

Traditionelle Töpfertechniken in Hala, Südpakistan

Ursula WAIGAND, Wien

Filminhalt

In der Kleinstadt Hala in der pakistanischen Provinz Sind haben sich traditionelle keramische Techniken erhalten, die vom Verschwinden bedroht sind. Dies betrifft besonders die Erzeugnisse der Gebrauchskeramiker. Die für die Region typischen Töpfertechniken der porösen Irdenware lassen sich deutlich und vollständig darstellen anhand der Produktion der Trinkwasservorratsgefäße *matto* und *dilla*, die der Film zeigt. Die detaillierte Dokumentation umfaßt alle Arbeitsvorgänge von der Gewinnung des Tones bis zur gebrannten Ware.

Contents of the film

Traditional Pottery Techniques in Hala, South Pakistan.

The small town Hala in the Province of Sind is a place, where extraordinary traditional ceramic techniques – as elsewhere being threatened by extinction – have been preserved. This refers especially to the products of the village potters („*khumbar*“). The film shows the typical regional pottery techniques of earthenware represented completely in the manufacture of the drinking water storage vessels „*matto*“ and „*dilla*“. The detailed documentation comprises all working processes.

Allgemeine Vorbemerkungen

Hala ist eine typische Kleinstadt in der südpakistanischen Provinz Sind. Ungefähr 220 km nördlich von Karachi in der Nähe des Indus gelegen, ist Hala durch den Highway direkt zu erreichen. Die verkehrsgeographisch günstige Lage ist nicht unbedeutend für die Entwicklung und Wirtschaft des Ortes, der als Handwerkszen-

Daten zum Film C 1765 des ÖWF

C 1765 Traditionelle Töpfertechniken in Hala/Südpakistan.

16-mm-Film, Magnetton, Farbe, 48 Minuten, deutscher Kommentar. Dieser Film ist zur Verwendung in Forschung und Universitätsunterricht bestimmt.

Institut: Institut für Völkerkunde der Universität Wien.

Wissenschaftliche Autorin: Dr. Ursula Waigand.

Hergestellt durch das Österreichische Bundesinstitut für den Wissenschaftlichen Film, Wien, mit Unterstützung des Österreichischen Fonds zur Förderung der Wissenschaftlichen Forschung (Proj. Nr. 4285). Aufgenommen 1983, veröffentlicht 1984. Kamera: E. Pavlousek; Schnitt: S. Thomas; Bearbeitung: Dr. L. Waltner.

Zitierform

Waigand, U.: Traditionelle Töpfertechniken in Hala/Südpakistan.

Film C 1765 des ÖWF. Wien: Österreichisches Bundesinstitut für den Wissenschaftlichen Film 1984.

Begleitveröffentlichung von U. Waigand, in Wiss. Film Nr. 33, 1985, S. 95–103.

trum für Töpferei, glasierte Dekorkeramik, Textilien und Holzlackarbeiten gilt. Die zahlreichen Tonlager in der Indusebene außerhalb Halas werden seit Generationen abgebaut.

Hala ist zugleich Handels- und Marktzentrum für die umliegenden Siedlungen. Zweimal im Jahr ist es Schauplatz eines Viehmarktes, der die Bevölkerung aus allen Teilen des Sind anlockt. Der Schrein des Heiligen Makhdoom Nooh, der 1790 die Stadt gegründet haben soll, ist das Ziel vieler Pilger. Hala hat noch einen überdachten Bazar, dessen enge dunkle Gassen in einen offenen Marktplatz münden. In den Geschäften werden neben Handels- und Gebrauchsgütern auch Handwerkserzeugnisse wie die Töpferware angeboten.

Die Bevölkerung von Hala, die nach dem Sanskritwort sindhu/Fluß (Indus) und der gleichnamigen Region Sind am Unteren Indus als Sindi bezeichnet wird, spricht Sindhi, eine indoarische Sprache. Die Sindi sind Nachkommen von vielen ethnisch heterogenen Gruppen, die sich im Laufe der wechselvollen Besiedelungsgeschichte im Sind niedergelassen haben. Als eigentliche Sindi gelten die lokalen Stämme der Sammat, Jats, Rajputen etc. Araber, Türken und Perser kamen als Eroberer aus fremden Ländern; Baluchen, Paschtunen, Punjabis und Hindus als Einwanderer naher Provinzen. Seit der Teilung von Indien und Pakistan 1947, als Moslems nach Pakistan und Hindus nach Indien emigrierten, sind die meisten Sindi Moslems. In Hala gibt es außer Sunniten auch Shiiten. Der Anteil der Hindus in Hala beträgt maximal zehn Prozent der ca. 2000 Einwohner zählenden Stadt. Im Bezirk Hala leben ungefähr 20.000 Personen.

