

Christine Erzepky

August 2007

Über das große Vergnügen, die Herstellung von Formen zu untersuchen

Das ist eine Flasche, die mir jahrelang Rätsel aufgab. Frei geblasen kann sie nicht sein, dafür sind die etwa 1 cm breiten Rillen um den Bauch zu regelmäßig. Sie muss also in eine Form geblasen worden sein, denn auch der Boden zeigt eine durch die Form geglättete, leicht konkave Standfläche. Aus einer Metallform ist sie aber nicht hervorgegangen, es gibt auch nicht die kleinste Andeutung einer Pressnaht.

Abb. 2007-3/070
Flasche mit wagrechten Ringen
kobalt-blaues, form-geblasenes Glas, H 18,4 cm, D ca. 12 cm
Sammlung Erzepky
Hersteller unbekannt, Deutschland? Mitte 19. Jhdt.?



Bleibt nur die wasser-getränkte **Holzform**, in der durch rasches Drehen des zu blasenden Hohlkörpers **keinerlei Formnähte** entstehen können. Solche Formen kennen wir, schon der etwas vergrößerte Kübel wird in einer schüssel-förmigen Hohlform gleichmäßig gerundet.

Wie aber kommt eine geschlossene Rundform zustande, in die der **Glaskübel** in noch geringster Ausdehnung geschoben werden muss, um dann innen in die Form geweitet zu werden, die man ja vorher quasi blind ausgearbeitet haben muss?

Vorausgeschickt, dass ganz große Formen auch in Teilen gearbeitet und fertig gedrechselt zusammengesetzt werden konnten - so behauptet es die Literatur wenigstens -, und dass manche Hohlformen einen zu weit geratenen Zugang mit einer aufgelegten, schmaler gelochten Öffnung verbinden konnten. So habe ich doch viele Formen gesehen, in denen die zukünftige Glasform so eingebracht war, dass der Drechsler sie unmöglich bei der Arbeit hat sehenden Auges kontrollieren können.



Meine Flasche hat einen recht schmalen Hals und man sieht, dass **der Ansatz noch in der Form gedreht, dann aber ohne Form hochgezogen** ist. Die Zunge ist nicht umgelegt und dann mit einem Eisen gedrückt wie sonst üblich - sie ist aus dem Hals herausgezogen und zu einem Kragen geweitet. Eine kleine, unterhalb des Randes verklebte Verdickung macht mit einer gedrehten letzten Spur des Glasfadens den Eindruck - wie beim Sahne- oder Eishäufchen -, hier habe einer mit Schwung die Arbeit beendet.

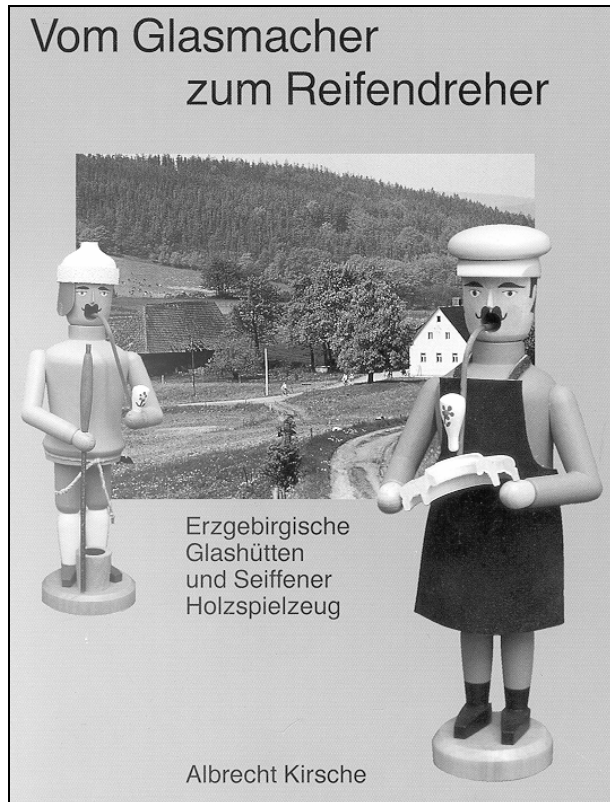
Es gibt am Boden der Flasche eine dünne kreis-förmige Spur - hier könnte ein **Hefteisen** angesetzt gewesen sein, das den aus der Form gehobenen Corpus hielt, solange der Hals hochgezogen und frei geformt wurde.

Denn aufklappen konnte man diese Formen schon, sie wurden nach der Fertigstellung auseinander gesägt und mit einem Holzriegel zum festen Verschließen versehen. Nur konnte man den Holzklotz nicht vor dem Drechseln halbieren und jeweils nur eine Hälfte bearbeiten - nie hätten die Hälften dann aneinander gepasst.

