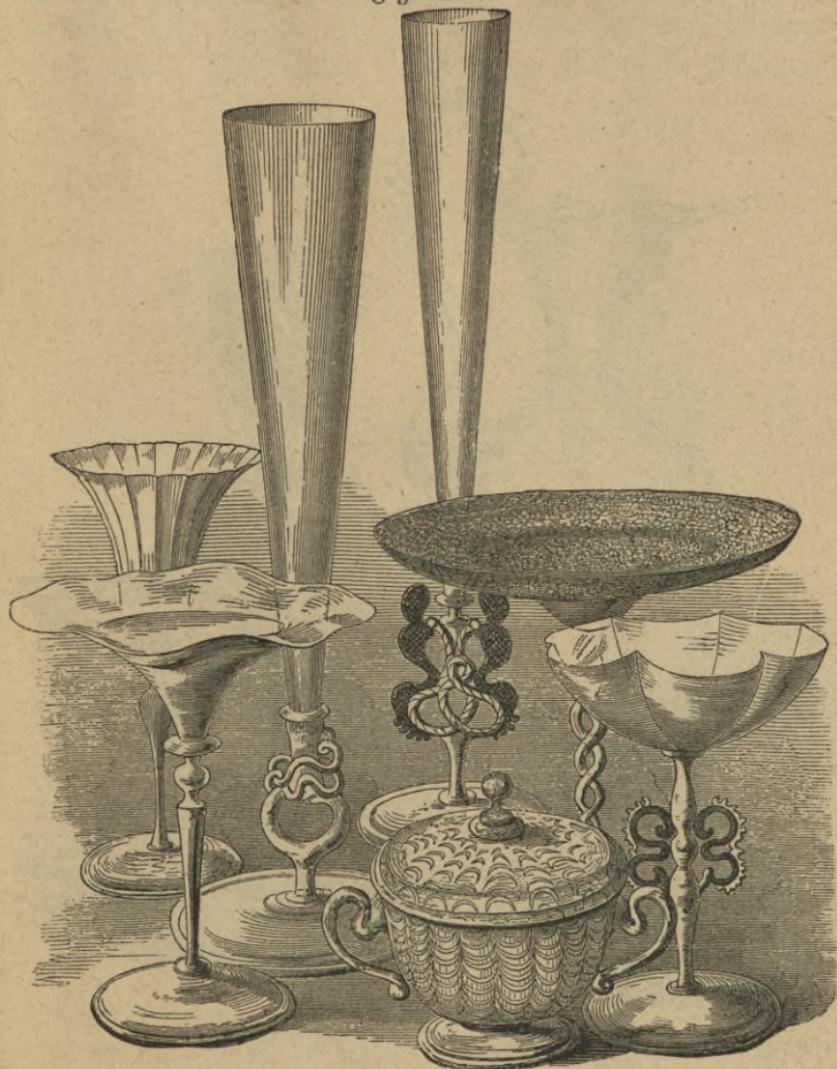
Die venetianischen Glasarbeiten des sechzehnten Jahrhunderts bieten in ihren Erzeugnissen nicht allein die edelsten und schönsten Formen von Trink- und anderen Gefäßen dar, sondern

sie zeigen auch einen unendlichen Reichtum der durch freies Formen hinzugefügten Verzierungen, welche, dem Arbeiter eine selbständige, rein künstlerische Thätigkeit gestattend, von der hohen Geschmacksbildung der venetianischen Glaskünstler damaliger Zeit ein glänzendes Zeugnis geben. Durch ihre einfachen schönen Formen fesseln uns hier zunächst die ohne jede ornamentale Zuthat gebildeten farblosen, frei geblasenen Kelchgläser, welche sich durch ihre außerordentliche Dünne und Leichtigkeit auszeichnen. Ihre Höhe beträgt in der Regel zwischen 10 und 17 cm, der schlank emporsteigende Fuß ist teils hohl, teils geriffelt, teils aus kleinen hohlen Kugeln gebildet und die darauf befindliche Schale zeigt in verschiedenartigstem, aber stets an antike Formen erinnerndem Schwung, bei geringerer oder größerer Vertiefung nach innen bald einen nach außen gebogenen Rand, bald eine fächerartige Form oder die Teilung in den Dreipaß. (Fig. 110.)

Nichts hat bei der Herstellung einer solchen Arbeit den Glasbläser geleitet, als eine vielleicht ihm vorgelegene Zeichnung, welche den allgemeinen Umriß der Form bestimmte, dann aber vor allem das ihm innewohnende Stilgefühl, das er an der Betrachtung und dem Studium antiker Thongefäße entwickelt und vollkommen in sich aufgenommen hatte.

Auf gleiche Weise sind auch die hohen venetianischen Kelch- und Champagnergläser mit Kugelfuß, der nicht selten in Gestalt von Löwenköpfen gebildet und vergoldet wurde, entstanden, ferner auch die aus festerer Glasmasse geblasenen Blumenvasen, kleineren und größeren Näpfe, Leuchter und selbst Tischglocken, die im Innern mit einem gläsernen Klöppel an gläserner Kette versehen wurden. Auch an allen diesen Gegenständen, welche mit mancherlei angelöteten, in weichem Zustande vermittelst kleiner Zangen geformten Verzierungen ausgestattet sind, macht sich auch bei denen, welche der späteren Zeit jener Periode angehören, noch das Stilgefühl der Arbeiter deutlich bemerkbar. (Fig. 111.)

An diese einfachen Erzeugnisse schließen sich diejenigen an, in deren Aufbau und Verzierungsweise sich neben dem, selbst  
Fig. 110.



Venetianer Gläser. Nach „Kunst und Gewerbe.“

bei häufig vorkommenden phantastischen Ausschreitungen doch immer waltenden Geschmack, die möglichst denkbare Handfertig-

feit und technische Geschicklichkeit des Verfertigers zu erkennen giebt. Es sind diese die sogenannten Flügelgläser, an denen sich zugleich die verschiedenartigen Färbungen des Glases mit

Fig. 111.



Venetianer Gläser. Nach „Kunst und Gewerbe.“

feinem Sinne für die harmonische Zusammenstellung verwendet finden. (Fig. 112.) Die schönsten Beispiele dieser Arbeit sind jene hohen Pokale, bei welchen der überaus dünnwandige und

edel geformte Kelch von einem Deckel gekrönt ist; den Abschluß des letzteren bildet in der Regel ein reich verzierter, von farbigen Fäden durchzogener Stern, der, von kleinen farbigen Flügeln eingefaßt, einen Vogel oder einen zierlich gebildeten Blumenstrauß trägt. Der schlanke Fuß steigt häufig in doppelten,

Fig. 112.



Venetianer Flügelglas. Nach Schulz.

Fig. 113.



Venetianer Pokal. Nach Gerspach.

ebenfalls mit bunten Fäden durchzogenen Windungen empor, an denen sich zu beiden Seiten farbige, mit denen des Deckels korrespondierende Flügel anschließen. (Fig. 113.) Zu den Arbeiten von nicht minder hoher Vollendung sind die, oft in großem Maßstabe ausgeführten Schüsseln und Schalen, teils

mit, theils ohne Fuß zu rechnen, deren Oberfläche mit farbiger oder gravirter Verzierung geschmückt ist.

