

Die Sattlersche Steingutfabrik in Schloss Aschach

Jochen Scherbaum

Wilhelm Sattler (Abb. 1) war als Kaufmann ein Prototyp des später als gründerzeitlich bezeichneten Unternehmers. Geboren 1784 in Kassel übersiedelte er 1804 in das unterfränkische Schweinfurt, wo er bis zu seinem Tod 1859 lebte.¹ Mit 24 Jahren, im Jahr 1808, machte sich der gelernte Kaufmann als Fabrikant chemischer Waren selbständig. Mithilfe des befreundeten Apothekers Wilhelm Ruß entwickelte er diverse Produktionsverfahren und brachte sie zur Marktreife, darunter ein Verfahren zur Herstellung von Kartoffelstärke, dessen Vermarktung sich in Zeiten der napoleonischen Handelsblockade Englands (1809–11) als äußerst lukrativ erwies und in der Folge teure Importe aus Indien ersetzte. Das als „Sago“ bekannte Granulat war vor allem als Stärkelieferant in Suppen ein wichtiger Bestandteil zur mobilen Ernährung, natürlich auch von Soldaten.

Mit Ruß' Hilfe entwickelte Sattler die großtechnische Herstellung von Farben, vor allem der als „Schweinfurter Grün“ bezeichneten Modelfarbe. Die Farbe basierte auf Arsen und Kupfervitriol und war stark giftig. Sie erfreute sich zunächst großer Beliebtheit, bis sich auch eine breitere Öffentlichkeit mit den verheerenden gesundheitlichen Konsequenzen etwa eines leuchtend grünen Tapetenanstrichs auseinandersetzte. Das tat der Herstellung aber zunächst nur geringen Abbruch, denn nun wurde die Substanz als Pflanzenschutzmittel vertrieben.² Sattler errichtete die erste Zuckerraffinerie in Bayern. Im Jahr 1821 kaufte er günstig das heruntergekommene Schloß Mainberg bei Schweinfurt, um hier eine Tapetenfabrik zu betreiben. Aufgrund der kostenintensiven Aufbereitung des kontaminierten Bodens der ehemaligen Fabrikationsgelände in Schweinfurt und Schonungen sind die Sattlerschen Unternehmungen auch heute noch ein Thema in der Region.³

Man tut Sattler aber unrecht, wenn man seine Leistungen mit den heutigen Maßstäben für Umweltschutz oder Nachhaltigkeit misst. Er war ein innovativer Arbeitgeber, der größte in der Region, und verkörperte das patriarchalische Prinzip der Sorgfaltspflicht gegenüber seinen Mitarbeitern, etwa durch massive Förderung des Schulwesens oder die Errichtung von modernen Unterkünften für seine Belegschaft mit entsprechenden sanitären Einrichtungen. Er trug maßgeblich zur Strukturförderung der unterentwickelten Region bei, etwa durch massive Einflussnahme auf die Verlegung der Eisenbahnlinie Würzburg–Bamberg über Schweinfurt und durch Unternehmungen in arbeitsplatzarmen Regionen.

Das Umland von Schloss Aschach, bei Bad Bocklett nördlich von Bad Kissingen an der Fränkischen Saale gelegen, war und ist eine der oben genannten strukturschwachen Regionen. Die abgelegene, waldreiche Gegend war landwirtschaftlich wenig ertragreich und bot auch sonst keine einträglichen Beschäftigungsmöglichkeiten.⁴

Der erste Antrag Wilhelm Sattlers zum Kauf des Schlosses, um hier eine Steingut-Manufaktur, eine „Englisch-Porzellan-Fabrik“ zu betreiben, datiert in das Jahr 1827. Das Schloss blickte auf eine wechselvolle Geschichte zurück; an dieser Stelle soll jedoch nicht auf die Ursprünge im späten 12. Jahrhundert, die Grafen von Henneberg als Bauherren oder auf die Zerstörungen der Bauernkriege und des Markgräflerkriegs des 16. Jahrhunderts eingegangen werden.⁵ Die Umnutzung alter Burganlagen als Produktionsstandort war ein verbreitetes Phänomen. Sattler selbst hatte dies bereits fünf Jahre zuvor mit Schloß Mainberg bei Schweinfurt als Produktionsstätte für Tapeten erprobt. Nach zähen Verhandlungen kaufte er mit zwei Teilhabern das marode Schloss samt Mühle für günstige 5000 Gulden vom Königlich Bayerischen Finanzamt. Der Kauf erfolgte allerdings

Wilhelm Sattler



Abb. 1: Wilhelm Sattler (13. Mai 1784–15. Juni 1859), Schweinfurter Kaufmann und Fabrikant.

Schloss Aschach

1 Schneider 1993b, 9.

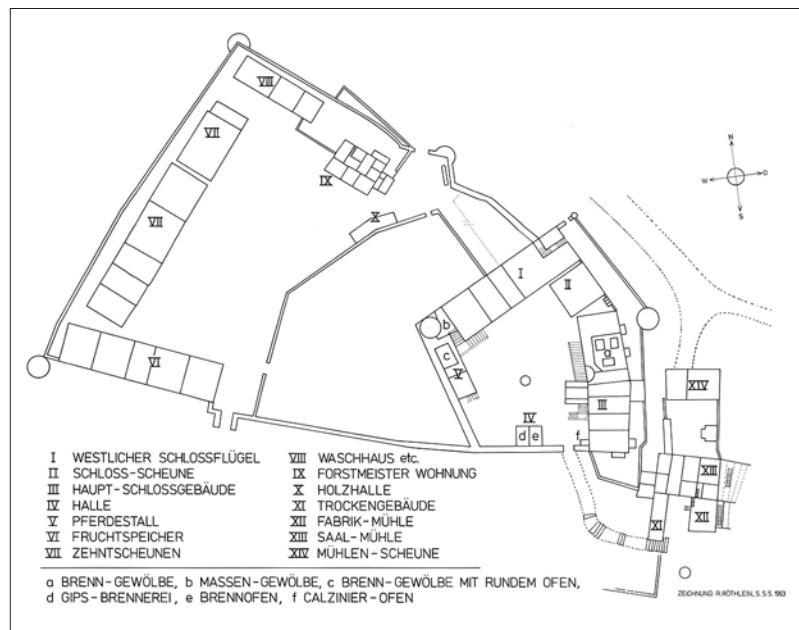
2 Andreas 1996, 23–31.

