

ENCYCLOPAEDIA CINEMATOGRAFICA

Editor: G. WOLF

E 155/1959

Volkstümliche Töpferei in Westfalen

GÖTTINGEN 1969

INSTITUT FÜR DEN WISSENSCHAFTLICHEN FILM

Abgedruckt in Publ. Wiss. Film., Bd. B II, H. 6

Volkstümliche Töpferei in Westfalen¹

H. EICKEL, Münster

Allgemeine Vorbemerkungen

Das volkstümliche Töpfern, soweit damit die Herstellung bäuerlicher Irdenware und nicht auch des aus anderen Tönen wesentlich härter gebrannten Steinzeuges gemeint ist, läßt sich in seinem überlieferten Werkvorgang für Westfalen heute noch in Ochtrup, im westlichen Münsterland, nahe der holländischen Grenze fassen. Ochtrup war der bedeutendste Töpferort Westfalens. Die Anfänge seiner Töpferkunst sind schwer zu ermitteln. Man wird sie aber für das 16. Jahrhundert annehmen dürfen; denn seit dem Ende dieses Jahrhunderts entstanden lange und harte Streitigkeiten zwischen den Ochtruper, Gildehauser und Bentheimer Bauern um die „Brecht“, ein Ödland aus Venn und Sumpf östlich des Ortes, wo der vorzügliche Töpferlehm gewonnen wurde. Um 1700 weist Ochtrup mehr als 2000 Einwohner auf gegenüber 500 zur Zeit um 1500, und bis 1800 stieg die Einwohnerzahl auf über 3000 an.

Das Wenige, was an keramischen Erzeugnissen erhalten ist, läßt darauf schließen, daß die im 17. und 18. Jahrhundert blühenden nieder-rheinischen Werkstätten zwischen Krefeld und Xanten starke Anreger gewesen sind. Wie hier, weisen die schönsten Erzeugnisse in die Mitte des 18. Jahrhunderts. Um 1800 ist noch eine kraftvolle Produktion zu verspüren, die dann ab Mitte des 19. Jahrhunderts versiegte und nur noch in einer schwachen Handwerksüberlieferung in unsere Zeit hinübergerettet wurde.

Kennzeichnend für Ochtrup sind nun nicht nur die Herstellung einfacher Gebrauchswaren für den bäuerlichen Haushalt, obwohl es diese sicher in der Vergangenheit gegeben hat, sondern große und kleine bunt bemalte Zierteller und -schüsseln (wie sie am reichsten für das Niederrhein-Gebiet — Hüls, Tönisberg, Schaephuysen, Issum, Sonsbeck

¹ Angaben zum Film und Filminhalt (deutsch, englisch, französisch) s. S. 557.

u. a. — nachgewiesen sind), weiter farbig glasierte Relieftafeln religiösen Inhalts, doppelhenkelige Vasen und „Ochtruper Nachtigallen“.

Eine Eigenart der etwa 35 cm großen Zierteller ist, neben ihrer Bemalung in grünem und rotem Schlicker auf gelbem Grund, vielfach mit eingeritztem Umriß, das Vorkommen von Buckelungen im Spiegel und auf dem Rand, so daß die dargestellten Blätter und Blumenstauden auf den frühen Stücken — das älteste Stück datiert von 1732 — sich reliefartig erheben. In der Zeit um 1800 erscheint das reine Relief in Gestalt von Köpfen und Figuren, die wie die Buckel von unten her mit dem Daumen hochgedrückt und aus freier Hand modelliert werden oder aber, wie bei einem Teller mit der Darstellung einer Kreuzigung aus dem Jahre 1791, aus Modeln hergestellt und aufgelegt sind.

Die Schmuckweise der senkrechten Blütenstauden, der Reliefköpfe im Spiegel sowie das Vorkommen von Jahreszahlen und Umschriften weisen diese vielfach über einem Standring aufgedrehten Teller aus rotem Ziegelton als Zier- und Erinnerungsstücke aus, die den Bosen (die Ummantelung des Rauchfanges über dem offenen Herdfeuer im westfälischen Bauernhause) oder den Kannenstock schmückten. Der Volksfrömmigkeit dienten die in gleicher Weise wie die Teller mit Schlickermalerei farbig glasierten, rechteckigen Tafeln mit ihren Reliefauflagen als Andachtsbilder; diese hingen an der Wand. Die „Ochtruper Nachtigall“ ist als Kinderspielzeug aufzufassen.

