

## KERAMIKHERSTELLUNG BEI SOMMERHUBER

# Vom Rohstoff zum individuellen Meisterstück



Bilder: Sommerhuber

Die Herstellung von Kacheln ist ein faszinierender, traditioneller Handwerksprozess, der bei Sommerhuber in Steyr in mehreren sorgfältig aufeinander abgestimmten Schritten erfolgt. Der gesamte Produktionsprozess verbindet jahrhundertealtes Handwerk mit modernen Techniken und fundiertem materialwissenschaftlichem Know-how.

## ROHSTOFFAUFBEREITUNG

Alles beginnt mit der Rohstoffaufbereitung. Die Tonmasse basiert auf einem selbstentwickelten Spezialrezept, bestehend aus sorgfältig ausgewählten Tönen, unter anderem aus dem Westerwald und aus Cornwall in England, die mit speziellen Additiven wie Kreide, Wollastonit und Dolomit angereichert werden. Die Rohstoffe werden gemahlen, und mit

Wasser versetzt, um sie bearbeitbar zu machen. Jeden Morgen wird die Viskosität der Masse geprüft, indem die Durchlaufzeit gemessen wird. Die Masse muss auf eine bestimmte Viskosität und Thixotropie (Ansteifverhalten) eingestellt werden, da dies entscheidend für den späteren Gießprozess und die natürliche Schwindung beim Trocknen und Brennen ist.

## MODELL- UND FORMENBAU

Parallel zur Masseaufbereitung erfolgt der Modell- und Formenbau. Neue Designs werden EDV-basiert entwickelt und dann in physische Modelle umgesetzt. Die Modellbauer fertigen für jedes Design eine Urform oft durch präzises Bohren, Schnitzen und Modellieren mit Plastilin.

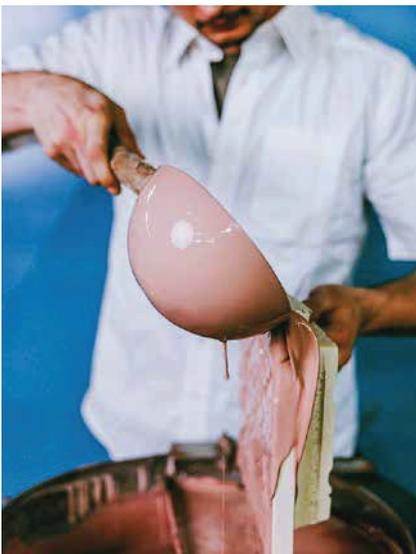
Aus den Urformen werden durch Abgießen mit Gips Negativformen erstellt. Eine Gipsform kann ungefähr 50 Mal für den Gießprozess verwendet werden, bevor sie erneuert werden muss.

## GIESSPROZESS

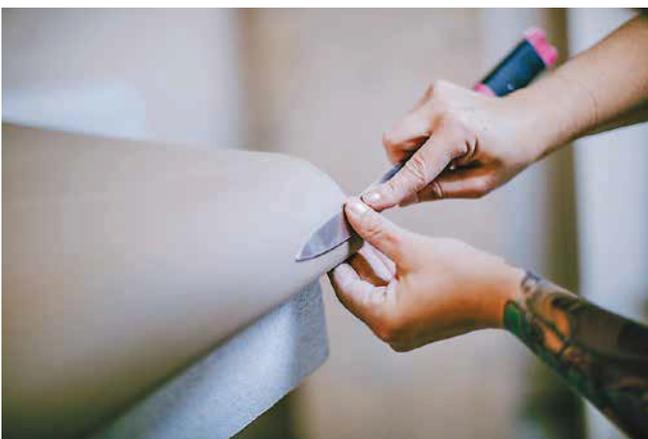
Der eigentliche Gießprozess beginnt morgens, wenn die geprüfte Masse in die geschlossenen Gipsformen gefüllt wird. Der poröse Gips entzieht der Masse das Wasser und ermöglicht die schrittweise Formbildung der Kachel.