3 Kontaminierungen und daraus folgender Bodenaustausch in Schonungen und Schweinfurt waren wiederholt Thema der lokalen Tagespresse, zuletzt Mainpost vom 2. September 2014: Sattler-Altlast: Ende in Sicht.

4 Freeden 1958, 293 f.

5 Freeden 1979, 14–33.

Abb. 2: Umzeichnung des Schlossplans aus dem Jahr 1830 mit den Standorten der verschiedenen Werkstattbereiche und Quartiere.



damals schon mit der denkmalschützerischen Auflage als Randbemerkung des Kaufvertrags, „daß das alte Schloß Waldaschach weder beworfen noch angestrichen werde. Gezeichnet Ludwig“ [I., König von Bayern].⁶

Die frühe Produktion

Der Platz Aschach erschien für das Vorhaben günstig gewählt. Die großzügigen Räumlichkeiten der Schlossanlage boten Platz für die Produktionsstätten, aber auch für die Unterbringung der Belegschaft. Die an der Saale gelegene Wassermühle war zur Materialaufbereitung unerlässlich. In der Umgebung gab es die nötigen Rohstoffe. Die Gegend bot nicht nur Arbeitskräfte im Überfluss, sondern lieferte aufgrund des Holzreichtums auch die nötige Energie. Am 1. Dezember 1829 erschien die Eröffnungsanzeige der drei Teilhaber Sattler, Reuter und Wüstenfeld. Es wurde darin angeboten ein „vorzügliches Fabrikat, das sich sowohl durch innere Güte, Schönheit und Geschmack der Formen, als durch möglichst billige Preise auszeichnet.“⁷

Die Produktion von Steingut lässt sich grundsätzlich in drei Teilbereiche untergliedern: Zu Anfang steht die Aufbereitung der Keramikmasse aus Ton, zerkleinertem Feldspat und weiteren Zuschlägen. Nun erfolgt das eigentliche Herstellen des Scherben, das Formen der Keramikmasse durch Drehen, Walzen, Abdrücken mithilfe von Modellen; dieser wird nach einer Ruhezeit in einem ersten Brennvorgang, dem Schrühbrand bei 1180–1250 °C ausgehärtet. Nach Abkühlen des gebrannten Scherben erfolgt das Auftragen der Glasur sowie gegebenenfalls das Aufbringen des Dekors und abschließend das endgültige Abdichten des porösen Scherbens durch Aufbrennen der Glasur in einem zweiten Brennvorgang, dem Calcinieren bei 1000–1200 °C.⁸

Wie und vor allem wo diese Arbeitsschritte in Aschach organisiert waren, ist gut nachvollziehbar. Die Einrichtung der Fabrikationsanlagen im Schloss und in der am Fuß des Schlosses gelegenen Wassermühle war in einem Plan des Jahres 1830 aufgezeichnet, der ursprünglich für den Abschluss einer Brandversicherung angefertigt wurde (Abb. 2).⁹ Hier sind verschiedene Ofenanlagen, Keramikspeicher, aber auch die Werkstatträume, die Lage der Abtritte und die Quartiere der Belegschaft und Wohnräume der Inhaber verzeichnet.

6 Freeden, 1958, 293 f.; Graetz 1993, 26.

7 Freeden 1975.

8 Hamer 1990, 332.

9 Freeden 1975, 122–126; Graetz 1993, 34–36.

Archäologische Befunde im Brenngewölbe

Am Anfang der Ausgrabung des Jahres 2005 stand der Satz: „Anlässlich der Sanierung des Schlossgebäudes waren zur statischen Ertüchtigung des Bauwerks Bodeneingriffe im Keller geplant.“ Die historische Bausubstanz musste durch den Einbau einer das Schloss vom Dachstuhl bis zum Keller