So tritt die etwas derbe, in ihrer Ursprünglichkeit kraftvoll wirkende Ochtruper Keramik mit einem gewissen künstlerischen Anspruch auf, der zwar an die formvolle niederrheinische Produktion nicht heranreicht, sich aber deutlich von dem abhebt, was sonst noch im westfälischen Münsterland, das bezeichnenderweise im Volksmunde den Spottnamen „Pöttland“ trug, an Keramik erzeugt wurde. In Stadtlohn, Vreden, vielleicht auch Warendorf (wenn dieses nicht nur Umschlagplatz war) wurden ausschließlich Steinzeuggefäße in der Art der Westerwälder Krüge und Kannen mit ihrer Blaumalerei auf grauem Grund hergestellt, die statt des bleigasierten, porösen Scherbens der Ochtruper Ware den harten, salzglasierten aufweisen.

Lebendig im Bewußtsein der Bevölkerung ist heute noch mancher „Pöttkerpatt“, auf dem der „Pöttker“ oder der „Kiepenkerl“ in seiner „Kiepe“ die Ochtruper Töpferware ins Münsterland, Emsland und nach Holland hineintrug, oft wochenlang unterwegs. Die 30 Töpfereien, die Ochtrup in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts besaß, sind heute auf zwei zusammengeschmolzen. Eine von ihnen formt noch — neben maschineller Produktion — in der herkömmlichen Weise Ziergefäße auf der Töpferscheibe. Die alte Arbeitsweise „mit Drehscheibe und Malhorn“ und auch der Töpferton aus der „Lehmgrube“ sind geblieben, die Gegenstände selbst aber sind heute ihres bäuerlichen Charakters beraubt und für den Verkauf in den Städten bestimmt.

Filmbeschreibung

Von der Tongrube zur Töpferei¹

Der Ton wird in einer 3½ km vom Ort entfernten Grube gegraben. Zunächst wird der Abraum, hier eine Humusschicht mit Grasnarben, abgetragen und dann der freigelegte Ton in waagerechten Schichten mit einem Spaten abgebaut. Das so gewonnene Rohmaterial wird auf den im Münsterland üblichen zweirädrigen Sturzkarren geschippt und zur Töpferwerkstatt gebracht, die mitten im Ort liegt — in einer Straße, die heute noch den Namen „Töpferstraße“ trägt. (Das alte Familienhaus des Töpfermeisters Heinrich Filing liegt der heutigen Töpferei gegenüber. Dieses aus dem 17. Jahrhundert stammende Haus zeigt noch deutlich, daß die Ochtruper Töpfer zugleich Bauern waren und es noch sind.)

Vom Karren gelangt der Ton in eine innerhalb der Werkstatt gelegene, ausgemauerte Grube, wo er mehrere Tage lagert, um unter reichlichem Wasserzusatz zu „sumpfen“, d.h. aufzuweichen — „plastischer“ zu werden, wie der Ochtruper Töpfer sagt. Zugleich setzen sich tonfremde Beimengungen ab.

Aufbereitung des Tons

Die zum Töpfern vorgesehene Tonerde wird in der Grube ausgegraben, wobei sie zugleich mit Wasser geschlämmt und so für das nun folgende Durchkneten geschmeidig gemacht wird. Da das Ochtruper Material zu den fetten Tonen gehört, die höchstens 40% Sandgehalt haben und deshalb beim Brennen leicht reißen, wird es, wie der Film zeigt, reichlich mit feingemahlenem Schwerspat (Baryt) als Bindemittel bestreut. Durch ein erstes, sehr gründliches Durchkneten, das vor Jahren noch durch Treten mit den bloßen Füßen geschah, das heute aber die Knetmaschine besorgt, wird die Tonmasse gleichmäßig formbar gemacht und von Luftblasen befreit. Der durchgeknetete Ton kommt aus der Knetmaschine als langgestreckter Wulst hervor, von dem mit einem starken Draht einige Stücke von bestimmter Länge abgeschnitten werden. Diese Wulststücke lagern, eingehüllt in feuchtes Sacklein, in Bottichen. Auf diese Weise „reift“ oder „maukt“ die Tonmasse in einem chemischen Prozeß. Erst nach Tagen werden die Wulststücke an der Werkbank in einzelne Klumpen geteilt, die ihrerseits nun mit den Händen noch einmal geknetet, gestaucht und zu handlichen Ballen geformt werden.

