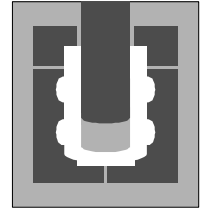


Pressglas- Korrespondenz 02/98



Siegmar Geiselberger, Gangkofen

15. Dezember 1998

1 Was ist Pressglas? Oder anders formuliert: Was soll als Pressglas in der „Pressglas-Korrespondenz“ behandelt werden?

In der „Pressglas-Korrespondenz“ soll natürlich vorallem über Pressglas geschrieben werden. Das Pressen von Glas gab es schon in der Glasproduktion in den uralten chinesischen Reichen, wie Frau Sellner in ihrem Buch „Glas in der Vielfältigkeit“ beschreibt [Sellner 1986, Pazaurek 1976]. Übrigens: Schon die alten Römer ... haben Glas in Formen gedrückt oder gepresst, worauf Rosemarie Lierke in mehreren Artikeln in der Zeitschrift „Antike Welt“ hinweist [Antike Welt 24. Jg. 1993, 3, S. 218-234 u. 27. Jg. 1996, 3, S. 191 ff.]. Und schon lange vor der patentierten Erfindung des Verfahrens, Glas mit einem Stempel zu pressen, durch Deming Jarves in Sandwich, Massachusetts in Amerika um 1827 [Spillman 1981, Pazaurek 1976, Franke 1990] bzw. durch Enoch Robinson um 1827 [Vincendeau 1998] ist das Pressen in England und Irland mindestens zum Anfertigen von Stielen und Fussplatten für Becher eingesetzt worden, die dann an eine geblasene Becher-Kuppa angesetzt wurden [Sellner 1986]. Auch in der Schmuckwaren-Industrie in Böhmen und Schlesien und zum Erzeugen von „Beschlügen und Griffen an Thüren, Commoden, Sekretären“ ist dieses Verfahren schon lange vor seiner „Erfindung“ eingesetzt worden [Franke 1990, Dingler's Polytechnisches Journal 36, 1830, S. 398].

Ist das Thema damit klar abgegrenzt?

(Fortsetzung s. S. 2)