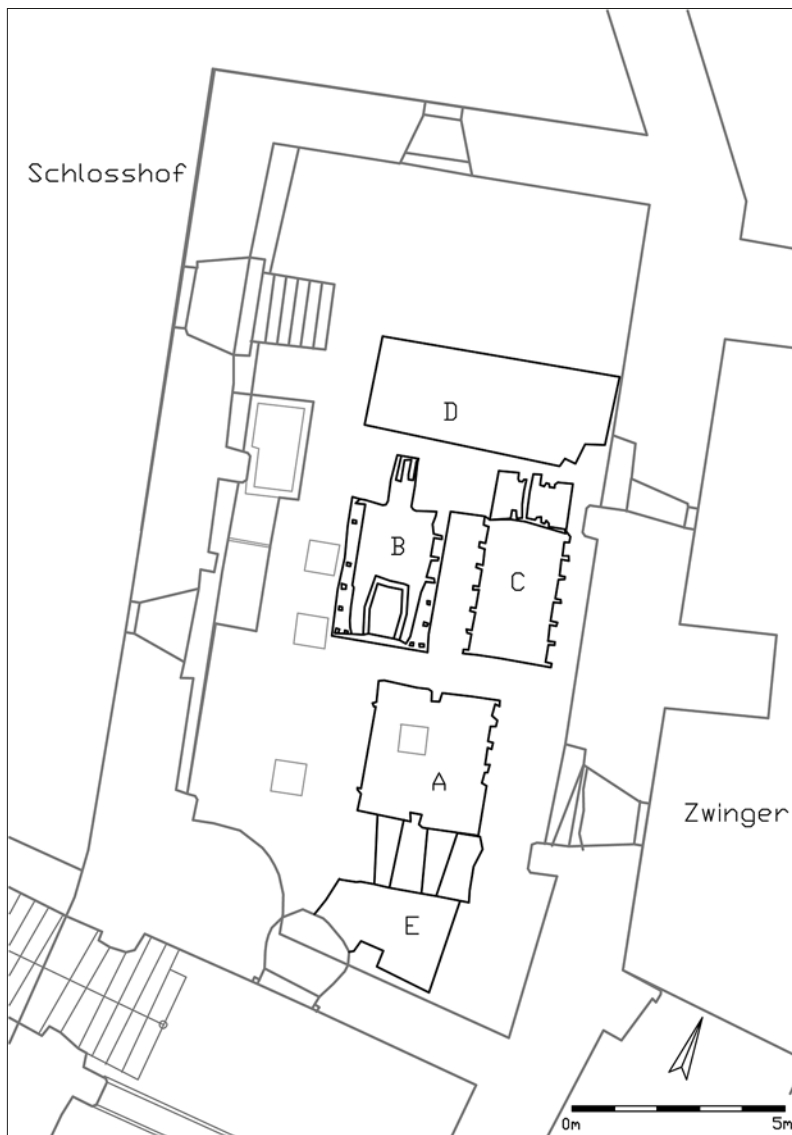


Abb. 4: Ofen B und C im Brenngewölbe, Ofen A im Hintergrund. Blick in die Grube von Nord.

Abb. 3: Gesamtplan der Grabungsbefunde zu den Ofenanlagen im „Brenngewölbe“.

durchziehenden stählernen Tragwerkskonstruktion ertüchtigt werden. Hierzu war der aufwendige Einbau von Ankern und Stützen notwendig.¹⁰ Die archäologischen Arbeiten in den betroffenen Bereichen konnten bauvorgreifend durchgeführt werden; Zielsetzung der Untersuchung war primär die Frage nach von der Baumaßnahme betroffenen Bauteilen, historischen Fußböden und natürlich die Frage nach Vorgängerbauten. Hierzu wurden folgende Ergebnisse erzielt: Es konnten im Lauf der Untersuchung Details zum Zwinger, dem hochmittelalterlichem Palas und dem imposanten nördlichen Anbau an diesen aus der Zeit der Bauernkriege dokumentiert werden. Im Keller eben dieses jüngeren, nördlichen Flügels traten dann auch die Überreste einer Ziegelkonstruktion zutage, die unter dem eigentlichen Kellerboden gelegen, den Platz der erwarteten Vorgängerbauten einnahmen. Die Konstruktion war anhand des Lageplans von 1830, aber auch der Befunde, unschwer als Teil der Sattlerschen „Englisch-Porzellan-Fabrik“ zu identifizieren. Die Befunde wurden in mehreren Abschnitten, unterbrochen von statischen Maßnahmen, systematisch von Fachpersonal freigelegt und dokumentiert.

Die erfassten Überreste gehörten zu drei unterschiedlichen Öfen (Abb. 3 und 4). Sie waren in einer etwa 2 m unter das ursprüngliche Niveau der Kellersohle liegenden Grube eingetieft. Nur so konnte offensichtlich die nötige Einbauhöhe für die ursprünglich mindestens zweigeschossigen Öfen im Kellergewölbe erzielt werden. Die Grube war durch den Einzug

¹⁰ Dem mit diesen Aufgaben betrauten Architekturbüro Knoll und Konopatzki, Rothenburg ob der Tauber, mit Bauleiter Herrn Endres sei an dieser Stelle für die sehr gute Zusammenarbeit gedankt.



Abb. 5: Ofen A. Blick von Südwest auf die Front mit den nebeneinanderliegenden Schüröffnungen. Dahinter der Feuerraum mit nachträglich eingezogenem Fußboden.

