



# SEPTFONTAINES

Sagenhaftes, Geschichtliches und Kunstgewerbliches aus Siebenbrunnen

Zusammengestellt von C. A.



Bild 62. - Transport von Tassen zum Sortierraum.



Bild 61. - Beim Einkapseln.

11)

## Rundgang durch die Fabrik.

In dem Brennofen, dessen Temperatur auf ca. 1250 Grad gehalten wird, bleiben die eingekapselten Gegenstände ungefähr 40 Stunden. Dann läßt man den Ofen langsam erkalten wozu 10 bis 12 Tage erforderlich sind.

Die den Kapseln entnommenen Gegenstände gelangen darauf in den Sortierraum wo jedes einzelne Stück sorgfältig untersucht wird. Fehlerhafte Stücke werden beseitigt um sie später den Kollergängen und den Trommeln zuzuführen, wo sie fein zermahlen werden. Das Mahlgut wird in bestimmten Fällen den Rohstoffen beigemischt.

Durch das Brennen sind die Gegenstände hart und fest geworden, beim Beklopfen geben sie einen hellen Klang. Man nennt sie in diesem Zustande „Biskuitwaren“. Die Farbe vom Steingutbiskuit ist weiß oder gelblich, diejenige vom gemeinen Töpfergeschirrbiskuit grau, rötlich oder braun. Biskuit ist ein halbfertiges Produkt da es wegen seiner Porosität nicht als Gebrauchsgeschirr verwendet werden kann. Allenthalben werden Kunstgegenstände aus Biskuit hergestellt.

Um aus Biskuitwaren Fertigwaren herzustellen müssen dieselben glasiert werden, d. h. einen dichten, glänzenden Ueberzug erhalten. In den Glasierräumen sehen wir eine Anzahl größerer und kleinerer Behälter welche die weißen oder farbigen Glasuren enthalten. Ueber die Herstellung der Glasurmassen wurde schon berichtet: sie bestehen aus einer Mischung verschiedener Stoffe die in äußerst feiner Verteilung in Wasser aufgeschlämmt sind. Die stark saugenden Biskuitwaren werden in die dünnflüssigen

Glasurmassen einige Sekunden untergetaucht und dann abtropfen gelassen. Der dünne Belag der Glasurmasse wird bei dem nun folgenden zweiten Brennen dem sog. Glattbrennen, zum Schmelzen kommen und eine glasige Oberfläche erzeugen.

Zum Glattbrennen kommen die Gegenstände abermals in Kapseln zu stehen, doch werden diesmal die einzelnen Gegenstände nicht durch eine Zwischenschicht von Quarzsand getrennt, denn dieser würde an der Glasurmasse festbacken, sondern sie kommen auf spitzige, dreieckige Tonstifte zu stehen. Das Brennen erfolgt in einem ähnlichen Ofen wie der Biskuitbrennofen, die Brenntemperatur beträgt jetzt ca. 1100 Grad und die Brenndauer ca. 25 Stunden. Nach der Abkühlung werden die Gegenstände den Kapseln entnommen, werden ihrer Güte nach in verschiedene Qualitäten sortiert und gelangen in die Magazine bzw. an die Besteller.

Handelt es sich darum Gegenstände mit verschiedenfarbiger Glasur herzustellen, wie z. B. Schüsseln die inwendig weiß, außen braun glasiert sind, so wird zuerst weiße Glasurmasse in die Schüsseln gegossen und dann wieder ausgegossen, also gleichsam damit ausgespült, darauf wird die Außenseite der Schüsseln in die braune Glasurmasse getaucht. Allbekannt sind die Kochgeschirre von Septfontaines die inwendig gelblich sind und außen eine gesprengelte, von oben nach unten verlaufende bräunliche Farbe haben.

Ein besonderes Gebiet in der Porzellan- und Fayencefabrikation bildet das Dekorieren d. h. das Bemalen der Gegenstände. Obschon die einfarbigen Flächen des Porzellans und der Fayence an sich schön sind, so laden sie doch zum Bemalen ein.

In Septfontaines wurde diesem Gebiete von jeher besondere Sorgfalt gewidmet. Die Bemalung geschieht entweder freihändig oder nach mechanisierten Verfahren. Man unterscheidet Unterglasurmalerei und Aufglasurmalerei.

Im ersten Falle werden die mit Wasser angerührten feuerbeständigen Erdfarben auf die porösen Biskuitwaren aufgetragen, worauf nach dem Eintauchen in die Glasurmasse das Glattbrennen erfolgt. Die Aufglasurmalerei wird hauptsächlich bei der Verwendung von Silber Gold und Platin angewandt. In diesem Falle werden die betreffenden Metalle die in Form von Salzen in Terpentin und Harzen aufgelöst sind auf die fertig glasierten Gegenstände aufgetragen. Bei dem jetzt folgenden dritten Brennen in Muffeln kommen die glänzenden Metalle zum Vorschein.

Erwähnen wir noch daß es von jeher Gebrauch in der Keramik ist die Gegenstände mit einer Fabrikmarke zu versehen die mit einem Farbstempel unter die Glasur aufgedruckt oder auch mit einem Stift eingeritzt wird. Diese Marke ermöglicht es die Originalität bzw. das Alter des Gegenstandes festzustellen.

Was die kunstgewerbliche Entwicklung der Fayencefabrik von Septfontaines anbetrifft, so sei erwähnt daß bei der Gründung derselben durch Peter Joseph Boch zuerst Gebrauchsgeschirr sehr einfacher Art sog. Tonsteingut mit weißer und brauner Zinnglasur hergestellt wurde. Aber schon 1790 war man in der Formmasseherstellung und in der Technik so weit fortgeschritten, daß man reizende kleine Ziergegenstände: Figürchen, Väschen im Empire-Stil verfertigte nach Art des französischen „Porcelaine tendre“ wie es in Sèvres und Tournai bis weit ins