Der Sind gilt als eines der heißesten und trockensten Gebiete der Erde. Die jährliche Durchschnittstemperatur liegt zwischen 33 und 42° C. Niederschläge fallen oft mehrere Jahre überhaupt nicht, und wenn, dann in der Monsunzeit in einer Menge von 120–150 mm im Jahr.

Während große Teile der Provinz wüstenhaften Charakter aufweisen, ist die Gegend um Hala sehr fruchtbar aufgrund ihrer Nähe zum Indus und zu Bewässerungskanälen. Im tonigen Boden der flachen Indusebene werden Reis, Weizen, Hirse, Baumwolle, Ölsamen, Zuckerrohr und tropische Früchte angebaut. Die Landbevölkerung lebt größtenteils vom Ackerbau, der meist ohne Maschinen betrieben wird. Rinder, Wasserbüffel, Ziegen, Hühner, Esel, Kamele und Pferde werden als Nutztiere gehalten. Die Sindi Bauern sind trotz Landreformen meist von Großgrundbesitzern abhängige Pächter oder Landarbeiter mit geringem Einkommen. Sie leben in flachen Lehmhäusern in abgelegenen Dörfern und Weilern, die als die rückständigsten Pakistans gelten. Die Bauern der umliegenden Dörfer sind die Hauptabnehmer der in Hala angebotenen Waren, zu denen auch die Produkte des Töpfers zählen.

Die Hersteller keramischer Erzeugnisse in Hala sind in zwei verschiedene Produzentengruppen gegliedert, die sich selbst als khumbar oder kashigar bezeichnen. Der khumbar ist der Erzeuger der porösen Irdenware, aus der bis vor kurzem im Sind fast alle Gegenstände zum täglichen Gebrauch für Kochen, Essen und Vorrathalten bestanden haben. Der kashigar ist der Hersteller der glasierten Dekorkeramik; Fliesen schmücken die Fassaden von Bauten, Vasen und Schüsseln zieren das Hausinnere. Sowohl die differenzierenden Berufsbezeichnungen, die sich etymologisch auf Sanskrit (khumbar) und persische (kashigar) Wurzeln zurückführen lassen, als auch die unterschiedlichen Technologien der Gebrauchs- und Dekorkeramik lassen auf einen verschiedenen Ursprung dieser beiden keramischen Traditionen in Hala schließen. Dies wird durch die Kulturgeschichte bestätigt.

Für die glasierte Dekorkeramik sind die prächtigen Fliesenfassaden der Sind Mausoleen und Moscheen seit dem 15. Jahrhundert Zeugen einer Handwerkskunst, die ihre

Blüte in der Mogulzeit
glasierte Irdenware m
ven, die islamischer P
Die Tradition der porö
archäologischen Fund
haben sich keramisch
Gefäße mit meist flach
Scheibe, gedreht wurde
oft mit rotem slip un
versehen.

Das Töpferhandwerk
ten haben, ist gegenw
aus Plastik, Blech un
der zerbrechlichen G
als Neu-Hala bezeich
mehr ein fallweise pro
Neu-Hala angeboten
Hala, bei dem auch d
Alt-Hala ist 3 km wes
noch drei Töpfereibe
Urs klassifiziert sich
professionellen Töpf
Bezeichnungen (kun
gemeinsam ist die ety
Wie die anderen Töp
Gefäße, die der Küh
verschiedenformigen
Mohammed Urs ist in
und hat 7 Kinder: 6 S
und als ältester Sohn
des Dorfes, von wo
außerhalb des Indus
nur durch eine Mau
Die Werkstatt von
500 m², die von allen
vorne offene, überd
und alle Werkzeuge
das Formen und K
hauptsächlich zum
erfolgt hier. Der Pla
Gegenüber, am and
Werkstattmauer. De
Die Mitarbeiter in d
sondern auch die w
arbeiten ständig mi
Klopfen mit Holzpa
Handmodellieren u
schen Dokumentat
werden mußte, geh
kommen ausgefüh

Blüte in der Mogulzeit erlebte. Noch heute bemalen die kashigar von Hala die glasierte Irdenware mit meist blau-türkisen floralen und rankenförmigen Dekormotiven, die islamischer Provenienz sind.

Die Tradition der porösen Töpferware beginnt im Sind im 3. Jahrtausend v. Ch. In den archäologischen Fundstätten Amri, Mohenjodaro, Chanhudaro und vielen anderen haben sich keramische Funde vor und aus der Induskultur erhalten. Es sind dies Gefäße mit meist flachem, aber auch rundem Boden, die zum größten Teil auf der Scheibe gedreht wurden. Die poröse Ware ist cremefarbig und rötlich gebrannt und oft mit rotem slip und schwarzer Bemalung mit figürlichem und linearem Dekor versehen.