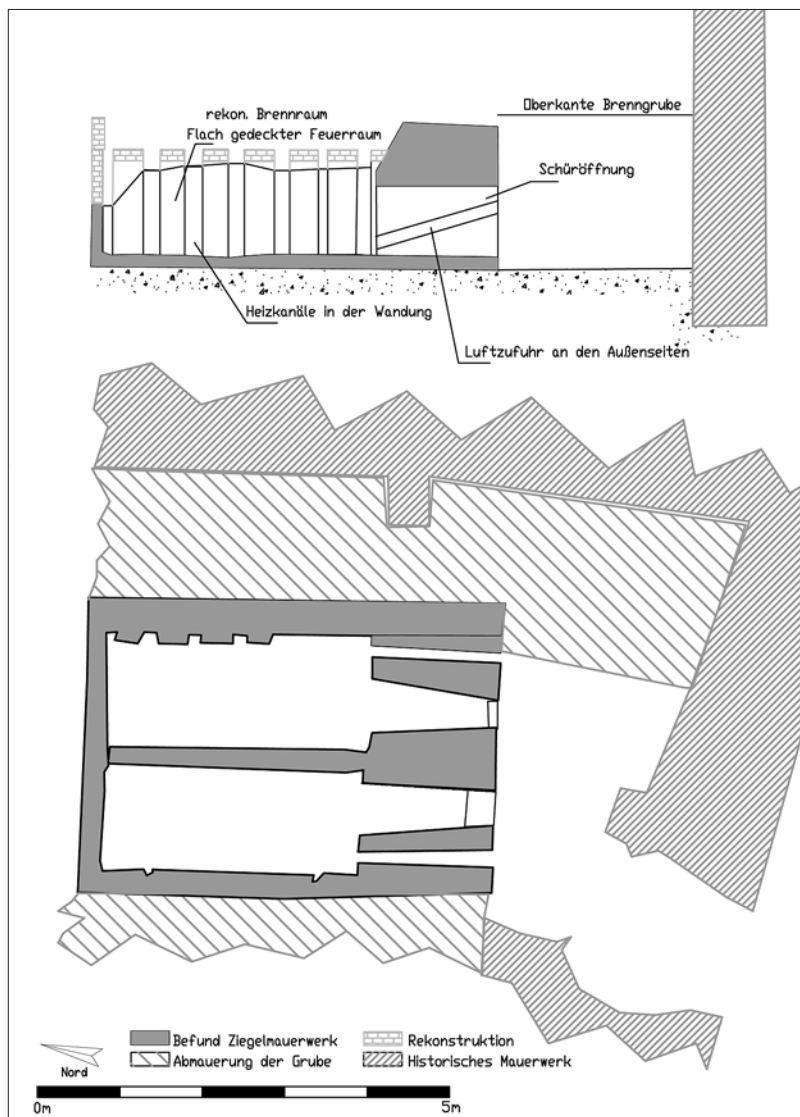
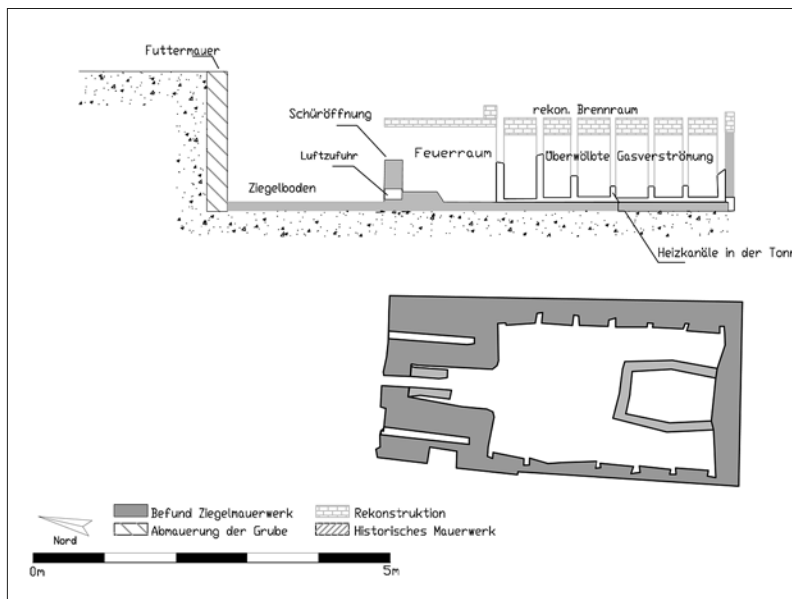


Abb. 6: Ofen A in Schnitt und Aufsicht.

von Bruchsteinmauern stabilisiert worden, da sie an manchen Stellen bis unter die Fundamentierung des Gebäudes reichte. Der Brennraum für die Keramik war annähernd ebenerdig, das heißt von Höhe des ehemaligen Kellerbodens aus zugänglich. Reste der nötigen Stege und Treppen waren im Befund nur noch durch wenige Balkenlöcher feststellbar. Die Abgase



◁ Abb. 7: Ofen B in Schnitt und Aufsicht.

△ Abb. 8: Blick von Süd in den Feuerraum von Ofen B.

wurden durch Öffnungen in der Gewölbedecke und dann durch Kamine durch das Schloss geführt.

Die drei Öfen waren offensichtlich in einem Zug errichtet worden. Sie waren im gemeinsamen Kern aus Ziegeln gesetzt, die durch einen mit Ziegelmehl gemagerten Ton gebunden wurden. Die nicht der starken Hitze ausgesetzten Partien an der Front waren vermörtelt. Die Öfen waren nur an den Stirnseiten zugänglich, hier lagen jeweils die Luken zum Beheizen sowie Kanäle zur Regulierung der Luftzufuhr.

Von den Öfen konnte jeweils der vollständige Grundriss mit Teilen der aufgehenden Wandung erfasst werden. Die Grundrisse waren bei jedem Ofen anders gestaltet, in der grundsätzlichen Konstruktion fanden sich jedoch eine Reihe von Gemeinsamkeiten. Die Hitze in den Feueräumen wurde durch weiße Schamottziegel vom eigentlichen Mauerwerk ferngehalten. Die heißen Verbrennungsgase stiegen durch in Reihen liegende, senkrechte, quadratische Kanäle mit etwa 10 cm Querschnitt in den darüber liegenden Brennraum. Die Öfen gehörten somit zum Typus des „stehenden“ oder „oberzügigen“ Ofens.¹¹

Der Feuerraum des südlich gelegenen Ofens A (Abb. 5 und 6) war flach gedeckt. Der etwa 4×3,5 m messende, annähernd quadratische Raum war durch Einzug einer Stützwand stabilisiert. Zwei nebeneinanderliegende große Schüröffnungen mit hufeisenförmigem Querschnitt erlaubten das Einbringen von großformatigem Heizmaterial und machten den Feuerraum begehbar. Jeweils an der Außenseite der Schüröffnung befand sich ein Lüftungskanal mit quadratischem Querschnitt. Die Hitze stieg durch quadratische Öffnungen mit Kantenlänge von etwa 10 cm in den über dem Feuerraum gelegenen Brennraum, von dem sich allerdings keine Reste erhalten hatten. An den Wandungen im Inneren des Feuerbaus fanden sich starke tropfenförmige Ausschmelzungen von grüner Glasmasse. Obwohl derartige Verglasungen bei einer Temperatur von über 1200 °C entstehen, kann hieraus nicht auf die exakte Verwendung des Ofens im Produktionsprozess geschlossen werden. Sicherlich kann nicht ausgeschlossen werden, dass diese Verglasungen aufgrund einer Überhitzung des Ofens entstanden sind. Der vor dem Ofen gelegene relativ enge Raum für den Heizer war durch einen Durchbruch im mittelalterlichen Treppenturm vom südlich gelegenen Keller des ehemaligen Pallas aus zugänglich. Dieser ältere Keller war ohnehin sehr viel tiefer gelegen, so dass hier ein ebenerdiger Durchgang möglich war.