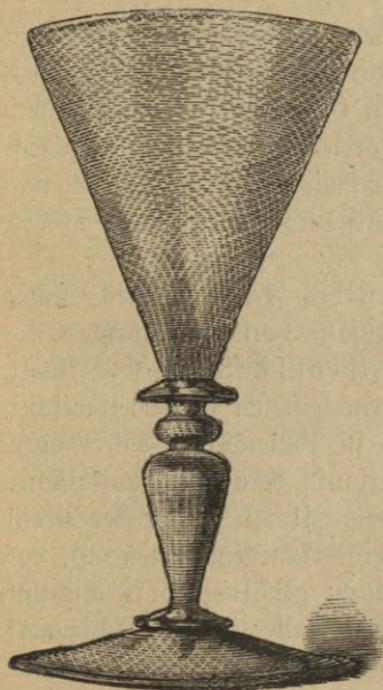
Eine eigentümliche Technik der venetianischen Glaskunst bestand in der Herstellung der gestrickten oder *à reticella* gearbeiteten sog. *Petinet*-Gläser, deren Wand aus zwei, mit Filigranstäben durchwirkten Lagen besteht, und zwar so, daß sich die Stäbchen der beiden Schichten netzförmig kreuzen. Die beiden Schichten werden hierbei häufig in der Weise übereinandergelegt, daß in den kleinen, durch die sich kreuzenden Fäden gebildeten Zwischenräumen Luftbläschen erhalten bleiben, eine Technik, die eine große Geschicklichkeit des Arbeiters erforderte (Fig. 114.) Die auf diese Weise hergestellten Kelche, Vasen und Schalen dürfen indessen nicht mit den sogenannten Filigran- oder Faden-Gläsern verwechselt werden, bei welchen weiße oder farbige Linien entweder in der Längen-Axe der Gefäße oder spiralförmig im Innern der farblosen Glasmasse hinlaufen, oft aber auch nur auf der Oberfläche des Glases aufliegen. (Fig. 115.) Unter den Gefäßen der letzteren Art besitzt u. a. das Bährische Gewerbemuseum einen Pokal in Form eines Stiefels. Das Filigran- oder Fadenglas wird erzeugt durch Zusammenschmelzen dünner weißer oder farbiger Glasstäbchen mit farbloser Masse, welche nach der Erhärtung von Neuem erweicht und zum Blasen der Gefäße verwendet wird.

Verwandt in der Herstellungsweise ist mit letzterem das sogenannte *Millefiori*, bei welchem durch die farblose durchsichtige Masse die verschiedenartigsten und vielfarbigsten Rosetten- und Blumenmuster hindurchscheinen. Hier erfolgt die Herstellung in der Weise, daß in folge der Zusammenordnung verschiedenfarbiger Glasstäbchen vor dem Zusammenschmelzen, der Durchschnitt der auf diese Weise entstandenen Walze auch nach dem Zusammenschmelzen ein regelmäßiges Muster zeigen muß, und letztere von neuem erweicht und in die Länge gezogen, in allen ihren einzelnen Bestandteilen gleichmäßig am Durchmesser verliert. Werden mehrere derartige Walzen zu einem Körper zu-

sammengelegt und dann abermals durch Hitze erweicht und in die Länge gezogen, so gewinnt das Muster, welches dann der Durchschnitt zeigt durch geschmackvolle Zusammenstellungen

Fig. 115.

Fig. 114.



Venetianer Petinetglas. Nach Schulz.



Venetianer Fabenglas. Nach Schulz.

an Reichtum und Feinheit der Verhältnisse. Die hauptsächlichste Verwendung fand die auf diese Weise erzeugte Masse zur Herstellung von Briefbeschwerern, Leuchtern und anderen Luxusgegenständen.

Eine nicht minder wichtige Rolle spielte das craquelierte oder Eisglas, dessen auf der Oberfläche befindliche Sprünge durch rasches Abkühlen des noch glühenden Gefäßes in Wasser erzeugt werden. Durch rasches Weiterblasen vor dem vollständigen Erkalten der Masse werden dann die auf der Oberfläche befindlichen Sprünge breiter, also bis zu einem gewissen Grade geöffnet. Eine andere Art der Erzeugung von Eisglas bestand darin, daß man die Oberfläche eines Gefäßes in noch glühendem Zustande mit Glasstaub bestreute, welcher auf derselben haften blieb und nach der Erkaltung einen matten, rauhen Überzug bildete.

Die bisher erwähnten Arten der Technik waren bereits im Altertume zum größten Teile bekannt und, wie aus zahlreichen Funden hervorgeht, in der römischen Glasindustrie mit Meisterschaft geübt worden. Alsdann verloren gegangen, kamen sie erst im späteren Mittelalter in Venedig wieder in Aufnahme und erreichten daselbst während der Renaissance von neuem die höchste Ausbildung.

Dasselbe war mit der Fertigkeit des Färbens des Glases in der Masse durch mannigfache Zusätze von Metalloxyden, sowie mit der Nachahmung von Halbedelsteinen, wie Achat, Saspis, Opal u. a. der Fall. Hierin leisteten die venetianischen Glaskünstler des 16. Jahrhunderts so Vollendetes, daß wiederholt die strengsten Verbote des Verkaufs derartiger Imitationen für ächte Erzeugnisse erlassen wurden. Unter den in der Masse weiß gefärbten Gläsern treten zwei verschiedene Arten auf, von denen das Milchglas, gegen das Licht gehalten, weiß erscheint, während das Beinglas im gleichen Falle rötlich schimmert, also leicht opalisiert. Einen besonderen Reiz gewähren unter den gefärbten Gläsern die Nachahmungen des Aventurin durch die Einmischung feinen Goldpuders in die Masse, aber auch die Oberfläche durchsichtiger Gläser wurde, während sie noch in glühendem Zustande waren, mit Goldstaub bestreut, so daß nach dem Erkalten durch letzteren ein reizender Effekt erzeugt wurde.

Eine ähnliche Wirkung erreichte man durch das Auflegen von dünnen Goldblättern auf das noch heiße weiche Glas, welche dann durch Weiterblasen desselben in kleine Teile zerrissen wurden und den Eindruck eines mit Gold gesprenkelten Marmors hervorriefen.

Auch die Emailtechnik gelangte im 16. Jahrhundert zu neuer Bedeutung und an den Glasgefäßen von Murano und Venedig zu vielfacher Anwendung. Oft erscheinen reiche figurale Darstellungen auf die Oberfläche durchsichtigen oder gefärbten Glases aufgemalt, welche vermittelt des Pinsels mit Emailfarben aufgetragen und dann im Muffelfeuer befestigt wurden (Figur 116). Bei einfacherer Dekoration findet sich nur ornamentale Ausstattung verwendet, zu welcher nicht selten der Schmuck von aufgeschmolzenen Glassteinen und Perlen hinzugefügt ist. Eine vorherrschende Rolle spielt, namentlich in den Randeinfassungen, das Schuppenmuster.

Am Ende des 16. Jahrhunderts hatte die Gemeinde der Glasmacher auf Murano das Recht erhalten, jährlich eine Anzahl von Medaillen prägen zu lassen, welche mit dem Bildnis des Dogen und der 4 Deputierten von Murano versehen wurden, und als 1573 Heinrich III. von Frankreich nach Venedig kam, verlieh er beinahe allen Glasmachermeistern den Adel.

Fig. 116.



Venetianer Flasche mit Emailmalerei und Vergoldung. Nach Gerspach.

Mit seinem Reichtum an so mannigfaltigen künstlerisch vollendeten Glaserzeugnissen, unter denen auch die Perlen, die Spiegel und die Mosaikearbeiten eine hohe Bedeutung erlangten, behauptete Venedig noch während des ganzen 17. Jahrhunderts den Markt, obschon, trotz der strengsten Regierungsmaßregeln gegen die Auswanderung von Glasarbeitern, sich doch durch solche dieser Zweig venetianischer Kunstfertigkeit auch in anderen Ländern fässig gemacht hatte.

Mit dem Beginne des 18. Jahrhunderts aber geriet die Glasindustrie Venedigs in Abnahme; im Jahre 1725 gingen 20 Öfen auf einmal ein, die größte Zahl der Arbeiter wurde entlassen und diejenigen, welche zurückblieben, waren schwach in ihren Leistungen. Ihr völliges Ende erreichte sie mit dem Falle der Republik, um erst in der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts wieder einen neuen Aufschwung zu nehmen.

