

*Deutsches Steingüt - Allgemeingüt*

# Deutsches Steingüt

sein Werdegang  
und seine Bedeutung  
für Deutschland

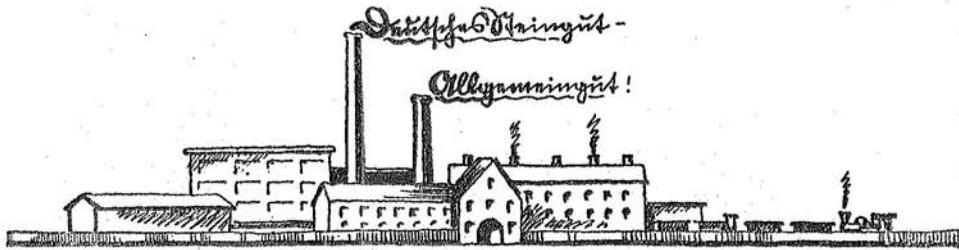
*Deutsches Steingüt - Allgemeingüt*

Unseren Gästen zur Erinnerung  
an die Besichtigung  
unseres Werkes  
überreicht

Wächtersbacher Steingutfabrik GmbH.

Schlierbach bei Wächtersbach





## Die Bedeutung der Keramik für Deutschland und die Welt.

Das Wort „Keramik“ ist in weiterem Sinn ein Sammelbegriff für alle aus gebranntem Ton hergestellten Erzeugnisse, vom Ziegelstein bis zum künstlichen Zahn. Die Erfindung der Töpferkunst, eine der ältesten Handwerkskünste überhaupt, reicht sechs bis sieben Jahrtausende zurück und stellt in der kulturgeschichtlichen Entwicklung der Menschheit einen festumrissenen Wertmesser dar. Die Funde an Tonkrügen, Tonscherben usw., die wir an alten Wohnstätten der Menschheit oder in Gräbern machten, lassen deutlich Rückschlüsse auf den kulturgeschichtlichen Entwicklungsstand und auf die Sitten und Gebräuche der damals lebenden Menschen und Völker zu.

In der Keramik unterscheiden wir zwei Hauptgruppen:

**Grobkeramik:** Hierzu gehören Ziegelsteine, Schamottsteine, Steinzeugröhren, Viehtröge, Baukeramiken usw.

**Feinkeramik:** Hierzu gehören Irdenware, Terrakotta, Majolika, Fayence, Steingut, Feinsteinzeug und Porzellan.

In dem vorliegenden Heftchen wollen wir uns aber nur mit Steingutgeschirr und dem Ziersteingut, das man heute meistens Kunstkeramik nennt, beschäftigen.

Wie will man den Namen Steingut deuten? Sind die Waren ein Gut aus Stein oder ein Gut, das so hart und fest wie Stein ist? Beides ist wohl richtig. Das Gut wird doch tatsächlich aus Erden und Steinen gebrannt, und die fertige Ware ist auch wirklich ein Gut, das so hart wie Stein ist. Aber eins kann man wohl bei der Deutung des Namens als absolut feststehend sagen: Das Steingut ist *viel schöner als sein Name*.

Die Rohstoffe sind in der Hauptsache Ton, Kaolin, Sand und Feldspat. Sie werden im Bergbaubetrieb von fleißigen Arbeitern entweder unter Tage oder im Tagebau gewonnen. Wir haben das Glück, in unserem eigenen Vaterlande von allen benötigten Rohstoffen so viele und so gute Sorten zu besitzen, daß bestimmt in langer, langer Zeit daran kein Mangel eintreten wird.

