

HEIDEWANDERER JAHRBUCH 1989

TEXT- UND BILDBEITRÄGE AUS DEM JAHRGANG 1989
DER HEIMATBEILAGE ZUR
ALLGEMEINEN ZEITUNG DER LÜNEBURGER HEIDE

Herausgegeben
von
HORST HOFFMANN
unter Mitarbeit von
MARIANNE ELSTER



BECKER VERLAG UELZEN

„... wo man die schwarzen Töpfe brennt, und wo man Smör die Butter nennt.“

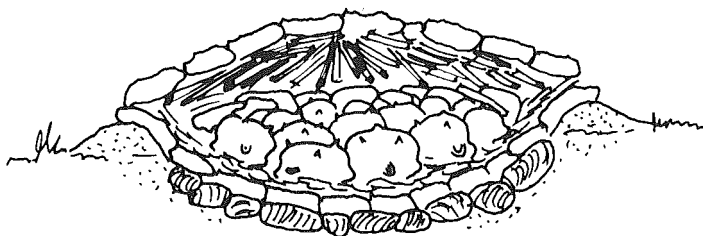
Jütepötte in Uelzen

Von Dr. Edgar Ring

Zu den keramischen Produkten, die von auswärts kommend auf den Uelzener Märkten feilgeboten wurden, gehören auch die Jütepötte. Diese einfachen schwarzen Töpfe lassen nicht vermuten, daß sie von weit her in die Heide transportiert wurden, um in den hiesigen Haushalten genutzt zu werden.

Mit der Zunahme archäologischer Untersuchungen in den Städten Norddeutschlands tritt immer häufiger diese Ware auf. Werden zunächst bei den Ausgrabungen nur Wandungsscherben gefunden, so scheinen diese wegen ihrer antiquierten Machart nicht in den mittelalterlichen oder frühneuzeitlichen Kontext der Ausgrabungen zu passen, sondern erinnern eher an vorgeschichtliche Keramik.

Bei diesen Scherben handelt es sich um eine harte, schwarze Ir-



2. Brenngrube mit Brenngut, abgedeckt mit Heidetorf

denware. Durch einen Reduktionsbrand, also ein Stoppen der Luftzufuhr in den Brennofen, entstand diese charakteristische schwarze Oberfläche. Diese Oberfläche ist leicht körnig, innen, auf dem Rand und zum Teil außen geglättet.

Durch Polieren der Oberfläche wurden glänzende Ornamente aufgebracht. Die Keramik ist ausschließlich handgemacht, sie

wurde also ohne Töpferscheibe produziert.

Während aus Schleswig-Holstein, besonders aus Nordfriesland, eiförmige Gefäße mit Standknubben, kugelige Gefäße mit Knubben und senkrechten Osen, Krüge, Kannen und Schalen bekannt sind, wurden bisher südlich der Elbe nur kugelige Gefäße mit senkrechten Osen beziehungsweise Henkeln und zum Teil mit Standknubben gefunden. Auch die Uelzener Funde, ausschließlich Scherben, gehören zu dieser Gefäßform.

Diese Jütepötte wurden — wie der Name schon andeutet — in Jütland produziert. Vier große Regionen sind bekannt: Vendsyssel in Nordjütland, Vorup und

Fjend in Mitteljütland und die Gemeinden von Varde und Ribe im Süden.

Die Produktion von Jütepöten war Frauenarbeit. Im Frühjahr, in den Monaten März und April, wenn die Winterarbeit des Flachs- und Wollspinnens beendet war, begann die Saison und erstreckte sich bis in den Herbst.

Der Ton wurde schon im vorausgehenden Herbst auf Pferdewagen zu den Höfen gefahren. Diese Arbeit mußten die Männer, die auch das Brennmaterial für den Ofen transportierten, übernehmen. Der glimmerhaltige Ton wurde den Winter über den wechselnden Temperaturen ausgesetzt. Vor der Weiterverarbeitung magerte man den Ton mit feinem Sand, indem man ihn mit den Füßen knetete. Anschließend formte man Tonklumpen, aus denen die Gefäße geformt wurden.

