







Fritz Rossmann Keramik von Wolf Matthes

Fritz Roßmann stammt aus der Steinzeugestadt Frechen. Steinzeug ist sozusagen auch ein väterliches Erbe, und er hat in einer traditionellen Steinzeugwerkstatt im Westerwald gelernt. Aber seine Steinzeug- und Porzellanformen sind alles andere als traditionelle Reproduktionen gewohnter Gebrauchskeramik – dazu ist er viel zu neugierig auf eigene Entdeckungen, z. B. auf das genaue Beobachten und Aufspüren, was denn bei komplexen Verformungsvorgängen in mehr oder weniger plastischen tonigen Massen passiert, und herauszufinden, wie die dadurch im Material entstehenden Spuren nicht etwa geglättet oder vertuscht, sondern nach Möglichkeit zu erhalten sind und für gestalterische Zwecke genutzt werden könnten. Die ist ein auch von anderen Keramikern heute aktuelles Vorgehen, das jedoch stets eine ganz individuelle Ausprägung bekommt. Bei Fritz Rossmann kommt aber noch etwas anderes hinzu, was Bert Brecht 1954 so prägnant in nur zehn Worten formulierte:

Das heute geht gespeist durch das gestern in das Morgen. Eine Binsenweisheit – aber sie beschreibt treffend die Arbeitsweise und Denkart, mit der Fritz Rossmann aus seinem traditionellen Beruflichen Hintergrund heraus seine Formen und Oberflächen zu finden versucht. Es war nie sein Ziel, vorbildliche Formen der Vergangenheit oder anderer Kulturkreise zu wiederholen oder zu adaptieren.; aber er möchte das, was unsere Bewunderung historischer Keramik ausmacht – sei es nun eine wunderbare Glasurfarbe auf alten chinesischen Gefäßen der Song-Zeit oder die Finger- und Werkzeugspuren an kretischen Pithoi oder die verwitterte Engobenmalerei der berühmten Kamares-Ware von Phaistos oder der elegante Schwung im Formverlauf römischer Gefäßkeramik des dritten Jahrhunderts oder die Scherbentexturen und –farben mediterraner Amphoren – in seine heutigen, zeitgemäßen Arbeiten aufnehmen und als ästhetisches Mittel verwenden. Er sagt selbst: Meine Gefäße sind stark gegliederte Interpretationen traditioneller Formen. Das "Spielen" mit den technischen Möglichkeiten der Formgebung und Oberflächenbehandlung ist Mittel zum Zweck, nämlich nicht in eine ständige Wiederholung des Gekonnten, Bewährten, Altbekannten zu verfallen; es ist auch Freude am Tun, am Entdecken des noch nicht Bekannten, am Einüben des noch nicht Beherrschten, Freude am handwerklichen Abenteuer.

Verbunden ist diese Arbeitsweise mit der Freude an der perfekten Beherrschung der sehr traditionellen

Formgebungstechnik des Freidrehens auf der Scheibe. Die überwiegende Nutzung dieser Technik ist nicht nur wirtschaftlich vernünftig, sondern gibt ihm eine enorme Freiheit in der unmittelbaren Verwirklichung momentaner Einfälle und Variationen, was den Eindruck großer Lebendigkeit trotz strenger Formen sofort wirksam macht, wenn der Drehvorgang, das Rotieren de Materials um eine zentrale, wiewohl nicht sichtbare Achse an den Oberflächenspuren erkennbar bleibt. Beim anfänglich oft zweckfreien Spielen mit dem Ton und dem Begreifen und Erspüren der "charakteristischen Eigenschaften des Materials Erde" entstehen nicht nur reizvolle, meist ganz natürlich wirkende Texturen und Oberflächen, sondern manchmal auch ganz freie Formen, Zufälliges, abstrakt Figürliches ohne gezielt gewollte Bedeutung – also nicht bewusst erarbeitete Dinge für einen bestimmten Käufer -, die danach sowohl in Oberfläche als auch Form Ausgangspunkt sein können für neue Wege bei den Gefäßen.

Über meine Arbeiten:

Meine Keramiken weisen ein facettenreiches Formenspiel auf; die Idee des Gefäßes ist dabei ein zentrales Moment. Das Töpfern oder, spezifischer, aus einem klumpen Ton eine Gefäßform zu fertigen, ist die Sprache, die mich von all den vielfältigen Sprachen der Keramik am meisten interessiert.