Das Töpferhandwerk von Hala, bei dem sich spezielle traditionelle Techniken erhalten haben, ist gegenwärtig vom Aussterben bedroht. Haltbarere Industrieerzeugnisse aus Plastik, Blech und Porzellan haben zu einer Verminderung der Nachfrage nach der zerbrechlichen Gebrauchskeramik geführt. Während es 1976 in Hala (das auch als Neu-Hala bezeichnet wird) noch 3 khumbar Werkstätten gab, existierte 1983 nur mehr ein fallweise produzierender Kleinbetrieb. Der Großteil der in den Geschäften in Neu-Hala angebotenen Töpferware stammte vom Töpfer Mohammed Urs aus Alt-Hala, bei dem auch der vorliegende Film gedreht wurde.

Alt-Hala ist 3 km westlich von (Neu-)Hala direkt am Indus gelegen. Hier haben sich noch drei Töpfereibetriebe erhalten, von denen Mohammed Urs den größten leitet. Urs klassifiziert sich selbst als khumbar. Er ist damit Angehöriger einer Gruppe von professionellen Töpfern, die es im pakistanisch-indischen Raum unter ähnlichen Bezeichnungen (kunjār, kumbhar, kumbara, kummara) gibt. Allen Benennungen gemeinsam ist die etymologische Ableitung vom Sanskrit kumbhakara – Topfmacher. Wie die anderen Töpfer von Alt-Hala erzeugt Mohammed Urs hauptsächlich poröse Gefäße, die der Kühlhaltung von Flüssigkeiten dienen. In erster Linie sind dies die verschiedenformigen Trinkwassergefäße dilla und matto.

Mohammed Urs ist in Hala geboren. Er ist 50 Jahre alt, mit nur einer Frau verheiratet und hat 7 Kinder: 6 Söhne, 1 Tochter. Das Handwerk hat er von seinem Vater erlernt und als ältester Sohn dessen Betrieb übernommen. Seine Werkstatt liegt am Rande des Dorfes, von wo er auch direkten Zugang zu den ergiebigsten Tonlagern in- und außerhalb des Indus-Überschwemmungsbereiches hat. Das Atelier ist vom Wohnhaus nur durch eine Mauer getrennt.

Die Werkstatt von Mohammed Urs umfaßt eine fast quadratische Fläche von ca. 500 m², die von allen Seiten mit Mauern begrenzt ist. Rechts vom Eingang ist der nach vorne offene, überdachte Arbeitsplatz. Hier befinden sich die zwei Töpferscheiben und alle Werkzeuge. In dem schattigen Raum erfolgt das Aufbereiten der Tonmasse, das Formen und Klopfen der Ware. Die ebene Hoffläche vor dem Atelier wird hauptsächlich zum Trocknen der Gefäße benutzt. Auch das Engobieren und Bemalen erfolgt hier. Der Platz unterhalb der Tamariske dient ebenfalls zum Klopfen.

Gegenüber, am anderen Ende des Hofes, unterbricht der Eingang zum Wohnhaus die Werkstattmauer. Der Brennplatz liegt auf einer Anhöhe gegenüber dem Atelier.

Die Mitarbeiter in der Werkstatt von Mohammed Urs sind nicht nur die männlichen, sondern auch die weiblichen Mitglieder seiner Familie. Nur die beiden ältesten Söhne arbeiten ständig mit dem Vater zusammen. Die Arbeit auf der Töpferscheibe und das Klopfen mit Holzpaddel und Widerlager ist den Männern vorbehalten, während das Handmodellieren und Bemalen ausschließlich Aufgabe der Frauen ist. Aus der filmischen Dokumentation, in der das Bemalen von einem Töpfersohn demonstriert werden mußte, geht deutlich hervor, daß diese Technik von einem Mann nur unvollkommen ausgeführt werden kann. Die von Frau und Tochter des Töpfers mit der

Hand geformten Gefäße scheinen im Film als Brennware auf. Diese Gefäße sind an ihrer Dickwandigkeit erkennbar. Es sind dies die hohen flachen Wasservorratsgefäße (nadi), die aus glattgestrichenen Ringwülsten aufgebaut werden; die großen und kleinen Schüsseln (kunar; kundi) mit konvexen oder flachen Böden, die durch Abformen in konkaven Erdmulden oder über gebrannten flachen Schüsseln modelliert werden. *) Zur Arbeitsteilung ist hinzuzufügen, daß das Tonholen und Aufbereiten Sache der Männer ist. Die Frauen helfen beim Transport der Ware vom und zum Brennplatz.