In Frankreich erhielt im Laufe des 16. Jahrhunderts die Glasindustrie durch den Einfluß Venedigs und die Einwanderung italienischer Arbeiter einen neuen Anstoß. So ließ Heinrich II. zur Förderung der edlen Kunst zu St. Germain-en-Laye unter der Leitung eines welschen Meisters ein Atelier gründen, aus welchem Arbeiten ersten Ranges hervorgingen. In dem nach Heinrichs Tode (1560) verfaßten Inventar finden sich Gefäße mit Schmelzmalereien, mit Vergoldung auf Krystall und Nachahmungen von Achat verzeichnet. Auch unter Heinrich IV. entstanden zu Nevers und Paris Fabriken, welche opalisierendes, vergoldetes und bemaltes Glas erzeugten, während beinahe gleichzeitig (1598) zwei italienische Meister die Erlaubnis erhielten, sich in Rouen zu etablieren. Unter Ludwig XIV. wurde die venetianische Spiegelfabrikation in Frankreich eingeführt, und namentlich entstanden am Anfange des 17. Jahrhunderts in der Dauphiné und an der Grenze von Flandern zahlreiche, von Privaten errichtete Fabriken, welche Glasarbeiten nach venetianischem Muster anfertigten. Unter den Städten der

französischen Provinzen zeichnete sich vor allem im 16. Jahrhundert Poitou durch die Anfertigung emaillierter Gläser aus. (Fig. 117.) (Ausführlich behandelt ist die französische Glasindustrie in „L'art de la verrerie“ par Gerspach, Paris, Quantin 1885.)

Einen noch glänzenderen Verlauf als in Frankreich nahm die Entwicklung der Glasindustrie in den Niederlanden, wo bereits unter Karl V. in Antwerpen eine Glashütte nach venetianischem Muster eingerichtet worden war. Im Jahre 1623 wanderte daselbst ein venetianischer Glasmacher A. Mioki ein und errichtete Glashütten in Brüssel und in Namur. Ob schon dieselben 1629 wieder eingingen, entstanden an Stelle derselben neue und erhielt sich die venetianische Glasfabrikation bis zum Jahre 1653, um dann einer spezifisch einheimischen Industrie Platz zu machen. Die niederländischen Nachahmungen der venetianer Gläser hatten eine solche Berühmtheit erlangt, daß sie überall im Auslande gesucht waren und Glaskünstler aus Antwerpen

Fig. 117.



Französisches Glas (Poitou). Nach Gerspach.

nach England und Deutschland berufen wurden, um Glashütten zu gründen. Die Dekoration der niederländischen Gläser besteht hauptsächlich in eingeschliffenen, geätzten und gravierten Verzierungen. Als solche finden sich auf Champagner-, Spitz- und Flügelgläsern figürliche Darstellungen, Portraits, Wappen und Ornamente. Die Bemalung mit Emailfarben war bei ihnen vollständig ausgeschlossen.

Gegenüber den beiden letztgenannten Ländern nahm England in der Glasfabrikation während des 16. Jahrhunderts nur eine untergeordnete Stellung ein. Zwar wurden auch dorthin Glasarbeiter aus Venedig und, wie oben erwähnt wurde, aus den Niederlanden berufen, denen Königin Elisabeth ihre besondere Gunst und Förderung zu teil werden ließ, trotzdem aber wurde das Hauptbedürfnis an Geschirren und Gefäßen durch die Einfuhr ausländischer Erzeugnisse gedeckt. Die inländische Fabrikation beschränkte sich fast ausschließlich auf die Herstellung von feinem Flintglas und Spiegelglas, und mit der im 17. Jahrhundert gemachten Erfindung des Krystallglases begann daselbst die Anfertigung der das ächte Krystall nachahmenden geschliffenen Gefäße, welche sich im Laufe der späteren Zeit zu einer eigenen bedeutenden, noch heute blühenden Industrie entwickelte.

In Deutschland waren während der ersten Hälfte des 16. Jahrhunderts die venetianischen Gläser an den Höfen, wie bei den Vornehmen und Reichen zu glänzender Ausstattung der Tafel besonders beliebt, und so fehlte es auch gleichzeitig nicht an Versuchen, die Fabrikation derselben einzuführen und heimisch zu machen. Von dem bayrischen Herzoge Albrecht V. wurde (1550—1579) ein Glasmacher aus Antwerpen berufen, um bei Landshut eine Hütte für Hohlglasfabrikation nach venetianischem Muster einzurichten, und sein Nachfolger Wilhelm V. ließ einen Glasmacher aus Venedig kommen, welcher mit der Herstellung eines Schmelzwerks für Spiegelglas beauftragt wurde. Gleichartigen Versuchen begegnen wir nach vorhandenen Nachrichten in Nürnberg, in Köln, in Wien u. a. D., und es ist nicht unwahrscheinlich, daß der Grund für die böhmische Glasindustrie durch eingewanderte italienische Glasmacher gelegt worden ist.

Trotz dieser fremden Einflüsse aber nahm die deutsche Glasindustrie vom 16. Jahrhundert an einen eigenen, völlig selbständigen Verlauf und schuf nicht nur ihre eigenen Formen, sondern auch eine besondere Terminologie für die verschiedenen Bezeichnungen derselben.

Hatten die Erzeugnisse Venedigs vor allem den Zweck als Prunk- und Schaustücke zu dienen, so waren die deutschen Trinkgefäße jener Zeit mit ihren einfacheren Formen, auch bei künstlerischer Ausstattung, (vorherrschend durch Malerei mit eingebrannten Emailfarben), mehr auf den Gebrauch, als auf glänzende Schaustellung berechnet. Der den Deutschen von jeher unbestrittene Ruhm, im Trinken Unübertroffenes leisten zu können, fand auch in den Formen und Größenverhältnissen der für diesen Zweck bestimmten Gläser Berücksichtigung.

Als die beiden Grundformen für alle deutschen Glasgefäße bezeichnet C. Friedrich (a. a. D.) den Cylinder und die Kugel. An die Stelle des für den Wein bestimmten venetianischen Kelches trat der cylinderförmige, gewöhnlich „Willkommen“ genannte große Humpen. Je nach den auf ihm befindlichen, mit eingebrannten Emailfarben ausgeführten Malereien führt er die verschiedenen Bezeichnungen Reichshumpen, Kurfürstehumpen, Zunftumpen u. a. Allen diesen Gläsern liegt die cylinderische Form zu Grunde, bald rein, bald gegen die Mitte hin etwas anschwellend, bald nach oben zu etwas ausgeweitet, sodaß die Gestalt einem abgeschnittenen umgekehrten Kegell gleichet. Von dieser Form sind namentlich viele Becher. Aus dem Cylinder entwickelte sich auch der Römer und durch andere Veränderungen des Cylinders entstanden andere Formen. Ließ man den Cylinder gegen die Mitte hin etwas aufschwellen, sodaß er beinahe einem stehenden Fäßchen gleich, und setzte an dieses Glas ringsherum Köpfe oder Steine an, so entstand der sogen. Krautstrunk; wurde der Cylinder unten mit einer Bodenkugel versehen, welche dann als Fuß aufgetrieben wurde, so entstand ein schlankes Trinkgefäß, der sog. Spechter, und wenn man um den Mantel dieses Spechters gleichweit von einander entfernte Ringe anbrachte, so erhielt man das sogen. Paßglas. Aus dem Cylinder entstand ferner das Bierglas, welches nur nach oben hin etwas eingezogen, mit einem Henkel und einem Bodenreif versehen wurde.

Die zweite Grundform der altdeutschen Gläser, die Kugelform entsteht, wenn man eine flüssige Glasmasse an der Pfeife frei aufbläst. Hält man dabei die Pfeife nach unten und bläst die Masse unter leichtem Schwenken auf, so entsteht die Flasche mit mehr oder minder langem Halse. Erweiterte man diese Flasche oben am Mundstück zu einer kleinen Trinkschale, so erhielt man den sogen. Angster oder Kutrolf. Trieb man endlich den Hals der Flasche weiter auf und setzte einen Henkel an das Gefäß, so entstand der Krug. Wurde aber die Pfeife mit dem flüssigen Glase beim Blasen aufwärts gehalten, so entstanden die verschiedenartigen schalenartigen Gefäße, unter denen der sog. Tummeler hervorzuheben ist.