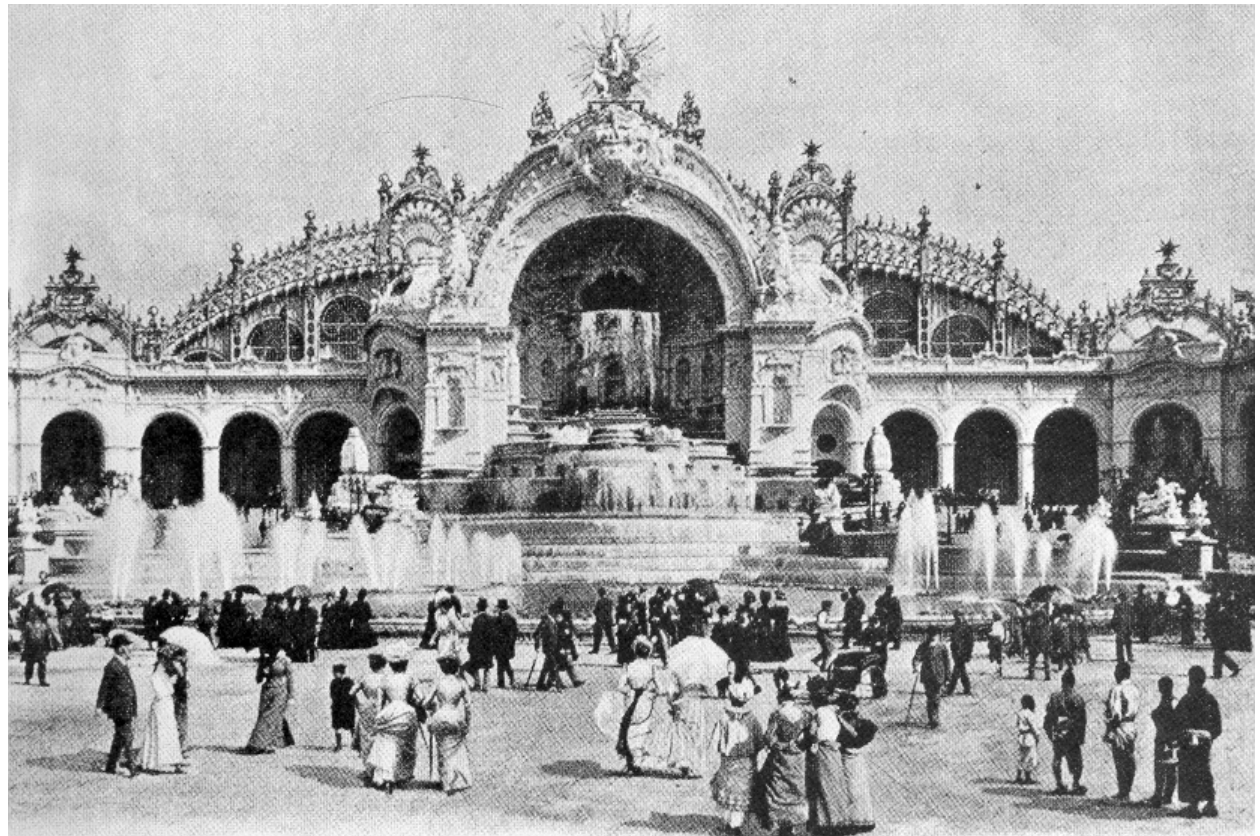
Abb. 02-98/01

aus Thiekötter 1987, S. 69

zum Thema „Pressglas, billig und schlecht?“

Das Wasserschloß auf der Pariser Weltausstellung von 1900 (Gebäude der Elektrizität)

Zur Zeit dieser grotesken Verirrungen war beispielsweise der Impressionismus in der Malerei schon lange vorbei und der Jugendstil bei Gallé und Daum schon lange in!



**Was ist Pressglas?
 nur stempel-gepresst?
 was ist mit: luft-gepresst
 in die Form gegossen / gepresst (Büsten und Kleinplastiken)
 nachgeschliffen, nachgeschnitten, nachgewärmt, aufgetrieben
 zusammen geschweisst (St. Louis)
 und zusammen geschweisst (René Lalique)?**

Das Pressen von Glas hat sich in einer neuen Weise entwickelt, als es in den östlichen Gebieten Amerikas von Glasmachern, die aus Europa eingewandert waren, in großem Umfang zum Aufbau einer industriellen Glas-Produktion eingesetzt und durch weitere Erfindungen schnell voran getrieben wurde. Für die Sammler hier in Deutschland und Österreich sind aber vor allem die Stücke interessant, die zunächst ab 1830 in Frankreich, Belgien und England erzeugt und nach Deutschland und Österreich importiert wurden. Darauf folgend wurde die neue Produktions-Technik auch in Böhmen, Österreich und Deutschland übernommen, hier aber anfänglich nicht mit gleichwertiger Qualität und vergleichbarem Umfang.

Die kostbarsten Sammlerstücke von stempel-gepresstem Pressglas stammen jedenfalls aus Frankreich und England und wurden dort für den fast großbürgerlichen Gebrauch entwickelt. Das kann man an den Abbildungen der damaligen luxuriösen Pariser Glas-Handlungen und des Magazins von Baccarat gut sehen. Auch wenn später im westlichen Deutschland und in Sachsen eine umfangreiche Produktion von Pressglas entwickelt wurde, so entstanden dort und in Böhmen und Schlesien schon mehr und mehr Artikel für den täglichen Gebrauch in kleinbürgerlichen Haushalten und in Haushalten von Arbeitern. Die Sammlerstücke aus dieser Produktion sind längst nicht mehr so kostbar und selten wie die französischen aus der ersten Zeit von Baccarat und St. Louis.

In der Glasproduktion wurden schon immer ausser den seit den Syrern und Römern hauptsächlich eingesetzten Verfahren durch Blasen mit Pfeife und Lungenkraft eine Menge Tricks eingesetzt, die eine ordentliche (pedantische) Aufteilung erschweren können. Schon immer wurden z.B. Stiele mit Fußplatten oder Henkel extra geformt (meistens durch Ziehen und Kneifen) und an die

geblasenen Gefäße heiß angesetzt. Diese arbeits-erleichternden Tricks wurden natürlich später auch in der Produktion von Pressglas eingesetzt. So wurden z.B. in St. Louis oft Becher und Stiele getrennt gefertigt und dann in vielen Variationen zusammen gesetzt. Auf eine solche Weise gibt es auch Gläser, die aus einem - meist in die Form - geblasenen und einem stempel-gepressten Teil zusammen gesetzt sein können.