Zur Formung der Gefäße waren nur einige einfache Werkzeuge vonnöten: ein ovales Brett, das auf den Schenkeln der bei der Arbeit sitzenden Töpferin lag, ein faustgroßer runder Stein zur Formung des Gefäßes und ein Glättstein. Einfache Messer dienten der letzten Überarbeitung des Ge-

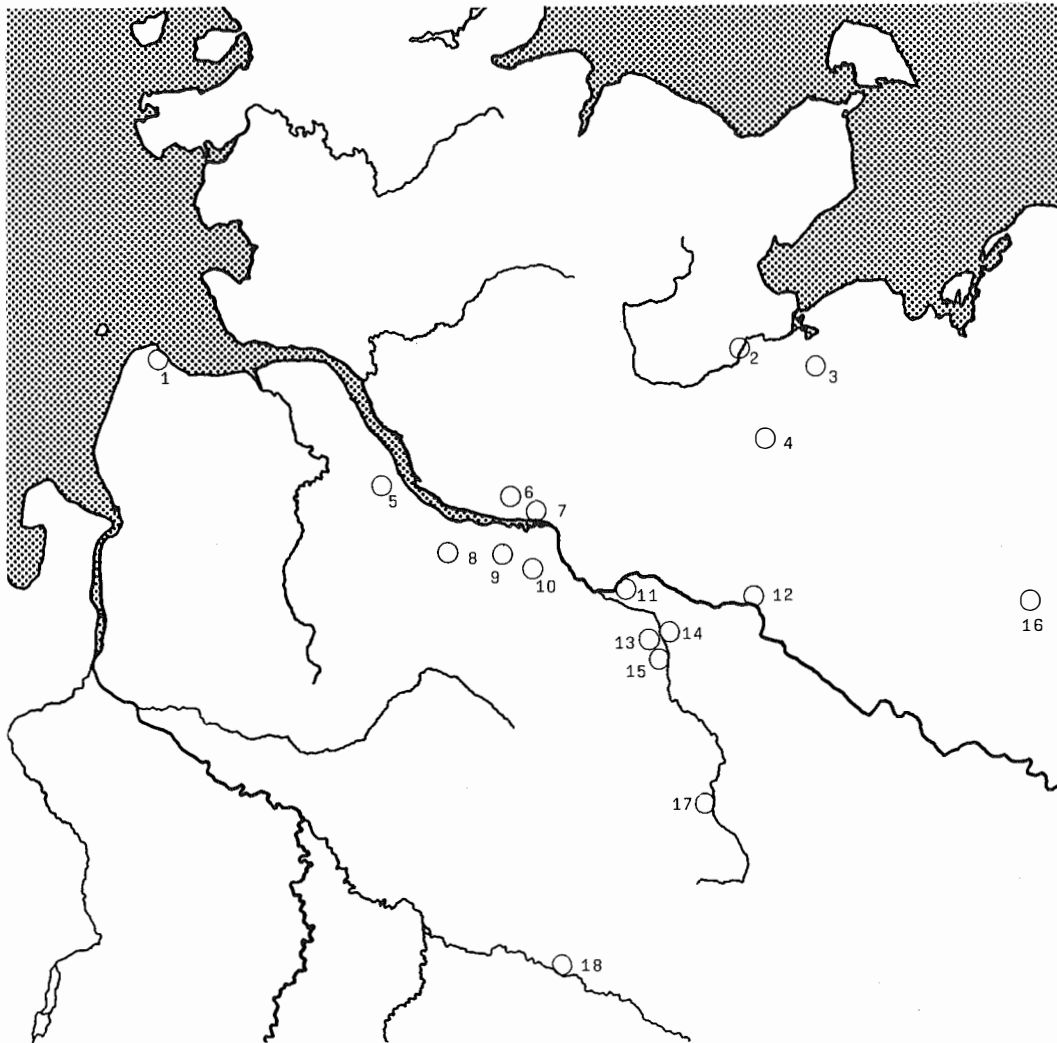


1. Die Töpfe werden aus dem Schmauchhaus genommen



3. Jütepott aus der Nordheide. Helmsmuseum, Harburg (Foto: H. Drechsler)

*Deine Gesinnung mußt du wechseln, nicht den Ort!
Denn, wohin du auch immer kommst, deine Fehler werden dir folgen.*



4. Verbreitung der Jutepötte an Elbe und Ilmenau (nach Articus 1986 mit Ergänzungen)

1. Cuxhaven, 2. Lübeck, 3. Schönberg, 4. Rätzburg, 5. Stade, 6. Altona, 7. Hamburg, 8. Buxtehude, 9. Hamburg-Marmstorf, 10. Hamburg-Harburg, 11. Rönne, 12. Boitzenburg, 13. Bardowick, 14. St. Dionys, 15. Lüneburg, 16. Parchim, 17. Uelzen, 18. Cella

fäßes.

