



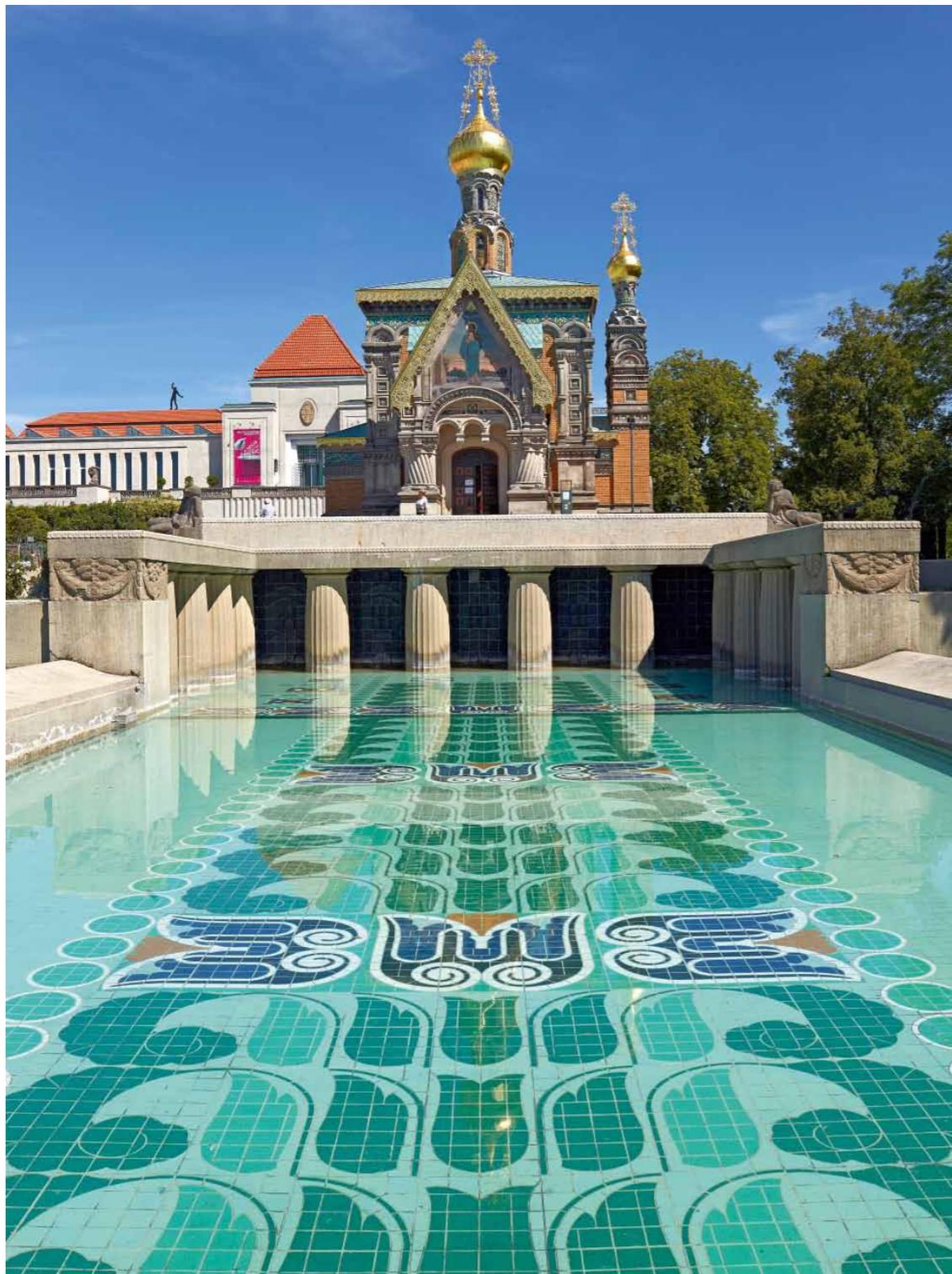
## Ornament im Quadrat

Die Jugendstilfliesen-Schenkung  
Inge Niemöller

## Ornament Squared

Inge Niemöller Art Nouveau  
Tile Collection Gift

Herausgegeben von/edited by  
Philipp Gutbrod und/and Stefanie Patruno



# Inhalt | Contents

6	Vorwort und Dank	124	15 x 15. Die Jugendstilfliese zwischen Künstlerentwurf und Massenprodukt
7	Preface and Acknowledgements Philipp Gutbrod	125	15 x 15. The Art Nouveau Tile Between Artist Design and Mass Product Stefanie Patruno
14	Englische Jugendstilfliesen	147	Katalog   Catalogue Deutschland, Belgien, Ungarn Germany, Belgium, Hungary
15	English Art Nouveau Tiles Hans van Lemmen	148	Deutschland   Germany
33	Anmerkungen zum Katalog Notes on the Catalogue Stefanie Patruno	148	Gail'sche Dampfziegelei und Tonwarenfabrik
37	Katalog   Catalogue England	150	Großherzogliche Keramische Manufaktur
38	J. H. Barratt & Co.	152	Aktiengesellschaft Norddeutsche Steingutfabrik
41	T. & R. Boote	154	Rheinische Wandplatten-Fabrik GmbH
47	W. & E. Corn/Corn Bros.	156	Ernst Teichert GmbH
50	William De Morgan	158	Tonwerk Offstein AG
58	Craven Dunnill & Co.	160	Wächtersbacher Steingutfabrik
60	Gibbons Hinton & Co.	162	Villeroy & Boch
64	Henry Godwin/Godwin & Hewitt	166	Porzellan- und Steingutfabrik Ludwig Wessel/Wessel's Wandplatten-Fabrik, Louis Wessel
66	William Godwin (& Son)	169	Belgien   Belgium
68	H. & R. Johnson	169	S. A. Manufactures Céramiques d'Hemixem, Gilliot & Cie.
73	Lea & Boulton	172	Ungarn   Hungary
75	Malkin Edge & Co./Malkin Tile Works	172	Zsolnay Porzellanmanufaktur AG
78	Marsden Tile Co.	174	Auswahlbibliografie Selected Bibliography
81	Maw & Co.		
83	Alfred Meakin		
87	Minton's China Works		