Und dort, wo Glas in Formen geblasen wurde, wurde bald zur Steigerung der Produktion und zur Verringerung der schädlichen Auswirkungen des Blasens mit Lungenkraft auf die Glasmacher Pressluft eingesetzt. Ein Glasmacher aus Baccarat, Ismael Robinet, hat um 1821 ein entsprechendes, zunächst einfaches Verfahren entwickelt - einen Mechanismus, der die aus einer Pumpe kommende Luft an die Pfeife führte [Franke 1990, Vincendeau 1998]. Schon bald konnte man mit einem stärkeren und anhaltenden Druck der Pressluft und Holz- oder Metallformen (Gusseisen, Messinglegierungen) Glas in Formen mit scharf profilierten Dekoren pressen. Der „Nachtrag: Holz als Material für Pressformen“ in dieser Ausgabe zeigt, welche Ergebnisse damit erreicht werden konnten [Vincendeau 1998].

Dr. Manfred Franke hat in seiner Dissertation beschrieben, welche Tricks nach dem Stempel-Pressen zur weiteren Bearbeitung von Gläsern eingesetzt wurden - ein weites Feld! (s. Auszug „Plastische Formgebung, Dekoration und Farbe beim Pressglas“ in dieser Ausgabe). Sigrid Barten zeigt in einem Ausstellungs-Katalog, den sie für eine Ausstellung über Parfüm-Flakons von René Lalique 1996 erarbeitet hat [Barten 1996], welche Patente zum Pressen von Glas René Lalique sich ausgedacht und in seiner ersten Glashütte Combs-la-Ville ab 1909 eingesetzt hat. Sie kennen wahrscheinlich die unglaubliche Vielfalt der Gläser von René Lalique: sehr vieles davon ist Pressglas!

Was meinen Sie? Was ist Pressglas?

Die Frage ist nun:

Was soll in der „Pressglas-Korrespondenz“ als Pressglas behandelt werden?

Soll sich die „Pressglas-Korrespondenz“ auf stempel-gepresstes Glas beschränken?

Mein Vorschlag:

Allein zum Problem des Materials für Formen zum Pressen von Glas werden wir immer wieder auch andere Techniken zum Formen von Glas zu Rate ziehen müssen, allein schon deshalb, weil die wenigen vorhandenen Informationen weit verstreut sind. So finden sich z.B. anschauliche Bilder für Formen zum Pressen von flaschen-förmigen Glas-Objekten mit Pressluft überhaupt erst in dem Ausstellungs-Katalog von Sigrid Barten, über den in der nächsten Ausgabe der Pressglas-Korrespondenz berichtet werden soll, wenn das Züricher Museum Bellerive als Herausgeber und die Verfasserin zustimmen.

Wir sollten es darauf ankommen lassen:

Alles, was aus der Sicht der Sammler von stempel-gepresstem Glas in angrenzenden Gebieten interessant ist, sollte in der Pressglas-Korrespondenz behandelt werden.

Oder?

2 Was ist Pressglas?

Auszug aus

Manfred Franke, Preßglas im östlichen Frankreich, im deutsch-französischen Grenzraum und im Rheingebiet, Dissertation TU Berlin, Berlin 1990

I Forschungsgegenstand und Quellenlage

[...]