Zu den „Willkommen“, welche jedenfalls so benannt wurden, weil sie dazu bestimmt waren, dem Gaste zur Begrüßung kredenzt zu werden, gehören, wie bereits erwähnt wurde, zunächst die Reichshumpen, auf denen durchgängig der Reichsadler mit den auf seinen Flügeln verteilten Wappen der dem heil. römischen Reiche angehörigen Fürsten und Stände als bildlicher Schmuck erscheint. (Fig. 118.) Bisweilen zeigen sie auf der Brust des Adlers ein Kreuzifix, auf der Rückseite das Kreuz mit der Schlange und neben der Unterschrift: „Dies ist das heilige römische Reich sampt seinen Gliedern“ die Jahreszahl der Entstehung.

Auf den gleichzeitigen Kurfürstengläsern sind die Kurfürsten entweder sitzend oder reitend in parallel übereinander um das Glas herumlaufenden Reihen dargestellt. Embleme der verschiedenen Gewerbe und Szenen aus dem Gewerbeleben, welche häufig durch einen Spruch oder Vers ergänzt werden, zeigen die Innungs- und Handwerkergläser. Aber auch Darstellungen ernstern und komischen Inhalts aus dem täglichen Leben fanden für diese Malerei häufig Verwendung. So ist auf einem Humpen von außergewöhnlicher Größe der Lebenslauf eines Mannes von der Wiege bis zum Grabe, auf einem anderen die Stufenfolge der Lebensalter, ferner ein Kartenblatt (Eichel-Unter) mit der Über-

schrift: „Ich steche Dich“ dargestellt. (Fig. 119.) Die Behandlung ähnlicher Motive befindet sich auf den sogenannten Fichtelberger Gläsern, welche im Anfang des 17. Jahrhunderts im Fichtelgebirge angefertigt wurden. Ihr Ursprung wird auf das Dorf Bischofsgrün zurückgeführt, wo um jene Zeit eine Glasmacherfamilie Wanderer thätig war. Eine häufige Darstellung auf ihnen ist ein bewaldeter Berg, mit einem Ochsenkopfe (der höchsten Spitze des Fichtelgebirges) gekrönt, von welchem die vier daselbst entspringenden Flüsse den Berg herabströmen. (Fig. 120). In großer Zahl erscheinen außerdem gemalte Wappen auf Gläsern, Flaschen, Krügen und anderen Glasgefäßen jener Zeit.

Das Bemalen mit Schmelzfarben, welche eingebrannt wurden und deshalb von großer Dauerhaftigkeit waren, geschah hauptsächlich in Bayern, Böhmen und Thüringen, während man sich in der Schweiz zum auftragen der Farbe nur eines starken Bindemittels bediente, ohne die Farben einzubrennen,

Fig. 118.

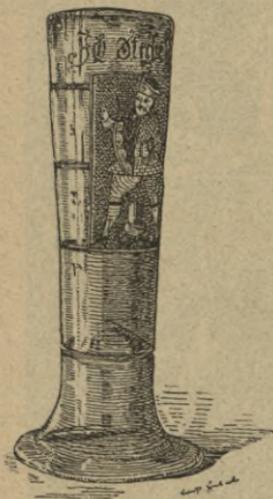


Reichshumpen. Nach Gerspach

weshalb letztere auch matt erscheinen und dem abspringen leicht ausgesetzt sind.

Das Bemalen des Glases mit opaken Emailfarben und die transparente Glasmalerei sind in Deutschland schon frühzeitig gepflegt worden. Beide wurden auf Glasgefäßen und Glastafeln ausgeführt, wobei die verwendeten Farben selbst nichts anderes sind, als ein sehr leicht schmelzbares Glas (z. B. von Sand, Mennige und Borax) in Vermengung mit färbenden Metall-

Fig. 119.



Paßglas. Nach C. Friedrich:  
„Die altdeutschen Gläser.“

oxyden. Diese Farben werden zum feinsten Pulver zerrieben, dann mit Terpentinöl oder auch nur mit Wasser angemacht und mittelst des Pinsels auf die Glasfläche aufgetragen, welche, um das Auseinanderlaufen zu verhindern, mit einer sehr dünnen Gummischicht überzogen werden kann. Dann wird die Farbe eingebrannt, d. h. das bemalte Glas wird im Muffelofen erhitzt bis die Malerei schmilzt und sich fest mit der Oberfläche verbindet.

In ihrer ursprünglichen Herstellung ist die Tafelglasmalerei nichts anderes, als ein Aneinanderfügen einzelner, in der Masse gefärbter Glasstücke, die in ihrer Dünnhheit durchscheinend und, ohne auf einem Grunde aufzuliegen, durch Bleiloth verbunden, frei gegen das Licht gesehen, einen farbig schimmernden ornamentalen oder figürlichen Bildschmuck darbieten.

Den ersten farbigen, aus einzelnen bunten Scheiben zusammengesetzten Kirchenfenstern begegnen wir im 6. Jahrhundert, während man erst im 10. Jahrhundert in dem bayrischen Benediktinerkloster zu Tegernsee den Anfang machte, auf die Oberfläche ungefärbten Glases mit durchsichtigen Emailfarben, welche eingebrannt wurden, wirklich zu malen. Bei den Glasgemälden

des folgenden Jahrhunderts, namentlich in den prachtvollen Fenstern der gothischen Kirchen, finden wir fast durchgängig die Zusammensetzung aus farbigen Glasstücken mit der Malerei auf Glas vereinigt und erstere hauptsächlich für den ornamentalen Schmuck, letztere für die größeren figürlichen Darstellungen verwendet. Im 16. Jahrhundert bediente man sich fast ausschließlich der Malerei mit Emailfarben auf farbloses Glas und in dieser Zeit fand die Glas-

malerei eine weite Verbreitung zur Ausschmückung von Fenstern in Privathäusern, wobei die Wappenmalerei besonders gepflegt wurde. Als der Protestantismus die Glasgemälde aus den Kirchen verbannte, geriet die Glasmalerei allmählich in Verfall, und erst in der ersten Hälfte unseres Jahrhunderts begann man diesen Zweig der Kunst von neuem zu wecken. Vorzügliche Leistungen bieten hierin gegenwärtig die Glasmalereianstalten in München, in Innsbruck u. a.

Fig. 120.



Fichtelberger Glas. Nach Friedrich.

Eine besondere Eigentümlichkeit bilden in der Decoration der deutschen Gläser des 17. Jahrhunderts die zuerst von Johann Schaper grau in grau und schwarz, mit nur seltener Anwendung von bunter Farbe hergestellten Malereien, in denen Schlachten, Wappen, Landschaften u. a. zur Darstellung kamen. Schaper war, wie bereits früher erwähnt wurde, zu Harburg geboren und starb zu Nürnberg, wo er lange Zeit arbeitete, im Jahre 1670. (Fig. 121.)

Die originellste und stilistisch am reinsten entwickelte Form unter den altdeutschen Gläsern ist die des Römers. Wie sich in der runden, nach oben sich schließenden Cupa die Form der Weinbeere erkennen läßt, so erscheint durch die um den Fuß sich schlingenden Fadenwindungen die Rebe, durch die an denselben angebrachten Verzierungen, welche später in runde Knöpfchen umgestaltet wurden, die Traube symbolisch angedeutet. Aber auch die Farbe des Glases steht hiermit in vollem Einklang, denn fast bei allen älteren Römern ist sie die der grünen

Fig. 121.



Schaper-Glas. Nach Friedrich.

Traube. Da das Römerglas durch freies Blasen erzeugt wurde, so ergaben sich zahlreiche Modifikationen derselben Hauptform, je nach dem Geschmack und der Absicht des einzelnen Arbeiters. (Figur 122).