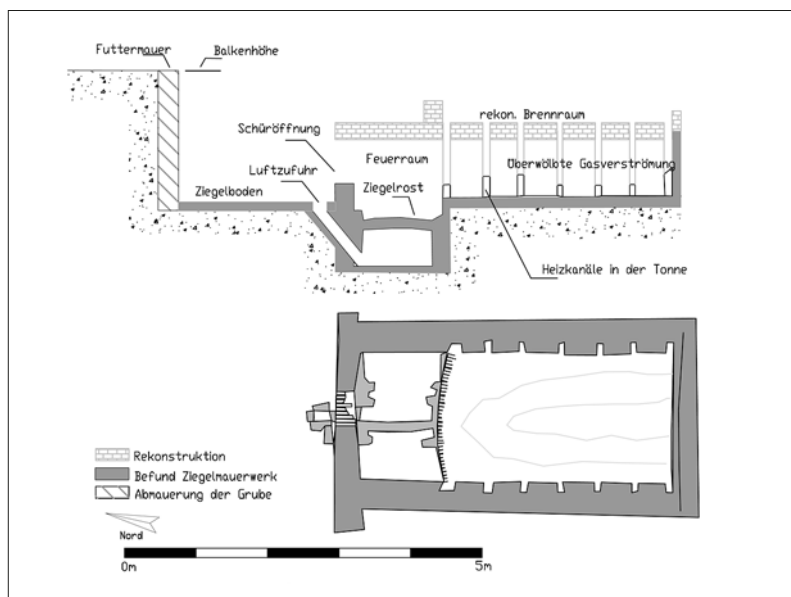
Die zwei nördlichen Öfen B und C (Abb. 7–10) lagen nebeneinander und bildeten eine gemeinsame Front. Befeuert wurden die Öfen von dem

¹¹ Hamer 1990, 238.



△ Abb. 9: Blick von Nord auf den Feuerraum von Ofen C von der Schürgrube aus.

▷ Abb. 10: Ofen C in Schnitt und Aufsicht.



ebenfalls in der abgemauerten Grube gelegenen Heizraum aus. Dieser wurde durch eine Treppe vom etwa 2 m höher gelegenen ursprünglichen Kellerboden aus erreicht. Die beiden Öfen lassen sich in drei voneinander unterschiedliche Bereiche teilen. Die Hitzeerzeugung fand in der eigentlichen Feuerung statt, die heißen Verbrennungsgase wurden im waagrecht anschließenden Verströmungsraum, einem langgestreckten Tonnengewölbe, verteilt. Die Länge der Tonne betrug jeweils etwa 3,2 m, die lichte Breite lag jeweils bei 2,1 m. Von hier wurden die Heizgase durch die in Art einer Lochtenne perforierte Gewölbedecke nach oben in den aufgesetzten Brennraum geleitet.

Die Feuerung lag jeweils an der nördlichen Stirnseite. Hier wiesen die Öfen die größten Unterschiede in der Konstruktion auf. Die Hitzeerzeugung in Ofen B erfolgte von einem verjüngten, relativ kleinen Bereich an der Stirnseite aus. Die Luftzufuhr war zweigeteilt. Eine verschließbare Luke am Grubenboden führte die Verbrennungsluft zu. Zwei, allerdings nachträglich zugesetzte Lüftungskanäle an den Seiten führten die Luft in das Gewölbe unter dem aufgesetzten Brennraum. Ob hierdurch die Sauerstoffzufuhr erhöht wurde oder durch Kaltluft eine Temperatursteuerung erfolgte, bleibt unklar. Durch einen Einbau an der gegenüberliegenden Stirnwand des Strömungsgewölbes wurde nochmals Einfluss auf die Verteilung der Verbrennungsgase genommen.

Die Feuerung in Ofen C war deutlich größer ausgeführt. Sie erstreckte sich annähernd quadratisch über die ganze Breite des Ofens. Unter dem aus Ziegeln gemauerten Rost lag ein tiefer Aschefang; hier zeugen die in verschiedenen Lagen übereinander geschichteten Verglasungen von großer Hitzeeinwirkung. Im Verströmungsgewölbe fand sich eine große Ansammlung von bleihaltigem, kristallinem Material.

Da die drei Öfen bei allen Gemeinsamkeiten deutliche Unterschiede in Grundriss, Feuerung Hitzeführung und damit Hitzeentwicklung aufwiesen, muss von verschiedenen Funktionen im Herstellungsprozess ausgegangen werden. Die Steingutherstellung erforderte allerdings nur zwei getrennte Brennvorgänge. Somit wäre denkbar, dass mittels der drei Öfen, die aufgrund der Größe und Bauart sicher verschiedenen hohe Temperaturen erreichten, sämtliche anfallende Brennvorgänge durchgeführt wurden. Dies wird allerdings durch die Tatsache, dass bereits zu Beginn der Produktion 1830 ein Calcinerofen an anderer Stelle an der Südwestecke des Palas verzeichnet ist, infrage gestellt.

Im Befund wurde in jedem Fall deutlich, dass Details der Luftzufuhr und der Hitzeführung nicht von Anfang an klar festgestanden haben; die

Veränderungen stehen für ein gewisses „learning by doing“. Das ist bei den aus den Schriftquellen bekannten Unsicherheiten in der Beherrschung der Brenntechnik nicht verwunderlich.

