

Zeitschrift: Mitteilungsheft / Heimatkundliche Vereinigung Furttal
Band: 16 (1986)

Artikel: Lehm vom Altberg für Furttaler Ofenkacheln
Kapitel: Die Herstellung der "Gisler-Kacheln"
Autor: Wagner, Emil
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1036726>

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: 08.11.2024

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

Über die Herstellung der Ofenkacheln erfahren Sie im nächsten Kapitel mehr.

Seit einigen Jahren gehören Kachelöfen wieder zum guten Ton und sind im Zeichen der Nostalgie wieder «in». Dieser Umschwung hat auch für Fritz Gisler einen enormen Auftragseingang gebracht, den er aber als bald 80-jähriger nicht mehr allein verkraften konnte.

Durch einen glücklichen Zufall ist vor ein paar Jahren Rico Caprez auf die Hafnerei Gisler aufmerksam geworden. Er hat sein Agronomie Studium aufgegeben und bei Fritz Gisler das Hafnerhandwerk gelernt. Heute führt Herr Caprez die Hafnerei selbständig, kann aber immer noch auf die Mitarbeit und die grosse Erfahrung von Fritz Gisler zurückgreifen.

Die Herstellung der «Gisler-Kacheln»

Die Herstellung der Kacheln beginnt mit der Beschaffung des Rohmaterials. Wie schon erwähnt, besitzt Fritz Gisler am Altberg eigene Lehmgruben. Diese befinden sich in den Gemarchungen «Letten» und «Hörnli» etwa 300 respektive 1800 Meter von der Werkstatt entfernt.

Ein bis zweimal im Jahr sticht der Hafner den Lehm und transportiert diesen mittels einem Wagen oder im Winter mit einem Schlitten zur Werkstatt. Pro Jahr beschafft er sich 5 - 10 Kubikmeter Rohmaterial.

Die Aufbereitung des Werkstoffes erfordert bereits einiges an Sachverständnis, müssen doch kalkhaltiger Lehm mit eisenhaltigem Lehm im richtigen Verhältnis gemischt werden. Diese Mischung erfolgt in einer Grube zusammen mit Wasser, wobei der Lehm «geschwemmt» oder «geschlämmt» wird.

Zum Antrieb der Mischtrommel und der Lehmstampfe hat Fritz Gisler hinter der Hafnerei ein schönes oberschlächtiges Wasserrad aufgebaut.

Der Antrieb des Wasserrades erfolgt durch das Überlauf-Wasser des Mühleweihers.

Der geschwemmte Lehm wird zur Entfernung von Fremdkörpern abgepumpt und durch ein feines Sieb in die Absetztröge geleitet. In diesen Trögen wird der Lehm eingetrocknet, bis er etwa die Elastizität des Grubenlehms erreicht hat.

Diese Trocknungszeit dauert oft bis zu einem halben Jahr. Für eine Art Gärungsprozess (Fachausdruck: «Maucken») ist die Einlagerung im Lehm-



Abb. 12 Die Mischtrommel zum Mischen verschiedener Lehmqualitäten.



Abb. 13 Die Lehmschwemme.

keller notwendig. Hier gilt der Grundsatz: je länger die Einlagerungsdauer, um so besser der Lehm. Nach dem «Maucken» kann im Lehmkeller immer die für die Kachelherstellung benötigte Menge Lehm entnommen werden. Je nach Festigkeit wird der Lehm, jetzt Ton genannt, mit der Sichel geschnitten oder auf einer mittels Wasserkraft betriebenen Walze zu gleichmässigen Klötzen gedrückt.

Die Klötze oder Platten werden dann von Hand oder mit den Füßen geknetet. In der Hafnersprache heisst dies «Lehmtreten und Klössen». Dieser Vorgang dient dem Austreiben von Luftblasen. Bei dieser Arbeit werden Tonklösse von 3 - 4 kg Gewicht geformt. Bis 15 solcher Klösse werden anschliessend zu einem bienenkorbähnlichen Stock geformt. Durch «Stau-chen» wird daraus ein rechteckiger Stock geformt, aus dem dann das Kachelblatt in seiner endgültigen Grösse zugeschnitten wird. Um an diesen Platten Unebenheiten ausgleichen zu können, ist ein leichtes Antrocknen durch Lagern auf dem sogenannten Gerüstbrett erforderlich. Während diesem Trocknungsprozess werden die Kachelhälse hergestellt. Das Profil dieser Kachelhälse (Stümpfe) wird auf einer Strangpresse oder auf der Drehscheibe gefertigt. Kachelhals und Kachelblatt werden mit der