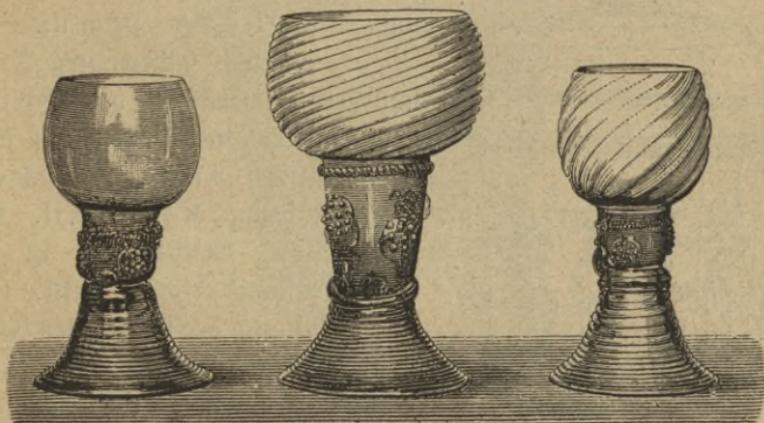
Unter den deutschen Trinkgefäßen des sechzehnten und siebzehnten Jahrhunderts treten außer den eben bezeich-

neten auch zahlreiche bizarre und barocke Formen auf, für deren Anfertigung das freie Blasen und Formen des Glases durch die Plastizität der noch glühenden weichen Masse vorzüglich geeignet war. Es gehören hierher verschiedene Formen des Stiefels, zahlreiche, durch Übertreibungen komisch gestaltete Tier- und Menschenfiguren, auch Pistolen, Trompeten und andere Gegenstände.

Von den aus gefärbtem Glase hergestellten Gefäßen verdienen die sogenannten Kunkel- oder Kubingläser erwähnt zu werden. Sie tragen den Namen nach ihrem, 1630 in

Schleswig geborenen Erfinder Johann Kunckel, welcher um das Jahr 1677 zuerst vom Kurfürsten Johann Georg II. von Sachsen und bald darauf vom Kurfürsten Friedrich Wilhelm als Adept nach Berlin berufen wurde. Hier erfand er anstatt der Bereitung des Goldes das Rubinglas und ließ aus demselben Pokale, Becher, Kannen, Teller u. dgl. anfertigen. Viele dieser Glasarbeiten wurden mit vergoldetem Silber montiert, auch mit Steinen besetzt, wodurch die Wirkung ihrer leuchtenden Purpurfarbe noch wesentlich erhöht wurde. Als

Fig. 122.



Kömer-Gläser. Nach „Kunst und Gewerbe.“

Schriftsteller machte sich Kunckel durch ein 1679 unter dem Titel „Ars vitraria oder vollkommene Glasmacherkunst“ erschienenes Werk bekannt, in welchem er u. a. die Rezepte zu verschiedenen Arten der Vergoldung des Glases mittheilt. Von Interesse ist namentlich dasjenige, welches sich auf die, im siebzehnten und achtzehnten Jahrhundert hauptsächlich an böhmischen Gläsern vorkommende Zwischenvergoldung bezieht, ein Verfahren, bei welchem Goldblättchen mit eingravierten oder ausge schnittenen Verzierungen, häufig auf rotem Grunde aufliegend, zwischen zwei übereinander geschobene Gläser gebracht, oder diese

Verzierungen in Medaillonform in Pokale und andere Gefäße eingesetzt wurden. (Fig. 123—124.) Eine einfachere Art der Vergoldung war die des Auflegens von Goldblättchen auf Verzierungen, welche in die Oberfläche des Glases eingraviert oder eingeschliffen waren. Die erstere Art wurde, wie wir früher

Fig. 123



Glas mit Zwischenvergoldung.  
Nach Friedrich.

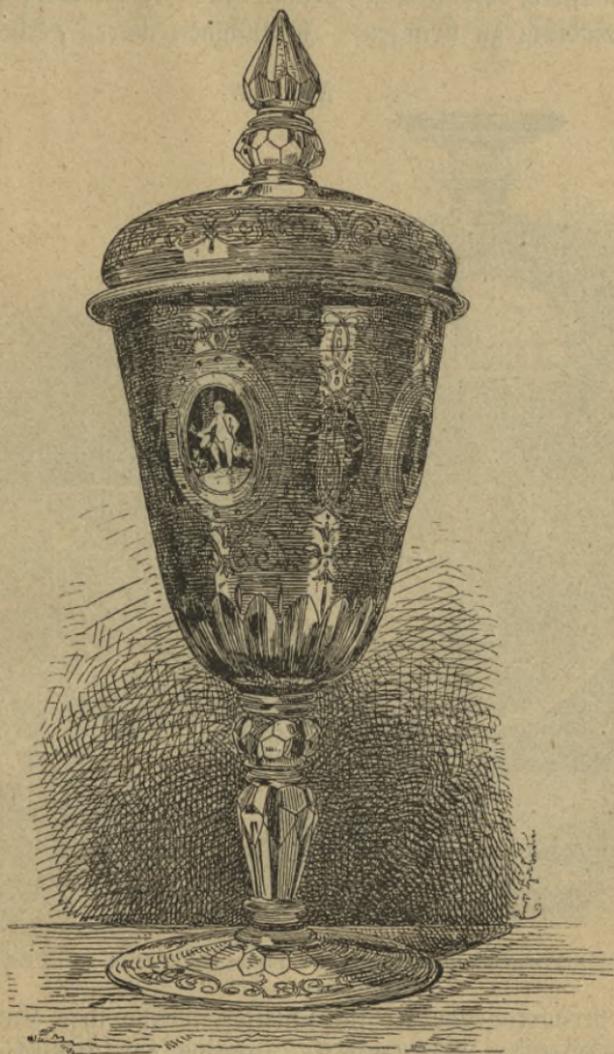
gesehen haben, bereits in ähnlicher Weise im frühen Mittelalter geübt, nur daß damals die Erzeugung des roten Grundes durch Überziehen der Goldfläche mit einem leichten roten Farbstoff noch nicht bekannt war und diese Art der Dekoration im siebzehnten und achtzehnten Jahrhundert hauptsächlich bei geschliffenen Gläsern in Anwendung kam. Kunkel starb 1702 in Stockholm als Günstling Karls XII. von Schweden, welcher ihn in den Freiherrnstand erhob.

Im Laufe des siebzehnten Jahrhunderts nahm die deutsche Glasindustrie, obschon gleichzeitig noch zahlreiche farbig emaillierte Gläser angefertigt wurden, durch das Aufblühen der böhmischen Glasfabrikation eine neue Richtung. An die Stelle des leichteren, dem venetianischen verwandten Glases trat nunmehr eine schwerere Masse und an die Stelle der farbigen Verzierung die Dekoration durch schleifen, schneiden und gravieren.

Die Glasindustrie war in Böhmen schon frühzeitig heimisch, zu einer künstlerischen gestaltete sie sich aber erst, als die von Kaiser Rudolph II. besonders begünstigte Krystallschleiferei, welche von Italien aus, wo sie schon im sechzehnten Jahrhundert ge-

pflegt wurde, Eingang gefunden hatte, zur Verzierung des Glases in Anwendung kam. (Fig. 125.)

Fig. 124.

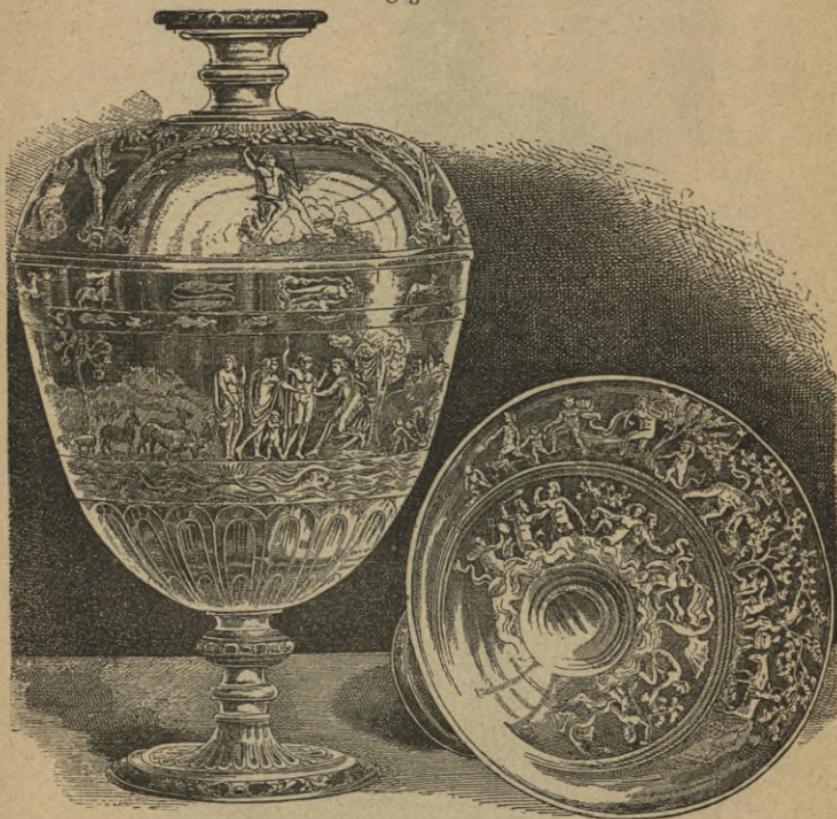


Pokal mit eingesetzten Medaillons. Nach Friedrich.