Vergleiche mit neuzeitlichen Ofenanlagen zur Herstellung von Feinkeramik zeigen, dass die frühen Aschacher Brennöfen bereits zur Zeit Ihrer Errichtung einem veralteten Typus angehörten. Die rechteckigen Öfen sind aus der Fayence- und den Anfängen der Porzellanherstellung bekannt. Bereits im ausgehenden 16. Jahrhundert ist der zweistöckige rechteckige Ofen nach Cipriano Piccolpasso belegt.¹² Ab 1770 hielten von Frankreich ausgehend die ersten Etagen-Rundöfen Einzug in die europäischen Porzellanmanufakturen.¹³ Spätestens seit 1815 waren in England und in der Folge in Frankreich sowie dem Saarland große überkuppelte Rundöfen auch in Steingutmanufakturen im Einsatz. Diese ermöglichten deutlich größere Stückzahlen und bedingt durch eine gleichmäßigere Brennatmosfera weniger Fehlbrände.¹⁴

Zu einem unbekanntem Zeitpunkt wurde die frühe Aschacher Ofenanlage ihrer ursprünglichen Funktion entzogen. Sie wurde Zug um Zug abgebrochen und die Grube schließlich mit dem Abbruchschutt verfüllt. Einige Zusetzungen an Ofen A, der nachträgliche Einbau eines kleinen, primitiven Ofens und eines Fußbodens im ursprünglichen Feuerraum belegen, dass hier nach Einstellung des eigentlichen Betriebs und dem partiellem Abbruch noch eine untergeordnete Nutzung, eventuell als Testofen, Werkstatt oder zur Herstellung von Brennhilfen, Farben oder ähnlichem, stattfand. Eine Keramikschüssel mit Brennhilfen war nach Aufgabe auch dieser Funktion wohl vergessen worden. Sie fand sich unverändert im Schutt.

Das sonstige aus der Verfüllung der Grube geborgene Material umfasste, durchmischt mit Erdreich und Schutt, neben den auf dem ganzen Gelände in Unmengen auftretenden Halbfabrikaten und Fehlbränden auch Produktionsmittel wie Brennkapseln, Abstandshalter und Farbtiegel. Sie datieren zum Teil in die späte Produktionsphase der Manufaktur. Offensichtlich ging der Betrieb in Aschach nach Aufgabe des ursprünglichen Herzstücks der Anlage im Brenngewölbe weiter. Näheres hierzu kann zunächst der überlieferten Geschäftskorrespondenz entnommen werden.

Die schwungvoll aufgenommene Unternehmung hatte unter keinem guten Stern gestanden. Von Beginn an bestanden, wie die Briefwechsel der ersten Jahre belegt,¹⁵ vielfache Schwierigkeiten sowohl in der Beschaffung des Materials als auch in der Steuerung des Brennvorgangs. Das Personal musste aufwendig angelernt werden. Die Ergebnisse der Produktion waren zunächst dementsprechend bescheiden. Miteigner Wüstenfeld schrieb am 27. Mai 1835, also sechs Jahre nach der Gründung, an Sattler: „Damit müssen wir uns alle wohl begnügen, bis zum Wedgwood bringen wir es nicht.“ Der Bezug auf den renommierten englischen Hersteller in Wüstenfelds Brief kam nicht von ungefähr, schließlich hatte man die einfachen, auf Kopien beruhenden Formen der frühen Produktion mit Marken wie F. Wedgwood aufgewertet.¹⁶ Allerdings war für die mindere Scherbenqualität im Vergleich zu dem renommierten englischen Hersteller nicht nur das fehlende Knowhow in der Brenntechnik verantwortlich, sondern auch die Qualität der als Zuschläge benötigten Kiese.¹⁷ Wüstenfeld sah aber vor allem organisatorische Probleme und wollte zunächst den Mitgesellschafter Reuter ausgetauscht wissen, schließlich stieg er selber aus dem Unternehmen aus.

Der älteste Sohn von Wilhelm Sattler, Jens Sattler, übernahm am 31. Juli 1837 die Anteile der Miteigner Reuter und Wüstenfeld gemeinsam mit seinem Bruder Wilhelm (II.) (1813–92) und wurde zunächst Geschäftsführer in Aschach. Ihm war natürlich nicht verborgen geblieben, dass es um die Fertigungsleistung in Aschach nicht zum Besten stand.

Wechsel in der Geschäftsleitung und in der Produktionstechnik

12 Mämpel 2003, 116.

13 König/Krabath 2012, 161.

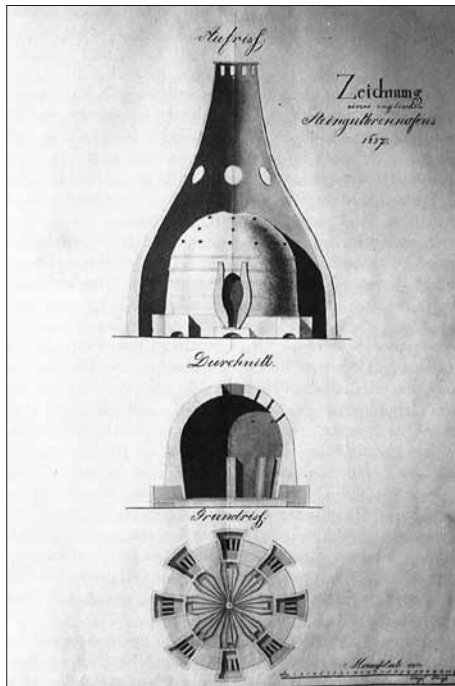
14 Mämpel 2003, 129.

15 Graetz 1993, 28f.

16 Schneider 1993a, 190f.

17 Wüstenfeld schreibt weiter: „[...] weil uns die Feuersteine und halbverglasbaren Kiesel fehlen, darum dürfen wir aber auch den höheren Feuergrad nicht anwenden, denn sonst passt der rohe und der Glattbrand wieder nicht zusammen.“ (Schneider 1993a, 28).

Jens Sattler



△ Abb. 11: Zeitgenössische Zeichnung eines englischen Mantelofens aus dem Klebealbum von Jens Sattler. Mit einiger Wahrscheinlichkeit handelt es sich um die bei Fabri & Utzschneider 1837 erworbene Konstruktionszeichnung.

