

Stil, werden roher und handwerksmäßiger. Erst die Renaissancezeit hauchte der deutschen Fliesenkeramik neues Leben ein und brachte ihr flachrund modellierte Reliefs in hervorragender Ausführung. Es sind teils vorzügliche Umbildungen des Weckenmotivs, teils Rosetten, wie z. B. in Fig. 55<sup>15)</sup> aus einem Haufe bei Bacharach

Fig. 54.



Fliese aus dem Kloster  
Heilsbrunn<sup>15)</sup>.

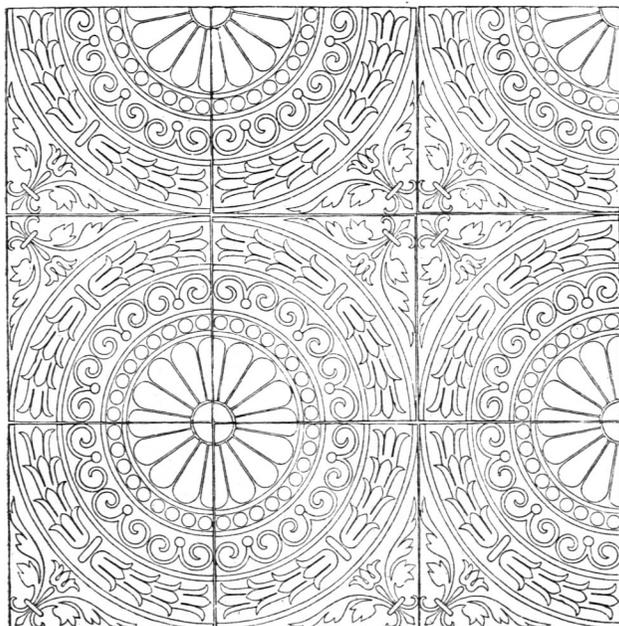
bei Bacharach, teils Rosetten, wie z. B. in Fig. 55<sup>15)</sup> aus einem Haufe bei Bacharach, teils Bandornamente, deren Flächen mit Pflanzenornament ausgefüllt sind. Unglasierte Fliesen kommen nur noch selten vor; doch wird die Farbenpracht der spanischen, italienischen und französischen Majolikafiesen nicht erreicht. Das Format ist meistens 13 bis 14 cm bei 2 cm Dicke. Ueber andere vereinzelt vorkommende Fliesenarten muß auf das früher genannte Werk von *Forrer* verwiesen werden.

Bis in die Mitte der vierziger Jahre des vorigen Jahrhunderts wurden in Deutschland nur sehr mittel-mäßige Erzeugnisse der Fliesenkeramik geliefert. Im Jahre 1846 jedoch führten *Villeroy & Boch* in Septfontaines (Luxemburg) die aus England stammende Fliesenfabrikation mit trockener Pressung ein, ein Verfahren, welches darin bestand, daß man den pulverisierten Ton unter Anwendung von Hebelpressen in Formen presste.

Von 1852 an gebrauchte jene Firma statt der Hebel- hydraulische Pressen, und nunmehr gestaltete sich die Fabrikation nach *Forrer* in der nachstehenden Weise.

»Auf der eingeffeteten Oberfläche eiserner Tischplatten ruht die Metallform mit glatt poliertem Boden, der das Hin- und Herschieben des Blockes erleichtern soll. (Andere Konstruktionen besorgen die Fortbewegung dieser Formen auf kleinen Rollen, die in einem Schienenkreise der Rundtischpresse die

Fig. 55.



Fliesen aus einem Haufe bei Bacharach<sup>15)</sup>.

gefüllte Form zur Presse, dann, nach Entledigung des Inhaltes, zu neuer Rundfahrt an den Ausgangspunkt zurückführen.) Die Form besteht aus drei Teilen: dem unten glatt polierten eisernen »Unterteil«, dem daraufliegenden eisernen »Ring« und der in diesen, bzw. auf die einzufüllende Tonmasse zu legenden eisernen »Bolzenplatte«. Der »Ring« hat innen Form, Höhe, Breite und Tiefe der herzustellenden Fliese. Falls deren Oberfläche reliefiert fein soll, ist der Boden dieser Form entsprechend vertieft. Soll die Fliese nun zwei- oder mehrfarbig werden, so legt man eine nach Art unserer blechernen Teigausstechformen aus Messingstreifen zusammengesetzte Gitterschablone ein, deren Blechstreifen das Muster bilden, bzw. die Umrisslinien der einzelnen Farbfächen abgrenzen. In diese verschiedenen Flächen werden nunmehr mittels spitz zulaufender Schöpffchaufeln die einzelnen Farbtonpulver verteilt. Hierauf hebt man die erwähnte Blechschablone sorgfältig heraus, über-

32.  
Herstellungs-  
weise in  
neuerer Zeit.

bedeckt das Ganze bis zum Rande der Eisenform mit gewöhnlichem Tonpulver und setzt die erwähnte Bolzenplatte auf. (Der Ton war vorher getrocknet, dann pulverisiert und fein gesiebt worden.) Der Eisenblock, auf dem sich dies abgespielt hat, wandert alsdann, indem man ihn auf der oben erwähnten eingeffeteten Eisenplatte weiterchiebt, unter eine hydraulische Presse, wo unter kolossalem Druck (bis zu 150 Atmosphären) das Tonpulver in der Form zu einer derart festen Masse zusammengepresst wird,