



Abb. 2007-3/073

Gussform mit eingelegten Holzspänen, zum Einblasen von Gläsern, die in der Form gedreht werden konnten und auf diese Weise keine Formnähte hatten, Museum Klippenstein, Radeberg i.S., Foto Mauerhoff 2007-08

Dietrich Mauerhoff

August 2007

Erinnerungen - So kam ich in die Glashütte ... Warum wurden in die Gussformen Holzspäne eingelegt?

In den 50-er Jahren des vergangenen Jahrhunderts habe ich mir als Oberschüler in den Ferien immer Arbeit gesucht, um mein Taschengeld aufzubessern. Die Glashütten im Kreis Ilmenau in Thüringen suchten oft Hilfsarbeiter, die an den Werkstellen der Mundglasmacher eingesetzt wurden und dort teilweise recht langweilige und stupide Arbeiten verrichten mussten. Es wurde einigermaßen bezahlt und für ein bis zwei Wochen konnte man das schon mitmachen, ohne „sich was dabei abzubrechen“! So lernte ich frühzeitig die heimische Glasindustrie nicht nur kennen, sondern auch körperliche Arbeit einzuschätzen und zu achten. Die gängigsten Tätigkeiten waren **Formenhalter** und **Einträger**.

Wenn man mit Fleiß und Aufmerksamkeit guten Kontakt zu den Glasmachern fand, wurde man schnell in das Werkstellenskollektiv einbezogen. Auch wenn es nur eine kurze Zeit war, gehörte man plötzlich dazu. Man durfte in den Pausen auch mal **Blasversuche** starten und wurde sogar an manchem Schluck Bier beteiligt. Viele Mundglasmacher waren hochintelligente Leute, die oftmals aus sozialen Gründen in der Vor- und Nachkriegszeit oder weil sie keine Chancen für eine andere Schul- und Berufsausbildung hatten, in die Glashütten kamen. Sie freuten sich, wenn man sich für ihre Arbeit interessierte. Und so wurde manches außer der Reihe oder nach Feierabend gezeigt und erzählt, so nebenbei viel über Glas, Glasschmelze, Rohstoffe oder Glasschmelzöfen usw. Diese Möglichkeiten nutzte ich im-

mer aus, auch wenn die Zeit kurz war. Vielleicht wurde damals der Grundstein für meine weitere berufliche Ausbildung und für das Studium gelegt. Aber ich muss ehrlich gestehen, dass ich nicht von Anfang an eine Studiumsrichtung für die Glasindustrie bevorzugt hatte, das kam erst später, als sich meine Blütenräume nicht erfüllten.

Jahre später als Student der Silikathüttenkunde war ich froh, dass ich schon vorher in einer Glashütte tätig gewesen war und nach dem Abitur den Beruf eines Glasbläfers erlernt hatte.

Die Arbeit als Formenhalter

Mein erster Arbeitseinsatz in einer Glasfabrik war in der „**Glasfabrik Sophienhütte Richard Bock GmbH**“ in **Ilmenau, Thüringen**. Die Glashütte gehörte noch zu den Privatbetrieben und hatte u.a. ausländische Gesellschafter. Ich wurde dort als **Formenhalter** beschäftigt. Mein Arbeitsplatz befand sich unten vor der Arbeitsbühne, auf der die Glasmacher standen. Ich saß auf einem Holzschemel und vor mir auf einem kleinen Podest befand sich die Form.

Bei Holzformen ergab sich für mich folgender Arbeitstakt:

Holzform öffnen, **der Glasmacher bringt das Kölbl in die Form**, Form schließen und mit einer Klammer verriegeln, **Glasmacher bläst ein und dreht das Glas**

in der Form, Glasmacher gibt Zeichen mit dem Fuß, Form langsam öffnen, Glasmacher entnimmt das ausgeblasene Glas, aufstehen und Form in einen Wasserbottich tauchen (bei schweren Formen entfiel das Tauchen, die Form wurde von mir mit einem Wasser-schlauch abgespritzt), Holzform wieder auf das Podest stellen, setzen und die Form öffnen ... usw., usw. ...

Man wurde beim Einblasen von Wasserdämpfen umhüllt und der typische Glashüttengeruch nach versengtem oder verbranntem Holz stieg einem in die Nase.

Anbei ein Ausschnitt aus einem Gemälde des Künstlers S. Hedusch aus Bischofswerda von 1952. Dort ist der „Formenhalter“ zu sehen. Ich war aber nicht das Modell für den „kleinen Knopp“ da!

Abb. 2007-3/074
Gemälde von S. Hedusch aus Bischofswerda, 1952
Arbeitsbühne, auf der die Glasmacher stehen, unter der Arbeitsbühne der Formenhalter auf einem Holz-schemel, auf einem kleinen Podest vor ihm die Form



Bei Gussformen ergab sich folgender Arbeits-takt:

Gussform öffnen, Holzspan oder -späne einstellen, so wie der Glasmacher es vorgibt, der Glasmacher bringt das Kölbl in die Form, Form schließen und verriegeln, der Glasmacher bläst ein und dreht das Glas in der Form, ist er fertig mit Ausblasen gibt er Fußzeichen, Form vorsichtig öffnen, Glasmacher entnimmt das ausgeblasene Glas, manchmal Form mit kleinem Pressluftlauch kurz von Verbrennungsrückstand reinigen, Span einstellen ... usw., usw. ...

Oftmals beschränkte sich die Arbeit nur auf „Span einlegen“, da die Glasmacher mit einem Tretwerk die Form selber öffnen und schließen konnten. Meistens arbeite-

ten dann zwei Glasmacher als Einbläser und es ging hurtig zu mit dem Span einlegen.