Ausgangspunkt in meinem Arbeiten ist die gedrehte Form. Mein Anliegen ist es, mit den charakteristischen Eigenschaften des Materials ERDE zu arbeiten und am und im Material Entdecktes sichtbar zu machen. In diesem Sinne unterstützt die optimale Entwicklung der Glasuren und Engoben die Gestaltung der Oberflächen in Struktur und Tiefe. Der Prozess gleicht dabei einem Spiel zwischen Bestimmung und Zufall, stets geprägt von der körperlichen Tätigkeit des Töpferns. Richard Sennet beschreibt diesen Prozess körperlichen Tuns in seinem Buch "Handwerk" (Sennet 2008) sehr treffend: "Den größten Stolz empfinden Handwerker im Blick auf Fertigkeiten, die sich einem Reifungsprozess verdanken. Deshalb bietet bloße Nachahmung keine Befriedigung. Die Fertigkeit muss sich entwickeln. Die Langsamkeit der Zeit im Handwerk ist eine Quelle der Befriedigung. Die Praxis prägt sich dem Körper ein und macht die Fähigkeit zu unserer eigenen. Die langsame Zeit des Handwerks ermöglicht auch die Arbeit der Reflexion und der Phantasie – der Drang nach raschen Ergebnissen vermag das nicht. Reifung bedeutet auch Dauerhaftigkeit: wir werden dauerhaft zum Besitz der Fertigkeit"









Das erste Porzellan wurde vor über 1000 Jahren in China gefertigt. Günstige geologische Bedingungen machten es möglich, die Porzellanerde genau so, wie man sie in der Erde vorfand, zu verarbeiten. Der Herrscher Hou Zhou Shi Zong bestimmte, daß Chai-Ware "blau-grün wie der Himmel, klar wie ein Spiegel, dünn wie Papier und klingend wie ein Musikstein aus Jade" sein sollte (Hamer 1990, S. 261). In Jingdezehn, dem Zentrum der Porzellanherstellung in China, sind die wichtigsten Bestandteile im Porzellan die Folgenden:

Plastisch, weißbrennender Ton ("Kaolin") und feldspathaltiges Gestein ("Petuntse").

Der Jesuitenpater Père d'Entrecolles schreibt in seinen Aufzeichnung "The Letters of Pére d'Entrecolles" von 1712 - 1722, dass im Jahre 1712 allein in Jingdezehn 18.000 Familien von der Porzellanherstellung lebten und dort an die 3000 Öfen permanent betrieben wurden.

Von China aus wanderte das Wissen um die Porzellanherstellung über Korea bis nach Japan. In Arita, Japan, wurden die ersten Porzellane im 16. Jahrhundert hergestellt. Begünstigt wurde die Produktion durch einen hervorragenden Porzellanton, den man ebenfalls so, wie er abgebaut wurde, verwenden konnte.

Das erste Porzellan in Europa wurde in Meißen, unter August dem Starken, einem der leidenschaftlichsten Sammler edler Porzellane Europas, gefertigt. Am 15. Januar 1708 gelang es Johann Friedrich Böttger und Ehrenfried Walther von Tschirnhaus in der Jungfernbastei der Festung Dresden das erste europäische Hartporzellan zu erzeugen. Nach Tschirnhaus' Tod entwickelte Böttger das Verfahren in Meißen und Dresden weiter. Am 28. März 1709 vermeldete er in Dresden die Erfindung des europäischen Porzellans. Im Unterschied zu den ersten asiatischen Porzellanen wurde das erste europäische Porzellan aus Kaolin, Feldspat und Quarz künstlich gemischt. Ab dem 6. Juni 1710 wurde in Meißen auf der Albrechtsburg die erste europäische Porzellanproduktionsstätte eingerichtet. Sicherlich kam den beiden Herren die Erfahrung zahlreicher Bergbauleute sowie das Wissen ortsansässiger Steinzeugtöpfereien um das Verarbeiten plastischer Massen und das Brennen bei hohen Temperaturen zugute.

Das Masserezept war streng geheim und es dauerte wohl ein Jahr, bis das Rezept in Europa bekannt wurde. Zahlreiche Königs- und Fürstenhäuser gründeten ihre Porzellan-Manufakturen.

