

Zeitschrift: Mitteilungsblatt / Keramik-Freunde der Schweiz = Revue des Amis Suisses de la Céramique = Rivista degli Amici Svizzeri della Ceramica
Herausgeber: Keramik-Freunde der Schweiz
Band: - (1997)
Heft: 109-110

Artikel: Die Hafnerwerkstatt
Autor: Schnyder, Rudolf
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-395185>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 02.04.2025

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

Die Hafnerwerkstatt

Rudolf Schnyder

Die Hafnerwerkstatt Keiser in Zug lag hinter dem 1833 erbauten Wohnhaus Artherstrasse 28 am Ufer des Sees. Als sie 1938 den Betrieb einstellte, blieben dort die Anlagen mit ihren Einrichtungen ungenutzt zurück, verstaubten mit ihrem ganzen Inventar. So lagen sie noch Jahrzehnte später da und erinnerten ans Handwerk, für dessen kunstvolle Erzeugnisse der Name Keiser bekannt geworden war.

Zur Werkstatt gehörten mehrere Gebäude und man sah, dass im Lauf der Zeit hier umgebaut, erweitert worden war¹ (Abb. S. 22). Die Arbeitsabläufe aber liessen sich noch nachvollziehen, und wo es Fragen gab, half die Erinnerung von Arthur Keiser, dessen Vater Carl als letzter die Hafnerei geführt hatte² (Abb. S. 23).

Die Lage des Betriebs am Seeufer bot grosse Vorteile. So wurde das Rohmaterial, der Ton, per Schiff von der Ziegelei Brandenburg her angeliefert³ und das Brennholz für die Befuerung des Ofens kam von der bewaldeten Halbinsel Chiemen am gegenüberliegenden Ufer oder vom Eielenwald. Früher, im letzten Jahrhundert, wurde auch die Kachelware per Schiff versandt. Damals stand, nur durch den Bach getrennt, neben der Hafnerei noch die städtische Ziegelhütte⁴.

Die angelieferten Lehmbrocken wurden unten am See gelöscht, gelagert und aufbereitet. Dort befanden sich ein Becken mit Rührwerk sowie Absatzbecken für den Schlammprozess. Der durch Wasserzugabe verflüssigte Ton wurde gerührt, gesiebt und über Kanäle in die Absetzgruben geleitet; nachdem sich der Lehm dort gesetzt hatte und das überschüssige Wasser entwichen oder abgesaugt war, füllte man den zurückgebliebenen Brei in Tongefässe ab und stellte ihn zum Trocknen. Der eingedickte Lehm wurde dann in den Tonkeller gekarrt, wo man ihn möglichst lange faulen liess. Zur weiteren Verarbeitung standen eine Walze und ein Tonschneider zur Verfügung. Der Ton wurde durch letzteren gleichmässig vermengt und geknetet, dann, nach Passieren eines Rollenbandes, plattgedrückt abgeschnitten, so dass flache Stücke entstanden, die über einen Aufzug in die Formerei gelangten; dort schichtete man die Platten auf, klopfte sie zusammen und formte gemäss dem gewünschten Kachelformat rechteckige Blöcke, aus denen man mit Hilfe von zwei Latten und einem Draht flache Blätter schnitt. Je nach ihrer weiteren Bestimmung wurden die Blätter roh belassen oder behautet, d.h. mit einem Anguss aus weissbrennendem Ton grundiert.

Für die Herstellung von reliefierten Kacheln wurde das so gewonnene Blatt in ein Negativ gedrückt und ausgeformt. Die Werkstatt verfügte über einen reichen Vorrat an solchen Matrizen. Ja die Formerei muss eine ihrer grossen Stärken gewesen sein. Wenn die alten Reliefkacheln einst aus Negati-