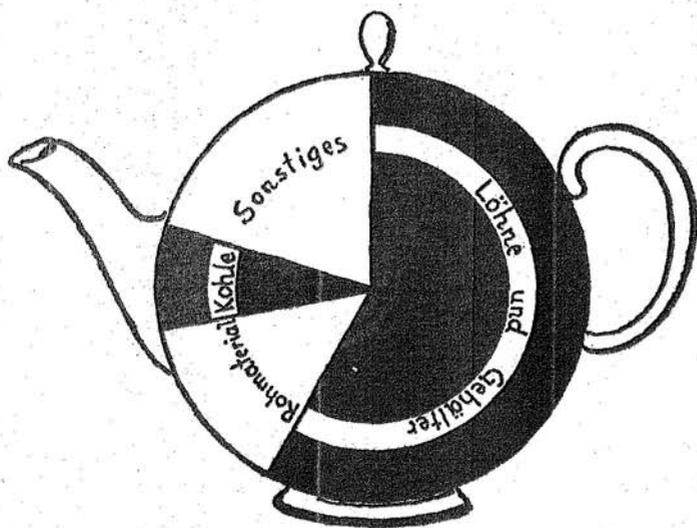
Schon bei der Gewinnung der Rohstoffe und der erheblichen Mengen Kohle, die die Steingutindustrie benötigt, werden viele Arbeiter beschäftigt. Außerdem aber finden in den etwa 30 Steingutfabriken Deutschlands annähernd 8000 Arbeiter lohnende Beschäftigung. Vor dem Kriege waren das allerdings wesentlich mehr, nämlich etwa 11 000 Arbeiter. Damals ging ein erheblicher Teil der Erzeugung — etwa 40 v. H. — ins Ausland. Die lange Dauer des Weltkrieges jedoch veranlaßte viele Länder, eigene Steingutindustrien zu errichten. Das erschwerte nach dem Krieg den Wiederaufbau ungemein. Trotzdem ist es der Steingutindustrie durch die überragende Güte ihrer Erzeugnisse gelungen, neue Absatzgebiete zu erobern und verlorene wiederzugewinnen. Das heutige Steingut ist mit der Ware aus der Vorkriegszeit in keiner Weise mehr zu vergleichen. Das und die geschmacklich hervorragende Gestaltung und Schmückung gibt der Steingutindustrie die berechtigte Hoffnung, auf dem Auslandsmarkt noch mehr an Boden zu gewinnen.



TONFÜRDERUNG

Schon heute kann festgestellt werden, daß die Steingutausfuhr trotz aller Hemmnisse — Einfuhrverbote, Schutzzölle, Kontingente, Währungsabwertungen, Devisenvorschriften usw. — wenn auch langsam so doch stetig steigt. Es werden schon wieder etwa 30 v. H. der deutschen Steinguterzeugung ausgeführt. Das ist besonders bedeutungsvoll, wenn man bedenkt, daß es sich hier um eine der arbeitsintensivsten Industrien handelt, die nahezu ausschließlich rein deutsche Bodenschätze verarbeitet.

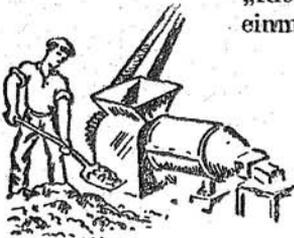
Von den Herstellungskosten des deutschen Steinguts werden etwa 6 Zehntel für Löhne und Gehälter, 2 Zehntel für deutsche Erden und fast 1 Zehntel für deutsche Kohle ausgegeben. Deutsche Arbeitskraft und deutscher Boden verbinden sich bei der Steingutherstellung wie kaum in einem anderen Industriezweig. Eine Hebung des Absatzes trägt also in erheblichem Maße zur Arbeitsbeschaffung und zur Steigerung des Nationalvermögens bei.



## Wie entsteht das Steingut?

„Ist es nicht eigenartig, wie wenig Gedanken wir uns machen über die Dinge des alltäglichen Lebens, die uns umgeben? Jeden Morgen schmeckt uns der Kaffee aus der schönen Keramiktasse, aber wie eine Tasse entsteht, das wissen die meisten unserer Volksgenossen nicht. Es ist deshalb sehr schön, daß Sie sich entschlossen haben, während Ihrer Urlaubsreise einmal eine Steingutfabrik zu besichtigen. Schon jetzt kann ich Ihnen versichern, daß Sie erstaunt sein werden, wie viel fleißige Hände sich rühren müssen, bis eine Tasse entsteht“. Mit diesen Worten begrüßt der Leiter einer Steingutfabrik eine Gruppe von Besuchern. „Steingut ist, wie jedes keramische Produkt, gebrannte Erde. Hier im Hofschuppen lagern die verschiedensten Sorten dieses Urstoffes, den uns die Mutter Erde in vielen Gegenden unseres Vaterlandes in reichem Maße schenkt. Die Art der Mischung dieser Erden ist nicht gleichgültig, sondern wird erst auf Grund eingehender Versuche und Berechnungen gefunden. Es wird Sie sicher in Erstaunen setzen, zu erfahren, daß dieser Ton oft viele Monate im offenen Schuppen lagern muß, ehe er verarbeitet werden kann. Sie sehen, daß der Ton verschiedene Färbungen und Strukturen zeigt. Dort der hellere Ton z. B. wird für Kunstkeramik und Steingut verwandt. Er wird im Brand weiß bis elfenbeinfarbig. Hier der bräunliche Ton brennt sich rot. Er wird für Fayencen, aber auch für die beliebten dunkelbraunen Teekannen, Kumpen usw. gebraucht. Diese Tone nimmt man mit besonderer Vorliebe für das Freihanddrehen, während die anderen sich vorzüglich zum Gießen eignen.“