Die Werkstatt von Mohammed Urs ist das ganze Jahr über in Betrieb. Bei Regen muß die Arbeit unterbrochen werden, da die Töpfe nicht trocknen und das Brennen der Ware nicht möglich ist. Normalerweise wird alle sechs bis acht Wochen gebrannt. Die anderen Töpfer der Umgebung brennen aufgrund fehlender Aufträge meist nur fallweise. Die tägliche Arbeitszeit in der dokumentierten Werkstatt beträgt durchschnittlich 8 Stunden.

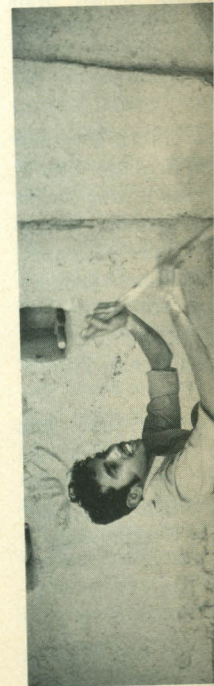
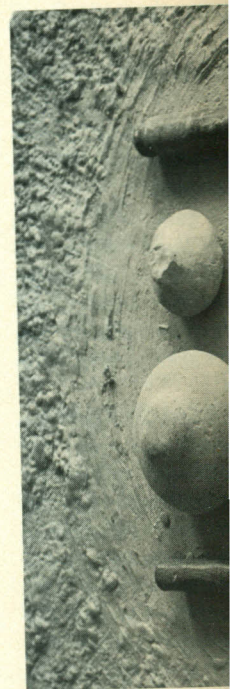
Erfahrung und Können sind die entscheidenden Kriterien für das Handwerk des khumbar. Jede Generation hat von ihren Vätern gelernt und gibt die Tradition an ihre Söhne weiter. Mohammed Urs sagt, daß er die gleichen Techniken wie sein Vater anwendet und daß sich die Formen der produzierten Töpfe nicht verändert haben. Beim Produktionsprozeß der porösen Töpferware haben sich besondere traditionelle Techniken erhalten. Die typischen Formtechniken finden bei der Herstellung der bauchigen Gefäße matto und dilla Anwendung. Es handelt sich dabei um eine Kombination von Dreh- und Treibtechniken. Die Töpfer drehen zunächst auf der Töpferscheibe ein flachbödiges Gefäß. Dieses ist keine fertige Gefäßform, sondern eine Zwischenform, die durch Schlagen mit einem Holzpaddel und einem Widerlager aus gebranntem Ton erweitert und rundbödig gestaltet wird. Während es beim Handmodellieren für diese „paddle-anvil“ Technik Beispiele aus verschiedenen Kontinenten gibt, ist ihre Anwendung bei Töpfen, die auf der Scheibe vorgeformt sind, bisher kaum bekannt. Die Verbindung von Dreh- und paddle-anvil Techniken scheint ein typisches Merkmal der Sind Töpferei und der khumbar Ware des nordwestlichen indischen Subkontinents zu sein.

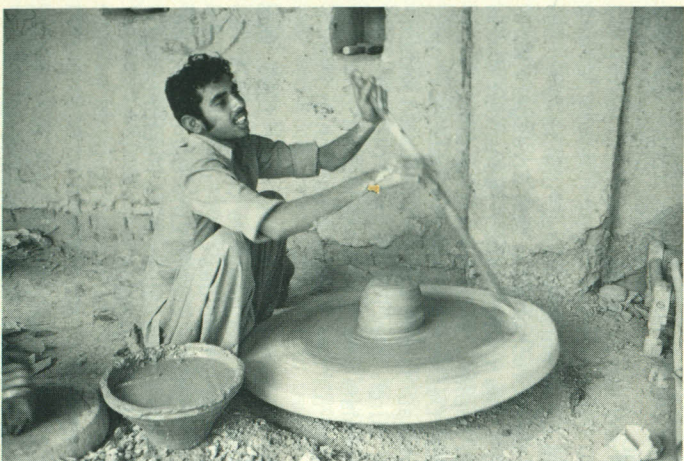
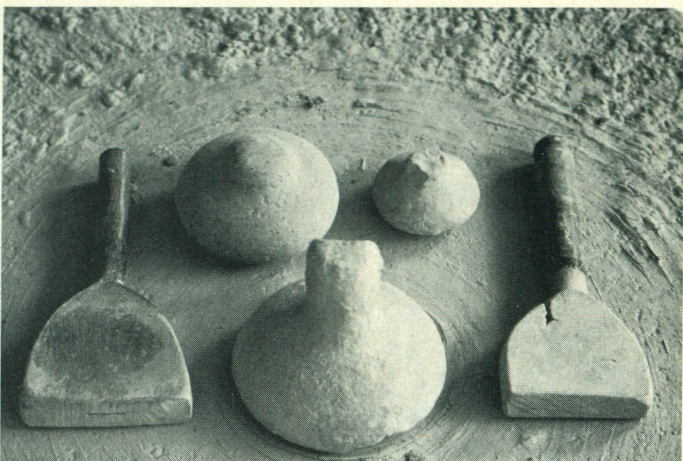
Eine weitere Besonderheit der regionalen Technologie ist die Technik der Formveränderung durch Luftdruck: der lederharte rundbödig getriebene Topf wird an seiner Öffnung mit einem Gefäß oder der Hand fest verschlossen, mit beiden Händen hochgehoben und auf den Boden aufgesetzt. Beim Aufsetzen erhält der Topf an der Schulter eine Wölbung und somit eine perfektere Form.