Im Folgenden wird unter Pressglas allein der Glasartikel verstanden, bei dem die zähflüssige Glasmasse mit einem Stempel in eine Form gedrückt worden ist. [4] Dementsprechend wird das Pressen von Glas allen Verfahren gegenüber gestellt, bei denen mit Hilfe der Glasmacherpfeife das Glas in Formen eingeblasen wird. Die derart gefertigten Erzeugnisse werden als formgeblasen oder gemodelt bezeichnet. Neben dem freien Blasen an der Pfeife ließ sich die zähflüssige Glasmasse durch einige andere Vorgehensweisen formen, die aber zum Teil nur kurzzeitig angewandt wurden, und bei denen nie wie beim Pressen üblich - zusätzlich zum Formenteil auch ein Stempel benutzt wurde. [5] Allein beim Glaspressen wird an Stelle der sonst üblichen Glasmacherpfeife ein Stempel eingesetzt. Durch das Zusammenwirken von Form und Stempeldruck lassen sich in einem Arbeitsgang beispielsweise Trinkgläser oder Schalen mit Kuppel, Schaft und Fußplatte als Einheit herstellen. Dabei kann der Fuß eine mehrfache Treppung aufweisen, der Schaft einen vielfach facettierten Nodus erhalten und die Kuppel mit einem Dekor aus kleinteiligen Einzelmotiven überdeckt sein. Die Veränderung im Herstellungsverfahren erlaubt neue Ausdrucksmöglichkeiten im Glas, schließt aber auch bestimmte Artikel von der Fertigung aus, da während des

Pressvorgangs keine Korrekturen am Glas vorgenommen werden können.

Die Zuhilfenahme von Pressluft, die man durch die Glasmacherpfeife leitet, ist demgegenüber an den Erzeugnissen nicht mit Sicherheit abzulesen. Der Einfluss technischer Mittel auf Neuerungen in der Glasgestaltung tritt beim Formblasen weniger zutage. [6] Da den Kaufleuten in den Hütten nicht daran lag, ihre Kunden über die verschiedenen mechanisierten Verfahren zu informieren, ist der Gebrauch der Begriffe bis heute uneinheitlich geblieben. Die ungenauen Bezeichnungen konnten sich besonders in Deutschland so lange halten, weil hier ohnedies nur geringes Interesse an dem Themenbereich bestand. Die von Karmarsch überlieferte Definition von 1872 „Alle in Formen gefertigte verzierte Waare kommt unter dem Namen gepresstes (oder gegossenes) Glas vor, wenn sie auch durch Blasen erzeugt ist“, [7] konnte deshalb so weitläufig sein, weil Pressglas derzeit erst begann, die Aufmerksamkeit der Forschung auf sich zu ziehen. Dagegen wurden zur gleichen Zeit in Artikeln „Für die Werkstatt“ unter Pressglas nur Verfahren verstanden, die mit dem Stempel arbeiteten. [8] Im Französischen wird Pressglas als „verre pressé“ bezeichnet, doch sieht man es auch hier noch häufig unter dem Begriff „moulé en plein“ oder „verre moulé“. [9]

[...]

Anmerkungen zu I:

- 4 „pressed glass, Glassware formed by pressure between a mold and a plunger.“ Glass Glossary 1948, S. 353 ff.; Mit dem Pressen sind eindeutig andere Gestaltungsmerkmale verbunden, als mit anderen Verfahren
- 5 Von Bedeutung sind vor allem im 20. Jahrhundert das maschinelle Formblasen und die Sonderform des Press-Blasverfahrens, dessen Erzeugnisse durch den Blasprozess ein vom Pressglas abweichendes Aussehen erhalten. Zu nennen sind ferner das Schleudern, bei dem ein Glastropfen durch Zentrifugalkraft an die Formenwand gedrückt wird. Einem extrem einfachen Pressen kommt das so genannte Bügeln gleich, bei dem, wie in der allerfrühesten Pressglasfertigung, der Tropfen auf einer Untergrundform ausgestrichen wird und einen vom Zufall bestimmten, weich fließenden Rand erhält. In ähnlicher Weise, allerdings mit scharfer Randbegrenzung, hatte man die Rohlinge für die so genannten Pendeloques in Formen eingestrichen. Sie erhielten ihre endgültige Zurichtung durch