Die größten Manufakturen siedelten in der Regel in den Gegenden Europas, in denen auch das Ausgangsmaterial *Kaolin* abgebaut wurde: Im Bayrischen Wald, in Limoges, Frankreich und in Cornwall, England.

Ein Unterschied im Meißner Porzellan zum Chinesischen Porzellan lag in der Brenntemperatur: Meißner Porzellan wurde und wird bis heute bei ca. 1400°C gebrannt. Die Brenntemperatur des Chinesischen Porzellans lag dagegen bei ca. 1300°C. Heutzutage liegt die Brenntemperatur der meisten, im Handel erhältlichen, Massen zwischen 1250°C und 1320°C.





Porzellanmassen

In der Regel besteht eine Porzellanmasse aus:

- ca. 50 Kaolin
- ca. 25 Kalifeldspat
- ca. 25 Quarz
- ca. 5 Weißer Bentonit

Kaolin - China Clay

Das ist der reinste natürlich vorkommende Ton. In Massen verwendet, sorgt er für eine weiße Scherbenfarbe. Kaolin ist ein wesentlicher Bestandteil der Porzellan- und Knochenporzellanmassen.

Kaolin enthält einen sehr geringen Anteil an Eisenoxid. Seine Farbe ist daher sowohl im Rohzustand als auch nach dem Brand weiß. Je nach Lagerstätte gibt es jedoch Unterschiede.

Neuseeländische Kaoline - Halloysite - zeichnen sich durch eine besondere Reinheit und höhere Plastizität aus.

Kalifeldspat

Kalifeldspat ist der am häufigsten unter den 12 Feldspattypen vorkommende Feldspat. Man verwendet Kalifeldspat als Flussmittel in Porzellanmassen und als einen Hauptbestandteil in Glasuren über einer Brenntemperatur von 1200 Grad.

Quarz - Siliziumdioxid

Quarzmehl wird der Porzellanmasse zugesetzt um die Sinterung zu unterstützen. Quarz ist der Glasbildner in Porzellanmassen und Glasuren.

Bentonit

Hochquellfähige Tone wie Bentonit werden der Porzellanmasse zur Verbesserung der Plastizität zugegeben.

Die Auswahl der einzelnen Bestandteile der Porzellanmasse beeinflussen deren Qualität in Verarbeitung, Plastizität, Reinheit und Transparenz.

Knochenporzellan

Knochenporzellan ist ein in England entwickeltes Weichporzellan von großer Transparenz.

Der Porzellanmasse wird Knochenasche - Calciumphosphat - zugesetzt. Das Calciumoxid wirkt als Flussmittel und das Phosphorpentoxid als Glasbildner. Knochenasche wird auch oft in Glasuren eingesetzt.

Für die Arbeit mit Porzellan bietet der Handel ein weites Repertoire an Möglichkeiten. Wichtig ist, auf die richtige Konsistenz der Masse zu achten. Für das Arbeiten auf der Töpferscheibe ist darauf zu achten, dass die Porzellanmassen nicht zu weich verarbeitet werden. Mit folgend aufgelisteten Massen erzielte ich stets gute bis sehr gute Ergebnisse:

Audrey Blackman und Ming Porcelain

Zu beziehen sind diese Massen über die Firmen Valentines (GB), Goerg & Schneider (D), und Lehmhuus AG, Basel (CH).

Southern Ice

Diese ist über BSZ Keramik (D) und Lehmhuus AG (CH) zu beziehen.

Limoges 10 B und Limoges 42 B Hartporzellan

Limoges 42 B kann bis 1400 Grad gebrannt werden.

Die Limoges Massen gibt es noch in zahlreichen weiteren Mischungen.

Zu beziehen sind sie über die Firma Sibelco Gmbh (D) und Lehmhuus AG

Mont Blanc Nr. 011 Sehr gut als Gießmasse.

Zu beziehen über die Firma Witgert (D) und Lehmhuus AG

Alle Massen können miteinander verarbeitet werden.

Neben selbst gemischten Massen waren meine Erfahrungen mit der Masse *Audrey Blakman* stets die besten. Diese Masse lässt sich sehr gut auf der Töpferscheibe drehen und ist auch als Aufbaumasse sehr zuverlässig. Darüber hinaus lässt sie sich auch problemlos trocknen.