Die Masse verbleibt je nach Größe und Art etwa 3 Stunden in der Form. Nach dieser Ansteifzeit werden die Formen geöffnet. Die Kachel hat zu diesem Zeitpunkt bereits eine gewisse Festigkeit erreicht, – ein Zustand, der als „lederhart“ bezeichnet wird.

### Schüttglasur



### Giesserei



### Modellieren

## AUSFERTIGUNG UND WEITERVERARBEITUNG

Nach dem Gießen beginnt das sogenannte Ausfertigen. Die Teile werden vorsichtig aus den Formen genommen.

Die Rohlinge werden manuell nachbearbeitet – überstehende Kanten entfernt, die Oberflächen geglättet und Eingussstellen ausgebessert. Eine anspruchsvolle Tätigkeit, die viel Erfahrung erfordert. Anschließend kommen die bearbeiteten Teile in spezielle Trockner und dort trocknen sie schonend bis zu 44 Stunden. Anschließend werden die Teile auf Planizität (Ebenheit) und Winkelgenauigkeit geprüft.

## DEKORIERUNG UND GLASIERUNG

Auf Kundenwunsch werden ausgewählte Teile von spezialisierten Keramikmaler:innen von Hand bemalt.

Der überwiegende Teil der Produktion wird jedoch durch Spritzen glasiert. Dafür werden die Keramikteile einzeln in einer Spritzkabine mit der Glasur versehen, wobei die aufgetragene Menge genau kontrolliert wird. Für bestimmte dekorative Effekte werden spezielle Schütt- und Flussglasuren verwendet, die beim Brand bewusst fließen und so spannende, charakteristische Effekte erzeugen.

Die Manufaktur arbeitet mit etwa 70 verschiedenen Glasuren, die alle im hauseigenen Labor entwickelt werden.

## BRENNPROZESS

Der Brennprozess ist entscheidend für das Endergebnis der Keramikmaler. Die glasierten Teile werden sorgfältig auf Brennwagen geladen und in den



Bilder: Sommerhuber



Brennhaus

Brennofen eingefahren. Ein Brennvor-  
gang dauert 26 Stunden, wobei der Ofen  
relativ schnell auf die Höchsttempera-  
tur von ca. 1070°C aufgeheizt wird. Die  
anschließende Abkühlphase ist deutlich  
länger und entscheidend für die Qua-  
lität. Je nach Form, Größe und Glasur  
ist die Besatzdichte und Positionierung  
der Kacheln im Brennofen entscheidend

und unterliegt der langjährigen Erfah-  
rung des Brennmeisters.

#### QUALITÄTSKONTROLLE UND VERPACKUNG

Nach dem Brand erfolgt die abschlie-  
ßende Qualitätskontrolle. Neben der  
Kontrolle von Größen und Winkeln,  
wird jede Kommission auf ein anspre-

chendes visuelles Gesamtbild geprüft.  
Bei kleineren Makeln werden die Teile  
nachbearbeitet und erneut gebrannt –  
die geprüften und für gut befundenen  
Teile sorgfältig verpackt.

#### BESONDERHEITEN DER PRODUKTION

Eine Besonderheit bei Sommerhuber  
ist die reine Auftragsfertigung. Es gibt  
kein Fertiglager. Jede Bestellung wird in-  
dividuell gefertigt, wobei von der Bestel-  
lung bis zur Auslieferung einige Wochen  
vergehen.

Trotz Einsatz modernster Technologien  
bleibt die Produktion handwerklich ge-  
prägt, was die Fertigung von Einzelstücken  
und Sonderanfertigungen unterstützt.

Das über Jahrzehnte entwickelte  
Know-how, insbesondere die genauen  
Rezepturen für Massen und Glasuren,  
funktionieren im sorgfältig aufeinander  
abgestimmten Zusammenspiel mit den  
spezifischen Brennprogrammen und al-  
len anderen Produktionsparametern  
– getragen von der langjährigen Erfah-  
rung der Mitarbeiter und einer steten,  
zukunftsorientierten Weiterentwicklung  
der Produkte und Produktionsprozesse. ■

Die fertige Kachel