Der Tonklumpen wurde auf das ovale Brett, das mit Tonbrei überzogen worden war, gesetzt. Während die Töpferin den Tonklumpen mit der linken Hand langsam drehte, brach sie ihn mit dem Daumen und anschließend mit mehreren Fingern der rechten Hand auf. So wurde langsam die Form herausgearbeitet, bis eine

Wandungsstärke von etwa 1 cm erreicht war. Nun begann die Gestaltung des Randes mit Hilfe eines feuchten Lappens.

Im selben Arbeitsgang wurde das Oberteil des Gefäßes fertiggestellt und gegebenenfalls ein Henkel angesetzt.

Nach einer Trocknungsphase von zwei bis drei Stunden wurde

schließlich das Unterteil des Gefäßes geformt beziehungsweise getrieben. Das halbfertige Gefäß ruhte nun auf den Schenkeln der Töpferin.

Mit der linken Hand drückte sie den runden Stein in das Gefäß und trieb so langsam den noch feuchten Ton nach außen, indem die linke Handfläche die Form bestimmte.

Bevor die Töpferin das Gefäß zur weiteren Trocknung beiseite setzte, glättete sie die Außenseite mit einem runden Stein. Häufig wurden noch drei Standknubben an den Boden gesetzt, die später mit einem Messer beschnitten wurden.

Nach zwei bis drei Stunden war der Ton so weit getrocknet, daß er „lederhart“ war. Nun erfolgte die Endbearbeitung.

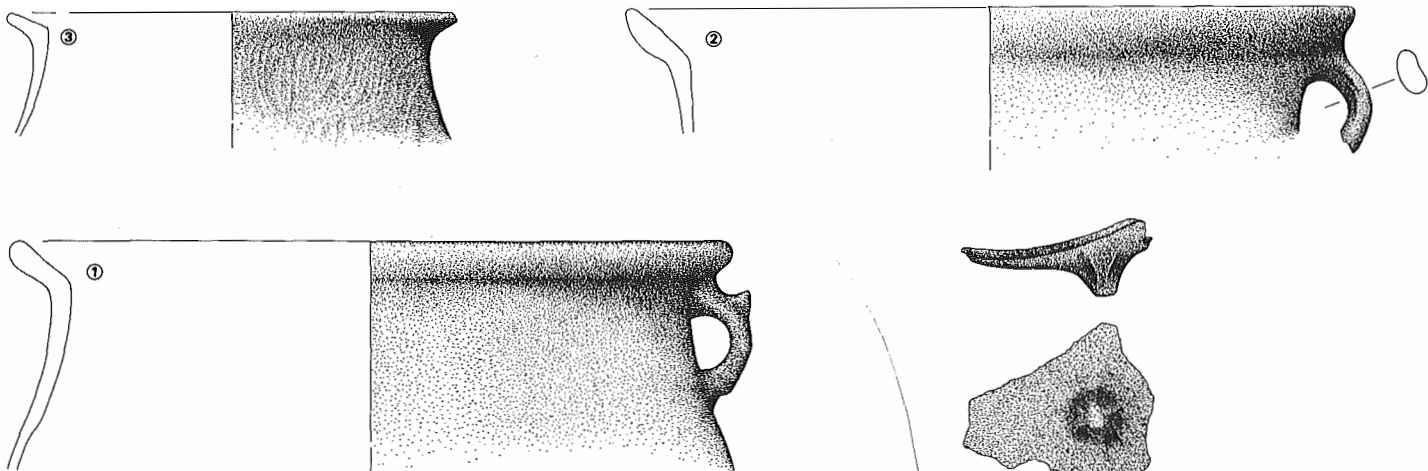
Für die Außenseite benutzte die Töpferin ein kurzes Messer mit einer gekrümmten Klinge, anschließend einen flachen Stein zur Glättung. Für die Innenseite nahm sie einen Löffel, um mit diesem innen Ton herauszukratzen und die Wandung vorsichtig zu verdünnen.