90	Minton, Hollins & Co.		
95	Henry Abraham Ollivant		
98	Pilkington's Tile & Pottery Co.		
102	Rhodes Tile Co.		
105	The Henry Richards Tile Co.		
112	Sherwin & Cotton		
115	T. A. Simpson		
118	Josiah Wedgwood & Sons		
120	Hersteller unbekannt Companies unknown		

gegen Nachahmung geschützt. 1884 wurden die rautenförmigen Registrierungsmarken durch ein fortlaufendes Nummernsystem ersetzt. Auf den Rückseiten englischer Jugendstilfliesen finden sich manchmal solche Registrierungsnummern.

In den 1840er- und 1850er-Jahren hatte Herbert Minton die Fliesenherstellung in Stoke-on-Trent neu belebt und auf eine starke industrielle Grundlage gestellt. Nach seinem Tod 1858 führten Colin Minton Campbell und Michael Daintry Hollins das Unternehmen weiter, lösten 1868 aber ihre geschäftliche Partnerschaft auf. Campbell wurde Inhaber von Minton's China Works, während Hollins eine neue Fliesenfabrik unter dem Namen Minton, Hollins & Co. (S. 90) gründete. Letztere produzierte zwar eine große Vielfalt bedruckter und reliefverzierter Fliesen, darunter auch solche mit Jugendstilelementen, konnte sich aber nie die Dienste renommierter Entwerfer mit klangvollem Namen sichern, die für ihren Konkurrenten Minton's China Works tätig waren.

Minton's China Works beschäftigte etwa Künstler wie Léon Victor Solon,<sup>11</sup> der einer der herausragenden Gestalter von Jugendstilfliesen seiner Generation wurde. Er besuchte zunächst die Hanley School of Art und ab 1893 die South Kensington School in London. 1895 trat er in Minton's China Works ein, wo er für die Gestaltung einiger qualitativoller Jugendstil-Fliesenpaneele und einzelner Fliesen mit Blumenmustern und weiblichen Figuren verantwortlich zeichnete.