▷ Abb. 12: Blick auf das Fundament im Garten des Schlosses.



Bereits im September nach seinem Antritt unternahm er eine zweiwöchige Studienreise ins Saarland, die in seinem Tagebuch genau belegt ist.¹⁸ Hier verzeichnete er auch seine Beobachtungen in gewissenhaften Skizzen. Er besuchte die noch heute bestehende Steingutfabrikation Villeroy & Boch in Wallerfangen und Mettlach. Er machte sich mit der Technik des Umdruckdekors vertraut, besuchte Kupferstecher und Druckereien. Ein Abstecher nach Metz bot Gelegenheit, moderne Kupferdruckpressen zu besichtigen. Und natürlich kaufte er Proben, sammelte Rezepturen für Keramikmassen und Glasuren. Hauptziel der Reise war aber die Firma Fabri & Utzschneider in Saargemünd. Dieser Besuch war durch einen intensiven Briefwechsel angebahnt worden und diente vornehmlich dem Erwerb einer Konstruktionszeichnung für einen modernen Brennofen (Abb. 11).¹⁹

Die gewonnenen Erkenntnisse wurden ab dem Jahr 1838 umgesetzt, verbunden mit Neueinstellung von externem Fachpersonal und baulichen Veränderungen. Der jüngere Bruder Carl wurde Geschäftsführer in Aschach. Von November 1839 bis April 1840 unternahm Jens Sattler eine weitere Studienfahrt, diesmal nach England, hauptsächlich nach Staffordshire, um die dortigen Produktionsstätten zu besuchen. Besonders wichtig war der Besuch in Etruria bei Wedgwood. Ziel war hier, weitere Feinheiten zu Produktionsabläufen in Erfahrung zu bringen.

Mit diesen Maßnahmen konnte die Produktion in Aschach tatsächlich modernisiert werden, so dass für einige Jahre der Bestand der Manufaktur gesichert war. Im März 1840 wurde in einem Geschäftsbericht notiert, dass durch den Bau von neuen überkuppelten Öfen im Freien eine große Qualitätsverbesserung erzielt wurde.²⁰ Dass der Umzug der Öfen aus dem Schlosskeller auf die freie Fläche dringend notwendig gewesen war, zeigt eine Beobachtung im aufgelassenen Brenngewölbe: Ein Befund an der Decke des Brenngewölbes machte deutlich, dass neben Fragen der Effektivität und Qualität wohl auch Sicherheitsaspekte zur Ablösung der Anlage geführt hatten. Das Steinmaterial weist hier die typischen Merkmale, die durch ein Schadensfeuer entstehen, auf. Verfärbungen, Risse und großflächige Absplitterungen zeugen von enormer Hitzeeinwirkung direkt auf den Sandstein. Tatsächlich ist ein Kaminbrand bis in den Dachstuhl belegt. Dieser hatte nur mit einigem Glück nicht den Totalverlust der Schlossanlage zu Folge.²¹

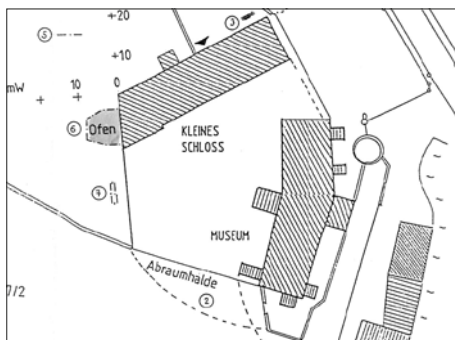


Abb. 13: Lage des 1993 von Bernd Stegerwald, Bayerisches Landesamt für Denkmalpflege, freigelegten Fundaments.

18 Das Tagebuch befindet sich heute in den Städtischen Sammlungen der Stadt Schweinfurt. Sämtliche Nachweise zu den Reisen bei Graetz 1993, 29 f.

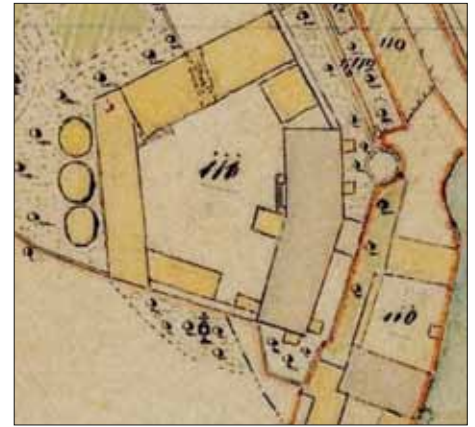
19 Graetz 1993, 30.

20 Graetz 1993, 31.

21 Freundlicher Hinweis von Annette Späth, Leiterin der Museen Schloss Aschach.

Die moderne Ofenanlage im archäologischen Befund

Bereits im Jahr 1993 wurde eine archäologische Beobachtung an mehreren Stellen im Garten durchgeführt. Hierbei wurde ein kreisförmiges Fundament mit einem konzentrischen Außenring freigelegt, das aus



Bruchsteinen ausgeführt war (Abb. 12 und 13); darüber hinaus fanden sich keine Überreste von Einbauten. Verziegelungen oder andere Hinweise zur Funktion konnten ebenfalls nicht festgestellt werden.²² Allerdings gab die Lage Aufschluss über die Funktion. Auf einer Karte aus der Mitte des 19. Jahrhunderts (Abb. 15) finden sich am Standort des Fundaments drei ovale Eintragungen, bei denen es sich um die bereits genannten Öfen im Garten handelt.

