

AUS DEN SAMMLUNGEN DES DSM

► DETLEV ELLMERS

Design im 18. Jahrhundert

Von der Radierung zum Fayenceteller

Die Forschung hat in einer Vielzahl von Fällen nachgewiesen, dass bei der Bemalung von Fayencen seit Ende des 15. Jahrhunderts druckgrafische Blätter als Vorlagen sowohl für Ornamente als auch für figürliche Darstellungen benutzt wurden.¹ *In den Manufakturen wurde ein Fundus dieser Stiche angelegt und je nach Bedarf verwendet. ... Je nach dem Gefäßstyp und der Größe der zu bemalenden Fläche kopierte man die Motive der Grafiken genau oder modifizierte sie und verband sie zu neuen Kompositionen.*² Am leichtesten erkennbar ist diese Übernahme an den hervorragenden Einzelanfertigungen, bei denen jeweils ein besonders qualifizierter Maler eine Radierung mit großer Akribie Strich für Strich mit feinstem Pinsel auf die Fayence übertragen hat.³ Das trifft nicht nur auf Maler zu, die in den Manufakturen arbeiteten⁴, sondern ebenso auch auf die sog. Hausmaler, die seit Ende des 17. Jahrhunderts von den Manufakturen noch unbemalte Gefäße erwarben, um sie zu Hause nach entsprechenden Vorlagen zu bemalen und als besonders qualitätvolle Unikate zu verkaufen.⁵ Diese Einzelstücke hatten natürlich ihren Preis, sodass die Kunden nur in sehr vermögenden Gesellschaftsschichten zu finden waren.

Dieses Verfahren war aber völlig ungeeignet für die preisgünstige Fertigung großer Stückzahlen gleich bemalter Fayencen. Dabei war gerade diese serielle Herstellung die gewinnträchtige wirtschaftliche Neuerrungenschaft der Manufakturen, die dadurch einen sehr viel größeren Kundenkreis und zugleich eine effektive Auslastung ihrer Produktionseinrichtungen erreichten. Aus den hier vorzustellenden Dokumenten, die durch glückliche Umstände erhalten blieben, geht hervor, dass zumindest einige Manufakturen »Designer« einschalteten, die druckgrafische Blätter zu den für eine Serienfertigung erforderlichen Vorlagen umarbeiten konnten. Zwar war der Begriff »Design« im 18. Jahrhundert noch unbekannt, aber die damit heute bezeichnete Tätigkeit – das Entwerfen für die Fertigung gleichartiger Stücke in großer Zahl – wurde bereits sehr professionell ausgeführt. Wenn wir die heutige Bezeichnung konsequent für diese Tätigkeit auch im 18. Jahrhundert anwenden, verstehen wir die Arbeitsgänge in den Fayencemanufakturen besser als bisher.

Die Dokumente betreffen einen Satz von zwölf Fayencetellern mit Szenen zur Heringsfischerei, den die Delfter Fayencemanufaktur »Het Bijlje« (= das Beilchen) in der zweiten Hälfte des 18. Jahrhunderts⁶ in großen Stückzahlen⁷ auf den Markt brachte. Wie schon lange bekannt ist, wurde diese Produktion durch eine Folge von 33 Radierungen angeregt (Abb. 1), die der Verlag von Petrus Schenk in Amsterdam um 1725 unter dem Titel »Groote Vissery« herausgebracht hatte; Adolf van der Laan (ca. 1690–1742) hatte die Blätter nach Zeichnungen von Sieuwert van



Abb. 1 Titelblatt der Radierungsserie »Grootte Vissery«, Amsterdam um 1725. (Archiv DSM)

der Meulen (1698–1730) gestochen. Nach dem Titelblatt stellen 16 Blätter den Heringsfang dar und die übrigen 16 die Waljagd.⁸ Auch nach den Waljagd-Radierungen fertigte dieselbe Manufaktur einen Satz von zwölf Fayencetellern an⁹, was hier aber nicht weiter verfolgt werden soll, denn nur für die Heringsteller lässt sich der Designvorgang in allen Einzelschritten genau nachvollziehen.

In einem ersten Schritt wählte der Designer aus den 16 Heringsfang-Radierungen zwölf für die Fayenceteller geeignete Szenen aus und brachte sie in eine neue, einigermaßen schlüssige Reihenfolge. So hat er z.B. das Auslaufen der Büsen, das auf den Radierungen erst nach deren Rückkehr erscheint, sinnvollerweise vor deren Einsatz am Fangplatz eingereiht. Dabei ließ er von den Unterschriften der Grafiken die englischen ganz weg und übernahm nur die holländischen, die er z.T. noch kürzte. In der Tabelle wurden die weggelassenen Wörter kursiv markiert und die nicht benutzten Radierungen in eckige Klammern gesetzt:

Radierung Nr.	Teller Nr.
2 <i>Het Brayen der Haringh Netten.</i> – The Knitting of the herring Netts.	1 (Abb. 2)
[3 <i>'t Kuypen der Haringh tonnen.</i> – The hooping of Herring Barrils.]	
4 <i>Toemaaken en Fictaljeeren van de Buysch.</i> – The Preparing and Victualling of the Herring Busse.	2 (Abb. 3)
5 <i>Toemaken, of taakellen van Een Hoeker tot de Haringvangst.</i> – The preparing, or equipping of a Hoy for Herrings Catching.	3 (Abb. 10)
[6 <i>Een dubbelde Zee Schuyt wert toe gemaakt tot de Haring Vissery.</i> – The double Sea Boat is prepared for the Herring Fishing.]	
11 <i>De Buysen Loopen in Zee.</i> – The Herring Busse put out to Sea.	4 (Abb. 4)
7 <i>De Buys op de Neeringh.</i> – The Herring Busse or Bark upon the Herring Fishing place.	5 (Abb. 6)
[8 <i>Een Hoeker op de Neeringh.</i> – An Hulk or great Hoy upon the Herring Fishing place.]	

Radierung Nr.	Teller Nr.
9 Een <i>dubbelde strandt of ZeeSchuyt</i> op de Neeringh. – A Double Shore or Sea Boat upon the Herring Fishing place.	6 (Abb. 18)
10 Den Buysch Seyld Binnen. – The Herring Busse Sails into Harbour.	7 (Abb. 8)
14 <i>Het Debiteeren en Verkoop</i> en van de Haringh. – The Selling of the Herring.	8 (Abb. 11)
13 <i>Het Haringh Barket.</i> – The Herring Barket or Feast.	9 (Abb. 17)
12 't Ver Packen der Haringen <i>in tonnen.</i> – The Packing of the Herrings into the Barrils.	10 (Abb. 12)
[15 Deep Watersz, Strand, Staaten en ander Bockom. – Deep Water, Shore, State and other Red-herrings.]	
16 <i>De Bockemhang, of daar men Haringh rookt.</i> – The place to make Red-herrings.	11 (Abb. 19)
17 <i>Het verstellen of boeten</i> der Haring Netten. – The Mending or Repairing of the Broken Haring Netts.	12 (Abb. 14)

Im zweiten und wichtigsten Schritt malte der Designer nach den ausgewählten schwarz-weißen, rechteckigen Strichzeichnungen mit blauen Wasserfarben Papiervorlagen, die in kreisrunder Form, genauer Größe und Farbverteilung sowie den von den Radierungen übernommenen Inschriftenteilen präzise vorgaben, wie die fertigen Fayenceteller aussehen sollten (Abb. 2). Das Deutsche Schiffahrtsmuseum besitzt nicht nur die Radierungen, sondern auch den vollständigen Satz dieser Vorlagen¹⁰, die auf den ersten Blick zeigen, dass der Designer die Darstellungen gegenüber den Radierungen stark vereinfachte.¹¹ Auf die Kürzung der Inschriften wurde schon hingewiesen. Für sie kam der Designer dadurch auf jedem Teller mit nur einer Schriftzeile aus.