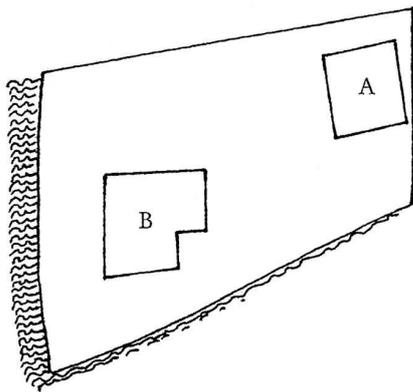
ven aus gebranntem Ton geformt waren, dann gab es hier nur noch Matrizen aus Gips. Die meisten davon hatten für die Anfertigung eigener Modelle gedient, doch gab es auch welche, die durch Abformen alter Kacheln gewonnen worden waren und der Herstellung von Repliken dienten. Da lag das Negativmaterial sowohl zu ganzen Öfen als auch zu Teilstücken wie Tatzenfüssen, Eckvoluten, Blattgesimsen, Säulen und Lisenen, Friesen, Füllkacheln mit profilierten Kartuschen, Arkaden oder Rocailles, Kranzkacheln und Bekrönungsvasen. Dazu kamen Beispiele von aus solchen Matrizen gewonnenen, zum Teil nur gebrannten, zum Teil auch glasierten Kacheln, die wegen des Schwundes durch das Trocknen und Brennen etwas kleiner waren als die Gipsformen, denen sie entstammten. In all dem zeigte sich eine in plastischer Arbeit überaus geschickte Hand. Da war jemand am Werk gewesen, der als Modelleur der Bildhauerei nahestand, was sich leicht aus dem Umstand erklären liess, dass beide älteren Brüder des Gründers der Hafnerdynastie Keiser ausgebildete Bildhauer und als solche im Umgang mit Gips erfahrene Fachleute waren. Neben allen in der Formerei gelagerten Negativen stand dort eine grosse Gipserscheibe. Auch Gefässformen, vor allem Teller, wurden in der Werkstatt weniger auf der Töpferscheibe aufgedreht, sondern durch Abformen, Schneiden sowie Giessen gewonnen.

1 Zur Lage und zum Ausbau der Werkstatt Keiser geben die Karten der Stadt Zug Auskunft: Der Plan von 1867 zeigt nebst dem Wohnhaus die am See gelegene Hafnerhütte; der Situationsplan mit Darstellung der Vorstadt-Katastrophe von 1887 zwischen dem Haus und der vergrösserten Hütte das 1884 erbaute Magazin sowie ein kleines Gebäude am See. Auf der Karte von 1904 steht letzteres nicht mehr, dafür ist das Ufer aufgeschüttet und das Grundstück nach Norden erweitert, die Hafnerhütte vergrössert (1895) und das Wohnhaus mit dem Magazin verbunden worden. 1917 erscheint die Werkstatt um einen Flügel erweitert und mit dem Magazin verbunden (Abb. S. 22).

2 Arthur Keiser hat auf Grund von Auskünften seines Vaters Carl eine Beschreibung der Produktionsprozesse von der Tonaufbereitung bis zum Brand verfasst (Museum in der Burg Zug, AK 14.5-). Ferner liegen von Bertha Keiser «Verschiedene Bemerkungen» zur Herkunft und Aufbereitung des Tons aus dem Jahr 1923 vor (AK 14.5-9). Danach kam der sog. rote Ton aus der Grube Brandenburg, der blaue Ton bis 1918 von der Ziegelei Bonstetten, dann von der Tonwarenfabrik Carl Bodmer in Zürich-Wiedikon.

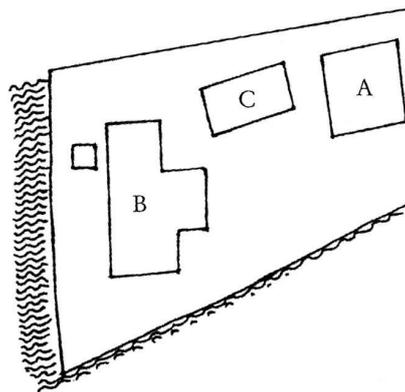
3 Die Grube der 1865 erbauten mechanischen Ziegelei Brandenburg befand sich gegenüber der Schutzengel-Kapelle an der Chamerstrasse (Stiftung Ziegelei Museum Meienberg, Cham, Jahresbericht 1987, S. 16).

4 Der Betrieb der Stadtziegelei in Zug an der Artherstr. 30 ging vor 1900 ein. Der letzte Ziegler war Josef Brandenburg (1798 bis 1883 [?]).



