

infolge seiner Zähigkeit sich nur langsam senkt, so kann man ohne jegliche Abstützung bis zu einer Tiefe von 15 m gelangen. Den gewonnenen Ton bringt man in Kübeln an die Oberfläche. Hier wird er zunächst geknetet, dann geschlämmt oder mit Messern fein zerschnitten, damit alle etwa anhaftenden Quarzstückchen beseitigt werden. Diese Bearbeitung bezweckt, den Ton vorzubereiten für die Herstellung von Tonpfeifen und die Verfertigung von Gefäßen.

Will der Arbeiter Tonpfeifen herstellen, so zieht er die zubereitete Tonmasse zu runden, dünnen Stäben aus, wobei er an einem Ende ein Tonstück für den Kopf vorläufig unbearbeitet läßt. Dann stößt er mit einem Draht durch das Stäbchen und gibt vermittelst einer Form aus Messing auch dem Kopfe seine Gestalt. Hat er nun diesen mit einem Drahte gehörig ausgehöhlt, so stellt er die soweit fertige Pfeife zum Trocknen. Das Brennen erfolgt in besonderen Öfen, worin jede Pfeife so aufgestellt wird, daß sie mit den andern in keine Berührung kommt. Hierauf werden die besseren Sorten mit einer Mischung aus Seife, Tragant und Wachs bestrichen, dann poliert und in den Handel gebracht. Die schlechteren Sorten werden nur oberflächlich von den größten Fehlern befreit und dann verschickt. Die Billigkeit der Pfeifen, die bis zum Verlande viele Hände zu durchlaufen haben, erklärt sich nur durch die Massenerzeugung.

Die Verfertigung von Gefäßen gestaltet sich wesentlich anders. Sie werden zunächst auf der Töpferscheibe, — einem der ältesten Handwerkszeuge, die man kennt, — geformt. Diese Scheibe besteht im wesentlichen aus einer Welle, woran oben und unten zwei ungleich große Scheiben befestigt sind. Beim Gebrauche legt der Arbeiter auf der oberen, kleinen Scheibe ein für den herzustellenden Gegenstand passendes Tonstück zurecht und bringt dann durch Treten die untere Scheibe und somit das Ganze in Drehung. Nun beginnt die Arbeit. Es ist interessant zu beobachten, wie er nur durch verschiedene Stellung der Finger mit der größten Geschicklichkeit in wenigen Minuten die zierlichsten Gefäße herstellt. Da aber auf der Töpferscheibe nur Gefäße mit kreisrundem Umfang verfertigt werden können, z. B. Schalen, hochwandige Töpfe und Krüge, so bedient man sich zum Formen von eckigen Sachen, z. B. von Vasen, der „Kapselformen.“

Interessant ist das Anbringen von Ausflußtüllen und Henkeln. Ersteres geschieht, indem man an den äußeren Rand Daumen und Mittelfinger anlegt und durch einen Druck von innen mit dem Zeigefinger die Tülle herstellt; letzteres ist, wie auch das Einrißen von Ornamenten, vorzugsweise Arbeit der Frauen und findet erst dann statt, wenn die Gefäße getrocknet sind.

Da aber die Tongefäße sehr porös sind, so müssen sie noch durch eine Glasur gedichtet werden. Vielfach benutzt man hierzu Bleiglätte, deren Anwendung aber viele Nachteile hat. Sie erhält mit der Zeit