Bei den Darstellungen variiert die Vereinfachung von Blatt zu Blatt. Generell ist das Bestreben erkennbar, sich auf die in der Unterschrift genannte Szene zu konzentrieren und die vielen nicht direkt zugehörigen Details der Radierungen wegzulassen oder durch einfachere Motive zu ersetzen, die weniger von der zentralen Szene ablenken. Häufig wurde die Zahl der dargestellten Personen verringert. Die differenzierte Stadtlandschaft, vor oder in der einige Radierungen die Szenen spielen lassen, wurde für die betreffenden Teller jeweils durch nur ein einziges Haus angedeutet (Abb. 11), lediglich im Hintergrund wurden in der von niederländischen Wandfliesen bekannten stereotypen Art kleinere Gebäudegruppen meist mit einem Turm angedeutet (Abb. 12).

Wo die Radierungen die See auf sehr unterschiedliche Weise, oft mit stark bewegten Wellen darstellten (vgl. Abb. 18), wurde sie auf den Vorlagen für die Teller auf nur zweierlei Weise schematisiert, entweder mit breiten Pinselstrichen in verdünnter Farbe als glatte See (Abb. 3) oder als eine gleichmäßige Reihung langer Wellenkämme, die in leichter Schräglage vom linken bis zum rechten Bildrand reichen (Abb. 4). Zugleich wurden die feinen Strichlagen der Radierungen so in malerische Farbwerte umgesetzt, dass nur mit einer einzigen Farbe (das für den Glasurbrand besonders gut geeignete Manganblau) durch unterschiedliche Grade der Verdünnung, feine bis breite Pinselstriche und die Einbeziehung des weißen Untergrundes Bilder von eigenem Reiz entstanden.

Der Designer hat also die Radierungen nicht einfach kopiert, sondern so umgeformt, dass eindrucksvolle Fayenceteller entstehen konnten, deren Bildschmuck durch die Konzentration auf das Wesentliche den Bedingungen dieser Keramikgattung in hohem Maße gerecht wurde. Nicht die Radierungen, sondern diese Papierblätter hatten dann die Maler in den Manufakturen vor Augen, wenn sie die Teller nach dem ersten Rohbrand in großer Stückzahl gleichartig zu bemalen hatten.



Abb. 2a+b Vorlageblatt
Nr. 1 (unten). Wie die
Radierungen, oben Nr. 2
der Serie »Grootte Visserij«,
begann auch der Tellersatz
mit dem Knüpfen der
Heringsnetze. (Archiv
DSM)

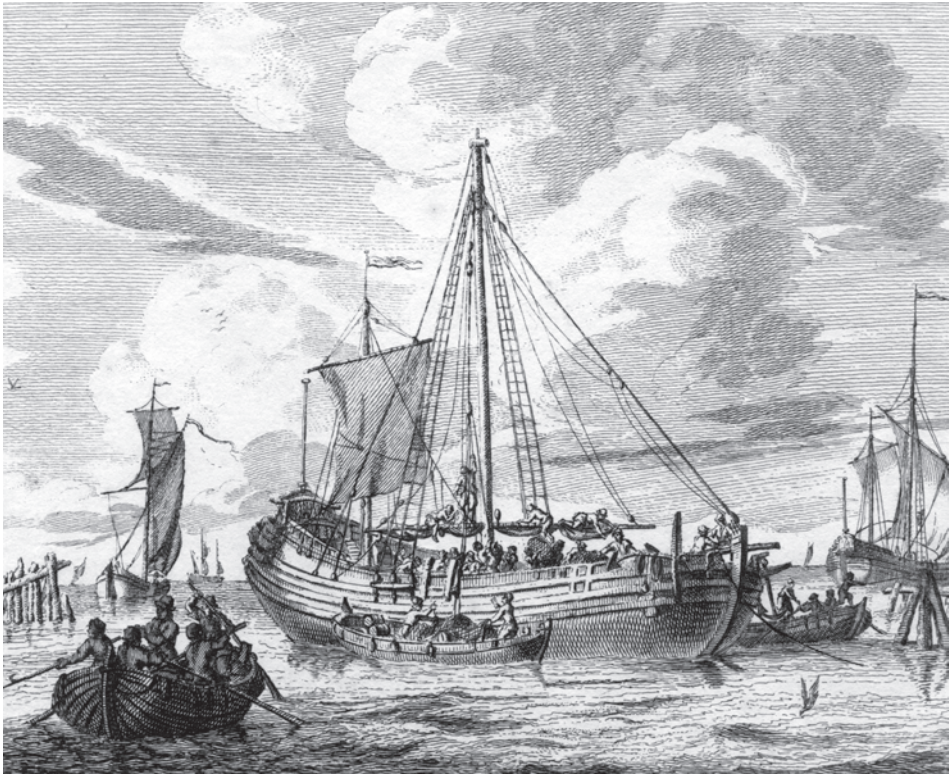


Abb. 3a+b Auf Radierung
Nr. 4 (oben) und Vorlage-
blatt Nr. 2 (unten) ist das
Verproviantieren der
Heringsbüse im Heimat-
hafen dargestellt. (Archiv
DSM)





Abb. 4a+b Radierung Nr. 11 (oben) und Vorlageblatt Nr. 4 (unten) zeigen, wie eine Flotte von Büisen zu den Fangplätzen ausläuft. (Archiv DSM)

Damit jeder Maler die Übertragung auf den Teller ohne zeitaufwändiges Vermessen verzerrungsfrei durchführen konnte, fertigte der Designer in einem dritten Schritt von der Papiervorlage noch eine Durchstaubschablone an, die in Holland »Sponse« hieß. Sie bestand aus starkem Papier, auf das er die Umrisse der zu übertragenden Darstellung zunächst mit feinem Stift zeichnete, um dann mit einer Nadel in kurzen regelmäßigen Abständen Löcher in die Linien der Zeichnung zu stechen, sodass die gezeichneten Konturen in Form von Lochreihen sichtbar wurden (vgl. Abb. 5).¹² Diese Schablone legte der Maler auf den zu bemalenden Teller und betupfte sie mit einem Leinenbeutel, der Holzkohlenstaub enthielt. Der Staub drang durch die Löcher der Schablone, haftete auf der noch ungebrannten Glasur und gab darauf die Linien der Zeichnung durch feine Punktreihen wieder. Nach deren Muster trug der Maler mit unterschiedlichen Pinseln die Farbe (hier Manganblau) auf, die vor dem Brennen sehr unscheinbar aussieht. Beim zweiten Brand verbrannten die Kohlenstaubpunkte, die Farbe verband sich mit der Glasur und erhielt ihr leuchtend blaues Aussehen.