Eingefärbte Porzellan-Massen

Porzellanmassen lassen sich problemlos einfärben. Aufgrund der Reinheit des Materials lassen sich kräftige und leuchtende Farben herstellen. Grundsätzlich sollte in aufgeführtem Verhältnis eingefärbt werden:

100 Porzellanton

- +Metalloxide wie Eisenoxid oder Kupferoxid
- +Einschluss-Pigment-Farbkörper, je nach Farbe zwischen 3% u. 20 %.

Die Einschluss-Pigment-Farbkörper zeigen schon vor dem Brand eine Nuancierung der Farbgebung. Das Verwenden von Farbkörpern ist die sicherste Möglichkeit, bestimmte Farbtöne zu erreichen. Die Farbkörper sind in der Regel in ein Zirkonsilikatgerüst

eingeschlossen und daher nicht so bedenklich wie reine Oxide. Dies sollte vor allem beim Verarbeiten der plastischen Massen bedacht werden. Beim Kauf der Farbkörper sollte man außerdem auf die maximale Brenntemperatur achten. Auch die reine Farbintensität hängt stets vom Produkt ab: Schwarz ist nicht gleich Schwarz; die Farb-Qualität lässt sich hier vom Preis ableiten.

Mit einem Stabmixer lassen sich die Massen innerhalb von Minuten homogen aufrühren. Die flüssige Masse wird auf eine Gipsplatte ausgegossen und kann nach ca. zwei Stunden verarbeitet werden. In flüssiger Form handelt es sich um eine Engobe, die problemlos auf dem Scherben haftet. Diese Porzellanengoben können auch auf einen Steinzeugton aufgebracht werden.

Bei Engoben handelt es sich um tonige Überzüge, der Versatz wird in der Regel aus Ton und/oder Kaolin abgewogen. Andere Zusätze wie Fritten, Feldspäte, grobes Eisenpyrite, grobes Rutil können einer Engobe zugesetzt werden.







10 Kilogramm Porzellanton

+ 50 - 80 Gramm Zellulose

Paper Porzellan

Porzellan Paperclay ist eine ideale Aufbaumasse mit der sich alle gängigen Aufbautechniken durchführen lassen. Die Masse kann dünn oder massiv verarbeitet werden und lässt sich problemlos trocknen. Im trockenen Zustand können verschiedene Aufbautechniken weiter ausgeführt werden. Porzellan Paperclay ist auch eine fantastische Reparaturmasse für Risse, abgefallene Teile und vieles mehr.

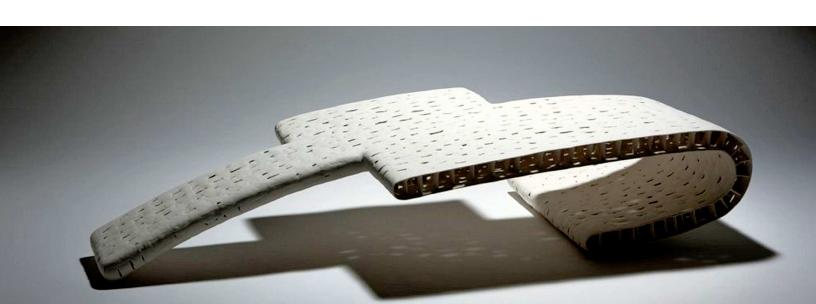
Verschiedene Händler bieten fertige Paper Porzellan-Massen an.

Paperclay lässt sich aber auch sehr einfach selbst herstellen. Dafür werden entweder Abfälle, die während des Arbeitens entstehen oder der frische Ton direkt aus dem Tonhubel verwendet.

Versatz: 10 Kilogramm Porzellanton + 50 - 80 Gramm Zellulose.

Gute Erfahrungen habe ich mit Zellulose aus dem Ökobau, wie zum Beispiel mit Isoflok -Nobel, gemacht. Den Porzellanton in Scheiben schneiden und über Nacht in einem Eimer wässern. Am nächsten Tag das überschüssige Wasser abschöpfen und den Ton mit einem Quirl aufrühren. Die am Vortag ebenfalls gewässerte Zellulose dazu geben.

Gebaute Form, Paperclay von Chun Bok Lee, Korea



Formgebung

Porzellantone eignen sich für alle plastischen Techniken wie Drehen, Pinchen und das Aufbauen aus Platten oder aber Wülsten und einiges mehr.