Die Innenfläche der linken Hand sicherte wiederum von außen die Wandung und diente der Ermittlung der erreichten Wandungsstärke, bis ein „Kitzeln“ in der Handfläche verspürt wurde. So konnte schließlich eine Wandungsstärke von etwa 0,5 cm erreicht werden.

Um die Gefäße wasserdicht zu machen, wurde die Wandung poliert, dadurch wurden die Poren im Ton geschlossen. Hierbei polierte die Töpferin die Oberfläche nicht nur flächig, sondern verzierte diese durch intensiveres Polieren mit glänzenden Ornamenten (Kreuz, Spirale, florale Ornamente).

Nach Abschluß der Gefäßformung und einer weiteren Trocknungsphase von vier bis fünf Tagen wurden die Gefäße geschmaucht, also vor dem Brand zunächst nur niedrigen Temperaturen ausgesetzt. Dadurch entwich weiterhin im Ton gebundene Feuchtigkeit. Das Schmauchen dauerte ebenfalls vier bis fünf Tagen.

Das Schmauchhaus war eine kleine Hütte, die mit Torf abgedeckt war. Auf Rosten wurden die Gefäße mit der Mündung nach unten — wobei kleinere Gefäße auf eine Lage größerer gesetzt wurden — über einem schwelenden Feuer aus Heidetorf geschmaucht. Die Temperaturen stiegen nie über 100 bis 150 °C.



5. Randscherben und Standknubbe von Jütepötte. Stadt Uelzen, Lüneburger Straße 34 (1), Ue U 81/15, und Wachsmuthsche Klinker (2 und 3), Ue S 88/5. Maßstab 1:3



Der eigentliche Brand der Gefäße erfolgte unmittelbar nach dem Schmauchen, so daß sie nicht abkühlten. Die Brenngrube war eine flache Eintiefung im Boden. Der Boden der Grube wurde mit einer flachen Schicht Heidetorf ausgelegt.

Auf eine dünnen Schicht Stroh oder Heide wurden die Töpfe in kleinen Stößen gesetzt, wobei kleine Töpfe in große gestellt wurden. Große Scherben alter Gefäße deckten das Brenngut ab. Schließlich wurde der gesamte Stoß mit einer dünnen Schicht getrockneten Heidetorfs abgedeckt und rundherum angezündet.

Das Feuer durfte nur langsam abbrennen oder besser nur glimmen, damit keine offene Flamme aufloderte. Abgebrannter Torf wurde ersetzt, bis nach sechs bis sieben Stunden die Töpfe glutrot und gebrannt waren.

Um eine letzte Reduktionsphase herbeizuführen, wurde die

Grube mit Asche oder Erde abgedeckt. So wurde eine Sauerstoffzufuhr gestoppt, und die Gefäße erhielten ihre charakteristische schwarze Oberfläche. Schließlich kühlten sie bis zum nächsten Tag langsam ab, um ein Springen der Wandung zu unterbinden.

Die Gefäße wurden vorsichtig aus der Grube gezogen, mit einem Lappen abgewischt und auf Fehler hin überprüft.

Die Treibtechnik, die zu einer dünnen Wandung führte, die polierte und damit porenverschlossene Innenwandung, die durch das Schmauchen und den Reduktionsbrand nicht dichter wurde, sind die Gründe, weshalb die Jütepötte trotz ihrer primitiven Produktionsweise und ihres einfachen Aussehens beliebt waren und weit verhandelt wurden.

Die innere, vollständige Glättung ermöglichte ein Kochen in den Gefäßen, ohne daß sich Speisereste in den Poren absetzen konnten. Auch das Reinigen der

Töpfe war so leichter. Die kugelige Form der Gefäße — schon bei den mittelalterlichen Kugeltöpfen bewährt — verträgt besser Temperaturschwankungen, wie sie beim Kochen auftreten.

Dicke äußere Rußspuren, die charakteristisch für die bei Ausgrabungen geborgenen Scherben sind, belegen den Gebrauch der Töpfe im offenen Feuer. Aber auch Bevorratung, besonders von sauren Speisen, gelingt vorzüglich in diesen Töpfen. Sie ergänzten das Angebot bleiglasierter Irdewaren, die wegen ihrer giftigen Glasur problematisch in der Anwendung waren.