Abb. 5 Durchstaubschablone für eine Fliese mit Schiffsbild. (DSM; aus: Heinrich Stettner: *Schiffe auf Fliesen*. Bremerhaven 1976, S. 59)

Die Durchstaubschablone mit dem zugehörigen Vorlageblatt vereinfachte den Malvorgang so sehr, dass dafür kein besonderes Talent mehr erforderlich war.¹³ Das hatte für den Unternehmer den doppelten Vorteil, dass jedes Fayencegefäß in kürzester Zeit fertig bemalt war und der Lohn viel niedriger gehalten werden konnte als für die eingangs genannten hoch qualifizierten Maler, die Radierungen Strich für Strich auf Fayencen übertrugen. Der höhere Lohn für den zwischengeschalteten Designer war deshalb schon nach dem Verkauf verhältnismäßig weniger Sätze der Serienfertigung wieder eingespielt.

Die Durchstaubschablonen waren bei dieser Arbeitsweise die am stärksten strapazierten Hilfsmittel, besonders wenn sie bei Gefäßen jedes Mal der runden Form angepasst werden mussten. Deshalb sind nur wenige überliefert, und diese auch nur aus der einfacheren Anfertigung ebener Wandfliesen.¹⁴ Das Deutsche Schifffahrtsmuseum besitzt eine originale Durchstaubschablone für eine Fliese mit Schiffsbild (Abb. 5).¹⁵ Für die Heringsteller blieben die Schablonen selber nicht erhalten, haben aber z.T. eindeutig erkennbare Abdruckspuren von Punktreihen aus Kohlenstaub auf der Rückseite des jeweils zugehörigen Vorlageblattes hinterlassen (Abb. 6–9). Auch wenn die Kohlenstaubspuren auf anderen Vorlageblättern stärker verwischt sind, ist damit insgesamt eindeutig belegt, dass zu jedem Vorlageblatt eine entsprechende Durchstaubschablone gehörte. Die farbigen Pinselfzeichnungen auf den Blättern wurden also nicht etwa nachträglich angefertigt, um die Bilder der Teller zu dokumentieren, sondern dienten in der Tat als die hier vorgestellten Arbeitsunterlagen für die Serienfertigung.

Der Befund zeigt weiter, dass das Vorlageblatt und die zugehörige Schablone so miteinander aufbewahrt wurden, dass man auf die sauber gewischte Schablone die zugehörige Vorlage mit der unbemalten Rückseite legte. Dadurch konnte sich darauf der gelegentlich in den Lochreihen verbliebene Kohlenstaub abzeichnen. Die bemalte Vorderseite des Vorlageblattes muss durch ein dazwischen gelegtes Blankoblatt vor der Beeinträchtigung durch Kohlenstaub geschützt gewesen sein, denn auf den meisten Bildseiten sieht man keinen Kohlenstaub. Nur auf Blatt 3 hat sich ein breiterer halbkreisförmiger Schmutzstreifen aus Kohlenstaubpartikeln abgezeich-



Abb. 6a+b Radierung Nr. 7 (oben) und Vorlageblatt Nr. 5 (unten) zeigen eine Büse auf dem Fangplatz: Mit dem gesetzten Besansegel fährt das Schiff langsam rückwärts und zieht dabei das Netz, das hier gerade eingeholt wird. (Archiv DSM)

net (Abb. 10), der genau die Zone anzeigt, wo die Durchstaubschablone in den Anstieg zwischen Spiegel und Fahne des Tellers hineingedrückt werden musste. In dieser stark beanspruchten Zone hatte sich also besonders viel Kohlenstaub angesammelt, der dann durch Unachtsamkeit einmal auf das Vorlageblatt abfärbte. Damit ist dieses Blatt ein einzigartiger Beleg für die nicht ganz einfache Arbeitsweise mit Durchstaubschablonen bei Gefäßen.

Der für die Serienfabrikation der Heringsteller hier erstmals nachgewiesene funktionale Zusammenhang von Vorlageblatt und Durchstaubschablone ermöglichte in gleicher Weise natürlich auch für andere Fayencen die Serienfertigung. Nach der bisherigen Forschung waren zwar die für einige Wandfliesen bekannten Durchstaubschablonen¹⁶ bei *Seriendekoren unerlässlich und seit dem 17. Jh. oder früher in den Niederlanden für Fliesen in Gebrauch*¹⁷, aber über die Rolle der Papiervorlagen, die in Form von Musterbüchern ebenfalls sowohl für Einzelfliesen als auch für Fliesentableaus erhalten geblieben sind, schweigt sich die Forschung aus.¹⁸ Dabei liegt es auf der Hand, dass sich auch deren Darstellungen nur mit entsprechenden Durchstaubschablonen auf die zu bemalenden großen Stückzahlen von Rohfliesen übertragen ließen.

Der an den Vorlageblättern des Deutschen Schiffahrtsmuseums ablesbare Arbeitsprozess verlief also bei den niederländischen Wandfliesen in genau gleicher Weise. Demnach haben auch für die Serienherstellung der Wandfliesen bereits Designer die nötigen Vorlageblätter entwor-



Abb. 7 Rückseite von Blatt 5 mit seitenverkehrtm Abdruck der zugehörigen Durchstaubschablone. (Archiv DSM)



Abb. 8a+b Radierung
Nr. 10 (oben) und Vorlage-
blatt Nr. 7 (unten) zeigen die
zurücksegelnde Buisenflotte.
(Archiv DSM)

fen und mittels Durchstaubschablonen für die Fertigung erschlossen. Für die oft überraschend korrekten Schiffsbilder auf Fliesen haben dabei mit Sicherheit entsprechende Grafiken als Vorlagen gedient¹⁹, auch wenn es schwer fällt, aus der großen Fülle maritimer Radierungen der Niederlande das jeweils herangezogene Vorbild für die einfachen Einzelfliesen herauszufinden.²⁰ Für die detailreicheren Fliesentableaus sind die grafischen Vorlagen leichter zu identifizieren.²¹