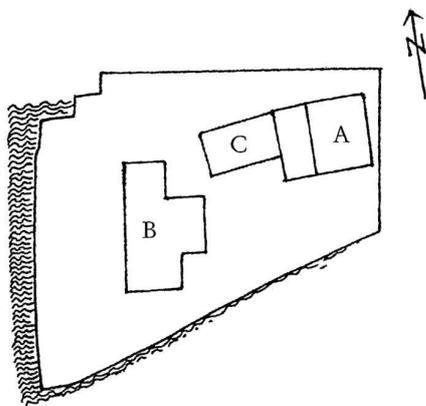
1867

- A Wohnhaus
- B Werkstatt
- C Magazin



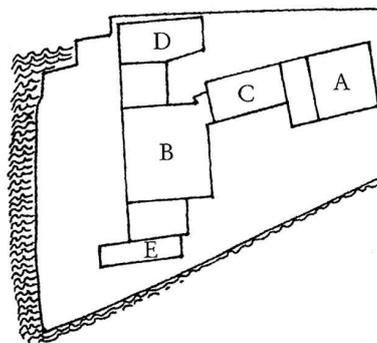
1887

- A Wohnhaus
- B Werkstatt
- C Magazin



1904

- A Wohnhaus
- B Werkstatt
- C Magazin



1917

- A Wohnhaus
- B Werkstatt
- C Magazin
- D Setzerei, Packerei
- E Sägerei

Ausbau der Hafnerei Keiser von 1867–1917.

Ans flache oder in einem Negativ reliefiert ausgeformte Kachelblatt wurde in noch leicht feuchtem, lederhartem Zustand rückseitig der sogenannte Hals, Rumpf oder Kragen angesetzt. Auch dieser war längst nicht mehr auf der Töpferscheibe geformt, sondern aus Bändern gebildet, für deren Herstellung es eine eigene Kragenpresse gab. Die fertig geformten Kacheln wurden mit einem Kettenlift in den Trockneraum befördert und dort auf Gestellen getrocknet. Nun kam ein erster Brand. Der Brennraum befand sich im Untergeschoss des zentralen Werkstattgebäudes. Es gab dort zwei Öfen: den grossen älteren, der mit Holz gefeuert wurde, und einen kleineren, der 1931 aus Dresden in

Deutschland angeschafft worden war und den man mit Kohle beheizte⁵. In den letzten Jahren des Betriebs war nur noch der zweite in Gebrauch. Durch das Vorbrennen, das sogenannte Schrühen, wurden die Kacheln für die weiteren Arbeitsgänge gefestigt und vorbereitet: zuerst für das Glasieren.

Die Aufbereitung der Glasuren erfolgte in der Glasurbude. Für das Schmelzen der nach verschiedenen Rezepten zu-

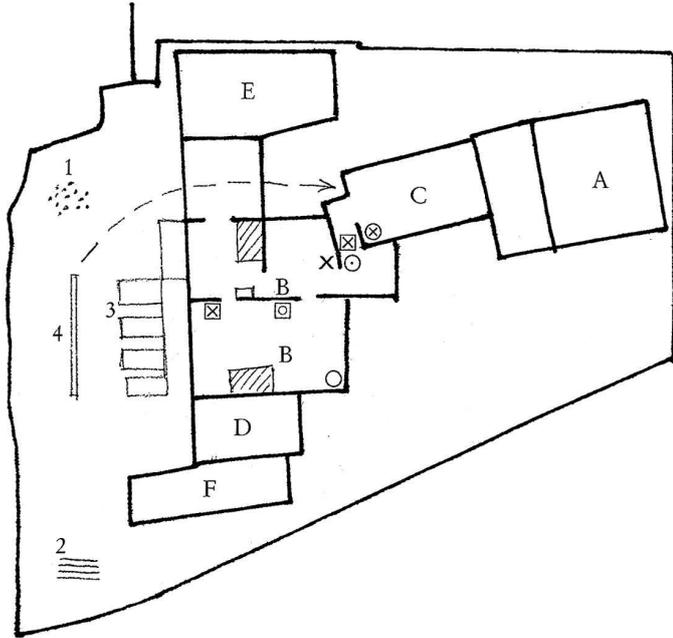
⁵ Der grosse Brennofen ist 1895 zusammen mit der Erweiterung der Hafnerhütte erbaut worden.