Die Bevorzugung unglasierter Irdeware belegt eine Episode, die die Kieler Archäologin Johanna Mestorf 1886 überliefert: Frau Lühmann aus Hindorf, Kreis Süderdithmarschen, bediente sich je nach Bedarf urchenzeitlicher Urnen auf dem Gelände ihres Gartens. Kam eine Nachbarin und bat um einen „swarten Pott“, ging

Frau Lühmann in den Garten und grub einen aus.

Die Bezeichnung „Suurpötte“ weist auf die eben genannte Nutzung, saure Speisen einzulegen. Der Name „Jütepott“ ist nicht jütischen Ursprungs, sondern wird als Bezeichnung für schwarze Irdeware „made in Jütland“ in anderen Gebieten oder außerhalb Dänemarks benutzt. Schließlich war in Norddeutschland auch der Name „jütsch porzellän“ gebräuchlich.

Die Töpferinnen Jütlands produzierten ein breites Spektrum an Formen. Der Zeitraum zwischen dem Ende des 18. Jahrhunderts und der Mitte des 19. Jahrhunderts war der Höhepunkt der Produktion. Absolute Produktionszahlen sind nicht mehr zu bestimmen.

Im Jahre 1791 töpfernten in der Gemeinde Olgod und Varde 210 Familien mit einem Anstoß von 630 000 Gefäßen. Für das Jahr 1808 verzeichnen die Zollbücher



6. Ausformen des Gefäßkörpers mit Hilfe der Faust



7. Mit einem runden oder ovalen Stein wird der Boden getrieben

von Varde 900 000 Jütepötte, die via Fanö verhandelt wurden. Der Handel lag in den Händen der Männer. Sie kauften die Ware bei den Töpferinnen und brachten die Keramik auf Pferdewagen zu den Märkten oder den Häfen der West- und Ostküste Jütlands, wo sie auf Schiffe verladen und nach Seeland, Kopenhagen, Norwegen, Schweden, Livland, Norddeutschland und Westfriesland verhandelt wurden. Der Gewinn floß nach Abzug der Gewinnspanne der Zwischenhändler in die Region der armen Heidebauern Jütlands.

Südlich der Elbe ist eine Form vorherrschend, nämlich das kugelige Gefäß mit einer oder zwei senkrechten Osen beziehungsweise Henkeln und zum Teil drei kleinen, beschnittenen Standknubben. Der Gefäßrand biegt scharf nach außen um.

In Jütland wurden Jütepötte bereits um 1500 produziert, das Ende der Produktion liegt in der 2. Hälfte des 19. Jahrhunderts. Veränderungen in der jütischen Landwirtschaft, die den Frauen die Töpferei nicht mehr ermöglichten, aber auch die Einführung neuer Kochherde und das Auftreten billigen Emailgeschirrs sind die Gründe.

In Nordfriesland treten Jütepötte kurz vor der Mitte des 17. Jahrhunderts auf, südlich der Elbe erst nach 1800. Die Masse der südlich der Elbe gefundenen Jü-

tepötte kommt aus der Region um Varde.

Immer wieder werden bei Ausgrabungen, nicht nur in Städten, sondern auch auf dem Lande, Scherben von Jütepöten gefunden. Auch in Uelzen nimmt die Zahl der Jütepötte mit jeder Ausgrabung der Stadtarchäologie zu. Obwohl Uelzen am Südrand des Verbreitungsgebietes der Jütepötte liegt, zeigen die Funde, daß diese kugeligen Gefäße auch hier beliebt waren.

Zumindest in Schleswig-Holstein war diese schwarze, polierte Irdenware gleichbedeutend für Jütland, wie folgender Vers belegt:

*Kennst du das Land von Gott veracht,
wo man aus Holz die Schuhe macht,
wo man die schwarzen Töpfe brennt
und wo man Smör die Butter nennt?*

Literatur

- Articus, Rüdiger: Jydepötte – Suurpötte – Taterntöpfe. (Helms-Museum, Nr. 44: Geschichte Harburgs) Hamburg 1980.
- Articus, Rüdiger: Jydepötte in Norddeutschland. In: Die Heimat. Zeitschrift für Natur- und Landeskunde von Schleswig-Holstein und Hamburg 91, 1984, 142–149.
- Jensen, Andreas G.: Jydepotten. Vortlands aeldste Haandvaerk. Kopenhagen 1924.
- Lynnggaard, Finn: Jydepotter & ildgrave. Kopenhagen 1972.



8. Die Beine werden mit einem Messer facettiert