Formen eines Ziertellers an der Töpferscheibe

Von einem in der beschriebenen Weise aufgearbeiteten Tonklumpen nimmt der Töpfer jeweils so viel, wie er nach seiner Erfahrung für das zu fertigende Werkstück benötigt, und setzt es auf die Mitte der Töpfer-

¹ Die *Kursiv*-Überschriften entsprechen den Zwischentiteln im Film.

scheibe. Das Formen der Werkmasse beginnt damit, daß das rechte Bein des Töpfers der unteren Scheibe (der Fuß- oder Schwungscheibe) den erforderlichen Schwung gibt, das linke Bein das Tempo durch Bremsen steuert. Unter den Händen des Töpfers entsteht der Teller auf der oberen Scheibe (der Kopfscheibe) in einem Arbeitsgang. Der eigentliche Vorgang des Töpfrens beginnt mit dem „Freidrehen“ des Tonklumpens — der Ochtruper Töpfer nennt ihn „Hubel“ —, indem der Klumpen zunächst mit einem kräftigen Druck der Daumen eingedellt, mit den Fingern hochgezogen und mit diesem „Aufdrehen“ zugleich zur Schüssel geweitet wird. Einziges Hilfsmittel dabei ist ein kleines Brett — die „Schiene“ oder der „Span“ —, das an die Außenseite des sich drehenden Formlings gehalten wird, während von innen her die Hand des Töpfers den notwendigen Gegendruck bietet. Auf diese Weise dehnt und glättet sich die Gefäßwandung — was wichtig ist — überall zu gleicher Stärke. Dabei werden die Finger immer wieder mit Wasser angefeuchtet, um die Oberfläche des Tons geschmeidig zu halten. Zum Glätten kann auch, wie wir sehen, ein Stück Leder benutzt werden; zum Aufnehmen des überschüssigen Wassers dient ein Schwamm. Durch Umbiegen des Gefäßrandes weitet sich die vorläufige Form zum großen Teller, der durch die Formbegabung des Meisters nun seine endgültige Gestalt und in der Behandlung der Oberfläche seine letzte Feinheit erhält. Der sich noch drehende Teller wird von der Scheibe gelöst, indem ein dünner Draht unter der Standfläche hindurchgezogen wird. Mit einem kleinen Holzschieber wird der Teller behutsam abgehoben und zum Trocknen beiseite gestellt.

Der auf diese Weise in seiner Form fertiggestellte Teller wird zwei bis drei Tage in seinem Rohzustand belassen, um an der Luft zu trocknen. Dabei wird der Ton „lederhart“; seine Form festigt sich. Mit dem Verlust des Wassers ist gleichzeitig eine gewisse Schrumpfung des Gefäßes verbunden. Auch beim Trocknen ist, wie in allen Phasen des Werkvorganges, eine reiche Erfahrung nötig, um zu verhindern, daß später beim Brand Sprünge und Risse entstehen.

Bemalen

Anmengen des Schlickerbreis: Dazu rührt der Töpfergeselle in einem Napf einen feingeriebenen und gesiebten Ton mit Wasser und Kleister an und schlämmt ihn, bis sich ein dünnflüssiger Brei ergibt. Dieser „Schlicker“ dient zum Grundieren und Bemalen des Gefäßes. Je nach der erstrebten Farbigkeit wird in Ochtrup der Schlicker aus rotbraun oder weiß brennendem Ton zubereitet oder aber mit Metalloxiden versetzt. Für Brauntöne wird der anstehende, sogenannte „schwarze“ Ton ohne einen anderen Farbzusatz verwendet, für helle (gelblich-weiße) Farbtöne ein anderer Ton (sogenannter Pfeifenton), der aus dem Siegerland bezogen wird. Für weitere Farbwirkungen werden Zusätze von Metallverbindungen verwendet: für Grün Kupferoxid, für

Blau Kobalt-, für tiefes Braun Mangan-, für Rot Eisenoxid. Der Prozentsatz dieser Beimengungen bestimmt die hellere oder tiefere (sattere) Färbung der Töne.

Zerreiben und Vermischen der Farbmasse in einer Reibemühle: Um eine ganz gleichmäßige Durchfärbung des Schlickerbreis zu erzielen, wird die Farbmasse in eine seit alters gebräuchliche, noch mit der Hand betriebene Reibemühle gegossen. Der obere, kreisende Mahlstein zerkleinert den Farbstoff staubfein und vermischt ihn vollständig mit dem Tonbrei, so daß aus der Abflußrinne des unteren, feststehenden Bodensteins der gebrauchsfertige Malschlicker herausfließt.