Geschliffene Krystallgefäße und =Geräte aller Art finden sich in zahlreichen und prachtvollen Exemplaren in der k. k.

Schatzkammer in Wien, im grünen Gewölbe zu Dresden u. a. Sammlungen, und es ist erklärlich, daß solche Veranlassung geben mußten, die gleiche Technik zur Dekorierung des Glases in Anwendung zu bringen. In Böhmen waren es deshalb auch

Fig. 125.



Krystallgefäße aus der k. k. ö. Schatzkammer in Wien. Nach Schulz.

zuerst hervorragende Krystallschleifer, welche ihre Kunst von der Bearbeitung des Bergkrystalls auf die des Glases übertrugen. (Fig. 126—127.) Von Böhmen pflanzte sich dieselbe nach Bayern fort, und namentlich waren im Anfange des siebzehnten Jahrhunderts in Nürnberg hervorragende Meister dieses

Faches thätig. Als solche werden bezeichnet Hans Weßler, Hermann Schwinger und die drei Schwanhardt, Vater und Söhne, deren ältester dann mit drei Töchtern in Regensburg thätig war. Sie zeichneten sich alle im schneiden von

Fig. 126.



Böhmische Gläser. Nach Schulz.

Blumen, Landschaften, Wappen und Arabesken in vertiefter und erhabener Arbeit aus, und ihnen soll auch bereits das Ätzen des Glases mit Fluorsäure bekannt gewesen sein. Durch seine figürlichen Reliefdarstellungen war im achtzehnten Jahr-

hundert ein Nürnberger Glaschleifer, Hans Heel aus Augsburg berühmt, während in der zweiten Hälfte des achtzehnten Jahrhunderts von Aron Wolf in Breslau unübertreffliche Darstellungen und Porträts, Blumen u. a. durch Gravierung und Punktierung mit dem Diamanten auf Glas ausgeführt

Fig. 127.



Böhmisches Glas. Nach Gerspach.

wurden. In Bayern wurden hauptsächlich böhmische Gläser geschliffen. Aber auch in anderen Teilen Deutschlands, so z. B., wie eben erwähnt wurde, in Schlesien und auf der unter Kunkels Leitung errichteten Hütte auf der Pfaueninsel bei Potsdam, entstanden damals ebenso vorzüg-

liche Arbeiten. Zahlreiche Exemplare dieser Art, bestehend in Prachtpokalen, Kelchen, Schalen u. dgl. finden sich in öffentlichen Sammlungen und im Privatbesitz (Fig. 128).

Eine völlige Umgestaltung erfuhr die Glasindustrie seit dem Anfange unseres Jahrhunderts zunächst nach der technischen Seite hin infolge zahlreicher Entdeckungen auf dem Gebiete der Chemie und der außerordentlichen Fortschritte auf dem des Maschinenwesens. Ein neuer Aufschwung nach der künstlerischen Seite hin begann für sie aber erst mit der allgemeinen Wiederbelebung des Kunstgewerbes in der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts. In Venedig war es Dr. Salviati, der Leiter der Glasfabrikation auf Murano, welcher im Anfange der sechziger Jahre mit seinen Bemühungen begann,

diese einst dort so berühmte Industrie wieder auf ihre alte Höhe empor zu bringen. Da sich bei diesen Versuchen herausstellte, daß bei den Arbeitern durch bloße mechanische Nachahmung vorgezeichneter Formen nichts erreicht werden konnte, begab er sich mit dem

Fig. 128.



Deutsches graviertes Glas. Nach Gerspach.

besseren Teile derselben nach Brescia, um sie in dem dortigen Museum an alten Thon- und Glasgefäßen die schönen Formen studieren und sie mit den Gesetzen des Stils in der Keramik vertraut werden zu lassen. Die Erfolge dieser Bemühungen waren so glänzende, daß die gegenwärtigen Leistungen der venetianischen Glasindustrie in der Gefäßbildnerei sich denen aus der besten Zeit beinahe ebenbürtig an die Seite stellen können. Dagegen hat in der Herstellung von anderen Luxusgegenständen, namentlich Spiegelrahmen und Lüsters, die in der technischen Behandlung erreichte hohe Fertigkeit zu manchen stilistischen Ausschreitungen und Künsteleien Veranlassung gegeben, welche besser unterblieben wären.

Auch die französische Glasindustrie hat während der letzten Jahrzehnte bedeutende Fortschritte zu verzeichnen gehabt. Vor allen war es Ph. Brocard in Paris, welcher in der Nachbildung arabischer Lampen und in der Herstellung von Schalen, Bechern zc. im Renaissancestile durch farbige Behandlung mit Email unübertroffenes leistete. In England wurde bis in die neueste Zeit an der früheren Tradition der Anfertigung von Krystallglasgefäßen mit Brillantschliff festgehalten. Von jeher erschien hierfür das englische Flintglas vorzüglich geeignet und wurde hauptsächlich dadurch diese Richtung daselbst wieder in Aufnahme gebracht. Während die böhmischen und andere Fabriken bemüht sind, ihr Krystallglas möglichst farblos, dem Bergkrystall ähnlich herzustellen, suchen die Engländer demselben das Lichtbrechvermögen des Diamanten zu geben und haben darin eine außerordentliche Fertigkeit erlangt. Auch ist es ihnen in der neuesten Zeit gelungen, Gefäße vom dünnsten Glase mit Brillantschliff zu versehen. Auf die Verbesserung der Gefäßformen hat sich der Einfluß des 1857 gegründeten South-Kensington-Museums in günstigster Weise geltend gemacht, obschon bis in die neuere Zeit noch den der Antike nachgebildeten vor den selbständig geschaffenen Formen der Vorzug zu geben ist.

Zur Hebung der österreichischen Glasindustrie haben die Bestrebungen des k. k. österreichischen Museums in Wien wesentlich beigetragen. Die auf den Weltausstellungen von Wien und Paris vorgeführten Erzeugnisse der Firmen S. und L. Lobmeyer, J. Schreiber und Neffen und H. Ulrich in Wien haben bewiesen, daß Österreich gegenwärtig in bezug auf Schönheit der Formen, des Schliffs und der farbigen Behandlung Vollendetes leistet und, wie die Mannigfaltigkeit seiner Produkte beweist, auf der eingeschlagenen Bahn mit bestem Erfolge weiterschreitet.

Langsamer, aber stetig fortschreitend hat sich während der letzten Jahrzehnte die Glasfabrikation in Deutschland nach der künstlerischen Seite hin entwickelt. Mit vorzüglichen Leistungen traten zuerst Franz Steigerwalds Nefte in München und die gräfl. Schaffgotsch'sche Josephinenhütte in Schreiberhau hervor, von denen erstere in geschliffenen und gravierten, letztere in farbig behandelten Gläsern sich auszeichnet. Ebenso vollendete Arbeiten bietet gegenwärtig die bayrische „Theresienthaler Krystallglas-Fabrik“ und die „Rheinische Glashütten-Aktiengesellschaft“ in Ehrenfeld bei Köln, welche in der Nachahmung alter venetianer und deutscher Glaserzeugnisse ebenso vollendetes leisten, wie in der Herstellung selbständiger Arbeiten.