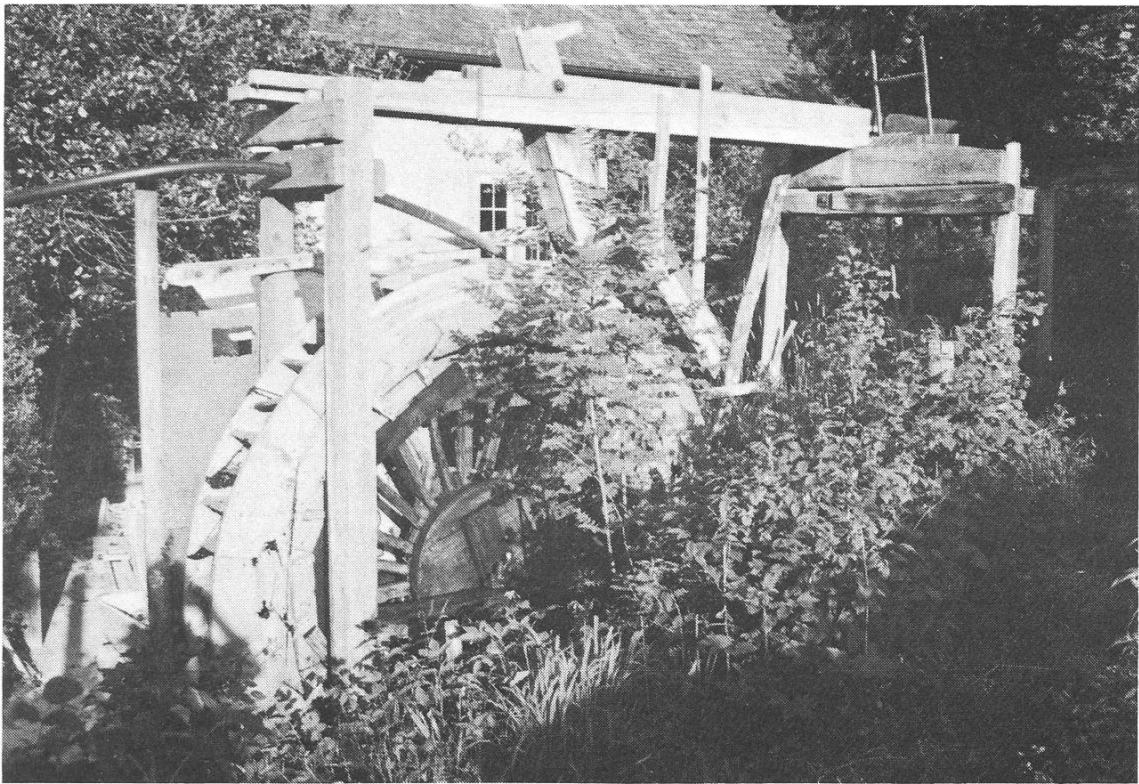


Abb. 14 Dieses ober-schläch-tige Wasserrad treibt die Lehmstampfe und die Mischtrommel an.

Belegerde zur eigentlichen Kachel zusammengefügt. Wiederum muss das Material jetzt getrocknet werden. Erst nach dieser neuerlichen Trocknungsphase kann durch «Beguss» mit feingemahlenem roten Ton die rote Grundierung erfolgen.

Jetzt ist das Rohmaterial endlich so weit vorbereitet, dass mit dem Auftrag des Kachelmusters begonnen werden kann.

Das Anbringen der Figuren und Verzierungen erfordert vom Hafner grosses künstlerisches Geschick.

Über eine aufgelegte Ziegenlederschablone wird mit dem Pinsel feingemahlener weisser Ton, meist ausländischer Herkunft, aufgetragen. Nach nochmaligem Richten muss das angetrocknete Kachelmuster eingeklopft werden. Damit wird eine bessere Haftung auf dem Grund erreicht und abstehende Randteile des Ornaments werden geglättet.

Nun wird die Kachelware für ca. 1 Monat zum Trocknen aufgeschichtet.

Das Brennen der Kacheln geschieht in zwei Etappen.

Nach dem sorgfältigen Einsetzen in den Holzbrennofen, der 1901 erbaut und 1953 - 1955 renoviert worden ist, erfolgt das Vorbrennen, welches etwa 40 Stunden dauert, davon 10 Stunden bei Temperaturen von 800 bis 900 Grad Celsius.

Die Kacheln werden für 50 Stunden im zugemauerten Ofen belassen.



Abb. 15

*Kachelmuster
einer Gisler Kachel.*

Nach dem Abkühlen werden die Kacheln mit einer selbst hergestellten, sog. Laufglasur übergossen. Die Glasurmasse besteht aus Quarzsand, Bleioxid und, je nach Farbe, verschiedenen Metalloxyden. Die Zusammensetzung ist ein grosses Werkstattgeheimnis.

Die Glasur wird aus einem Gefäss von oben über die schräg gehaltene Kachel gegossen. Anschliessend werden die Kacheln wieder im Ofen aufgeschichtet, der Ofen zugemauert und zum Glasurbrand auf 950 bis 1050 Grad erhitzt.

Die fertig gebrannten Kacheln bleiben zum langsamen Abkühlen noch drei bis fünf Tage im Ofen, um Rissbildungen in der Glasur zu vermeiden.

Erst jetzt nach diesem langen, aufwendigen Arbeitsvorgang, sind die Kacheln bereit, um in einem Ofen eingebaut zu werden.

Nach diesen Ausführungen über die Herstellung von Ofenkacheln wird es Sie nicht erstaunen, dass ein schöner Kachelofen seinen Preis hat. Für Öfen, die mindestens zum Teil mit selbstgebrannten Kacheln aufgebaut sind, müssen heute 25000 Franken gerechnet werden.

Was gibt es aber Schöneres und Gemütlicheres als die angenehme Wärme, die so ein Ofen in die Stube ausstrahlt.

Deshalb hoffen wir, dass diese für die ganze Schweiz einmalige Kleinfabrikation von Ofenkacheln noch lange in Dällikon erhalten bleibt.

Kachelöfen im Furttal

Eine Aufzeichnung von Fritz Gisler

Wenn von Kachelöfen aus früherer Zeit erzählt wird, so werden meistens die prächtigen Zeugen, die im Schweizerischen Landesmuseum stehen, als Beispiel genommen. Viele Leute stellen sich vor, dass von den Hafnern früherer Jahrhunderte grösstenteils solche Prunköfen gebaut wurden.

Wohl waren solche Öfen früher noch zahlreicher, hauptsächlich in den Schlössern, Patrizierhäusern, Ratsstuben der Städte und Orte und in einigen Landgasthäusern zu sehen. Sie waren in Österreich, Süddeutschland und der Nordostschweiz ziemlich verbreitet. In unserem Tal aber sind solche Prunköfen so selten wie die Burgen und reichen Bürgerhäuser.