Die Handtöpferscheibe aus luftgetrocknetem, mit Ziegenhaaren vermishtem Ton, die bei Mohammed Urs noch in Verwendung ist, gilt selbst im Sind als Rarität. Der in der keramischen Fachliteratur als altertümlich angesehene Scheibentyp ist von einfachster Konstruktion: an der Unterseite der Scheibe ist eine Spurpfanne eingelassen; die Scheibe läuft auf einem Lagerzapfen, der im Boden fest verankert ist. Auffallend ist, daß diese Handtöpferscheibe, die aus dem nordwestlichen indischen

*) Eine detaillierte Beschreibung dieser Techniken ist an anderer Stelle geplant.

Zu den Bildern auf der gegenüberliegenden Seite, Bildnumerierung von links nach rechts, zuerst oben, dann unten. – Abb. 1. Die Töpferscheibe wird mit einem Stock angetrieben. – Abb. 2. Werkzeuge: Verschiedene Widerlager (kunera) – oben, 2 Holzpaddel und ein Klopfer – unten. – Abb. 3. Das Aufsetzen unter Luftabschluß. – Abb. 4. Der Brennplatz mit den aufgereihten Töpfen. Fotos 1, 3, 4: U. Waigand, Foto 2: J. Grothues





Wiss. Film Nr. 33, Juni 1965

Raum bekannt ist, in Hala nur bei den Töpfern (khumbar) angetroffen wird. Die Dekorkeramiker (kashigar) verwenden die Fußtöpferscheibe.

Für die im Sind gebrauchten Techniken beim Bemalen ist die Verwendung einer besonderen Drehscheibe als Hilfsmittel charakteristisch.

Das Brennen der Töpferware erfolgt in einem meilerähnlichen Brand. Die einfachen Brennmethoden und die Unkontrollierbarkeit des Feuers haben einen relativ hohen Produktionsausschuß zur Folge.

Die Anzahl der in der Werkstätte von Mohammed Urs auf einmal gebrannten Töpfe kann bis zu 1000 Stück betragen. Den größten Teil der porösen Irdenware machen die Trinkwassergefäße matto und dilla aus, gefolgt von den großen Wasservorratsbehältern (nadi). Die restliche Produktion besteht aus Milchtöpfen (matti), Waschrügen (kharro), Schüsseln zum Essen (kundi), Waschsüsseln (kunar), Deckeln für die Wassergefäße (dakani), runde Platten zum Fladenzubereiten (chakkara) und Wasserpfeifen (chillum, hooka).

Urs verkauft nur einen geringen Teil der Ware direkt an private Kunden. Zum größten Teil produziert er für die Händler in Hala. Der Absatz ist jedoch aufgrund der gegenwärtigen allgemeinen geringen Nachfrage nach Töpferwaren sehr vermindert. In früheren Zeiten war der Töpfer im Sind der Hauptproduzent der täglichen Gebrauchsgegenstände eines jeden Haushaltes. In jedem Dorf gab es mindestens einen khumbar. Noch vor acht Jahren war die in Hala auf dem Markt angebotene Palette der verschiedenen Töpfereiprodukte weitaus größer als heute. Mohammed Urs wäre auch noch imstande, mehr und artenreicher zu produzieren. Doch er hat sich der gegenwärtigen Marktsituation angepaßt und seine Produktion hauptsächlich auf Wasservorratsgefäße ausgerichtet; durch ihren kühlhaltenden Effekt ist die poröse Tonware im heißen trockenen Süden Pakistans den modernen Import- und Industriewaren aus Blech und Plastik überlegen. Ansonsten haben die zwar teuren, aber haltbareren industriellen Erzeugnisse die zerbrechlichen billigen Koch-, Eß- und Vorratsgefäße aus gebranntem Ton verdrängt.

Zur Entstehung des Films

Für die Wahl des Themas waren Beobachtungen entscheidend, die 1976 in der südpakistanischen Stadt Hala während einer Feldforschung bei den Erzeugern keramischer Fliesen (kashigar) gemacht wurden^{*)}. Die traditionellen Techniken der in dem Handwerkszentrum ebenfalls ansässigen Töpfer von Gebrauchskeramik (khumbar) wiesen eine Reihe von Besonderheiten auf. Das von der Autorin erstellte Projekt zur ethnographischen und filmischen Bestandsaufnahme der traditionellen keramischen Techniken in Hala wurde ermöglicht durch den Fonds zur Förderung der wissenschaftlichen Forschung, das Bundesministerium für Wissenschaft und Forschung und das Österreichische Bundesinstitut für den Wissenschaftlichen Film in Wien.