Solons frühe Fliesenentwürfe erregten 1896 die Aufmerksamkeit von Redakteuren<sup>12</sup> der Kunstzeitschrift *The Studio*. Einige seiner Designs wurden sorgfältig von Hand in Fadenschlickertechnik ausgeführt, mit bunten Glasuren ausgemalt und teils mit Goldluster gehöhnt, aber Solon schuf auch Entwürfe für Fliesen, die mit maschinell geprägten Stegen trockengepresst wurden. Bei Minton's China Works arbeitete er mit dem Designer John Wadsworth, der 1901 in das Unternehmen eingetreten war. Sie entwickelten eine spezielle Produktlinie handverzierter Jugendstilkeramiken, die für eine anspruchsvolle Klientel bestimmte „Secessionist Ware“. Parallel produzierte das Unternehmen auch in Serie mechanisch geprägte, trockengepresste und mit farbigen durchscheinenden Glasuren verzierte Jugendstilfliesen, die für den breiten Markt in Großbritannien und darüber hinaus entstanden.

Maw & Co. in Jackfield bei Ironbridge war eine weitere gut etablierte Manufaktur, die den Jugendstil aufgriff. Das Unternehmen wurde 1850 von George und Arthur Maw gegründet und stieg in der zweiten Hälfte des 19. Jahrhunderts zu einem der größten Fliesenher-



Vier englische Fliesen, die verschiedene stilistische Ansätze des Jugendstil-Designs vom Naturalismus bis zur Halbabstraktion veranschaulichen



Four English tiles showing different stylistic approaches to Art Nouveau design ranging from naturalism to semi-abstract

11 Jones, Joan: *Minton: The First Two Hundred Years of Design & Production*, Shrewsbury 1993, S. 237–240.

12 Holme, Charles (Hrsg.): „Studio Talk“, in: *The Studio* 8, 1896, S. 113.

11 Jones, Joan, *Minton: The First Two Hundred Years of Design & Production* (Shrewsbury 1993), pp. 237–240.

12 Holme, Charles (ed.), „Studio Talk“, in *The Studio*, vol. 8 (1896), p. 113.

13 Richer, Lezli, „Training for Industrial Design and the Decline of Maw & Co.“, in *Glazed Expressions*, no. 33 (1996), pp. 3–5.

14 For a detailed account of the Art Nouveau phase of tile production of this firm see: Corbett, Angela and Barry, *Pilkington's Tiles 1891-2010* (Manchester 2013).

15 Burton, Lawrence D., „William Burton and Pilkington's Tiles“, in *Journal of the Tiles and Architectural Ceramics Society*, vol. 4 (1992), pp. 29–40.

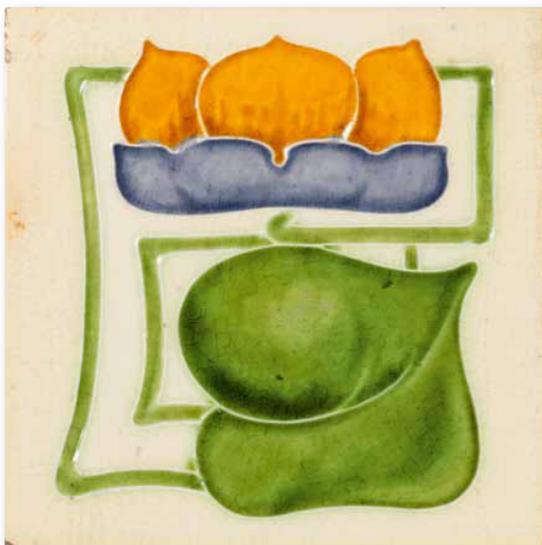
(p. 90) produced a large range of transfer-printed and relief-moulded tiles, including Art Nouveau tiles, they never managed to employ the services of the high-profile designers and famous names who worked for their rival, Minton's China Works.

Minton's China Works employed artists such as Léon Victor Solon,<sup>11</sup> who became one of the outstanding Art Nouveau tile designers of his generation. He trained first at Hanley School of Art and in 1893 became a student at the South Kensington School in London. In 1895 he joined Minton's China Works, where he was responsible for the design of some high-quality Art Nouveau panels and single tiles showing floral designs and female figures.

Solon's early designs for tiles even caught the attention of the editors<sup>12</sup> of the design magazine *The Studio* in 1896. Some of his designs were executed painstakingly by hand in the tube-line technique and painted with colourful glazes that were sometimes enhanced with gold lustre, but Solon also produced designs for tiles that would be dust-pressed with machine-moulded lines. At Minton's China Works he worked with the designer John Wadsworth who had joined the firm in 1901, and they developed a particular range of hand-decorated Art Nouveau ware known as 'Secessionist Ware' destined for a discerning clientele. However, the firm also produced many mass-produced Art Nouveau tiles executed as machine-moulded dust-pressed tiles and decorated with colourful translucent glazes, destined for a wider market in Britain and abroad.