Grundieren: Je nach Bedarf wird der Tonschlicker als Grundierbrei oder für das Malhorn zum Bemalen zubereitet. Der Formling oder „Scherben“ im Rohzustand würde nach dem Brande eine unreine Ziegelsteinfarbe zeigen. Deshalb erhält er vor dem Bemalen einen Überzug, einen Malgrund also, indem von dem Schlickerbrei ein dünner Anguß („Engobe“) aufgetragen wird. In der Ochtruper Werkstatt wird gegenwärtig der weißbrennende „Pfeifenton“ und der aus eigenem Ton erzielte, rotbrennende Schlicker bevorzugt. Man hat aber auch den Beguß in Kobaltblau und Manganbraun.

Der Meister begießt den Teller mit einer Schöpfkelle nur auf dessen Schauseite (um Farbschlicker zu sparen) und verteilt den Beguß durch kurzes Drehen und Wenden des Tellers gleichmäßig. Dabei wird darauf geachtet, daß der Guß überall gleichmäßig dünn verläuft, damit beim späteren Verschmelzen mit dem Scherben im Feuer Risse und Blasen vermieden werden. Das so mit dem Anguß überzogene Werkstück wird wiederum, wie nach dem Formen, zum Trocknen zur Seite gestellt.

Bemalen: Auf der angetrockneten Grundierung werden mit dem „Malhorn“ Muster aufgetragen. Zum Bemalen sind mehrere Malhörner bereitgestellt — kleine Tontöpfchen, die unten in ein Röhrchen mit einer Federpose auslaufen. Sie sind mit Malschlicker in verschiedenen Farben gefüllt, die in gleicher Weise hergerichtet wurden wie der Anguß. Der Töpfermeister, an der Drehscheibe sitzend, setzt zunächst dem Spiegel des langsam kreisenden Tellers spiralig verlaufende Ringe auf, indem er den Schlicker aus dem Malhorn herausquellen läßt. In gleicher Weise gibt er dem Tellerrand ein Wellenbandmuster. Blumenmuster und Tupfen werden ebenfalls mit dem Malhorn, aber aus freier Hand, aufgetragen. Der so mit feuerfesten Farben verzierte Teller kommt nun zum ersten Brand bei 950° C (zum „Rohbrand“) in den Brennofen.

Glasiere

Nach dem Rohbrand hat das Werkstück — nun zum Scherben gebrannt — eine stumpfe, blinde Oberfläche, in der die Metalloxide noch nicht ihre volle Farbigkeit zeigen. Erst die Glasur, die in einem zweiten

Brand (dem „Glattbrand“) bei 1020 bis 1040° C mit dem Scherben verschmilzt, verleiht der Oberfläche ihren wirkungsvollen Glanz und ihre emailhafte Farbigkeit. Die Glasur schützt zugleich die Schlickerbemalung und macht den porösen Scherben der Irdenware wasserundurchlässig.

Während für das ganz anders geartete Steinzeug Salzglasuren und für die Fayance farbige Zinnglasuren verwendet werden, kennt die volkstümliche Irdenware fast ausschließlich die farblose Bleiglasur. Sie wird aus einem staubfeinen Pulver von Bleimennige (Bleiglätte) und Quarzsand hergestellt (heute aus Glasurfabriken bezogen), das unter Zusatz von Wasser zu einem dünnen Brei angemengt wird.

Der Töpfer übergießt mit einer Schöpfkelle vor dem zweiten Brand den Teller — wie später die übrigen Werkstücke — mit diesem Glasurbrei oder taucht das Geschirr in die Flüssigkeit ein. Auch der Glasurüberzug muß zunächst an der Luft trocknen.

Formen eines Henkelkruges

Die Anfertigung eines doppelhenkeligen Kruges mit schlichten, eingedrückten Ornamenten beginnt mit dem schon bekannten Grundvorgang an der Drehscheibe. Beim Aufdrehen nimmt der kreisende Hubel zunächst die Form eines Zylinders an, wird aber bald zu einer bauchigen Gestalt mit Schulter, Hals und kräftigem Mündungsrand umgeformt, dem der Finger des Töpfers zuletzt einen kleinen Ausguß gibt.

Ornamentieren

Schließlich wird der Krug durch Modellieren des noch feuchten Tons verziert, indem mit einem Modellierholz Zacken- oder Wellenmuster, teils mit Hilfe der kreisenden Scheibe, teils aus freier Hand eingedrückt werden.