Weitere Aufschlüsse über das Konzept des Designers und die von ihm einkalkulierte Arbeitsweise der Maler macht der Vergleich der Papiervorlagen (Abb. 12, 14) mit den fertigen Tellern deutlich, von denen das Deutsche Schiffahrtsmuseum zwei (Nr. 10 und 12) besitzt. Die übrigen dieses Satzes sind – in Bremer Privatbesitz befindlich – während des Zweiten Weltkrieges einem Luftangriff zum Opfer gefallen; auch die beiden erhaltenen Teller mussten aus Scherben wieder zusammengesetzt werden (Abb. 13).²² Auf den ersten Blick fällt die leuchtend blaue Farbe auf, mit der die Teller den Farbeindruck der Papiervorlagen weit übertreffen. Auch dieser Unterschied macht deutlich, dass die Vorlagen eben nicht als selbständige Kunstblätter gedacht waren, sondern als reine Hilfsmittel für die Anfertigung der farbintensiveren Teller. Weiter erkennt man sehr genau, wie der Maler vorgegangen ist. Er hat die Punktreihen der Durchstaubschablone in unverdünnt kräftiger Farbe mit feinem Pinsel sehr genau nachgezogen, ebenso mit etwas stärkerem Pinsel auch die Inschriften. Bei Nr. 10 »t Verpakke der Haring« (= Das Verpa-

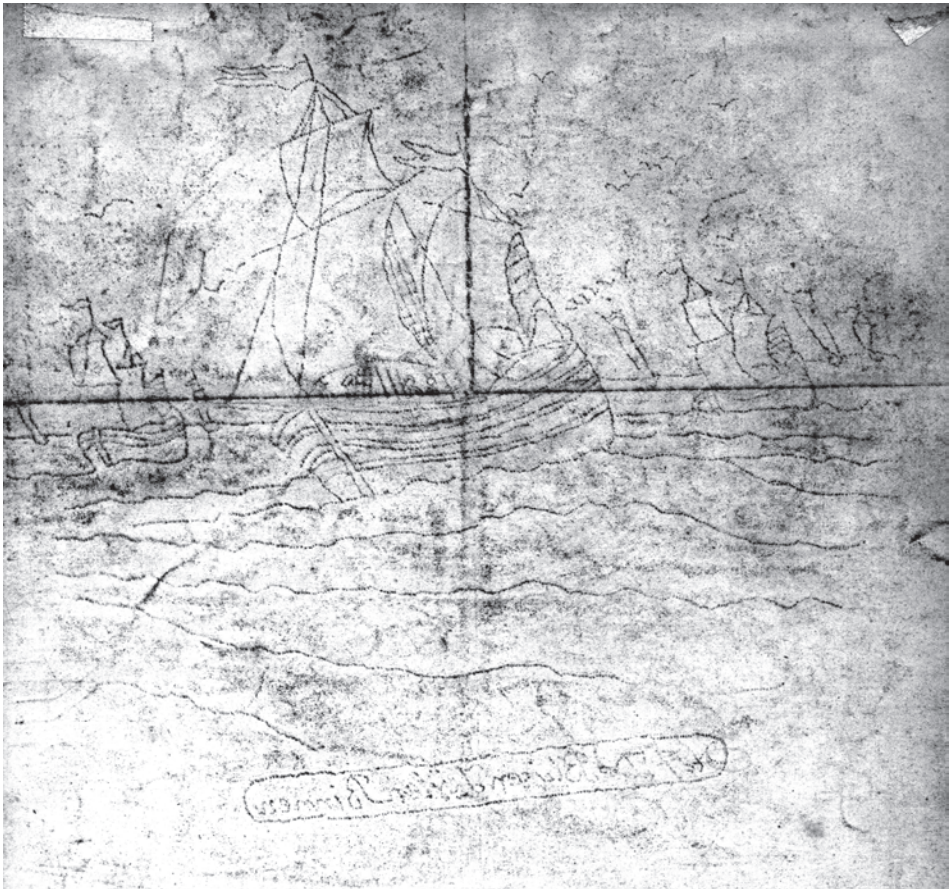


Abb. 9 Rückseite von Blatt 7 mit seitenverkehrtm Abdruck der zugehörigen Schablone. (Archiv DSM)



Abb. 10a+b Radierung Nr. 5 (oben) und Vorlageblatt Nr. 3 (unten) zeigen das Auftakeln eines Huckers im Heimathafen. Wo die Durchstaubschablone in den Anstieg zwischen Spiegel und Fahne des Tellers hineingedrückt werden musste, hat sich eine halbkreisförmige Kohlenstaubzone abgesetzt und auf das Vorlageblatt abgefärbt. (Archiv DSM)



Abb. 11a+b Radierung
Nr. 14 (oben) und Vorlage-
blatt Nr. 8 (unten) zeigen
das Verkaufen des Hering.
(Archiv DSM)





Abb. 12a+b Radierung Nr. 12 (oben) und Vorlageblatt Nr. 10 (unten) zeigen das Packen der Heringstonnen. (Archiv DSM)

cken des Herings) hat er dann weiter in dem kräftigen Blau sehr sorgfältig nach der Vorlage Schiffsrumpf, Flagge und Wimpel ausgemalt.

Aber er erlaubte sich auch viele meist kleinere Abweichungen von der Vorlage. So hat er das am Sprietbaum dicht gereifte und festgemachte Segel überhaupt nicht wiedergegeben, dafür aber die Fassreifen viel stärker hervorgehoben. Das Blattwerk der Bäume und Büsche war schon in der Durchstaubschablone nicht detailgenau angegeben, sodass der Maler es in dem kräftigen Blau relativ frei gestaltete und auf die in der Vorlage vorgegebene Differenzierung mit leicht verdünnter Farbe weitgehend verzichtete. Die ebenfalls in kräftigem Blau in den Himmel gezeichneten Vögel entsprechen weder in ihrer Form noch in ihrer Zahl der Vorlage und selbst ihre Position ist nur ungefähr berücksichtigt. Man erkennt deutlich, dass der Maler schnell einige V-förmige Haken über die Fläche verteilt hat. Mit noch größerer Unbekümmertheit hat er die stärker verdünnten Farben verwendet. Weder hat er den Bauch des einen Rahsegels noch die Rundung der liegenden Fässer durch die in der Vorlage vorgegebene Schattierung herausgearbeitet. Auch die Kleidung der beiden Heringspacker hat er nicht gemäß Vorlage schattiert. Den linken Baumstamm und die Waden des linken Packers hat er genau da weiß gelassen, wo die Vorlage sie blau zeigt. Die Bodenformationen und die Wolken hat er schließlich mit raschen, breiten Pinselstrichen in souveräner Freiheit von der Vorlage gemalt.