Maw & Co. in Jackfield near Ironbridge was another well-established manufacturer who responded to the Art Nouveau style. The firm was founded in 1850 by George and Arthur Maw and during the second half of the nineteenth century it grew to become one of the largest tile firms in England. By the beginning of the twentieth century Maw & Co. was making dust-pressed Art Nouveau tiles, some of which were designed by their in-house artists Charles Henry Temple and John Percival Ward Bradburn.<sup>13</sup> Some of their working notebooks survive and contain beautiful sketches for Art Nouveau tile designs.

A rather special manufacturer in the history of Art Nouveau tiles was Pilkington's Tile & Pottery Co. at Clifton Junction near Manchester.<sup>14</sup> The firm began production in 1893 and by 1900 had established itself as a leading tile and art pottery manufacturer. The driving force behind the early years was William Burton,<sup>15</sup> who was the company's manager and whose own area of expertise was the chemistry of glazes. Although Pilkington's employed their own in-house artists, firstly people like John Chambers and Frederick C. Howells and later the cel-



1906, 3005/488 KH | 1907, 3005/100 KH  
1907, 3005/307 KH | 1904, 3005/209 KH

rechts/right  
ca. 1900–1915, 3005/81 KH verso | ca. 1895–1910, 3005/199 KH verso

## T. & R. Boote

Stoke-on-Trent

1842 gründeten Thomas Latham und Richard Boote die Keramikmanufaktur T. & R. Boote in Burslem, seit 1910 Teil von Stoke-on-Trent. 1850 nahm die Firma die Produktion von Fliesen auf, auf deren Rückseite zwischen 1890 und 1906 das markante Firmenzeichen des im Lorbeerkranz liegenden Windhundes Verwendung fand. Die Bandbreite der Fliesen reichte von der Ausstattung des 1897 eröffneten Blackwell Tunnels in Greenwich bis hin zu den in Transferdrucktechnik ausgeführten *Vier-Jahreszeiten*-Motiven, die Kate Greenaway 1881 illustrierte. T. & R. Boote wurde 1963 von H. & R. Johnson (S. 68) übernommen.

In 1842 Thomas Latham and Richard Boote founded the ceramic manufacturer T. & R. Boote in Burslem, which is since 1910 part of Stoke-on-Trent. In 1850 the company started the production of tiles on whose backs between 1890 and 1906 the striking trademark of a greyhound lying in a laurel wreath was used. The product range extended from the decoration of the Blackwell Tunnel in Greenwich, opened in 1897, to the production of tiles with motifs of *The Four Seasons* illustrated by Kate Greenaway in 1881. In 1963 T. & R. Boote was acquired by H. & R. Johnson (p. 68).



dung von Lüsterglasuren (S. 51), die den Fliesen, Tellern und Vasen den charakteristischen metallischen Glanz auf der Oberfläche verliehen, während andere Fliesen in einer polychromen, orientalischem anmutenden Farbpalette ausgeführt wurden.

De Morgan entwickelte außerdem eine spezielle Technik für die Übertragung seiner Entwürfe. Denn seine Muster wurden, von einer detaillierten Masterzeichnung ausgehend, nicht direkt auf die Keramik aufgetragen, sondern zunächst auf ein dünnes Papier kopiert, das mit der Zeichnung nach unten auf der Objektoberfläche fixiert wurde. Während des Brennvorgangs löste sich die mit pulverförmiger Glasur bestäubte Papierschicht auf, sodass die Zeichnung Teil des Überzugs wurde. Das Verfahren stellte sicher, dass das gleiche Design von verschiedenen Malern wiederholt reproduziert und auch in wechselnden Farben ausgeführt werden konnte.

Die Herstellung von William De Morgans Fliesen war im Vergleich zu den massenproduzierten Waren, die um die Jahrhundertwende an Popularität gewannen, kostspielig und für die Wohlstandsklasse bestimmt. 1907 zog er sich aus seinem Unternehmen zurück, das die beiden führenden Maler seiner Manufaktur, Charles und Fred Passenger, weiterführten. Im Alter von 65 Jahren begann De Morgan seine zweite Karriere als Romancier; seine Werke sollten sich zu Bestsellern entwickeln.