Niveau 1

- A Wohnhaus
- B Werkstatt
- C Tonaufbereitung
- D Glasurbude
- E Setzerei/Packerei
- F Sägerei

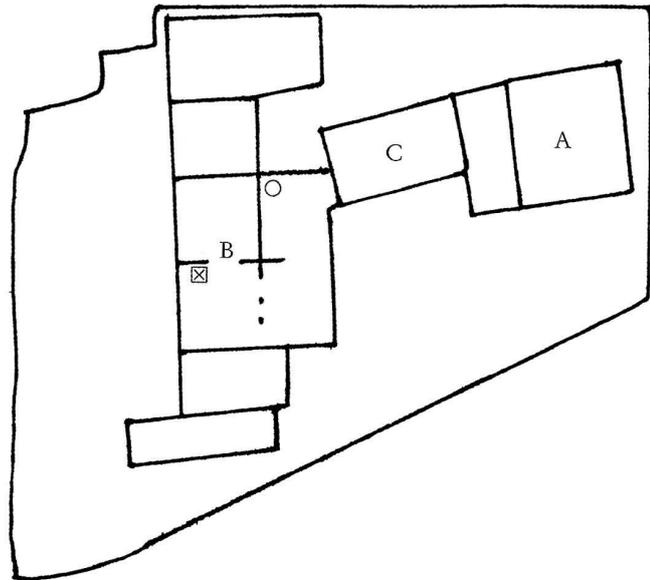
- 1 Tonvorrat
- 2 Holz
- 3 Schlammgruben
- 4 Tröcknegestelle
- Weg von den Gestellen zur Tonaufbereitung

- ⊗ Tonschneider
- ⊠ Aufzüge
- Trommelmühle
- × Elektromotor
- ◻ Schleifwerk
- Mühle
- Brunnen
- Brennöfen



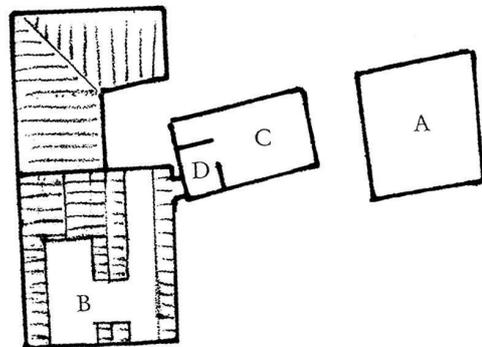
1. Stock

- A Wohnhaus
- B Werkstatt
- Formerei
- C Lager
- ⊠ Aufzug
- Scheibe



2. Stock

- A Wohnhaus
- B Formenlager
- C Malerei
- D Büro



Organisation und Einrichtung der Hafnerei Keiser um 1920.

sammengewogenen Glasurversätzen stand ein kleiner Fritteofen zur Verfügung; in ihm wurde das Gemenge zu einem festen Glas, zur Fritte, zusammengeschmolzen. Die Glasstücke der Fritte vermahlte man in den Glasurmühlen zu einem feinen Pulver, das mit Wasser angemacht den Glasurbrei ergab, mit dem man die Schauseite der Kacheln mittels einer grossen Kelle übergoss. Bei der Glasur handelte es sich meist um eine mit Oxiden aus Blei und Zinn versetzte Fayenceglasur, die nach dem zweiten Brand einen weissen, glatten Überzug aus opakem Glas ergab. Viele Kacheln brachte man nach dem Glasieren nicht direkt in den Ofen, sondern man reichte sie mit dem getrockneten Glasurüberzug ungebrannt zum Bemalen weiter; andere aber wurden sofort glattgebrannt und kamen dann erst in die Malstube. Im ersten Fall handelte es sich um Stücke, die bestimmt waren, einen Dekor in sogenannter Scharffeuer- oder Schmelzmalerei zu erhalten, wobei Glasur und Dekor zusammen dem scharfen Feuer des Glattbrandes ausgesetzt wurden. Im zweiten Fall malte man auf die schon glattgebrannte Glasur und musste, zur Festigung und zur brillanten Entwicklung der Farben, die Kacheln einem dritten Brand übergeben, der, mit schwächerem Feuer durchgeführt, die Farben weniger angriff und deshalb eine breitere Palette mit leuchtendem Rot ermöglichte. Seltener wurden auch Dekore in sogenannter Unterglasurmalerei auf Kacheln mit einer Grundierung aus weissbrennendem Ton ausgeführt. Die Glasur, unter die die Malerei dann zu liegen kam, war eine nach dem Glattbrand transparente Bleiglasur. Um in den verschiedenen Techniken arbeiten zu können, mussten die entsprechenden Glasuren und Farben entwickelt, erprobt und bereitgestellt werden. Dazu brauchte es ein ganzes Laboratorium.