Der Feldaufenthalt in Pakistan erfolgte von November 1982 bis April 1983. Das Ergebnis bisher sind die Filmdokumentationen zur Technologie der Keramik von Hala: „Traditionelle Töpfertechniken in Hala“ (Film C 1765 des ÖWF) und „Technologie der keramischen Fliesen in Hala“ (Film C 1764 des ÖWF). Eine Sammlung der hergestellten Erzeugnisse ergänzt die filmische Dokumentation. Eine Buchmonographie über die traditionelle Keramik in Südpakistan ist geplant.

^{*)} WAIGAND, U.: Die Sind Fliesen und ihre historische Problematik, Wiener Völkerkundliche Mitteilungen, Bd. 21/22, Wien 1979/80; dies.: Die Sind Fliesen, Phil. Diss., Wien 1979.

Die Dreharbeiten wurden des Töpfers in Alt-Hala schlaggebend für die Bige Produktion und bot ideale Voraussetzungen. khumbar in Alt-Hala ist gezeigten produziert typischen Handwerks. Alle Vorgänge wurden Bemalen – mußte die striert werden. Der Vorschlag der Autorin wurde vom Werkstattler Ein durch Hitze verursacht. Folge. Dieses führte zu lität.

Zur Erhebung und Kodierung in Urdu, der linguistischen Fragen wurden in Sind

Filminhalt

Der Film beginnt mit der Irdenware des Töpfers. Trinkwassergefäße in Alt-Hala. Der Produzent in Indusnähe. Der Eselladung voll Ton. Überschwemmungsgefahr. Die Tonaufbereitung geschieht, kreisförmig. Schilfkolbensamen. Male geknetet, bis es Der jüngere Töpfer der Scheibe, setzt sie. Der Tonklumpen wird Scheibe mit einem Scheibe zwei bis drei. Drehen des Gefäßes. Die zweite in der Werkstatt fast 100 Kilogramm über dem Boden auf fixiert ist. Die Spure dieser Scheibe aus arbeitet der ältere T. gleich. Ramsan dreht. Während Mündung scheibe fertig gefertigt. Formprozeß bearbeitet einem Widerlager auf rundbödig gestaltet.

Die Dreharbeiten wurden von 13. 2. bis 26. 3. 1983 abwechselnd in den Werkstätten des Töpfers in Alt-Hala und des Fliesenerzeugers in Neu-Hala durchgeführt. Ausschlaggebend für die Wahl der Töpferwerkstätte war die umfangreiche und regelmäßige Produktion und die bauliche Anlage des Betriebes. Ein geschlossener Innenhof bot ideale Voraussetzungen für ungestörte Dreharbeiten. Die poröse Irdenware des khumbar in Alt-Hala ist repräsentativ für die Töpferware des Sind. Anhand der im Film gezeigten produzierten Gefäße – matto und dilla – lassen sich die für die Region typischen Handwerkstechniken besonders deutlich und vollständig darstellen.

Alle Vorgänge wurden ohne Abstriche und Eingriffe erfaßt. In einem Fall – beim Bemalen – mußte die nur von Frauen ausgeführte Technik vom Töpfersohn demonstriert werden. Der moslemische Töpfer ließ das Abbilden der Frauen nicht zu. Der Vorschlag der Autorin, diese Aufnahmen anstelle des Kameramannes zu machen, wurde vom Werkstattleiter ebenfalls abgelehnt.

Ein durch Hitze verursachter Defekt an der Kamera hatte ein „Blendenziehen“ zur Folge. Dieses führte in wenigen Fällen zu einer minimalen Verminderung der Bildqualität.

Zur Erhebung und Kontrolle der Grunddaten waren die Sprachkenntnisse der Verfasserin in Urdu, der lingua franca Pakistans, ausreichend. Detaillierte berufsspezifische Fragen wurden in Sindhi mit Hilfe eines Dolmetschers geklärt.

Filminhalt

Der Film beginnt mit einer Vorstellung der Kleinstadt Neu-Hala, wo die poröse Irdenware des Töpfers verkauft wird. Die Dokumentation über die Herstellung der Trinkwassergefäße matto und dilla erfolgte in der Werkstätte von Mohammed Urs in Alt-Hala. Der Produktionsprozeß beginnt mit dem Tonabbau in der Tonstätte Shaidanu in Indusnähe. Der Ton wird auf Eseln zum Töpferatelier transportiert. Eine zweite Eselladung voll Ton kommt aus dem Tonlager Khanote aus dem sandigen Indus-Überschwemmungsgebiet.