„Richtig“, erinnert sich ein Besucher, „als Kind habe ich einmal eine Inderschau gesehen, dort wurden auch



TONAUFBEREITUNG

Töpfererzeugnisse auf ganz primitive Weise von den Indern auf einer drehenden Scheibe hergestellt.“

„Ja, sehen Sie — und auch das wird Sie verwundern — so wie dort die Inder drehten, ebenso macht man das schon seit fünf- bis sechstausend Jahren in allen Erdteilen und bei fast allen Völkern — und wir machen es in der Fabrik heute noch ebenso. Auf der Drehscheibe stellen wir die gleichmäßig runden Gegenstände her, während die un-runden bzw. eckigen gegossen werden. Das werden Sie aber nachher noch genauer sehen. Hier, wo wir jetzt sind, interessiert uns erst einmal die *Aufbereitung der Masse*. Dem Ton müssen Quarz und Spat zugesetzt werden, also steinige Bestandteile, die hier unter diesen Mahlsteinen im Kollergang zerrieben und später in einem vorher genau berechneten Verhältnis dem Ton zugesetzt werden. Dann wird die ganze Mischung in diese großen Trommelmühlen gefüllt, Wasser wird hinzugesetzt und das ganze fein gemahlen. So gewinnen wir jenen feinen Schlamm dort, den wir Schlicker nennen, und dessen richtige Zusammensetzung und Aufarbeitung für unsere Ware so außerordentlich wichtig ist, wenn Sie es dem Schlamm auch nicht ansehen, mit welcher Sorgfalt er hergestellt wird.“

„Wird der Schlicker dann aus diesen großen Bassins, in denen er sich jetzt befindet, herausgeschöpft?“

„Nein“, sagt der Fabrikant, „das wäre doch zu umständlich. Sehen Sie dort die Rohrleitung. Durch diese pumpen wir den Schlicker in die Gießerei. Für die Dreherei ist er natürlich zu flüssig. Deshalb wird er hierfür zunächst durch die Filterpressen gedrückt, die das Wasser abfließen lassen. Ein feinmaschiges Filtertuch hält dabei die knetbare Masse zurück, die dann noch einmal im Tonwolf tüchtig miteinander vermischt wird. Jetzt sind wir also so weit, um die *Dreherei* besichtigen zu können. Sehen Sie bitte hier.“



ALTE TÖPFERSCHEIBE

„Richtig, ich hatte leise Zweifel, das muß ich Ihnen gestehen, aber hier wird tatsächlich so gearbeitet, wie damals bei den Indern.“

„Sehen Sie wohl. Aber natürlich arbeitet der deutsche Arbeiter unter ganz anderen Verhältnissen. Gerade unsere Waren verlangen von ihm ja auch Liebe zur Sache. Daß diese Liebe vorhanden ist, beweisen Ihnen wohl auch schon die Blumen an den Arbeitsplätzen. Man schmückt keinen Platz, an dem man nicht mit dem Herzen hängt!“

„Eigentlich ist das doch fabelhaft“, staunt der Besuch, „wie schnell hier die Vasen einfach mit der Hand geformt und ohne jedes Hilfsmittel entstehen. Und ein Stück ist doch wie das andere!“

„So ziemlich jedenfalls. Das ist eben das Schöne an der Handdreherei, daß doch wieder jedes einzelne Stück etwas Anderes ist. Es bekommt unter der Hand des Drehers die persönliche Note mit. Sehen Sie nur die Riefen hier, die die Hände des Drehers hinterlassen haben. Aber alles kann man natürlich nicht frei drehen, vor allem nicht Dinge, die in größerer Anzahl gebraucht werden. Dafür haben wir hier die elektrisch angetriebenen Scheiben. Strafen Sie mich wegen Ihres Inders nicht Lügen! Das ist im Prinzip doch nur eine ganz kleine Betriebsverbesserung, kaum der Rede wert. Hier werden z. B. Teller gedreht. Ein großer Massekloß wird mit einem feinen Draht in etwa centimeterdicke runde Scheiben geschnitten, in die sogenannten Tellerblätter. Diese legt dann der Dreher — dort drüben sehen Sie es — auf den sich mit der Scheibe schnell drehenden Gipskern, der genau die Form der Innenseite des Tellers hat. Jetzt kippt er einen Eisenarm darüber, an dem die Schablone befestigt ist, die dem Teller die äußere, oder sagen wir die untere Form gibt. Sehen sie, wie schnell das geht. Während ich Ihnen den Arbeitsvorgang erkläre, hat der Dreher schon