Formen und Ansetzen der Henkel

Ein dünner, mit den flachen Händen gewalzter Wulst wird an der oberen Ansatzstelle des Gefäßkörpers fest angesetzt, durch „Ziehen“ und Biegen zu einem Henkel geformt und unten abermals an die Gefäßwand angesetzt. Dieses Ansetzen des Henkels setzt eine besondere Erfahrung voraus, da die zwei ursprünglich getrennten Werkstücke durch das Feuer zu einer möglichst engen Verbindung zusammenbrennen müssen. Es geschieht deshalb stets durch den Töpfermeister selbst. Er feuchtet die Ansatzstellen mit Wasser an, drückt die Henkelenden leicht an das Gefäß an, knetet mit den Fingern die Ansatzränder fest und verstreicht an den Nahtstellen den geschmeidig gewordenen Ton so, daß eine sichere Verbindung von Henkel und Krug nach dem Brande gewährleistet ist.

Glasieren

Auch dieser Krug, heute nur noch als Zierkrug gefertigt, erhält für den ersten Brand einen farbigen, braun-, blau- oder weißbrennenden Anguß, für den zweiten Brand die durchsichtige Bleiglasur, die ihm den gewünschten Glanz verleiht.

Formen von „Ochtruper Nachtigallen“

Die „Ochtruper Nachtigallen“ kann man „keramische Trillerflöten“ nennen. Sie werden seit alters, wie man annehmen darf, in immer gleicher Form und Farbe als Ochtruper Originalität in der Werkstatt an der Töpferstraße hergestellt. Einst ein Spielzeug für Kinder, wird heute eine „Ochtruper Nachtigall“ als Erinnerungsstück beim Kauf eines Ochtruper Tellers oder Kruges gern mit dazugenommen. Ihre Eigenart besteht darin, daß der kleine, birnförmige, mit Wasser gefüllte Gefäßkörper einen trillernden Flötenton ergibt, wenn man durch ein eingesetztes Flötenmundstück hineinbläst.

Formen und Einsetzen der Pfeifen

Auf der Drehscheibe entsteht aus dem Hubel die Gefäßform. Neu ist, daß der kleine Mündungsrand durch Fingerdruck eine wellige Gestalt erhält, nachdem das Krüglein durch ein scharfes Modellierholz unter dem Fußring von der ungeformt gebliebenen Masse des Hubels abgetrennt ist.

Für das Flötenrohr wird ein kleiner, mit den Fingern geformter Tonwulst vorbereitet. Dieser wird an der Mündung umgebogen und abgefacht und mit einem dünnen Rundholz durchstochen. Das Mundstück selbst wird ebenfalls durchstochen und erhält oben ein kleines, ovales Loch als Öffnung. Eine größere, runde Öffnung wird darauf mit dem „Flötenstecher“ in die noch feuchte Schulterwandung des Krügleins gebohrt. Hier wird das Flötenrohr eingesetzt, wobei die Einsatzstelle festgeknetet und die Naht verstrichen wird.

Angießen der Glasur

Die „Nachtigall“ erhält einen rotbrennenden Anguß; sie wird nur zur Hälfte glasiert.

Am Töpferofen Einsetzen der Gefäße

In der Ochtruper Töpferei wird der alte, aus Ziegelsteinen in die Werkstatt eingemauerte Brennofen heute noch für die Massenerzeugung von Gebrauchsgeschirren (in erster Linie von Blumentöpfen) benutzt.

Die Tongefäße werden dabei unmittelbar den Flammen ausgesetzt. Ist der Brennraum eines solchen Ofens mit der Ware gefüllt, wird sein Eingang vermauert. (Die Arbeiten an diesem Ofen konnten nicht gefilmt werden, weil vor der Ofenöffnung nicht genug Platz war.) — Die Ziergefäße werden heute in einem elektrisch betriebenen Ofen gebrannt¹.

Der Brennraum eines elektrischen Ofens wird, um ihn gut auszunutzen, dicht mit Tellern und Krügen angefüllt und für den Brand verschlossen.

Herausnehmen nach dem Brand

Nach dem Brand werden die Stücke vorsichtig aus dem Ofen herausgenommen. (Es handelte sich hier um den zweiten Brand, in dem die Bleiglasur zur dünnen, durchsichtigen Haut schmilzt.) Der Ton ist nun zum feuerfesten, wasserundurchlässigen Scherben gebrannt, und die Farben kommen voll zur Wirkung. Der Töpfermeister prüft die Ware, indem er sie sorgfältig beklopft.