- den Schleifer, bevor sie an Kronleuchtern aufgehängt, das Kerzenlicht in einem Spiel der unzählbaren Spiegelungen verstärkten. Zum Maschinenblasen vgl. Muschalek 1964, S. 119 ff.; Vgl. auch: Wendler 1930, S. 453 ff.; Zum geschleuderten Glas; vgl. Friedl [o. J.], S. 54
- 6 Auf die Interpretation von Mucha, die dem Formblasen eine hohe Bedeutung beimisst, wird noch einzugehen sein; vgl.: Mucha 1979, S. 3 ff.; Die Verbreitung der Blasmachine um die Wende zum 20. Jahrhundert setzt z.T. neue Maßstäbe; vgl.: Wendler 1930, S. 453 ff.
- 7 Karmarsch 1872, S. 533; Die Beschreibung von Karmarsch umreißt die Problematik: die Begriffe „gepresst“, „gegossen“, „gemodelt“ und „formgeblasen“ sind mit wechselnden Inhalten belegt. Insbesondere in der Literatur des 19. Jahrhunderts werden häufig Formulierungen gewählt, in denen vom „Guss“ gesprochen wird, auch wenn Glas gepresst wurde. Karmarsch selbst verweist auf die unklare Sprachregelung, wenn er fortfährt: „Eigentliches gegossenes Hohlglas (durch ruhi-

ges Einfließen (...) dargestellt) ist eine seltene Ausnahme.“ Ebenso muss fallweise unterschieden werden, ob „gepresstes“ Glas nicht auch formgeblasenes meint oder begrifflich mit gepresstem zusammenfasst; andererseits kann unter gemodeltem Glas ebenfalls beides vereint betrachtet worden sein.

- 8 Werkstatt 1876, S. 182 f.; Werkstatt 1880, S. 383; Vgl. auch: Glaspresung 1880, S. 223. Der Autor beschreibt das Pressen „vermittelt eines Kegels oder Dornes“ und fährt fort: „Diese Bemerkung hielt ich für geboten, um dadurch den

Unterschied zu kennzeichnen zwischen dieser Pressung gegenüber jener, wo die Gegenstände in die Form geblasen und ebenfalls als Preßwaaren bezeichnet werden.“ Zum völlig unklaren Gebrauch vgl. das Beispiel bei: Friedrich 1880, S. 203

- 9 Warum diese allgemeine Bezeichnung den Hütten Vorteile bot, wird deutlich, wenn man berücksichtigt, dass z.B. Service, bei denen die Herstellungsverfahren gemischt sein konnten, nicht differenziert aufgeschlüsselt werden mussten.[...]

Karaffen und Flakons

Selbst Karaffen und Flakons, die nach der verbreiteten Vorstellung nicht gepresst werden konnten, weil die enge Mundöffnung es nicht zuließ, den Stempel zu entnehmen, sind doch in Einzelfällen als Pressglas angefertigt worden. Indem der Stempel von der Bodenseite her die Gefäße presste und die breite Öffnung in einem nachfolgenden Arbeitsgang verschlossen wurde, ließen sich schon in den 1840-er Jahren auch Hohlgefäße mit

schmalem Hals und engem Ausguss durch Stempelpresung herstellen. Ein Flakon im Prager Kunstgewerbemuseum belegt dies. Er trägt auf der Innenseite des Halses einen scharf begrenzten Rand, wie er durch die Pressung entstehen kann; die Bodenseite ist mittels eines Werkzeugs zusammengedrückt worden, mit einem Glastropfen verschlossen und später durch Schliff geglättet worden. [Abb. 153 - 156] [22] [...]

Anmerkungen:

- 22 Erst 100 Jahre später beschreibt Springer das gleiche Vorgehen als neue Errungenschaft. Es erhielt aber in dieser Zeit nur eine geringe Verbreitung, weil das mechanische Flaschenblasen inzwischen sehr weit fortgeschritten war; vgl. Springer 1963, S. 102. Über die tatsächliche Leistungsfähigkeit von Geräten, wie dem Piston Robinet, weiß man noch nichts, auch wenn Mertens 1889 behauptet: „Die Prägung kann natürlich nie so scharf ausfallen, wie beim Pressglase“, so müssten doch die formgeblasenen Stücke noch genauer untersucht werden; Mertens 1889, S. 140. Nicht als hinreichendes, aber als zusätzliches Indiz für die Mög-

lichkeit, am ehesten durch das Pressen zu einem scharfen Abdruck zu gelangen, sei der Hinweis erlaubt, dass vor Jahren durchgeführte Versuche in der Hütte von St. Louis, durch Blasen einen gleichermaßen scharfen Abdruck zu erreichen, nicht erfolgreich abgeschlossen wurden. Tatsächlich gibt es aber formgeblasene Stücke aus dem 19. Jahrhundert, die in der Schärfe des Abdrucks beeindruckend sind, sodass die Hinweise von Mucha auf das Robinet-Verfahren berücksichtigt werden müssen, doch ist die Frage bei jedem Stück von neuem zu stellen; vgl. Mucha 1979, S. 3 ff.