Die Tonaufbereitung erfolgt in der Werkstätte: Der Ton wird zerschlagen, gereinigt, gesiebt, kreisförmig am Boden verteilt und mit Wasser versetzt. Dem Tonbrei werden Schilfkolbensamen und Eseldung als Magermittel zugefügt. Der Ton wird mehrere Male geknetet, bis er zum Formen auf der Töpferscheibe verwendet werden kann.

Der jüngere Töpfersohn Baksho arbeitet auf einer Scheibe aus Beton. Er hockt vor der Scheibe, setzt sie mit der Hand in Bewegung und bringt sie ins Gleichgewicht. Der Tonklumpen wird in die Scheibenmitte geklatscht und die bereits rotierende Scheibe mit einem Stock auf volle Touren gebracht. Durch diesen Antrieb ist die Scheibe zwei bis drei Minuten in Rotation. Diese Zeit bleibt dem Töpfer für das Drehen des Gefäßes, das die flach- und dickbödige Grundform für die matto darstellt.

Die zweite in der Werkstätte verwendete Töpferscheibe ist aus luftgetrocknetem Ton, fast 100 Kilogramm schwer und beinahe 1 Meter im Durchmesser. Sie läuft knapp über dem Boden auf einem eisernen Lagerzapfen, der in einer Tonplatte im Boden fixiert ist. Die Spurpfanne ist in der Mitte der Scheibenunterseite eingelassen. Auf dieser Scheibe aus Ton, die für die kleinere Betonscheibe Bakshos das Vorbild ist, arbeitet der ältere Töpfersohn Ramsan. Die Arbeitstechnik ist auf beiden Scheiben gleich. Ramsan dreht eine dilla-Grundform.

Während Mündung und Hals von matto und dilla durch das Drehen auf der Töpferscheibe fertig geformt sind, wird die dicke Basis dieser Gefäße durch einen zweiten Formprozeß bearbeitet: durch Schlagen (Klopfen) mit einem Holzpaddel/parahi und einem Widerlager aus gebranntem Ton/kunera wird die lederharte flache Grundform rundbödiger gestaltet. Baksho bearbeitet so die matto. Er sitzt auf einem Hocker, einen

Jutesack im Schoß. Er streut Sand in das Topfinnere und mit Asche vermischten Lehmstaub auf die Außenseite. Mit dem flachen Holzpaddel schlägt er auf die Topfaußenseite, während er mit der konvexen Tonscheibe von innen her dagegen hält. Allmählich wird das Gefäß größer und runder und die Wände dünner und verdichtet. Der erste Schlagprozeß ist nach 3-4 Minuten beendet.

Die frischgeklopfte matto wird auf den Boden gestellt und ihre Öffnung mit der konvexen Basis einer gebrannten Keramik verschlossen. Baksho hebt den Topf kurz hoch und setzt ihn auf den Lehm Boden auf. Durch das Aufsetzen unter Luftabschluß wird das Gefäß niedriger und an den Schultern gewölbt – es erhält eine perfektere Form.

Nach zwei bis drei Stunden werden die Töpfe ein zweites Mal mit kunera und parahi geklopft. Durch das zweite Klopfen werden die Gefäße nicht nur an der Basis erweitert, sondern auch noch mehr verdichtet und geglättet. Nach 2-3 Minuten Schlagen wird die nun endgültig fertig geformte matto mit der Öffnung nach unten auf den Boden gestellt.

Die folgenden Einstellungen zeigen die Anwendung dieser paddle-anvil Technik bei der dilla, die Ramsan bearbeitet. Für die enghalsige dilla muß eine schmale kunera verwendet werden. Die einzelnen Arbeitsvorgänge – erstes Schlagen – Aufsetzen – zweites Schlagen – sind im Prinzip dieselben wie bei der matto. Die dilla wird jedoch beim Aufsetzen anstelle eines gebrannten Gefäßes mit der Hand luftdicht abgeschlossen.

Die fertig geformten Töpfe trocknen 3-4 Tage im Werkstattthof.

Danach erhalten sie einen Überzug mit Tonschlicker. In die frische Engobe werden als Verzierung wellenförmige Linien gezogen, die mit glitzerndem Sand bestreut werden.

Im Anschluß daran demonstriert der Töpfersohn die sonst von Frauen ausgeübte Technik des Bemalens. Als Hilfsmittel zum Drehen des Gefäßes beim Bemalen wird eine auf einem Metallzapfen laufende konkave Scheibe verwendet. Auf diese Drehscheibe wird das zu bemalende Gefäß mit seinem konvexen Boden gesetzt. Auf die Öffnung des Topfes wird ein gebrannter Tondeckel mit kugeligem Knopf gelegt, der in der hohlen Hand rotiert, sobald sich das Gefäß dreht.