## Register.

- |                          |                                       |                                 |
|--------------------------|---------------------------------------|---------------------------------|
| Abaqueſne, Maſſeo 60.    | Angoulême 158.                        | Abenturin 194.                  |
| Abendmahlskeſch 178.     | Angſter 200.                          | Abignon 77.                     |
| Adam, Charles 154.       | Anguß (Engobe) 7.                     | Azulejos 33.                    |
| Agen 176..               | Ansbach 107, 172.                     | Bach, Prof. 108.                |
| à la Façon de Damas 181. | Antifiſierende Richtung 167.          | Bachelier 155.                  |
| Alhambra-Baſe 31.        | Apoſtelkrug 118.                      | Barberini- (Portland-) Baſe 92. |
| Alexandria 180.          | Arita 132.                            | Barbizet 71, 80.                |
| Aljoſainas 32.           | Ars vitraria 205.                     | Bartmannſkrug 112.              |
| Alt-Sèvres 155.          | Aſtbury, Thomas 89.                   | Bayreuth 107, 172.              |
| Amalfi 143.              | Avelli, Franzeſco Kanto da Robigo 52. | Beauvais 59, 76.                |
| Amatorii 46.             |                                       | Beinglaſ 194.                   |
| Andreoli, Giorgio 54.    |                                       |                                 |



- Belgische Fayence 88.  
 Bemalen der Gläser 201.  
 Bentley 92.  
 Bergkryftall 208.  
 Bernart, J. 61.  
 Bifchofsgrün 201.  
 Biscuit 167.  
 Bis-ja-mon (japan. Gott-  
 heit) 139.  
 Bizen 135.  
 Blafen 175.  
 Bleiglas 174.  
 Bleiglasur 6.  
 Bleioryd 174.  
 Boccone, Battifta 54.  
 Bodenplatten 14.  
 Böttger, Joh. Friedrich  
 142, 154, 166.  
 Böttgerporzellan, rotes  
 162.  
 Boizot 156.  
 Breslau 108.  
 Breſcia 212.  
 Brocard (Phil.) 212.  
 Brogniet, Alex. 156.  
 Buen-Retiro 153.  
 Bunzlau 108.  
 Caffaggiolo 44.  
 Capo di Monte-Porzellan  
 152.  
 Caftel-Durante 48.  
 Caftellani, Torquato 58.  
 Champagnergläser 188.  
 Charpentier, F. 61.  
 Château de Madrid (de  
 Faience) 41, 59.  
 Chelsea 158.  
 Chivaneaux, Gebr. 154.  
 Cleriffy, Pierre 76.  
 Clingancourt, 158.  
 Clodion, Mich. 156.  
 Conrade, Domin. u. Aug.  
 71.  
 Courtille 158.  
 Cream-colours 92.  
 Custode, Pierre 71.  
 Daikoku (japan. Gotth.)  
 138.  
 Damaſtus 180.  
 Damaſtus-Fayence 26.  
 Daniel, Pater 144.  
 Deck, Theod. 80.  
 Decke 6.  
 Deftler Fayence 82.  
 Derby 158.  
 Deruta 54.  
 Deutsche Fayence 106.  
 Digne 78.  
 Dietrich, Chrift. Ernst 166.  
 Doccia (bei Florenz) 152.  
 Drehbank 4.  
 Dubois, Gebrüder 154.  
 Duccio, Agostina da 54.  
 Durentino, Guido 50.  
 Eifenhoit, Anton 146.  
 Eifenporzellan 162.  
 Eisglas 194.  
 Ehlers, Joh. David u.  
 Philipp 89.  
 Email 6.  
 Emailtechnik 195.  
 Empire-Stil 167.  
 Entrecolles, François 121  
 Etruria 92.  
 Fabriano 54.  
 Fabrikmarken 128.  
 Faden-Gläser 192.  
 Faenza 43.  
 Färben (des Glases) 194.  
 Faïences patriotiques 79.  
 Falconnet 156.  
 Famille rose 128.  
 Famille verte 127.  
 Fayenceplatten 13.  
 Feldſpatglasur 6.  
 Ferrara 54.  
 Fichtelberger Gläser 201.  
 Filigran-Gläser 192.  
 Flaymann 93.  
 Fliesen 20.  
 Flintglas 174.  
 Flüggläser 190.  
 Foligno 54.  
 Fontana, Drazio 53.  
 Forleſi, Dr. 148.  
 Forli 44.  
 Foult, Joſeph 76.  
 Frankenthal 170, 171.  
 Fränkiſche Fayence 105.  
 Frechen 114.  
 Freies Formen 188.  
 Drittenporzellan 119.  
 Fulham 158.  
 Fudſe (Schlingpflanze) 136  
 Funn-Hoan 124.  
 Fuſigama 139.  
 Gera 170.  
 Gien 76.  
 Gießen 5, 175.  
 Ginori 58.  
 Gläſer, à reticella 192.  
 —, geſtridte 192.  
 Glasarbeiten des Mittel-  
 alters 177.  
 — der Renaissance 187  
 Glasfabrikation, bö-  
 miſche 206.  
 Glasinduſtrie des Abend-  
 landes 184.  
 —, deutſche 198.  
 —, engliſche 198.  
 —, franzöſiſche 196.  
 —, niederländiſche 197.  
 —, öſterreichiſche 213.  
 —, perſiſche 183.  
 Glaskunft in Venedig 186.  
 Glasmalerei 202.  
 Glasmoſaik 184.  
 Glaſur 5, 121.  
 Göppingen 107.  
 Goldblätter 179.  
 Gohkowsky 169.  
 Gouffier, Claude 62.  
 Gravieren 175.  
 Green, Gebrüder 90.  
 Grenzhauſen 112, 115.  
 Grundformen der Gläser  
 199.  
 Gubbio 54.  
 Guillebaut 72.  
 Halbedelſteine 194.  
 Hanau 108.  
 Handwerkergläser 200.  
 Hanong, Karl 80.  
 —, Joſeph 80.  
 —, Peter 157.  
 Hanung, François 170.  
 —, Paul 172.  
 Hara-kiri (unfreiwilliger  
 Selbſtmord) 130.  
 Harriſon zu Stoke 90.  
 Hartporzellan 119.  
 Hedwigsbecher 182.