Die Malstube war ein heller, grosser Raum im Obergeschoss des Verbindungstraktes zwischen Wohnhaus und Werkstatt. Hier wurden die zum Dekorieren fertigen Kacheln angeliefert: Kacheln mit glattgebrannter, weisser Glasur, Kacheln mit ungebranntem Schmelz und Kacheln, die mit einem weissen Anguss grundiert waren. Hierher wurden auch die für die verschiedenen Maltechniken präparierten Farben geliefert: Farbkörper für Aufglasurdekore, die leichtflüssig waren und mit Terpentin aufgetragen wurden, und Scharffeuerfarben für die Schmelz- und die Unterglasurmalerei, die strengflüssiger sein mussten, mit Wasser angemacht

wurden und die Palette Blau, Grün, Gelb und Purpurbraun (Mangan) umfassten. Dazu kam hier nun alles, was zum Entwerfen des Dekors gehörte: Zeichnungen, Pausen und Blätter mit genadelten Umrissbildern, die man nach einem alten Verfahren aufs Kachelblatt legte; wenn man sie nun schwarz einstäubte, zeichneten sich die Konturen durch die Nadellöcher auf der Unterlage ab. Es gab hier eine grosse Sammlung von grafischen Blättern, die als Vorlagen dienten, es gab eine Bibliothek (siehe Anhang) und es gab auch eine Musterkollektion mit Ofenrissen der eigenen Produktion. Endlich fand sich da eine ganze Sammlung von alten, reliefierten und bemalten Kacheln verschiedener Techniken und Provenienzen, mit Stücken aus den berühmten Werkstätten von Winterthur, Zürich, Muri und Beromünster. Und es fehlte auch nicht an Beispielen aus der eigenen Produktion, die in den genannten Dekorationstechniken ausgeführt waren und zeigten, dass die Malerei neben der Formerei die zweite grosse Spezialität dieser Werkstatt war.

Die bemalten Kacheln kamen, nachdem auch die Stücke mit Unterglasurdekor glasiert waren, ein letztes Mal in den Ofen. Eigene Ansprüche stellte dabei das Einsetzen des Brenngutes. Der Brand selbst dauerte mit vorsichtigem Vorwärmen eine gute Woche. Wenn er geglückt war und die Kacheln heil und glänzend aus dem Ofen kamen, wurden sie danach an Stellen, an denen durch das Fliessen der Glasur Schärpen entstanden waren, noch geschliffen, dann zum Versand fertig gemacht und in Kisten aus der eigenen Sägerei verpackt.

All die mechanischen Anlagen wie Rührwerk, Lifte, Mühlen und Bandsäge wurden früher von einer Wasserturbine, dann mit Dampfkraft und seit vor 1916 von einem Elektromotor durch Kraftübertragung mit Riementrieben bewegt⁶.

Über Betrieb und Geschäft führte man Buch. Von der Buchhaltung, vor allem aber von der Korrespondenz waren viele Ordner zurückgeblieben, Dokumente, die dazu einluden, sich tiefer in die Geschichte und Produktion dieses Zuger Familienbetriebs zu versenken.

⁶Das am 20.12.1916 von Josef Anton Keiser zuhanden der Suva in Luzern aufgenommene Betriebsinventar nennt als Maschinen einen 7-PS-Elektromotor, Schlemmmaschine, Tonschneider, Lehmwalze, Kollergang, Glasurmühlen und Bandsäge, als Werkstattpersonal 4 bis 6 Mann (AK 14.5-).