Eine Deutung des Fundaments als Unterbau eines Brennofens ist auch anhand der auf der saarländischen Reise erworbenen Konstruktionszeichnung mehr als plausibel. Der Typ „begehbarer Rundofen“ mit sternförmiger Feuerung und Ummantelung würde seinen Platz auf dem Fundament finden. Sämtliche funktionalen Elemente lägen oberhalb der heutigen Grasnarbe und wären somit beim Abbruch der Öfen entfernt worden. Die Beschickung der Brennkammer muss durch einen erhöhten Zugang erfolgt sein; hierzu wurden keine archäologischen Spuren aufgedeckt. Dieser Ofentyp, auch als Mantelofen bezeichnet, stellte mittlerweile den Standard in der Steingutherstellung dar.²³

Die konsequente Umsetzung der neu gewonnenen Techniken führte dann auch zu einem deutlichen Qualitätszuwachs der Ware. Es wurde für einige Zeit qualitativvolles Umdruckgeschirr, Teller, Kannen, Schüsseln, aber auch Kunsthandwerkliches gefertigt und in durchaus ansehnlichen Stückzahlen vertrieben.²⁴ Die Konkurrenz schloß jedoch nicht, und so konnte sich die kleine Manufaktur aufgrund des massiven Zuwachses englischer Importe nicht halten. Die sehr verzweigten Räumlichkeiten ebenso wie die Materialpreise machten einen Fortbestand des Betriebs nicht möglich, und so wurde er 1861 eingestellt.

◁ Abb. 14: Die Bleistiftzeichnung des Ascher Schlosses aus der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts zeigt am Westrand einen überkuppelten Ofen. Blick von Süden.

△ Abb. 15: Bayerischer Urkataster aus der Mitte des 19. Jahrhunderts. An der Westmauer außerhalb des Schlosshofs sind drei runde Öfen verzeichnet.

²² Wamser, 1993, 52; Stegerwald 1993.

²³ Mämpel 2003, 129.

²⁴ Graetz 1993, 31.

Jochen Scherbaum M.A.
AD Archäologische Dokumentation
Unterer Kaulberg 2, D-96049 Bamberg
scherbaum@bnv-bamberg.de

Literatur

- Andreas, Holger: Schweinfurter Grün – das brillante Gift; in: Chemie in unserer Zeit 30, 1996, 23–31.
- Brandl, Andrea: Die Steingutfabrik Schloß Aschach (1829–1861); in: Frankenland 45, 1993, 280–284.
- Freeden, Max von: Die Gründung der Steingutmanufaktur Aschach; in: Mainfränkisches Jahrbuch für Geschichte 10, 1958, 291–299.
- Freeden, Max von: Aus der Frühzeit der Sattlerschen Manufaktur in Aschach; in: Geschichte und Gegenwart (Miscellanea Suinfurtensia historica 6; Veröffentlichungen des Historischen Vereins und des Stadtarchivs Schweinfurt, Sonderreihe 9). Schweinfurt 1975, 121–131.
- Freeden, Max von: Schloss Aschach (Mainfränkische Hefte 37). Würzburg 1979.
- Graetz, Hans: Die Chronik der Steingutfabrik auf Schloß Aschach (1829–1861); in: Schneider 1993a, 25–33.
- Graetz, Hans: Die Raumaufteilung der Steingutfabrik Aschach; in: Schneider 1993a, 34–36.
- Hamer, Frank/Hamer, Janet: Lexikon der Keramik und Töpferei. Augsburg 1990.
- König, Sonja/Krabath, Stephan: Fürstenberg und Meißen – Frühe Porzellanbrennöfen in Europa. Oder: Braucht es archäologische Untersuchungen an neuzeitlichen technischen Anlagen wo doch „Archivalien“ vorhanden sind?; in: Müller, Ulrich (Hrsg.): Neue Zeiten. Stand und Perspektive der Neuzeitarchäologie in Norddeutschland (Universitätsforschungen zur prähistorischen Archäologie 213). Bonn 2012, 151–166.
- Mämpel, Uwe: Keramik. Kultur- und Technikgeschichte eines gebrannten Werkstoffs (Beiträge zur Wirtschafts-, Sozial- und Technikgeschichte der Porzellanindustrie 6; Schriften und Kataloge des Deutschen Porzellanmuseums 80). Hohenberg 2003.
- Scherbaum, Jochen: Neues zur Sattlerischen Steingutfabrik in Schloss Aschach; in: Das archäologische Jahr in Bayern 2005. Stuttgart 2006, 152–155.
- Schneider, Erich (Hrsg.) (1993a): Aschacher Steingut. „... dieser Schatz muß gehoben werden“. Die Steingutfabrik (1829–1861) des Schweinfurter Industriellen Wilhelm Sattler (Schweinfurter Museumsschriften 55). Schweinfurt 1993
- Schneider, Erich (1993b): Wilhelm Sattler. Unternehmer, Bürger, Kunstsammler; in: Schneider 1993a, 9–12.
- Stegerwald, Bernd: Unveröffentlichte Grabungsdokumentation. Bayerisches Landesamt für Denkmalpflege, Würzburg 1993.
- Weiser, Barbara: Töpferöfen von 500 bis 1500 n. Chr. im deutschsprachigen Raum und in angrenzenden Gebieten (Zeitschrift für Archäologie des Mittelalters, Beiheft 15). Bonn 2003.
- Wamser, Ludwig: Archäologische Befunde; in: Schneider 1993a, 52 f.

Abbildungsnachweis

- Abbildung 1: Schneider 1993, Innenumschlag
- Abbildung 2: R. Röthlein; in: Graetz 1993, 34
- Abbildung 3–10: J. Scherbaum, Archäologische Dokumentation
- Abbildung 11: Privatbesitz Schweinfurt; in: Wamser 1993, 52
- Abbildung 12: Bayerisches Landesamt für Denkmalpflege, in: Wamser 1993, 52.
- Abbildung 13: Bayerisches Landesamt für Denkmalpflege
- Abbildung 14: Museen Schloss Aschach, Bezirk Unterfranken
- Abbildung 15: Bayerisches Landesamt für Vermessung, Umzeichnung und Bearbeitung J. Scherbaum