Das Brennen erfolgt im Freien auf dem höher gelegenen ebenen Brennplatz der Werkstätte. Die Brennvorbereitungen beginnen mit dem Bau des Feuermundes aus Ziegeln, quergelegten Eisenstangen und zwei Reihen alter gebrannter Töpfe. Sobald der Feuermund mit Tonplatten abgedeckt ist, wird die gesamte Brennfläche mit Brennmaterial bedeckt: als unterste Lage trockene Äste, darüber Tamariskenzweige, Sägespäne und Ziegengung. Auf das Brennmaterial werden Scherben als Unterlagen für die Brennware gelegt. Die zu brennenden Gefäße werden in Reihen neben- und übereinander mit der Öffnung nach hinten gesetzt, sodaß die Flammen ungehindert um die Töpfe streichen können. Die obere Topfreihe wird mit alten zerbrochenen Topfscherben und Tonplatten abgedeckt. Das Einsetzen und Abdecken der Brennware dauert ca. zwei Tage.

Die abgedeckte Brennware wird mit Brennmaterial – Tamarisken, Sägespänen, Stroh und Dung – bedeckt. Nur die Kamine aus Mund- und Halsstücken zerbrochener Gefäße ragen frei heraus. Auf das Brennmaterial kommt eine Schicht staubiger Lehmerde.

Das Feuer wird im Feuermund angezündet. Der Brand geht von hier aus allmählich nach hinten. Die Töpfe im Feuer erreichen eine schwache Rotglut. Nach 12-16 Stunden Brennen verschließt der Töpfer die Kamine mit Scherbenplatten. Der Meiler kann

nun langsam
nommen.

Zum Freisetzen
Die frisch geb
besser ist die
Die Gefäße we
ware übrig. De
Setzweise un
vorgang sind
davon sind Vo

Literaturverzei
BIRDWOOD, G.
MACKAY, E. (1
Journal of the I
MAJUMDAR, N
no 48, Karachi.
RIETH, A. (1960
RYE, O. & EVA
tions to Anthro
SORLEY, H. T.

Anschrift der
Dr. Ursula Wa

ie vermischten
ägt er auf die
n her dagegen
e dünner und

ffnung mit der
den Topf kurz
er Luftabschluß
eine perfektere

era und parahi
an der Basis
n 2-3 Minuten
ng nach unten

vil Technik bei
chmale kunera
- Aufsetzen -
lla wird jedoch
uftdicht abge-

ngobe werden
Sand bestreut

uen ausgeübte
Bemalen wird
uf diese Dreh-
esetzt. Auf die
opf gelegt, der

Brennplatz der
ermundes aus
Töpfe. Sobald
ennfläche mit
ariskenzweige,
als Unterlagen
en neben- und
n ungehindert
zerbrochenen
der Brennwa-

spänen, Stroh
zerbrochener
icht staubiger

aus allmählich
ch 12-16 Stun-
er Meiler kann

nun langsam abkühlen. Nach 24 Stunden Kühlen wird die gebrannte Ware entnommen.

Zum Freisetzen der Ware werden zunächst die Asche und die Abdeckplatten entfernt. Die frisch gebrannten Töpfe werden durch Klopfen getestet: je heller der Klang, desto besser ist die Ware. Das Ausräumen der rötlich gebrannten Töpfe dauert einen Tag. Die Gefäße werden in den Hof transportiert. Am Brennplatz bleibt nur die Ausschußware übrig. Dellen, Sprünge und angeklebte Platten sind das Resultat einer zu engen Setzweise und der Unkontrollierbarkeit des Feuers. In dem dokumentierten Brennvorgang sind an die 800 Stück poröser Irdenware gebrannt worden. Der größte Teil davon sind Vorratsgefäße für Trinkwasser, wie matto und dilla.

Literaturverzeichnis

BIRDWOOD, G. (1884): The Industrial Arts of India, London.

MACKAY, E. (1930): Painted Pottery in Modern Sind: A Survival of an Ancient Industry. The Journal of the Royal Anthropological Institute of Great Britain and Ireland, vol. 60.

MAJUMDAR, N. C. (1934): Explorations in Sind. Memoirs of the Archaeological Survey of India, no 48, Karachi.

RIETH, A. (1960): 5000 Jahre Töpferscheibe, Konstanz.

RYE, O. & EVANS, C. (1976): Traditional Pottery Techniques of Pakistan, Smithsonian Contributions to Anthropology, 21, Washington.

SORLEY, H. T. (1968): The Gazetteer of West Pakistan. The former Province of Sind. Lahore.

Anschrift der Verfasserin

Dr. Ursula Waigand, Sautergasse 14/28, 1170 Wien.