TELLERDREHER

den Teller fertig. Der Teller kommt jetzt mit dem Gipskern in den Trockenraum.“

„Da gebrauchen Sie ja furchtbar viele Gipskerne. Die stellen Sie doch wohl selber her?“

„Natürlich. Zuerst entwirft der Künstler die Form, nach diesem Entwurf fertigt dann der Modelleur einen massiven Gipskern. Hiervon wird dann ein Abguß gemacht. So erhalten wir die sogenannte Mutterform, von der wieder durch Umkehrvorgang soviel Arbeitsformen hergestellt werden, wie wir benötigen.“

„Da stehen ja lauter Tassen ohne Henkel! Wo wollen Sie denn die verkaufen?“, lacht scherzend eine Besucherin.

„Nein, mein Fräulein, beim Drehen können wir natürlich nur die Hauptform der Tassen herstellen. Der Henkel wird in einem zweiten Arbeitsgang angesetzt. Dort kommt gerade eine Frau mit gedrehten Tassen. Sie sind schon etwas getrocknet, im sogenannten lederharten Zustand. Neben ihrem Arbeitsplatz hat sie ein Brett mit Henkeln liegen. Haben Sie eben gesehen, wie sie den Henkel in den präparierten flüssigen Ton steckte und dann an die Oberseite preßte? Der Henkel kommt also noch dran. Ganz ähnlich ist der Arbeitsvorgang, den wir Garnieren nennen, auch bei gedrehten Kannen usw., an die noch Schnauben und Henkel angesetzt werden müssen. Wenn das geschehen ist, dann kann die Ware zum Brennen gebracht werden. Aber vorher kommen Sie bitte mit, damit ich Ihnen noch *das Gießen* zeigen kann. Die Gießerei ist direkt gegenüber. Wir kommen auf dem Wege an den Badezellen unserer Betriebsangehörigen vorüber. Werfen Sie bitte schnell noch einen Blick hinein. Wenn es der Steingutindustrie auch nicht zum Besten geht, sie ist doch freudig dabei, ihrer Gefolgschaft das zu geben, was der Geist unserer Zeit mit Recht verlangt. So, nun sind wir also in der Gießerei. Dort auf den Gießbänken sehen



GIESSER

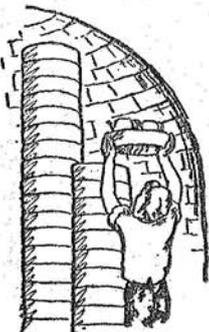
Sie wieder Gipsformen, die aus zwei oder mehreren Einzelteilen zusammengesetzt werden. So ungefähr wie die Springform im Haushalt. Der Gießer füllt sie mit dem Ton-schlamm, der durch die Rohrleitung nach hier gefördert wurde. Die inneren Gipswandungen saugen nun das Wasser aus dem Schlamm heraus, und die Tonteilchen setzen sich als Kruste gleichmäßig fest. Wenn diese Kruste dann dick genug ist, dann wird der überflüssige Schlicker ausgegossen. Man klappt die Form auseinander, und der Gegenstand steht da. Durch Trocknen wird der Ton lederhart, wie wir es schon in der Dreherei sahen. Jetzt werden die Gußnähte und kleine Unebenheiten mit dem Messer und mit nassen Schwämmen beseitigt.“

„Da fehlt doch dann nur noch die Glasur?“

„O nein, glasieren kann man jetzt noch nicht. Schauen Sie, wie leicht die Gegenstände noch brechen. Der Ton ist ja nur getrocknet. Jetzt muß er erst gebrannt werden, um eine feste Form zu bekommen. Dazu folgen Sie mir bitte in *das Rohbrennhaus*. Es ist zwar gerade Mittagspause, was Ihnen die Radiomusik aus der Kantine verrät, aber doch kann ich Ihnen zeigen, was Sie interessiert. Die gedrehten oder gegossenen Tonwaren sind in Schamottekapseln gestellt, die die Trägerkolonnen auf dem Kopf balancieren und so in den Brennofen bringen.“