54 ■

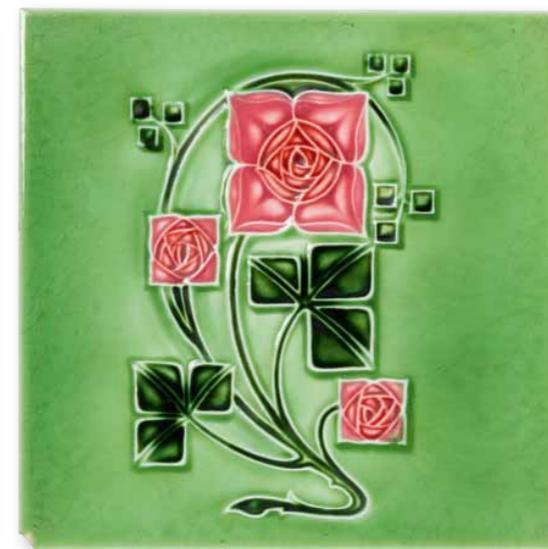
■ 55



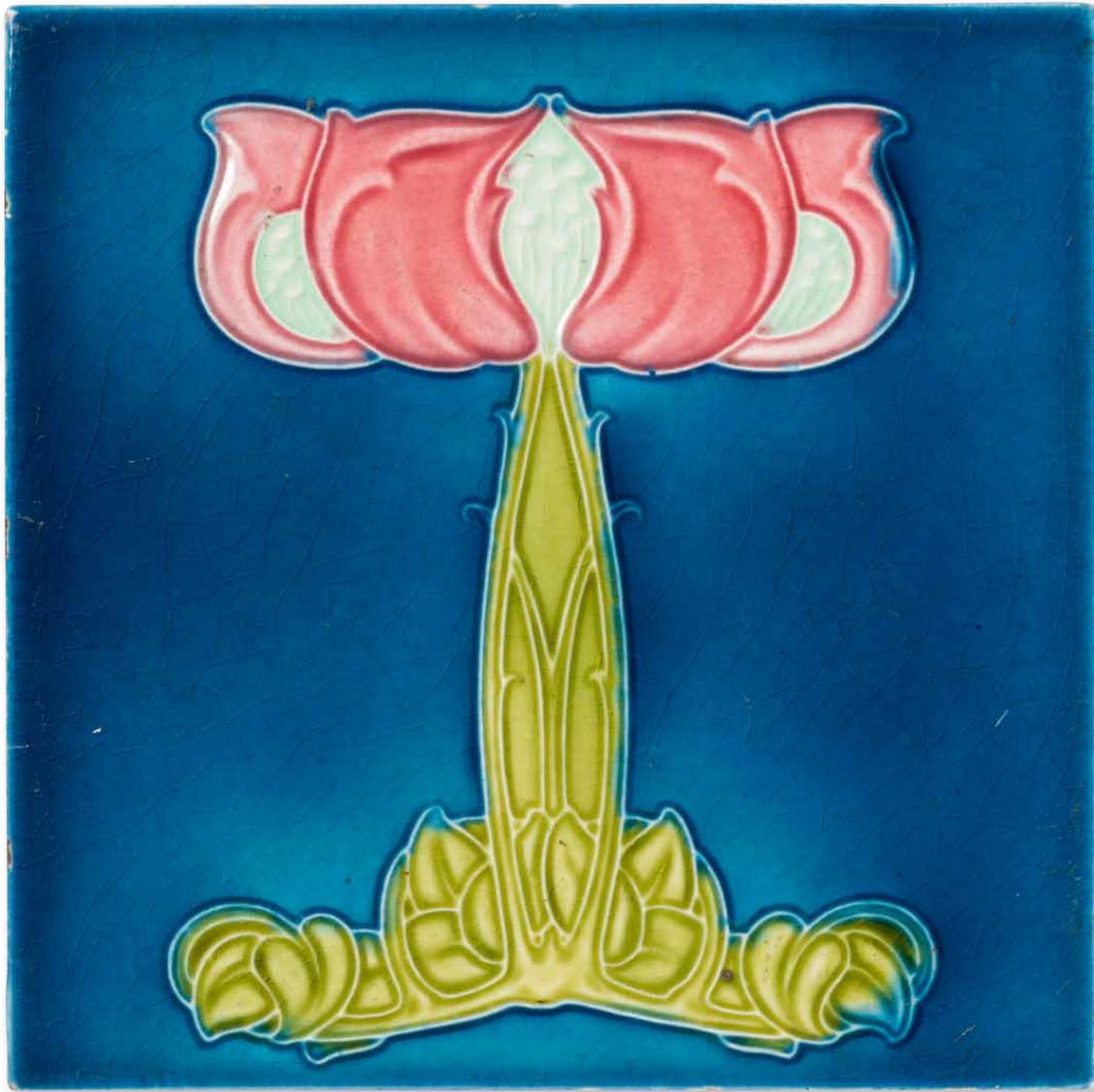
Kamin mit Fliesenfries/Fireplace with tile panel, The Law Society's Hall, Chancery Lane, London, Entwurf/design: William De Morgan