Genau in gleicher Weise malte der Maler auch den Teller Nr. 12 »Boete der Haring Netten« (= Das Ausbessern der Heringsnetze). Wieder wurden die Punktreihen der Schablone in kräftigem Blau mit feinem Pinsel sehr genau nachgezogen (Abb. 14–15), wobei die Maschen der Netze und die Sprossen der Fenster sogar feinteiliger dargestellt wurden als auf der Vorlage. Im Übrigen nahm sich der Maler beim Schattieren der Kleidung der Personen und bei der Gestaltung der Landschaft die schon für Teller 10 aufgezeigten Freiheiten gegenüber der Vorlage heraus. Probleme hatte er nur bei der Wiedergabe des Hauses, denn dieses war dem Designer der Vorlage perspektivisch gründlich missraten. Der Maler hat sich zwar nicht getraut, die

Abb. 13 Der nach Vorlageblatt Nr. 10 bemalte Teller nach dem Glasurbrand, betitelt *N° 10 'Verpakke der Haring.* (DSM, Inv. Nr. I/10445/09a)





Abb. 14a+b Radierung Nr. 17 (oben) und Vorlageblatt Nr. 12 (unten) zeigen das Ausbessern der Heringsnetze. Das Blatt beschließt damit den Telleratz, der mit dem Knüpfen der Netze begann. (Archiv DSM)

massiven Verzeichnungen richtigzustellen, aber seine Bedenken hat er dadurch zum Ausdruck gebracht, dass er das untere Viereck einfach weiß ließ, um damit einen kleinen gepflasterten Vorplatz wie auf Vorlageblatt 8 (Abb. 11) anzudeuten.

Abgesehen von dem verzeichneten Haus auf Teller 12 betreffen die Abweichungen des Malers von den Vorlagen vor allem die Gestaltung der Landschaft. Die eigentliche, in der Inschrift benannte Szene hatte der Designer durch die Durchstaubschablone so fest vorgegeben, dass daran nichts Wesentliches, sondern höchstens die Schattierung geändert werden konnte. Jedoch für die Einbettung dieser Szene, insbesondere für die mit verdünnter Farbe auszuführenden Flächen, hat der Designer dem Maler offensichtlich bewusst die oben aufgezeigten Freiheiten eingeräumt, nicht zuletzt, um einen flotten Malvorgang sicherzustellen, der sich positiv auf den Gesamteindruck der Teller auswirkte und zugleich die Kosten in Grenzen hielt.

Da die dem Maler eingeräumten Freiheiten vor allem die Bereiche betreffen, wo bereits der Designer zugunsten einer Konzentration auf die jeweilige Hauptszene von den radierten Vorlagen abgewichen war, liegt klar zutage, dass er schon beim Entwurf der Vorlagen die Bedingungen des Malprozesses gut einkalkuliert hat. Er wusste eben genau, durch welche Vorgaben er einerseits das Zentralmotiv genau festlegen musste, andererseits dem Maler genügend Freiraum lassen konnte, um die wirtschaftlich erwünschte rasche Malweise für die Teller sicherzustellen.

Diese Unterscheidung zwischen festgelegtem Zentralmotiv und Freiraum für die Gestaltung seiner Einbettung hat der Designer der Teller nicht erfunden. Er konnte dafür auf eine bereits gängige Praxis bei den Entwürfen für die Serienfertigung von Wandfliesen zurückgreifen. Das vielfach nachweisbare Verfahren sei an zwei Fliesen des Deutschen Schiffahrtsmuseums exemplarisch veranschaulicht (Abb. 16a+b).²³

Das Zentralmotiv, ein einmastiges Segelboot, brachte der Maler mit einer Durchstaubschablone auf die Fliese, zog die Rumpfkonturen mit raschem Pinsel nach und zeichnete schon das Segel mit leichten Unterschieden, bei (b) mit längerer Rah und einer Segelbahn mehr als bei (a).

Abb. 15 Der nach Vorlageblatt N° 12 bemalte fertige Teller, betitelt N° 12 Boete der Haring Netten. (DSM, Inv. Nr. I/10445/09b)





Abb. 16a+b Zwei Fliesen mit Schiffsbild, das jeweils mit Durchstaubschablone übertragen wurde; die umgebende Wasserlandschaft gestaltete der Maler frei, u.a. mit gängigen Versatzstücken. (DSM; aus Heinrich Stettner: *Schiffe auf Fliesen*. Bremerhaven 1976, S. 61, Fliese W1, b und d)

Die umgebende Wasserlandschaft gestaltete er dann mit klischeehaften Versatzstücken (Windmühle, Segelboote, Haus mit Turmruipe) ganz frei und in wechselnden Kombinationen, wobei er nur die von der Schablone vorgegebene Horizontlinie einhielt und Wasser und Himmel mit routinierten Pinselstrichen ins Bild setzte. Die formelhaften Versatzstücke gehörten so sehr zum gängigen Repertoire der einfachen Maler in den Manufakturen, dass sie damit mühelos auch die Hintergründe der Fayenceteller belebten, was schon der Designer auf den Vorlageblättern einkalkulierte (Segelboote: Abb. 4, 6, 8, 10; Häuser und Turm: Abb. 11–15). Ebenso wie für die Einzelfliesen enthielten auch die Durchstaubschablonen für die seit 1729 nachweisbaren Fliesentableaus mit Schiffen nur *die wichtigsten Linien der Abbildungen, aber die Darstellung der Wolken, Blätter, Wellen, Vögel und Schattenpartien sowie des Bodens im Vordergrund blieb dem Künstler überlassen. Dadurch ist die Handschrift (Pinselführung) des jeweiligen Malers zu erkennen und relativ sicher zu bestimmen.*²⁴

Die Manufaktur »Het Bijtje« gab aber nicht nur die hier vorgestellte Version der zwölf Heringsteller heraus, sondern noch mehrere andere, die sich durch Tellergröße und gestalterischen Aufwand unterscheiden. Dass die unterschiedlichen Versionen nacheinander entstanden sind, geht aus einer Reihe eindeutiger Indizien hervor. So findet z.B. das Heringsbankett für einen Herrn und eine Dame (Teller Nr. 9) auf der als Ausgangspunkt genommenen Radierung in einer offenen Säulenhalle unter drapierten Vorhängen statt, die den Blick freigeben in einen Barockgarten mit beschnittenen Hecken und Baumreihen.²⁵ Auf dem betreffenden Teller des Museums für Kunst und Gewerbe Hamburg ist die offene Halle seitlich von stark profilierten Wänden eingerahmt und ihr Fußboden mit gemusterten Fliesen ausgelegt; im Hintergrund begrenzen beschnittene Hecken und Baumkronen eine Schneise, die von einem kleinen Pavillon abgeschlossen wird.²⁶ Auf dem Teller des Altonaer Museums sind die Profile der Wände reduziert, die Fliesen des Fußbodens durch waagerechte Streifen ersetzt und die Hecken als rechteckige Kästen wiedergegeben.²⁷ Das Vorlageblatt des Deutschen Schiffahrtsmuseums entfernt sich noch weiter von der ursprünglichen Szenerie. Wolkenartige Pinselstriche kennzeichnen den Boden als unebene Sandfläche, auf der die Seitenwände wie Kulissen stehen. Was ursprünglich Hecken waren, sind hohe rechteckige Mauerklötze mit einer abgesetzten Sockelzone geworden, oben darauf wachsen ebenso wie auf dem rückwärtigen Pavillon Bäume und Büsche (Abb. 17).