„Das ist der Brennofen“, staunt ein Besucher, „der hat ja die Größe eines ganz netten Zimmers, nur daß er viel höher ist!“

„Gewiß, wenn wir nicht viel Ware auf einmal brennen würden, dann könnte das Steingut bei seiner Güte niemals so preiswert sein, wie es tatsächlich ist. Wenn der Ofen nun von unten bis oben unter Ausnützung jeden Raumes gefüllt ist, dann wird er zugemauert. Der Brand kann beginnen. Dieser erste Brand — wie ich schon sagte, der Rohbrand — dauert etwa 18 Stunden. Es wird eine Temperatur



FÜLLEN DES BRENNOFENS

von etwa 1200 Grad erzielt. Keine Kleinigkeit, wie Sie sich denken können. Diese ungeheure Temperatur kann man natürlich nicht mit Thermometern messen, dazu benutzt man vielmehr den Segerkegel. Das sind kleine Spitzkegel, die bei bestimmten Temperaturen schmelzen. Diesen Vorgang beobachtet der Brenner durch das Schauloch, das Sie hier sehen. Wenn der Kegel schmilzt und sich umlegt, dann ist eben die benötigte Temperatur erreicht. Kommen die Gegenstände dann aus dem Ofen heraus, so haben sie schon einen Klang und eine feste Form. Sie sind aber noch porös wie ein Blumentopf, saugen also Wasser auf und lassen es sogar auslaufen. Nun werden die Gegenstände auf Bretter gesetzt und in die Malerei getragen, wo sie dekoriert werden. Für Steingut ist die Unterglasurmalerei besonders typisch. Das ist also die Malerei, bei der die Farbe unter der Glasur liegt. Das Bemalen oder Bespritzen geschieht also vor dem Glasieren. Bei der Glasurmalerei, der zweiten Dekorationsart, wird auf die Glasur gemalt. Beim Brand sinkt die Farbe gewissermaßen in die Glasur ein, beide verschmelzen sich innig, weil sie gemeinsam gebrannt werden. Bei der Aufglasurmalerei, die vor allem bei der Golddekoration notwendig ist, wird auf die schon hart gebrannte Glasur gemalt. Diese Art benötigt also noch einen dritten Brand. Schauen wir uns zunächst die Unterglasurmalerei an. Kommen Sie bitte mit!"

„Verzeihen Sie, diese Farbenzusammenstellungen hier sind doch gewiß nicht für den deutschen Markt.“

„Sie irren, und Ihr Irrtum ist erklärlich. Mit diesen Farben würden wir für unsere Waren keine Käufer finden. Aber Sie haben das Merkwürdige nicht bedacht, daß die mit dem Pinsel oder der Spritzpistole aufgetragenen keramischen Farben sich im Feuer vollkommen ändern. Das Gelb, das Sie hier sehen, wird zum leuchtenden Rot, aus dem Schwarz wird ein sattes Blau usw. Die noch porösen bemalten Ge-



DEKORSPRITZER

genstände kommen nun in den Glasursaal. Hier stehen große Bottiche mit einem schlammigen Glasurbrei, der im Grunde nichts anderes ist, als mit Wasser versetztes, fein pulverisiertes Glas, das vornehmlich Quarzsand und Feldspat enthält. Die Rezepte für die Glasur und die Masse, aus der die Gegenstände hergestellt werden, müssen genau auf einander abgestimmt sein, damit keine Glasurrisse entstehen, wie es früher der Fall war, als man noch keine genauen Kontrollapparate hatte. Die bemalten Gegenstände werden nun vorsichtig in die Glasur getaucht. Da sie noch porös sind, saugen sie die Feuchtigkeit an, so daß sich das Glaspulver auf der Oberfläche absetzt und eine feine Schicht bildet, die gegen Berührung sehr empfindlich ist. Jetzt geht es zum zweiten Brand, dem Glatt- oder Glasurbrand. Die *Glasmalerei*, die ich vorhin als zweite Dekorationsart erwähnte, wird erst aufgetragen, nachdem die Gegenstände in die Glasurmasse getaucht sind, also die feine pulverisierte Schicht schon haben. Auch sie gehen dann zum Glattbrand, bei dem die Waren wieder ebenso wie beim Rohbrand vorsichtig in Schamottekapseln getan werden. Sie müssen allerdings diesmal auf sogenannte Dreispitze gestellt werden, die aus feuerfestem Material sind, sonst würden sie durch die im Brande fließende Glasur an den Schamottekapseln haften bleiben. Teller füllt man auf scharfkantige Schienen, deren Spuren man an jedem Tellerrand noch sehen kann. Nachdem der Ofen wieder zugemauert ist, wird wieder 18 Stunden lang gebrannt, diesmal bei einer Temperatur von ungefähr 1000 bis 1100 Grad. Bei dieser ungeheuren Hitze kommt die pulverisierte Glasurschicht zum Schmelzen und verglast, sobald der Ofen abgekühlt wird. Die Gegenstände, die jetzt aus dem Ofen genommen werden, haben entweder den herrlichen Hochglanz, falls es sich um Blankglasuren handelt, oder den schönen seidenweichen Mattglanz, die Mattglasur. Die