- Heel, Hans 210.  
 Hengest, Helene de 61.  
 Heracius 184.  
 Herold, Georg 165.  
 Hirato 133.  
 Hirsvogel, Augustin u.  
 Zeit 96.  
 Hizen 132.  
 Höchst 170.  
 Hör 111.  
 Hohlform 4.  
 Hohlglas 177.  
 Ho-ho (japan. Vogel) 138.  
 Holländische Fayence 82.  
 Holzstempel 4.  
 Hotöi (japan. Gotth.) 138.  
 Hoym, Graf 108.  
 Hund des Fo 125.  
 Hunger, Christoph 168.  
 Jagdfrug 118.  
 Idjouni (Provinz) 130.  
 Idjouni-Yama 132.  
 Josephinenhütte (Schaff-  
 gotisch) 213.  
 Italienische Fayence (Ma-  
 jolika) 34.  
 Kändler, Joachim 165.  
 Kali 174.  
 Kaliglas 174.  
 Kalkglas 174.  
 Kaolin 121, 142, 164.  
 Katafombenkunst 179.  
 Keldj 178.  
 Keldjgläser 188.  
 Keramik 2.  
 King-te (Chin. Kaiser) 128.  
 Kioto 131.  
 Kiri-mon 136.  
 Kirin 138.  
 Königsberg 108.  
 Kogoshima 131.  
 Korea, Porzellan von 139.  
 Krakelé-Porzellan 122.  
 Kraut, Hans (aus Wil-  
 lingen) 107.  
 Krautstrunk 199.  
 Kreussen 116.  
 Krystallglas 174, 198, 212.  
 Krystallschleiferei 206.  
 Kühn, Bergrat 166.  
 Kulam (auf Malabar) 141.  
 Kunkel, Joh. 205.  
 Kunkel-Glas 204.  
 Kurzfürstenglas 200.  
 Kutani 134.  
 Kutrolf 200.  
 Lackporzellan 134.  
 Lacrimatorien 178.  
 Lambrequins 74.  
 Lampen, arabische 181.  
 Lascaris 160.  
 Leeds (Grafschaft Suffolk)  
 90.  
 Leithner, Chemiker 168.  
 Lille 78.  
 Limoges 156, 158.  
 Lithophanie 170.  
 Lobmeyr, J. u. L. 213.  
 Long (chines. Drache) 125.  
 Ludwigsburg 108, 170.  
 Lyon 60.  
 Mailand 58.  
 Majolika 3.  
 —, französische 60.  
 Majolikamalerei 36.  
 Mandarin-Base 131.  
 Manufacture royale 155.  
 Marcolini, Graf 165.  
 Marzeille 158.  
 Martabanporzellan 141.  
 Marz, Christoph 171.  
 Medici- (Florentiner-)  
 Porzellan 146, 148.  
 Meißner 161.  
 Melchior, Modelleur 170.  
 Memmingen 106.  
 Metall-Rüster 5, 26.  
 Metallstempel 4.  
 Meudon 78.  
 Mezza majolica 7, 37.  
 Mikawadschi 133.  
 Milani, Cesare 58.  
 Milchglas 194.  
 Millefiori 192.  
 Miofi, N. 197.  
 Moller, Martin 100.  
 Montbarts, Cornelle 88.  
 Montereau 76.  
 Moser, Joh. Mich. 108.  
 Moustier 75.  
 Murano 186, 187.  
 Muslimische Keramik 17.  
 Mythische Thiere 138.  
 Natron 174.  
 Natronglas 174.  
 Neudörffer, Joh. 96.  
 Neters, Fayence von 71.  
 Niederländ. Fayence 82.  
 Nurri = Schippoo = Por-  
 zellan 134.  
 Nympphenburg 172.  
 Ofenfabrikation 100.  
 Ofenkacheln 16.  
 Owaradschi 133.  
 Obery 76.  
 Orientalische Glasmacher-  
 kunst 180.  
 Orleans 158.  
 Orv de Foulou 154.  
 Ovari-Porzellan 133.  
 Oyron-Fayencen 61.  
 Palissy, Bernard 64.  
 —, Mathurin 66.  
 —, Nicolaß 66.  
 Paris 77.  
 Parvillée 80.  
 Paßglas 199.  
 Paulownia imperialis  
 (Kiri-mon) 136.  
 Petinet-Gläser 192.  
 Peringer, Leonardo 147.  
 Persische Fayence 20.  
 Persisch-türk. Fayence 23.  
 Pefaro 46.  
 Petuntse 121.  
 Pieterz, Hermann 87.  
 Piia 46.  
 Piffotti, Jacob u. Piffotti  
 der Jüngere 109.  
 Plastizität 2.  
 Boirel, Nicolaß 72.  
 Boissy 78.  
 Boitou 197.  
 Bokatu 123.  
 Bolierschlamm 176.  
 Polo, Marco 120.  
 Porzellan, Berliner 169.  
 —, chinesisches 120.  
 —, indisches 140.  
 —, japanisches 129.  
 —, Meißener 161.  
 —, orientalisches 119.  
 —, persisches 140.

- Porzellan, Wiener 168.  
 Porzellanerde 121.  
 Porzellanfabrikation 121.  
 Porzellanindustrie, euro-  
 päische 142  
 Porzellanmanufaktur,  
 königliche 169.  
 Poffi-Poko (Japan Gotth.)  
 138.  
 Potanazzi, Vinc. 54.  
 Poterat, C. u. L. 72, 153.  
 Pratel, Abraham du 153.  
 Pressen des Glases 175.  
 Prosfau 108.  
 Purpurmalerei 165.  
 Putten, van 87.  
 Queen's-ware 92.  
 Rären 111.  
 Regensburg 110.  
 Reichshumpen 199.  
 Reverend, Claude 77.  
 Rheinische Glashütten-  
 Actiengesellschaft 213.  
 Riedenburg 108.  
 Rimini 44.  
 Robbia, Andrea della 41.  
 —, Luca della 33.  
 Römerglas 204.  
 Rokoko-Stil 166.  
 Rose Dubary 156.  
 Rose Pompadour 156.  
 Rouen 60, 153.  
 —, Fayence von 72.  
 Ruinglas 204.  
 Rudolstadt 171.  
 Rustiques figulines 68.  
 Salviati, Dr. 211.  
 Salzburg 108.  
 Salzglasur 5.  
 Sandgebläse 176.  
 Sandstrahl 176.  
 Satsuma-Ware 131.  
 Savona 57.  
 Schaper, Joh. 105, 203.  
 Schaper-Glas 204.  
 Scheele 176.  
 Schiraz 183.  
 Schlämmen 3.  
 Schlangenporzellan 122.  
 Schleifbank 175.  
 Schlesische Fayence 107.  
 Schmidt (Töpfer) 117.  
 Schmirgel 176.  
 Schneiden 175.  
 Schnelle 110.  
 Schnorr, Joh. 162.  
 Schreiber, J. u. Neffen 213.  
 Schütz, Paulus 98.  
 Schwanhardt (Vater u.  
 Söhne) 209.  
 Schwinger, Hermann 209.  
 Seladon-Porzellan 22.  
 Sevres 80.  
 — = Porzellan 154, 155,  
 157.  
 Sgraffiti 9.  
 Shion-Rô (Japan Gotth.)  
 138.  
 Sicilisch-arab. Fayence 34.  
 Siegburg 110.  
 Siena 46.  
 Silvano, Francisco da 54.  
 Simonetti, Filippo 58.  
 Soda 174.  
 Span.-maur. Fayence 28.  
 Spechter 199.  
 Spitzenmuster 170.  
 St. Cloud 78.  
 St. Germain-en-Laye 196.  
 Steigerwalds Nefse 213.  
 Steingut, englisches 88.  
 Steinzeug 110.  
 Stelzel, Samuel 168.  
 Stoke upon Trent 159.  
 Straß 174.  
 Straßburg 170.  
 Straßburger Fayence 80.  
 Strafort le Bois 158.  
 Tafelglas 177.  
 Tegernsee 202.  
 Terracotta 8.  
 Theophilus 184.  
 Theresienthaler Krystall-  
 glas-Fabrik 213.  
 Thonararbeiten, deutsche 96.  
 Thongefäße, mittelalter-  
 liche 13.  
 Thronenfläschchen 178.  
 Tilgham 177.  
 Tingu 120.  
 Töpferscheibe 4.  
 Trauerkrug 118.  
 Truppet-Schüssel 11.  
 Tschirnhaus, W. von 161.  
 Ulrich, H. 213.  
 Urbana 48.  
 Urbino 48.  
 Weilsdorf, Kloster 171.  
 Venedig 54, 143.  
 Vergoldung 5.  
 Verfilberung 5.  
 Verzierungsfäße 11.  
 Vincennes 154.  
 Viterbo 54.  
 Volkstadt 171.  
 Vollendungsarbeiten 5.  
 Wadenfeld, Heinrich, Paul  
 u. Balthasar 80.  
 Wandelein, Carl 152.  
 Wandverkleidungen 14.  
 Wedgwood, Josiah 90.  
 Wegel, Caspar 169.  
 Weßler, Hans 209.  
 Willkommen (Glas) 200.  
 Wildon aus Fenton 90.  
 White flint stoneware 89.  
 Wolf, Aron 210.  
 Wurfkrug 115.  
 Wytman, C. J. 82.  
 Yafa 33.  
 Yebis (Japan Gotth.) 138.  
 Zellenerschmelz 134.  
 Zinnglasur 6.  
 Zwischenvergoldung 205.  
 Zunftumpen 199.



5900



Biblioteka Politechniki Krakowskiej



I-301750

Biblioteka Politechniki Krakowskiej



100000296133

WYSTĘPIENIE DZIAŁOŚCI WYKONAWCZYCH