Porzellantone können auch gegossen werden. Gute Ergebnisse erzielt man mit den Gießtonen von Limoges und der Gießmasse Mont Blanc der Firma Witgert, welche erstaunlich weiß und transparent ist.



Trocknen

Die gefertigten Arbeiten sollten möglichst gleichmäßig von innen nach außen trocknen.

Bei dickwandigen Arbeiten empfiehlt sich auch ein folgend aufgeführtes Trockenprogramm im Elektroofen. 60 Minuten bis 110° C – Endtemperatur 110° C . Diese je nach Dickwandigkeit der Stücke 2 bis 6 Stunden halten.

Schrühbrand

Beim Schrühbrand - auch Bisquitbrand, Rauhbrand oder Vorbrand genannt - werden in einem ersten Brand die gefertigten unglasierten Porzellane gebrannt, um sie für das glasieren vorzubereiten. Dabei handelt es sich meist um einen Brand, dessen Temperatur unterhalb der des Glattbrandes (Glasurbrandes) liegt. Zweck eines Schrühbrandes ist stets die Verfestigung des geformten Stücks.

Brennkurve: 75° C bis 580° C – Vollast bis je nach Vorliebe zwischen 950° C und 1015° C.

Glasur

Bei einer Glasur handelt es sich um einen glasartigen Überzug auf einem keramischen Gegenstand. Gerade bei dünnem Porzellan sollten die Glasur- und Scherbeneigenschaften bezüglich des Ausdehnungskoeffizienten aufeinander abgestimmt sein.

Vor allem bei dünnwandigem Porzellan, das nur innen ausglasiert wird, muss darauf geachtet werden, dass die Glasur und der Scherben aufeinander abgestimmt sind. Kleine gedrehte oder gebaute Ringe, die an einer Seite eingeschnitten und innen ausglasiert sind, zeigen nach dem Brand das Spannungsverhalten der Glasur.

Bei hohen Brenntemperaturen bestehen die meisten Glasuren aus Feldspat, Kaolin, Quarz, Ton, kalkhaltigem Gestein wie Kreide, Talkum usw.

Glasuren können farblos oder weiß sein. Durch Einfärbung mit Metalloxiden wie beispielsweise Eisen-, Kobalt-, Kupferoxiden, aber auch mit Einschluss-Pigment-Farbkörpern lassen sich die Glasuren problemlos einfärben. Besonders mit Einschluss-Pigment-Farbkörper lassen sich sehr subtile Farbtöne herstellen. Die Verwendung von Farbkörpern ist zudem die sicherste Möglichkeit, bestimmte Farbtöne zu erzielen.





Sehr schöne Ergebnisse lassen sich auch mit sogenannten Anflugglasuren erreichen:

Der Salzbrand ist eine Technik, die im Rheinischen Raum so schon seit dem 14. Jahrhundert eingesetzt wird. Bei dieser Technik wird Salz am Brandende in den Ofen geschüttet, das Salz verdampft sofort und das Natrium aus dem Salz verbindet sich mit dem Ton zu einem Natrium- Tonerdesilikat. (Das, in die Umgebung abgegebene, Chlornatrium (Salzsäure) half früher dem ein oder anderen Töpfer während einer Erkältung zur Befreiung der Atemwege).

Diese transparente Anflugglasur hat durch ihren dünnen Anflug eine hohe mechanische Festigkeit und ist daher hervorragend für Gegenstände des alltäglichen Gebrauchs geeignet.

Aus Japan ist eine weitere Anflugglasur bekannt: In einem Einkammer-Ofen wird die Keramik über mehrere Tage gebrannt. Die Asche des Brennmaterials "fliegt" auf die Keramiken und zeigt recht interessante Oberflächen. Die während des Wachstums des Baumes aufgenommenen Mineralien wie Calcium, Kalium, Natrium, Silicium usw. reagieren mit den Arbeiten im Ofen zu einer glasartigen keramischen Oberfläche. Diese natürliche Anflug-Asche-Glasur zeigt auf Porzellan schöne, sensible Oberflächen.