MALERIN

prächtigen, leuchtenden Farben sind unauflöslich in die Glasur eingebrannt. Nicht einmal mit einem scharfen Messer sind sie zu entfernen.

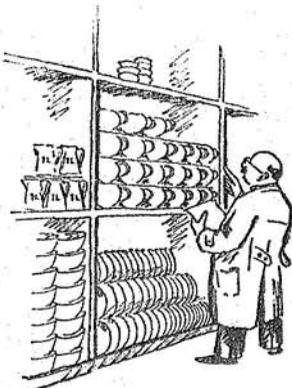
Die Artikel, die nach der Glasur dekoriert werden, kommen in die *Goldmalerei*, unsere „Alchimistenwerkstatt“, denn sie werden staunen, aus was wir pures und wirklich echtes Gold machen. Sehen Sie hier diese syrupartige Flüssigkeit. Sie wird mit Stempel oder Pinsel auf die blanke Glasur aufgebracht. Dann kommen diese Gegenstände in den kleinen Muffelofen, der nur 1 bis 4 ctm Inhalt faßt. Nach achtstündigem Brand hat sich die braune Flüssigkeit in tatsächlich echtes, blitzblankes Gold verwandelt. Das ist keine Zauberei. Auch wir haben den Stein der Weisen nicht gefunden. Sonst ginge es uns besser. Das Gold war natürlich schon in der braunen Flüssigkeit enthalten.“

„Jetzt ist also das Steingut, nachdem es durch so viele fleißige und geschickte Hände gegangen ist, endlich fertig.“ „Fertig? Ja, aber die Arbeit geht noch lange weiter, bis die Ware ihren Platz in der Wohnung gefunden hat. In der Sortiererei werden die fehlerhaften Stücke bei schärfster Prüfung aussortiert. Dann wandert die Ware ins Lager, wo sie nach den einzelnen Gegenständen geordnet aufgestellt wird. Ordnung ist hier das Hauptgebot, denn die von den Vertretern, die in aller Welt die Kunden besuchen, oft mühsam hereingebrachten Aufträge müssen meistens sehr schnell erledigt werden. Da kann man nicht lange nach den einzelnen Artikeln suchen. Diese Aufträge kommen nicht nur aus Deutschland, sondern tatsächlich aus aller Welt. Das europäische Ausland kauft gern deutsches Steingut. In Südamerika, vor allem in Argentinien und Brasilien schätzt man unsere Ware sehr. In Afrika, Australien, überall haben wir treue Abnehmer, zu denen das gute deutsche Steingut auf Schiffen, die unsere Nationalflagge führen, gebracht wird. Die guten Einrichtungen unserer Fabriken haben es



GLASIERERIN

mit sich gebracht, daß der Preis des deutschen Steinguts diese rege Ausfuhr, die 30 v. H. der Gesamtherstellung ausmacht, ermöglicht. Wir verfügen auch über reiche Erfahrungen, denn die ersten Steingutfabriker in Deutschland entstanden schon um 1800 herum. Vor allem aber kann man ohne die geringste Uebertreibung sagen, daß die deutsche Keramik in geschmacklicher Hinsicht führend und tonangebend für die ganze Welt ist. Sie verkündet im Ausland den Ruhm und das Können des fleißigen deutschen Arbeiters. Nachdem Sie mir nun so aufmerksam durch den Betrieb gefolgt sind, darf ich sie wohl bitten, daß jetzt auch Sie den Ruhm unseres Steinguts in unserem Vaterlande verkünden. Wir möchten Propheten deutschen Könnens sein, die auch im eigenen Lande geschätzt werden. Das werden Sie uns nicht übelnehmen, wenn ich Ihnen sage, daß unser Steingut im Ausland oft mehr geschätzt wird als in Deutschland. In diesem Sinne auf ein freudiges Wiedersehen, wenn Sie wieder einmal eine Steingutfabrik besichtigen wollen!"



