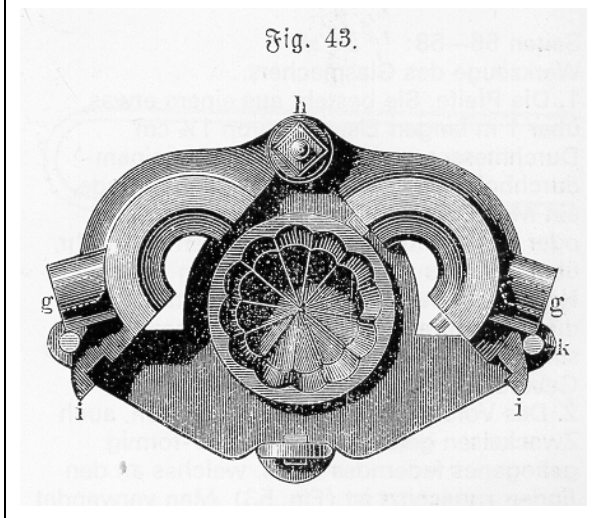


Wie der Entwerfer der Pressform den Glasmacher ersetzte

Das Herstellen der Form und der Dekoration des Glases ging vom Glasbläser (evtl. mit Papierschnitt als Vorgabe) und Glasschleifer oder -graveur auf Entwerfer und Hersteller der Pressform über. Schon die Hersteller der Pressform, die ja keine Glasmacher, sondern Modellmacher und Metallhandwerker, Gießer und Ziseleure oder Gürtler, waren, mussten vom Entwerfer eine klare Vorgabe erst für das Modell, für die Gussform und dann für die Bearbeitung der gegossenen Pressform bekommen. Dabei mussten auch „rein technische“ Vorgaben wie Zahl und Lage der Formnähte, die Teilung von Basis und Deckring mit Gelenken und die Form des Pressstempels, sowie leicht unterschiedlich eingebrachte Glasmengen und das „Schwinden“ der gepressten Glasmasse beim Abkühlen bereits vom Entwerfer vorbedacht und festgelegt werden, damit die Pressform technisch folgerichtig hergestellt und anschließend von den Glasmachern erfolgreich benutzt werden konnte. Selbstverständlich mussten vom Entwerfer bei jedem Entwurf die Erfahrungen der Glasmacher und der Formenmacher beachtet werden.

Abb. 1999-5/096
Pressform (zum Press-Blasen mit Pressluft)
Draufsicht bei geöffnetem Deckring
aus Gerner 1897; zit. n. Neuwirth 1973, S. 70 f.



Wo der Glasmacher mit der Glaspfeife noch einigen Spielraum hatte, um die durch einen Papierschnitt vorgegebene Form auszuführen und beispielsweise anfängliche Fehler noch auszugleichen, hatte der Glasmacher an der Handpresse keinen Einfluss auf Form und Dekoration des Glases. Er musste vor allem darauf achten, dass zuerst die Glasmasse die notwendige technische Zusammensetzung (Temperatur, Bläschen usw.) hatte, in der genau richtigen Menge in die Pressform gegeben wurde und dass dann die Pressung in einem sehr kurzen Vorgang ohne Korrekturmöglichkeit erfolgreich durchgeführt wurde. Anschließend musste der Glasmacher den richtigen Zeitpunkt der Abkühlung abwarten, bevor er das Glas aus der Pressform nehmen konnte, ohne dass z.B. ein Fußbecher auf seinem Stiel umsank und sich

verdrehte, dass also das Glas steif genug war, um „stehen“ zu bleiben und es in den Abkühlöfen zu bringen. Als Zwischenschritt war durch den traditionellen Glasbläser vielleicht noch am Fuß eines Bechers ein Heftisen anzusetzen, um das Glas mit Feuer zu „polieren“ oder es mit Holz auf- oder einzutreiben sowie vielleicht Henkel anzuschmelzen. Folgerichtig wurden auch diese Vorgänge nach und nach vom Entwerfer bereits in die Pressform übernommen, so dass der Abriss des Heftisens verschwand und Henkel mitgepresst wurden. Das Feuerpolieren wurde durch das Säurepolieren ersetzt.

Wo also der Glasbläser zusammen mit seinen Gehilfen nach der Glasschmelze die Fertigung noch ganz in „seiner Hand“ hatte und Schleifer oder Graveur die Dekoration hinzufügten, musste beim Glaspressen dieser gesamte Vorgang vom Entwerfer vorbedacht und unveränderbar festgelegt werden. Dieser Übergang von vielen Handwerkern auf wenige erfahrene Techniker / Künstler / Ingenieure war der eigentliche Übergang von der „Manufaktur“ zur Industrialisierung, zur „Glasfabrik“. Dieser Übergang erlaubte es den Unternehmern auch, erfahrene Glas-Handwerker mit zunft-ähnlichen Rechten und guter Bezahlung nach und nach durch an- und ungelernete Glas-Arbeiter mit niedrigeren Löhnen zu ersetzen. Mit zunehmender Mechanisierung der Glasherstellung konnten Glasarbeiter entlassen werden. Die Zahl von billigen Frauen und Kindern in den Glasfabriken wurde mit zunehmender Massenfertigung vielleicht sogar noch erhöht.

Batka 1845: „Worin wir aber noch bedeutend gegen die Franzosen zurück sind, das ist in gepreßten Gläsern. Alles, was wir davon in Berlin u. Wien gesehen haben, ist weit zurück gegen die schönen eleganten Formen und vollendeten Meisterstücke der Messingdruckmodelle, welche die Fabriken von St. Louis, Baccarat, Choisy und Bercey als gemeinschaftliches Eigenthum benützen. Diese vier bedeutenden Etablissements, statt sich durch Neid und Mißgunst zu zersplittern, geben in Frankreich bis jetzt das Beispiel eines seltenen Einverständnisses ... Die Zeichnungs- und Modellirungskosten der Messingmodelle zu den gepreßten Gläsern sollen allein über 100.000 Francs gekostet haben, und dennoch hat der Nutzen dieser Unternehmung die Auslagen mehr als zehnfach ersetzt [...]. Die Fabriken in Baccarat und St. Louis verkaufen gegenwärtig das gepreßte Glas nicht viel theurer als gewöhnliches Hohlglas, bloß um noch die längst bezahlten Formen zu benützen und ihre Leute in Uebung zu erhalten.“

Wo die Fertigung eines vollständigen und vielgliedrigen Services durch Glasbläser noch ein aufwendiger Vorgang war, konnten durch das Pressen einheitliche, gleiche Gläser jeder Form und Dekoration in jeder beliebigen Anzahl hergestellt werden. Die hohen Kosten der Herstellung der Pressform konnten so auf viele Gläser verteilt werden. Der Preis der Gläser konnte erheblich gesenkt werden.