1901–1910, 3005/537 KH



ca. 1912–1930, 3005/449 KH | 1904, émaux ombrants, glasiert/glazed, 3005/83 KH  
 1906, 3005/6 KH | ca. 1907–1912, 3005/21 KH



1902-1909, 3005/481 KH

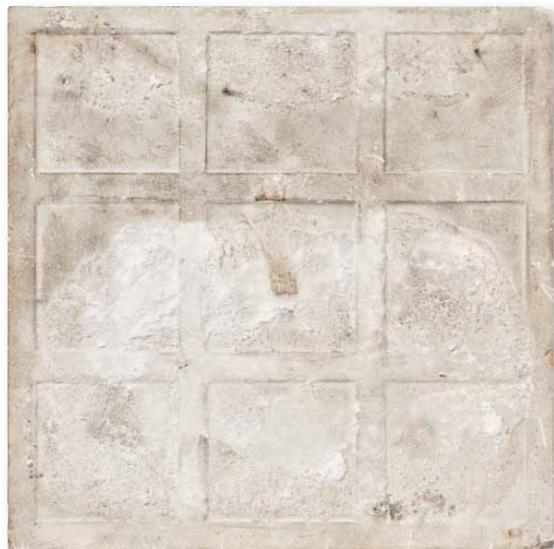


1907, 3005/91 KH  
ca. 1902-1909, 3005/53 KH

# Tonwerk Offstein AG

Offstein bei Worms, Deutschland/Germany

158 ■ Anfang der 1890er-Jahre gründete Dr. H. Lossen die Fabrik für Wandbekleidungsplatten in Offstein, im heutigen Landkreis Alzey-Worms. Er wandelte diese 1899 in die Aktiengesellschaft Tonwerk Offstein um und veranlasste Erweiterungsbauten, darunter ein Gebäude mit neun Brennöfen. Die Firma produzierte Steingut- und Wandplatten und versah deren Rückseiten mit dem Stempel „TO“. Das Unternehmen beschäftigte bis zu 100 Mitarbeiter, darunter auch firmeninterne Entwerfer. Nach 1910 gingen die Aktien an die Albertwerke GmbH in Worms, worauf eine Neufirmierung unter Dr. H. Lossen als Tonindustrie Albertwerke GmbH Worms und Offstein folgte.



ca. 1900, 3005/312 KH verso

In the early 1890s Dr. H. Lossen established a factory for wall panels in Offstein, today in the district of Alzey-Worms. In 1899 he converted the business to the public limited company Tonwerk Offstein and commissioned extensions for his factory, one of them a building with nine kilns. The company produced earthenware- and wall panels whose backs were marked with 'TO'. Up to a hundred employees, including some in-house designers, worked for the company. After 1910 company shares were taken over by the Albertwerke GmbH in Worms. Subsequently, still under the management of Dr. H. Lossen, the company was re-established as Tonindustrie Albertwerke GmbH Worms und Offstein.



ca. 1900, Fadenschlickerdekör, glasiert/slip trailing, glazed, 3005/312 KH



Seite/page 169

ca. 1900, ca. 1900,  
3005/473 KH verso 3005/473 KH

rechts/right

1900, 46 x 30,5 cm, 3005/97 KH

ca. 1900, 3005/371 KH

ca. 1900, 3005/553 KH