Druck: Verlag „Die Schaulade“ Bamberg 3  
Zeichnungen von Meisel, Neuhaldensleben

L A G E R I S T

**DIE DEUTSCHEN STEINGUTFABRIKEN IM STEINGUTVERBAND E. V.**



Annaburger Steingutfabrik Akt.-Ges.  
Annaburg (Bez. Halle)



Annaburger Steingutfabrik A.-G.  
Magdeburg-N.



Chr. Carstens Kom. Ges.  
Georgenthal/Thür.



Chr. Carstens Kom. Ges.  
Gräfenroda/Thür.



Chr. Carstens Kom. Ges.  
Hirschau/Oberpfalz



Chr. Carstens Kom. Ges.  
Neuhaldensleben



Chr. Carstens Kom. Ges.  
Rheinsberg/Mark



Steingutfabrik Colditz Akt.-Ges.  
Colditz



Steingutfabrik Colditz Akt.-Ges.  
Abt. Strahla, Strahla a. Elbe



Porzellanfabrik Cortendorf  
Julius Griesbach G.m.b.H., Cortendorf



Elmshorner Steingutfabrik C.&E. Carstens  
Inh. Ernst Carstens Erben, Elmshorn



Steingutfabrik Elsterwerda G.m.b.H.  
Elsterwerda (Prov. Sachsen)



Steingutfabrik Grünstadt Akt.-Ges.  
Grünstadt (Rheinpfalz)



Mitteldeutsche Steingutfabrik G.m.b.H.  
Althaldensleben



Theodor Paetsch, Steingutfabrik  
Frankfurt a. Oder



Max Roesler, Feinsteingutfabrik A.-G.  
Rodach b. Coburg

**DIESE FABRIKMARKEN BURGEN FÜR DIE GUTE DER WARE!**

**DIE DEUTSCHEN STEINGUTFABRIKEN IM STEINGUTVERBAND E. V.**

 <p>Schmelzer &amp; Gerike, Steingutfabrik Althaldensleben</p>	<p>Für hand- gemalte Faven- cen</p>   <p>Für Steingut</p> <p>Georg Schmider, Zell-Harmersbach Vereinigte Zeller keramische Fabriken</p>
 <p>Bad Schmiedeberger Steingutfabrik eGmbH, Bad Schmiedeberg (Bez.Halle)</p>	 <p>Schramberger Majolika-Fabrik G.m.b.H. Schramberg/Schwarzwald</p>
 <p>Tonwarenfabrik Schwandorf Schwandorf (Bayern)</p>	 <p>MEISSEN Steingutfabrik Akt.-Ges. Sörnewitz-Meißen</p>
 <p>Steingutfabrik Staffel G.m.b.H. Staffel a. d. Lahn</p>	 <p>Steingutfabrik Thomsberger &amp; Herrmann Aktiengesellschaft, Colditz / Sa.</p>
 <p>J. Uffrecht &amp; Co., Fabrik feiner Steingutwaren, Neuhaldensleben</p>	<p>Für Keramik</p>  <p>Für Ge- schirr</p> <p>Villeroy &amp; Boch, Steingutfabrik Dresden Dresden-N.</p>
 <p>Villeroy &amp; Boch, Steingutfabrik Meßlach</p>	 <p>Villeroy &amp; Boch, Steingutfabrik Torgau</p>
 <p>Wächtersbacher Steingutfabrik G.m.b.H. Schlierbach bei Wächtersbach</p>	 <p>Wessel, Keramische Werke A.-G. Bonn a. Rhein</p>

Bei besonderen Anfragen nach Steingutlieferanten usw. stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!  
Steingutverband e. V. Berlin W 30, Luitpoldstraße 25

**DIESE FABRIKMARKEN BURGEN FÜR DIE GÜTE DER WARE!**

*Deutsches Steingüt - Allgemeingüt*

*Deutsches Steingüt - Allgemeingüt*