Literatur

- [1] BORCHERS, W.: Zur bäuerlichen Töpferkunst Westfalens. Rheinisch-Westf. Z. Volksk. 2 (1955), 155—164.
- [2] EICKEL, H.: Volkskunst in Westfalen. Ausstellungskatalog Landesmuseum Münster 1955, S. 8—10.
- [3] KARLINGER, H.: Deutsche Volkskunst. Ergänzungsband z. Propyläen-Kunstgeschichte, S. 102 u. 379. Berlin 1938.
- [4] LINNHOFF: Ochtruper Pottbäckerei. Münsterländer Heimatkalender 1938, S. 72—74. Münster 1938.
- [5] MEYER-HEISIG, E.: Mit Drehscheibe und Malhorn. Ausstellungskatalog Germanisches National-Museum Nürnberg 1954, S. 35.
- [6] MEYER-HEISIG, E.: Deutsche Bauerntöpferei. München 1955.
- [7] RECKELS, H.: Ochtruper Töpferei. Heimatblätter der Roten Erde 5 (1926), 60—63.
- [8] UEBE, R.: Ochtruper Pottbäckerei. Die Heimat, Z. Westf. Heimatbund. 8 (1926), 256—260.
- [9] UEBE, R.: Deutsche Volkskunst (Hrsg. EDWIN REDSLOB) 9 (1927), 27—29.

¹ Der *Kursiv*-Text beschreibt Vorgänge, die im Film nicht gezeigt werden.

Angaben zum Film

Der Film ist ein Forschungsdokument und wurde zur Auswertung in Forschung und Hochschulunterricht veröffentlicht.

Stummfilm, schwarzweiß, 244 m, 22 ½ min (Vorführgeschw. 24 B/s).

Die Aufnahme des Films erfolgte im Jahre 1957 durch das Institut für den Wissenschaftlichen Film, Göttingen (Direktor: Prof. Dr.-Ing. G. WOLF); Sachbearbeitung: Prof. Dr. G. SPANNAUS; Aufnahme: G. BAUCH. Fachwissenschaftliche Bearbeitung: Dr. H. EICKEL, Landesmuseum für Kunst- und Kulturgeschichte, Münster, und Dr. H. HUSMANN, Westfälischer Heimatbund, Münster.

Inhalt des Films

In einer Tongrube wird Ton gestochen und auf einem zweirädrigen Karren nach Ochtrup gebracht. Zum „Sumpfen“ wird der Ton in einer gemauerten Grube gelagert. Vor der Verarbeitung wird er zunächst in einer Maschine, danach noch mit der Hand geknetet. Der Töpfermeister formt einen Teller, grundiert und bemalt ihn mit Farbschlicker. Schließlich bekommt der Teller eine Glasur. — Die gleichen Arbeitsvorgänge werden an einem Henkelkrug gezeigt, bei dem zusätzlich das Formen und Ansetzen der Henkel zu sehen ist. — Ferner zeigt der Film die Herstellung der „Ochtruper Nachtigallen“, kleiner tönerner Trillerflöten, und schließlich das Brennen der verschiedenen Tonwaren in einem elektrischen Brennofen.

Summary of the Film

Clay is cut in a clay-pit and transported on a two-wheeled cart to Ochtrup, where the clay is then stored in a bricklined pit, to “soak”. Before processing it is kneaded, first mechanically and then by hand. The master-potter shapes a plate, which is then primed, coated with paint, and finally glazed. — The same work procedure is demonstrated on a jug, with the addition of the shaping and attaching of the handle. — The film also shows the manufacture of “Ochtrup Nightingales”, small, clay warbler-whistles, and finally the baking of various earthenware in an electric kiln.

Résumé du Film

Dans une glaisière on extrait de l'argile qui est chargée sur une charrette à deux roues et transportée à Ochtrup. Pour en faire une “vase”, l'argile est stockée dans une fosse maçonnée. Avant d'être travaillée, elle est d'abord pétrie à la machine, ensuite à la main. Le maître potier façonne une assiette, lui applique une couche de fond et la barbotine colorée. Ensuite l'assiette reçoit une couche de glaçure. Les mêmes procédés sont montrés en ce qui concerne une cruche à anse, pour laquelle on démontre d'autre part le façonnage et l'application de l'anse. D'autre part le film montre la fabrication des “rossignols d'Ochtrup”, de petites flûtes en terre cuite, et en fin de compte, la cuisson des différents articles dans un four électrique.