Susanne Lukacs-Ringel Salzglasur Tekanne mit Becher



Becher - natürliche Anflug-Asche-Glasur





Glasieren

Porzellan sollte man grundsätzlich über mehrere Tage glasieren. Porzellan ist meist recht dünnwandig gefertigt. Taucht man die Keramik nun komplett in Glasur, so kann die Keramik das gesamte Wasser nicht aufnehmen. Nach dem Brand zeigen sich daraus resultierende, inselartige Glasurfehler. Ideal ist daher, die Keramik am ersten Tag innen zu glasieren und am zweiten Tag dann außen – oder umgekehrt. Sollte noch eine weitere Glasur auf die vorherige Glasur aufgetragen werden, wird ein dritter Tag benötigt.

Die meisten Arbeiten können durch Tauchen oder Anschütten glasiert werden.

Fertige transparente Glasuren für Porzellan werden meist dünn glasiert.

Selbst angerührte Glasuren wie z.B. Seladone oder Eisenrote werden meist dick glasiert.

Brennen

Beim Einsetzen der Stücke in den Ofen muss darauf geachtet werden, dass die Einsatzplatten gerade und fehlerfrei sind. Außerdem ist es empfehlenswert, die Platten mit einem Trennmittel zu behandeln.

Trennmittel: 3 Teile Tonerdehydrat und 1 Teil WW Steinzeugton, mager oder halbfett.

Bei größeren Arbeiten streue ich meist noch Aluminiumpulver auf die Einsatzplatte, damit die Stücke während der Schwindung "rutschen" können.

Die Gesamtschwindung bei Porzellan kann bis zu 18 % betragen.

Brennverlauf

Elektroofen

180 ° C die Stunde bis 580° C Vollast bis 1260° C – 1280° C 15 Minuten halten.

Gasofen

180° C die Stunde bis 580° C Vollast bis 1060° C ab 1060° C reduzieren bis zum Brandende.

Sturzkühlen – in ca. 1,5 Stunde auf 700° C ...

Während der Reduktion ist es sehr wichtig, die aus den Schaulöchern austretende Flamme zu beobachten. Sollte der Brennofen keine Schaulöcher haben, unbedingt im mittleren und unteren Bereich des Ofens eine Öffnung mit einem Durchmesser von ca. 1 cm bohren.

Vor den Schaulöchern muss während der Reduktion eine gelblich-bläuliche Flamme zu sehen sein.





Engoben und Glasuren

Basisrezept für eine Engobe

für auf den lederharten,
trockenen und geschrühtem Scherben
Weißer Steinzeugton 40
Kaolin (oder China Clay) 40
Na.-Feldspat 20
Alkali-Fritte 10
+ Farbkörper je nach Farbe
zwischen 3 % u. 20 %
Pyrite 1 %

Seladonähnliche Glasur

 (Reduktion, 1240 Grad – 1280 Grad)

 Nephelin Syenit
 66

 Kreide
 10

 Dolomit
 10

 Kaolin
 10

 Bariumcarbonat
 2

 + Odenwälder Ton
 10

 + oder rotes Eisenoxid
 0,5

Transparente Glasur

(Reduktion, 1240 Grad – 1280 Grad) Petalit 47 Wollastonit 15

Talkum	8
Knochenasche	4,5
Kaolin	19
Quarzmehl	6,5

Seladonähnliche Glasur

(Reduktion u. Oxidation 1240 Grad – 1280 Grad)Quarzmehl21Kaolin27Kalifeldspat19Wollastonit33+ rotes EisenoxidReduktion0,5+ KupfercarbonatOxidation1

Eisenrote Glasur

(Reduktion u. Oxidation 124	∙0 Grad – 1280 Grad
Kalifeldspat	55
Quarzmehl	15
Tricalciumphosphat	15
Talkum	10
Schmidt 904 oder Kaolin	5
+ rotes Eisenoxid	10

Fritz Rossmann

- * 1958 in Köln
- 1975-78 Töpferlehre bei Wim Mühlendyck, Höhr-Grenzhausen
- 1980-83 Fachschule für Keramikgestaltung, Höhr-Grenzhausen
- 1984-92 Gemeinschaftswerkstatt in Hillscheid
- 1991-97 Lehrauftrag an der Universität Gießen
- 2004-15 Lehrauftrag am Institut für künstlerische Keramik, Höhr-Grenzhausen

seit 1992 Mitglied der Keramikgruppe Grenzhausen

Auszeichnungen

- 1984 Förderpreis für das Kunsthandwerk, Rheinland-Pfalz
- 1986 Honourable Mention, Keramikwettbewerb, Mino, Japan
- 1989 Staatspreis, Rheinland-Pfalz
- 1992 Honourable Mention, Keramikwettbewerb, Mino, Japan
- 2001 Staatspreis, Rheinland-Pfalz
- 2002 Preis der Stadt Hanau "Die Vase"
- 2005 Honourable Mention, the 3rd World Ceramic Biennale, Korea
- 2014 Honourable Mention, Keramikwettbewerb, Mino, Japan
- 2016 Pot d'Or Keramisto, Milsbeek, Niederlande
- 2017 Inspiration Porzellan Preis der Neue Keramik,