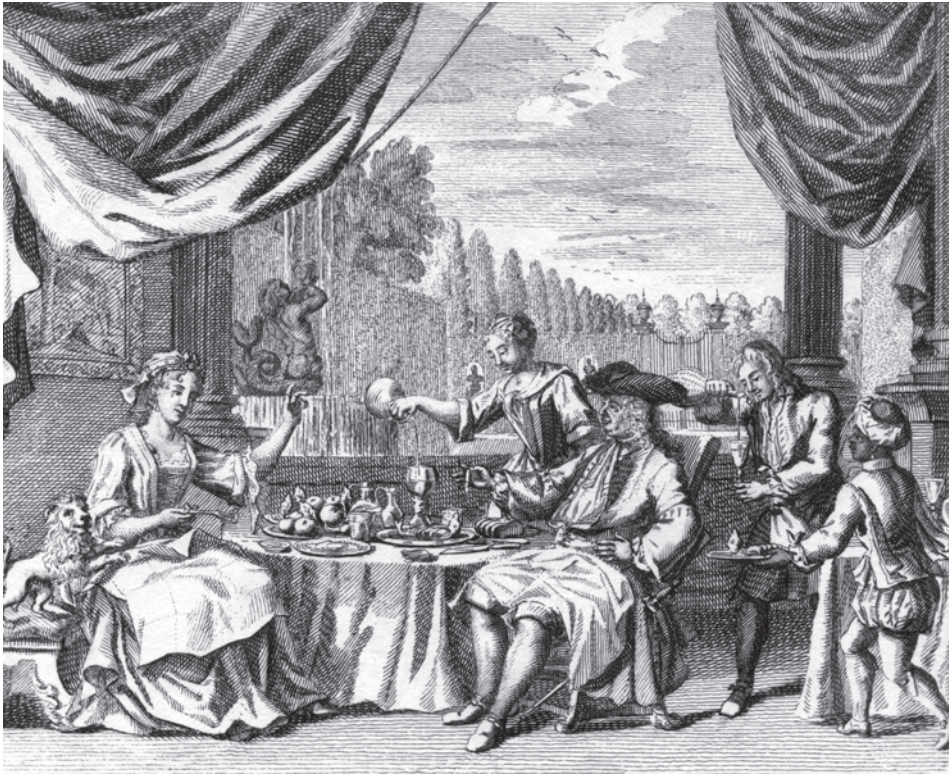


Abb. 17a+b Radierung
Nr. 13 (oben) und Vorlage-
blatt Nr. 9 (unten) zeigen
ein Festessen mit Hering in
der oberen Gesellschafts-
schicht, wie am parkartigen
Barockgarten zu erkennen
ist. (Archiv DSM)



Ich beschränke mich auf wenige weitere Beispiele, die alle dieselbe Tendenz erkennen lassen. In der Heringspacker-Szene (Teller Nr. 10) legt der rechte Packer auf der Radierung und dem Altonaer Teller²⁸ sowie einem in Delft aufbewahrten Teller²⁹ eine Handvoll Heringe in ein Fass. Auf dem Vorlageblatt und dem Teller des Deutschen Schiffahrtsmuseums (Abb. 12–13) fehlen die Heringe! Bei der Netzreparatur (Teller Nr. 12) ist auf dem Altonaer Teller das Haus rechts perspektivisch richtig gezeichnet³⁰, auf Vorlageblatt und Teller des Deutschen Schiffahrtsmuseums dagegen ist es perspektivisch völlig missraten (Abb. 14–15).

Beobachtungen an den Inschriften führen zu gleichen Ergebnissen: Auf den meisten Tellern werden die Regeln der niederländischen Sprache mit nur geringfügigen Variationen eingehalten. Lediglich die Vorlageblätter und Teller des Deutschen Schiffahrtsmuseums zeigen starke Abweichungen. Mehrfach kommen Rechtschreibfehler ausgerechnet bei maritimen Fachausdrücken vor³¹, mit denen sich der letzte Kopist offensichtlich nicht auskannte. Weiter hat er zwar auf den meisten Blättern die Artikel beibehalten, auf einigen aber einfach ausgelassen; das »-n« am Schluss substantivierter Verben ließ er sogar auf den meisten Blättern weg, behielt es aber auf einigen Blättern bei. Kurz, bei den Inschriften ließ er die Sorgfalt vermissen, die er beim Malen der inschriftlich genannten Szenen durchaus walten ließ.

Alle Beobachtungen zusammen lassen klar erkennen, dass die Vorlageblätter und Teller des Deutschen Schiffahrtsmuseums in der Abfolge der Varianten die letzte Fassung bildeten, die am meisten Abstriche von einem ersten qualitätvolleren Entwurf aufweist. Offensichtlich hatte ein fähiger Designer nur diesen ersten Entwurf in Form von Vorlageblättern mit zugehörigen Durchstaubschablonen direkt aus den Radierungen entwickelt. Da zumindest die strapazierten Durchstaubschablonen durch die Fertigung größerer Stückzahlen bald in Mitleidenschaft gezogen und möglicherweise auch die Vorlageblätter wenigstens durch Kohlenstaub beeinträchtigt wurden, sah sich offenbar die Manufaktur öfter genötigt, beide Arbeitsmittel zu erneuern. Sie hielt es aber nicht für nötig, damit noch einmal eigens einen versierten, aber teuren Designer zu beauftragen. Ihr genügte es, dass einer ihrer Maler die ja noch vorhandenen Vorlageblätter des Designers einfach kopierte. Gelegentlich wurden beim Kopieren sogar noch die ursprünglichen Radierungen zu Rate gezogen, so etwa, wenn auf Blatt Nr. 6 des Deutschen Schiffahrtsmuseums statt des »Hoeker« der älteren Teller³² die »Zee Schuyt« der Radierung Nr. 9 in der Unterschrift erscheint (Abb. 18), wenn auch mit drei Schreibfehlern.

Wenn die neue Kopie mit zugehöriger Durchstaubschablone einsatzbereit war, gab es keine Veranlassung, die unbrauchbar gewordenen Stücke aufzubewahren, sodass nur deren letzte Fassung erhalten blieb. Bei jeder Erneuerung wurde zwar großer Wert darauf gelegt, die inschriftlich benannten Szenen möglichst sorgfältig auf das neue Medium zu übertragen. Bei den diese Szenen umgebenden Einbettungen, die ja schon gegenüber den Radierungen stark vereinfacht waren, kam es jedoch von einer Version zur nächsten zu weiteren Abstrichen, ohne dass dadurch der Gesamteindruck wesentlich beeinträchtigt wurde. Störend wirken bei der letzten Fassung eigentlich nur das falsch gezeichnete Haus von Nr. 12 sowie für Kenner der holländischen Sprache die Schreibfehler bei den maritimen Fachausdrücken.

Auch die Teller der letzten Version sind noch mit der Firmenmarke in Form eines Beilchens gekennzeichnet. Da die derzeitige Forschung davon ausgeht, dass diese Marke nur bis zum Besitzerwechsel 1788 angewendet wurde³³, müssten die hier vorgestellten Vorlageblätter und Teller in diesem Jahr oder wenig früher entstanden sein. Tatsächlich aber behielt der neue Besitzer den Manufakturnamen »Het Bijlje« bei, bis er die Fertigung 1803 endgültig einstellte. Deshalb ist nicht auszuschließen, dass die Blätter und Teller erst dieser Spätzeit angehören.