Auf der Fahrt zum letzten Pressglas-Treffen im Juni 2007 in Gablonz / Jablonec in Nordtschechien nahm ich mir Zeit und ruckelte auf winzigen Straßen durchs **sächsische Erzgebirge**, immer nahe der Grenze zu Tschechien. Es ist eine wundervolle Landschaft. Auch bekannte Ortsnamen hatte ich mir vorgenommen: Annaberg, Marienberg, das mir unbekannte **Neuhausen** sollte es auch sein dürfen, dort war ein **Glasmuseum** angekündigt.

Dort endlich wurde mir mein Rätsel gelöst. Ich konnte dort Drechselbank und Drechselmesser sehen, konnte einen kundigen Museumsleiter Dietmar Geyer ausfragen und bekam zum Nachlesen noch eine Literaturangabe, die alles Gehörte und Gesehene bestätigt: Albrecht Kirsche, „Zisterzienser, Glasmacher und Drechsler“, Dresden 2005, die geringfügig überarbeitete Dissertation von 2003. (siehe PK 2000-6, PK 2005-4)

Abb. 2000-6/027
Albrecht Kirsche, Vom Glasmacher zum Reifendreher.
Erzgebirgische Glashütten und Seiffener Holzspielzeug
Liestal 1994, Einband
links ein Glasmacher, rechts ein Reifendreher



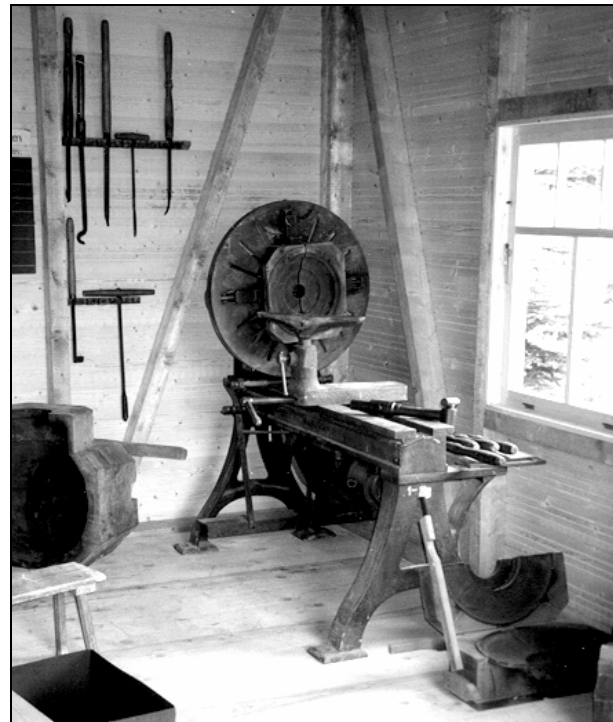
Und da sind nun mehrere Dinge bewundernswert.

Seit etwa 1200 kamen wahrscheinlich fränkische Siedler in das Erzgebirge über Böhmen oder über das Leipziger Gebiet. Der Boden gibt nicht viel her. Wenn man die Landschaft gesehen hat, in der es kaum eine ebene Fläche gibt, kann man sich vorstellen, dass der Boden nur eine Landwirtschaft gestattet, die nicht mehr bringt, als den Eigenbedarf. Die Siedler lassen Bergwerke und Glashütten entstehen. Geschürft wird nach Metallen, Silber, Kupfer, Zinn („Zinnwald“) und vielen anderen, das früh gefundene **Kobalt** wird lange ärgerlich beiseite gelegt („Kobold“?). Seine Nutzung war erst im 15. Jahrhundert in Venedig möglich gemacht worden, und als um etwa 1520 ein Peter Weidenhammer eine der zwei möglichen Techniken zur Verarbeitung des Kobalts findet (Kobaltoxyd + Quarz + Pottasche), ist auch die Herstellung meiner Flasche möglich.

Die Glashütten nutzten das **Laubholz** der damals noch reichhaltigen Mischwälder für Heizung und Pottasche-Gewinnung, sicher auch schon frühzeitig für Formen. Die Wanderhütten sind heute weitgehend verschwunden, nur Ortsnamen zeugen manchmal von ihnen

(„Glashütte“). Bis in die Mitte des 19. Jahrhunderts gibt es die sehr erfolgreiche Hütte **Heidelberg** (Erstnennung 1488), in deren Einzugsbereich und deretwegen das Museum in Neuhausen sich etabliert hat. Sie wurde Jahrhunderte lang gestützt und gefördert durch das Adelsgeschlecht Schönberg auf Purschenstein, in dessen „Fronveste“, dem damaligen Amtshaus, das kleine Museum heute untergebracht ist.