Keramikmuseum Westerwald



Ausstellung Hangshou, China 2014

Quellenverzeichnis: D'Entrecolles, P. (1712 -1722): The Letters of Père d'Entrecolles. Hamer, F. & Hamer, J. (1990): Lexikon der Keramik und Töpferei. Material, Technik, Geschichichte, Augustus Verlag Sennet, R. (2008): Handwerk. Berlin: Berlin Wolf Matthes, Keramische Glasuren, 1985 Wolf Matthes, Engoben 2006

Fotos: Articus & Roettgen, Ulrich Studios, Chun Bok Lee, Kiho Kang Fritz Rossmann





Vorbereitung einer gemeinsamen Ausstellung in der Galerie Azur Tokio 2012 mit Susanne Lukacs-Ringel und Takashi Nakazato in seiner Werkstatt in Karatzu, Japan.

Arbeiten in Museen u. a.

Hetjens Museum, Düsseldorf; Kunstgewerbemuseum, Berlin

Kunstsammlungen der Veste Coburg, Coburg

Keramikmuseum Westerwald; Badisches Landesmuseum, Karlsruhe

Museum für Angewandte Kunst, Köln; Neue Sammlung, München

Württembergisches Landesmuseum, Stuttgart

IRIS International Collection of Contemprary Ceramics, Finnland

KERAMION, Frechen; Ceramics Museum Grimmerhus, Danmark

Museum Eckernförde; Museum Bersenbrück

Magnelli Museum / Ceramic Museum of Vallauris,

FuLe International Ceramic Art Museum, Fuping, China

Keramikmuseum Tegelen, Netherlands

Museum of Modern Ceramic Art, Gifu JAPAN

China Academy of Arts, Hangshou, China

Hanyang University, Seoul, Korea

Veröffentlichungen u. a.

Peter Lane, Ceramic Form 1988; Peter Lane, Contemporary Porcelain

Susan Peterson, Working with Clay 1998

Ceramics, Art and Perception, 1999

Susan Peterson, Contemporary Ceramics 2000

Susan Peterson, Smashing Glazes 2001

Mark Del Vecchio, Postmodern Ceramics 2001

Neue Keramik 5 2006; Ceramic Review, GB Issue 222 2006

David Jones, Firing: philossophies within contemporary ceramics 2007

Peter Siemssen, Keramik Leben 2007; John Mathieson, Using Slips, 2010

Ceramic Monthley, USA, Working Potters, 2011

Klei, ceramic Magazine, Netherlands, 2012

Susan Peterson, Jan Peterson, The Craft and Art of Clay, 2012

John Matthieson, Using Slips, 2012

Astrid Sänger, Otakar Sliva, Paperclay, 2013

Wolf Matthes, Keramische Glasuren, 1985

Wolf Matthes, Keramische Glasuren 2, 2012

Wolf Matthes, Engoben, 2006

seit 1979 Einzelausstellungen und Ausstellungsbeteiligungen im

In- und Ausland



Über die Achtsamkeit der einfachen Dinge

Die Schalen mit Seladon Glasur stellen eine Hommage an die Sung-Zeit dar.

Damals waren die besten Stücke ausschließlich für den Kaiserhof bestimmt. Arbeiten aus dieser Zeit besitzen noch heute eine ganz besondere und doch vollkommen gegenwärtige Ausstrahlung.

Die Form der Schalen wird über ihre Funktion bestimmt. Für die Keramiken der Sung-Zeit charakteristisch, ist der Glasurauftrag: es werden Glasuren kreiert, die das Grün des Meeres und das Blau des Himmels symbolisieren sollen. In China ist das Brennen der Seladonglasuren nicht nur eine Kunstfertigkeit, sondern Kunst.











Mit wertvollen Tipps zum Arbeiten mit Porzellan www.fritz-rossmann.de