Für den Zeitpunkt, wann der Designer erstmals nach den Radierungen die Vorvorlageblätter für die Heringsteller entwarf, gibt es ein paar Anhaltspunkte. Es ist bekannt, dass die Beilchen-Marke 1764 offiziell registriert wurde. Ob sie schon vorher verwendet wurde, blieb lange un-



Abb. 18a+b Radierung
Nr. 9 von van der Laan
(oben) zeigt eine Seeschute
auf dem Fangplatz. Darunter
Vorlageblatt Nr. 6 mit
der für die Teller vereinfachten
Wiedergabe der
Radierung und gleich drei
Schreibfehlern beim
Schiffstyp. (Archiv DSM)





Abb. 19a+b Radierung Nr. 16 (oben) und Vorlageblatt Nr. 11 (unten) zeigen das Räuchern der Heringe. (Archiv DSM)

sicher. Nun besitzt aber das Altonaer Museum einen inschriftlich auf 1753 datierten Fayenceteller ohne Marke, der zugleich der älteste bisher bekannte Fayenceteller mit einer in Manganblau gemalten holländischen Schifffahrtsszene ist. Ein anderer Teller mit fast identischem Bild ist durch die Beilchen-Marke als Produkt der Manufaktur »Het Bijltje« ausgewiesen, sodass der Teller von 1753 ebenfalls dort gefertigt worden ist.³⁴ Damit steht fest, dass die Marke zu dem Zeitpunkt noch nicht angebracht wurde. Dargestellt ist innerhalb einer ornamentalen Randborte aus Ranken und Blüten ein einmastiges Segelboot in einer Wasserlandschaft mit der Stadtansicht von Delft. Aus der Inschrift geht hervor, dass das Boot Delfter Fayencen nach Amsterdam transportiert, sodass der Teller als Selbstdarstellung des Herstellers die für sein Produkt so wichtige Rolle des Wasserwegs und des Marktes im internationalen Handelszentrum Amsterdam veranschaulicht.

Die blauen Delfter Teller waren ursprünglich nach chinesischen Vorbildern ganz mit unterschiedlichen Ornamentzonen bemalt. Figürliche Szenen chinesischer Art oder einheimische Wappen wurden stets von einer ornamentalen Umrandung auf der Fahne eingefasst.³⁵ Der Teller von 1753 mit dem Fayencetransport im Segelboot steht mit seiner ornamentalen Randzone noch ganz in dieser Tradition, hat aber mit der einheimischen Schifffahrtsszene ein für Teller neues Motiv aufgegriffen, das ebenso wie die sonst auf Tellern nicht übliche Inschrift auf niederländischen Fliesentableaus bereits seit 1729 eingeführt war.³⁶ Damit bekam dieser Teller eine neue Zweckbestimmung: Er sollte nicht in erster Linie wie die älteren Teller dem Gebrauch an der festlichen Tafel dienen, sondern wie die Tableaus als Schaustück verwendet werden.³⁷

Der neuen Funktion war Erfolg beschieden, wie u.a. daran zu erkennen ist, dass dieser Teller noch nach der offiziellen Registrierung der Beilchen-Marke im Jahr 1764 weiterhin auf den Markt gebracht wurde. Sehr wahrscheinlich war es dieser Erfolg, der die Manufaktur veranlasste, nach den Radierungen des Adolf van der Laan die zwölfteiligen Tellersätze zum Heringsfang und zur Waljagd aufzulegen und einen Designer mit der Ausarbeitung der für die geplante Serienfertigung nötigen Vorlageblätter und Durchstaubschablonen zu beauftragen. Die Waljagdteller des Bremer Landesmuseums tragen zwar noch nicht die Beilchen-Marke, sind aber nicht mehr wie der Teller von 1753 mit einer ornamentalen Randborte versehen³⁸, sodass der in diesem Beitrag herausgestellte Designer zwischen 1753 und 1764 erstmals aus den genannten Radierungen die Vorlageblätter für die Serienfertigung beider Tellersätze erarbeitet haben muss. Dabei verzichtete er auf die ornamentale Randzone der älteren Teller und übernahm aus der Serienfertigung von Fliesen und Fliesentableaus nicht nur die dafür bereits bewährten Arbeitsmittel (Vorlageblatt und Durchstaubschablone), sondern auch das Prinzip, nur die jeweilige Hauptszene genau festzulegen und für deren Einbettung dem Maler viele Möglichkeiten zu freier Ausgestaltung einzuräumen. Wie weit diese Arbeitsweise für die Serienfertigung nicht nur von Tellern, sondern auch von Trinkgefäßen, Vasen und anderen Fayencen angewendet wurde, bedarf allerdings noch genauerer Untersuchungen.

Anmerkungen:

- 1 Eleonore Pichelkastner und Eckart Hölzl: Bruckmann's Fayence-Lexikon. München 1981, S. 303f.
- 2 Gun-Dagmar Helke: Fayencen. Glanzstücke der Sammlung des Museums für Kunst und Gewerbe Hamburg. Hamburg 2006, S. 16.
- 3 Ebd., S. 49 und 117, jeweils mit Gegenüberstellung von Gefäß und kopierter Grafik.
- 4 Ebd., S. 36.
- 5 Ebd., S. 51f. – E. Pichelkastner, E. Hölzl 1981 (wie Anm. 1), S. 145f.
- 6 Die Teller tragen unter dem Boden die Fabrikmarke in Form eines Beiles, die der Besitzer 1764 registrieren ließ. 1788 verkaufte er die Manufaktur, die bis 1803 bestand. E. Pichelkastner, E. Hölzl 1981 (wie Anm. 1), S. 148.
- 7 Noch heute besitzen zahlreiche Museen in den Niederlanden und in Norddeutschland ganze Tellersätze oder einzelne Teller. D.F. Lunsingh-Scheurler: Bordjes met de haringvaart. In: Oud-Nieuws, Bd. 7, Nr. 5, 1974, S. 27–39. Vgl. auch Anm. 8, 9, 20 und 29.
- 8 Joachim Münzing: Eine Serie Delfter Fayenceteller des 18. Jahrhunderts zur Heringsfischerei und ihre druckgraphischen Vorlagen. In: Altonaer Museum in Hamburg, Jahrbuch 18/19, 1980/81, S. 191–227, hier S. 191.