Abb. 2000-6/041 und Abb. 2000-6/040
Drechselmaschine für Holzformen zum Blasen von Gläsern
Glashüttenmuseum Neuhausen
Foto Sammlung Mauerhoff 2000



Man weiß natürlich, dass zu einer Glashütte auch ein **Glasformendreher** gehört. Wenn man allerdings verfolgt, wie eng die Nachbarschaft zwischen Bergleuten, Glasmachern und Drechslern im Gebiet dieser Hütte ist, dann wundert es einen nicht, dass hier technisches Geschick besonders ausgeprägt ist.

Die **DrehSELbank** in der Demonstrationshütte des Museums Neuhausen ist aus schwerem Gusseisen. Mit ihr verbunden ein vertikal rotierendes Rad mit verstellbaren Backen. In die wurde der zugearbeitete Holzklotz geklemmt, seine Außenseite erfuhr lediglich die Abschrägung der Kubusecken und eine Glättung der Wände. Vor dem gewässerten Teil kann eine längliche Eisenstütze bewegt werden zum Aufstützen sowohl des Schälmessers wie durchaus auch des Armes, der das Messer führt.

Abb. 2007-3/071
DrehSELn von Holzformen zum Blasen von Gläsern
Glashüttenmuseum Neuhausen
Foto Sammlung Erzepky 2007



Die Arbeit beginnt mit einem kurzen **Schälmesser** mit breiter Schneide für das Halsloch.

Und dann arbeitet der Drechsler mit Messern, die verschieden lang sind (bis durchaus 80 cm) und die ganz verschiedene Schneiden am Ende des Eisenstabes haben, um in den Holzklotz hinein zu arbeiten. Weder kann der Drechsler sehen, noch messen, was er da im Inneren aushöhlt, noch kann er eine Schablone anlegen. Wenn, wie im Fall meiner Flasche, „**hinterschnitten**“ werden muss, d.h. hinter jeder Einbuchtung wieder tiefer ausgehöhlt werden muss, dann ist wohl ein Maß an Konzentration auf das „gefühlte“ Messen notwendig, dass so eine Drehbank kaum mit den Füßen auch noch getrieben werden kann.

Die Drechsler haben sicherlich mit der fuß-getriebenen Drehbank begonnen.

Da es von der Arbeit im Bergwerk her und vor allem, nachdem die Bergwerke aufgelassen werden mussten, wasser-getriebene Pochwerke gab, ist es nicht zu verwundern, dass diese dann den Drechslern zugute kamen, sodass vergrößerte Werkbänke die Komplexität der Werkstücke beförderten.

Unsere **metallinen Pressglasformen** sind sehr viel einfacher zu verstehen. Denn schon die Formbildung und erst recht die Ausarbeitung durch die Metallspezialisten kann ja immer kontrolliert erfolgen, lediglich mit der Mühe, in der negativen Form die endgültig positive mitzudenken.

Haben wir uns je über Holzformen genauere Gedanken gemacht? Da wir Wert auf eine klare Definition des Begriffs „Pressglas“ legen, ist die Beschäftigung mit Formen aller Art durchaus sinnvoll.

Da wir auch voller Bewunderung für die Innovationen auf dem Gebiet der Pressglasformen sind, sollten wir **den Drehern der Holzglasformen unsere Bewunderung nicht verweigern**. Zumal sie aus der Glasproduktion nie wegzudenken waren..

Mit Verfall der Glashütten und Erschöpfung der Bergwerke erscheint im 19. Jahrhundert dann eine neue Möglichkeit des Einsatzes der DrehSELbank, die für die seltenste Herstellungstechnik für **Spielzeug**: das **Reifendrehen**.

Ähnlich wie das Innere einer Glashohlform wird ein aus dem Stamm geschnittener Holzreifen mit dem Schälmesser rundherum mit verschiedenen Einkerbungen und Buchtungen ausgehöhlt, so dass, wenn man dann den Reifen senkrecht aufschneidet, plötzlich Elefanten, Häuser, Schafe, Hirten vor einem stehen. Auch hier muss der Drechsler „blind“ das finden, was später die Figur ausmacht, die nur noch beschliffen und bemalt werden muss.

Einleuchtend ist der **gleitende Übergang vom Glasformendreher zum Reifendreher**.

Denn da mit Erliegen der Glasproduktion viele Dreher frei wurden, könnte durchaus die Spielzeug-Produktion ein Ausweg gewesen sein. Zumal im 19. Jahrhundert das Eigenleben der Kinder zunehmend eine eigene Wertung erfuhr.

Dass Neuhausen, ein Ort mit langer Glastradition und einer großen Population von Drehern, und **Seiffen**, das Zentrum der Spielwaren-Produktion im Erzgebirge nur wenige Kilometer auseinander liegen, unterstreicht die Schlussfolgerungen.

Die Erinnerung an den Hohlformendreher verschwindet vielleicht, weil im 19. Jahrhundert die Eisenform möglich wird.