Einige Werkstellen verlangten auch, dass der Formenhalter die produzierten Stücke mitzählt. Dazu gab es ein Lochbrettchen, in dem ich nach jedem neuen Glasstück einen kleinen Stöpsel ein Loch weiter steckte. Wehe ich vergas das einmal!

[SG: beim PK-Treffen 2007 konnte man im Glaswerk Desná zuschauen, wie hier die Einträger die Stifte nach jedem Stück ein Loch weiter steckten.]

Abb. 2007-3/075
Bündel von Holzspänen zum Einlegen in Gussformen, in die Gläser eingeblasen und gedreht werden sollten, damit keine Formnähte entstanden
darunter eine aufgeklappte Holzform, in die keine Holzspäne eingelegt werden mussten, da sich beim laufenden Einblasen von Glas eine verkohlte Schicht bildete, die das Drehen des Glases möglich machte
Museum Klippenstein, Radeberg i.S., Foto Mauerhoff 2007-08



Ganz verrückt war es bei besonders großen Formen für die Anfertigung von zylinder-förmigen Glasartikeln. Da saß man im Hüttenkeller. Dort wurde die Form für das Einblasen vorbereitet und auch geöffnet und geschlossen. Die Vorbereitung des Glaspostens, das Kölblmachen, wieder Glas anfangen und blasen dauerte manchmal 10 Minuten und mehr. Man saß im Keller, es war schön warm und man wartete und manchmal nickte man ein! Da hatte doch einer einen Verbesserungsvorschlag gemacht und eine kleine Hupe in den Keller verlegt. Kam das große Glaskölbl endlich in die Form, ertönte zusätzlich die Hupe! „Böööh!“ Vor Schreck konnte man vom Hocker fallen!

Warum wurden in die Gussformen Holzspäne eingelegt?

Wenn das glühende Glasköbel in die Gussform kam, fingen die Späne Feuer. Durch das Schließen der Form blieben kleinste Mengen Verbrennungsrückstände, wie Asche, Kohle und Dämpfe in der Form zurück und verursachten einen gewissen **Gleiteffekt**, wenn der Glasmacher den Glasposten ausblies und ihn dabei kräftig in der Form drehte.

Auf den Fotos sind die Späne abgebildet. Sie wurden professionell vielleicht von einem Holzwollefabrikanten hergestellt. Die Spanbündel sind aus dem ehemaligen **Beleuchtungsglaswerk Radeberg**. Ich bin heute in den verfallenen Räumen der Formenwerkstatt herum gestiegen, und habe tatsächlich noch Späne gefunden. Anschließend war ich noch im **Museum Schloss Klippenstein in Radeberg** und habe zur Anschauung Späne so in eine Gussform gestellt, wie es allgemein gemacht wurde. Zum Vergleich habe ich noch eine Holzform fotografiert.

Noch ein Geschichtchen:

In der Regel wechselte sich der **Formenhalter** während der Arbeitsschicht mit dem **Einträger** ab, der das heiße Glas zum Temperofen bringt und es dort einlegt.

Kleine Pausen wurden genutzt, um den Glasmachern Getränke aus der Kantine zu holen. Es war meistens Bier. Bezahlt wurde nicht. Der **Bierholer** sagte den Namen des Bestellers. Der Betrag wurde in der so genannten „**Schmiere**“, dem Schuldbuch der Kantine vermerkt. Die Kantine kannte ihre „Pappenheimer“. Am Lohntag rechnete man ab. Der Bierholer musste immer den ersten Schluck nehmen, also antrinken. Es könnte ja sein, vorher hatte sich einer einen Scherz erlaubt und das Bier war nicht mehr sauber.

Unter uns Schülern war besonders das **Werkessen der Sophienhütte** begehrt. Damals gab es in der DDR noch Lebensmittelkarten. Eine Bratwurst oder ein Schnitzel ohne Lebensmittelkartenabschnitt zusätzlich zu bekommen, gab auch Ansporn, mal ein paar Tage in der Hütte zu arbeiten. Das Essen war billiger, reichhaltiger und besser als anderswo. Die Gründe dafür lagen in einem Sperrkonto für die ausländischen Besitzer, so erinnere ich mich. Sie hatten damals verfügt, dass Überschüsse zur Finanzierung des Werksessens für die Belegschaft genutzt werden sollten.

Das waren die kleinen Erinnerungen. Ich weiß ja nicht, ob der „Quatsch“ überhaupt jemand interessiert!

Siehe unter anderem auch:

- PK 2000-6** [Mauerhoff, Historische Übersicht zum Glasformenbau in Radeberg](#)
- PK 2000-6** [Mauerhoff, Seit 1860 Glasformen aus Radeberg. Gießerei und Glasformenbau GmbH Radeberg i. A.](#)
- PK 2007-3** [Erzepyk, Über das große Vergnügen, die Herstellung von Formen zu untersuchen](#)
- PK 2007-3** [Mauerhoff, Nahtlos geblasene Gläser aus gedrehten Holzformen und aus Gussformen. Zu den Bildern aus dem Glasmuseum Neuhausen im Erzgebirge](#)
- PK 2007-3** [Mauerhoff, Blasen und Bläschen in Gläsern - das „Läutern“ von „blankem Glas“](#)
- PK 2007-3** [Mauerhoff, Zur Geschichte der Glasindustrie von Bischofswerda](#)
- PK 2007-3** [SG, Das Thema „form-geblasenes Glas“ in der Pressglas-Korrespondenz seit 1998-1](#)