- 9 Johannes Lachs: *Schiffe aus Bremen. Bilder und Modelle im Focke-Museum. Bremen o.J. (nach 1992), S. 36f.* – Die Teller haben keine Marke, was auf eine Datierung vor 1764 hindeutet.
- 10 DSM, Inv. Nr. III/1998-0101, erworben 1998.
- 11 Das hat bereits J. Münzing 1980/81 (wie Anm. 8), S. 195–207 aufgezeigt.
- 12 Anna Berendsen et al.: *Kulturgeschichte der Wand- und Bodenfliesen von der Antike bis zur Gegenwart. Wiesbaden o.J. (nach 1963), S. 268.*
- 13 Ebd., S. 121.
- 14 Ebd., S. 268f.
- 15 Sammlung Stettner im DSM. – Heinrich Stettner: *Schiffe auf Fliesen.* (= Führer des Deutschen Schiffahrtsmuseums, Nr. 6). Bremerhaven 1976, S. 59.
- 16 A. Berendsen nach 1963 (wie Anm. 12), S. 258 und 268f.
- 17 E. Pichelkastner, E. Hölzl 1981 (wie Anm. 1), S. 228.
- 18 A. Berendsen nach 1963 (wie Anm. 12), S. 267.
- 19 H. Stettner 1976 (wie Anm. 15), S. 6.
- 20 Einen Nachweis bringen Hayo Haitsma und Dirk J. Hoekstra: Katalog. In: Manfred Sell (Hrsg.): *Seefahrt auf Fliesen. Carolinensiel 1995, S. 22f., Kat. Nr. F 6.*
- 21 Zum Beispiel J. Münzing 1980/81 (wie Anm. 8), S. 204 und 214f.
- 22 DSM, Inv. Nr. I/10445/09, Pos. A+B, Durchmesser 23,5 cm, erworben 2008 aus einem Bremer Nachlass.
- 23 Detlev Ellmers: *Fliesen aus der Walfangstube im Deutschen Schiffahrtsmuseum.* In: H. Stettner 1976 (wie Anm. 15), S. 60–65, hier S. 61, die Fliesen W1, b + d.
- 24 H. Haitsma, D.J. Hoekstra 1995 (wie Anm. 20), S. 16.
- 25 J. Münzing 1980/81 (wie Anm. 8), S. 202.
- 26 Ebd., S. 219.
- 27 Ebd., S. 203.
- 28 Ebd., S. 202f.
- 29 Im Stedelijk Museum »Het Prinsenhof« in Delft: 300 Jahre Keramik aus Delft. *Ausstellungs-Katalog des Kreismuseums Zons 1974, Kat. Nr. 17, Abb. 16.*
- 30 J. Münzing 1980/81 (wie Anm. 8), S. 205.
- 31 Teller 3: Foemaken (statt Toemaken), Heeker (statt Hoeker); Teller 4: Lepen (statt Loopen); Teller 6: Zee Schiajt (statt Zee Schuyt).
- 32 J. Münzing 1980/81 (wie Anm. 8), S. 199.
- 33 E. Pichelkastner, E. Hölzl 1981 (wie Anm. 1), S. 148. – J. Münzing 1980/81 (wie Anm. 8), S. 194.
- 34 Manfred Meinz: *Führer durch die Abteilung Schiff und Kunst.* (= Schausammlungen des Altonaer Museums, Heft 4). Hamburg 1968, S. 40f.
- 35 Zum Beispiel in: *300 Jahre Keramik aus Delft 1974 (wie Anm. 29), Kat.-Nr. 8 und 12, dieser datiert auf 1728.*
- 36 H. Haitsma, D.J. Hoekstra 1995 (wie Anm. 20), S. 16.
- 37 M. Meinz 1968 (wie Anm. 34), S. 40.
- 38 J. Lachs nach 1992 (wie Anm. 9), S. 36f.

Design in the Eighteenth Century: From the Etching to the Faience Plate

Summary

In 1998, the German Maritime Museum acquired a group of twelve studies – painted on paper with blue watercolours – for the production of Dutch faience plates with scenes of herring fishery. The backs of these studies still exhibit more or less conspicuous traces of the pricked transfer stencils (figs. 7, 9) evidently stored along with them. As already concluded by scholarship (note 8), the corresponding series of plates was produced by the Delft manufactory “het bijtje” in the second half of the eighteenth century after a sixteen-part series of etchings by A. van der Laan, of which the German Maritime Museum likewise has a copy in its possession (figs. 1–19). The museum’s acquisition of two of the respective plates in 2008 (figs. 13, 15), made it possible to retrace the exact working process from the etchings to the finished plate series for the first time.

The manufactory had commissioned a skilled designer to choose twelve of the etchings for the plates, and to translate the motifs onto the studies in such a way that “het bijltje”’s faience painters could paint them quickly within the context of serial production. The designer then made one pricked stencil for each of the studies to facilitate the transfer of the watercolour image to the bisque-fired plates. In order to guarantee the speedy painting of the images, the designer granted the painter certain liberties. Due to the fact that the process of pressing them onto the plate form takes its toll on the stencils, they were regularly reproduced – not by the highly paid designer, however, but by one of the manufactory painters. In the process, they were slightly simplified so that at some point new watercolour versions were needed.

The watercolour studies in the German Maritime Museum collection, like the two plates, belong to the final series, produced towards the end of the eighteenth century. A few surviving stencils (fig. 5) and a larger number of extant watercolour studies provide evidence that the same procedure was employed for the serial production of tiles and tile tableaux.

Design au XVII^e siècle. De la gravure à l’assiette en faïence

Résumé

Le Musée allemand de la Marine a acquis en 1998 un lot de douze modèles peints à la gouache bleue sur papier devant servir à la réalisation d’assiettes en faïence néerlandaises et représentant des scènes de pêche au hareng. Au dos de ces feuilles, on reconnaît plus ou moins des traces des poncifs correspondants (ill. 7 + 9), qui ont apparemment été conservés avec les modèles. Comme la recherche l’a déjà constaté (remarque 8), la manufacture de Delft a réalisé la série d’assiettes en question « het bijltje » au cours de la seconde partie du XVIII^e siècle, d’après une série de seize gravures de A. van der Laan, dont le Musée allemand de la Marine possède également une édition (ill. 1–19). Lorsqu’en 2008, il put acquérir deux des assiettes en faïence correspondantes (ill. 13 + 15), le processus exact de travail, de la gravure à la série d’assiettes achevées, se laissa alors reconstituer pour la première fois.

La manufacture avait demandé à un habile designer de choisir parmi les gravures douze motifs pour les assiettes et d’en faire des modèles de façon à ce que les peintres sur faïence de la manufacture puissent rapidement les peindre en série. À cet effet, le designer établissait pour chaque modèle un poncif, avec lequel le dessin était facilement reproduisible sur le biscuit d’une assiette. Afin d’assurer une décoration rapide, le designer laissait quelques libertés au peintre lors de la réalisation. L’application des poncifs en les appuyant sur les assiettes les abîmant passablement, ce n’était plus le designer qui était chargé de les refaire, mais un peintre de la manufacture qui les renouvelait souvent, en les simplifiant légèrement, rendant également de nouvelles feuilles de modèles nécessaires.

Les feuilles de modèles du Musée allemand de la Marine, tout comme les deux assiettes, font partie de la dernière série réalisée vers la fin du XVIII^e siècle. Peu de poncifs conservés (ill. 5) et un plus grand nombre de feuilles de modèles préservées témoignent que le mode de travail était le même pour la réalisation en série de carreaux et de tableaux en carreaux.