Auszug aus

Christiane Sellner, Glas in der Vervielfältigung, Amberg / Theuern 1986, S. 16 f.:

[...] „So bekommt Jno. McGann aus Kensington / Pennsylvania am 16. November desselben Jahres [SG: 1830] ein Patent zur „Manufacture of Glass Bottles, Decanters

of all Kinds and other Pressed Hollow Glassware, with the Necks Smaller than the Cavity or Inside Diameter of the Vessel“ (Revi 1964)

15 „billig und schlecht“

Auszug aus

Angelika Thiekötter, Eckhard Siepmann u.a., **Packeis und Pressglas - Von der Kunstgewerbe-Bewegung zum Deutschen Werkbund, Werkbund-Archiv Band 16, Anabas-Verlag, Gießen, 1987**

Reuleaux, Franz, Ausschnitt aus einem Bericht über die Weltausstellung Philadelphia 1876

Reuleaux, Franz, Brief aus Philadelphia, Braunschweig 1877, S. 5 f. u. (Thiekötter 1987)

Reuleaux, Franz, Brief aus Philadelphia, in: Nationalzeitung, Berlin 1876 (Franke 1990)

Franke 1990, Anm. I/1: „Der Bericht, den Reuleaux von der Weltausstellung in Philadelphia 1876 gab, und sein Urteil zu den deutschen Erzeugnissen, das in der Zusammenfassung „billig und schlecht“ gipfelte, wurde zur stehenden Redewendung, die über das 19. Jahrhundert hinaus Bedeutung erhielt; Reuleaux 1876; Büchmann 1966, S. 521 f.; Vgl. auch den Hinweis für die Glasindustrie in: Sprechsaal, 1876, 9, Nr. 27, S. 197 f.“

Thiekötter 1987, S 39: „[...] Das neu gegründete Reich stand auch auf kunstgewerblichen Gebiete hinten an. Auf den beiden ersten Weltausstellungen nach der Reichsgründung, nämlich in Wien 1873 und 1876 in Philadelphia, erlebte das deutsche Kunstgewerbe zwei volle Niederlagen, wobei die zweite um so empfindlicher war, als man offenkundig aus der ersten nichts gelernt hatte. Um so schärfer war nun die Selbstkritik, um so heftiger die inländische Reaktion darauf, - zumal der Wortführer der Selbstkritik ein unzweifelhafter Experte war, nämlich der Berliner Professor Franz Reuleaux, der als offizieller Vertreter des Reichs nach Philadelphia gereist war. [...]“

[SG: Das vernichtende Urteil von Reuleaux über die Leistungen und Ausstellungen der nationalistischen deutschen Industrie in Amerika richtete sich auf alle produzierten und ausgestellten Objekte der deutschen Industrie und gar nicht auf Glas-Produkte. Seine Worte „billig und schlecht“ wurden von Büchmann sogar in die Zitate-Sammlung „Geflügelte Worte“ aufgenommen. Pazaurek hat sie erst 50 Jahre später übernommen und auf das Pressglas nicht nur Deutschlands, sondern Amerikas, Frankreichs und Englands gemünzt und fast nur beim Pressglas haben sie als bleibendes Urteil der Kunsthistoriker diese längst vergangenen Zeiten überdauert.

Pazaurek widerspricht sich teilweise selbst, weil er einige Seiten vor seiner allgemeinen Verurteilung des Pressglases die Qualität der Pressglas-Produktion in Frankreich durchaus anerkennt: „[...] Leider geht von hier auch das Pressglas schon zu Anfang der dreißiger Jahre in alle Welt, das **gerade durch seine rasche technische Vervollkommnung** dem vornehmen Schlißglas argen Abbruch tut.“ (Pazaurek 1976, S. 33). Auf der selben Seite spricht Pazaurek dann im Zusammenhang mit englischem Pressglas von der „**Pressglasseuche**“. (Pazaurek 1976, S. 33)]

„[...] Als Quintessenz aller Angriffe tritt der Wahlspruch auf: **Deutschlands Industrie hat das Grundprinzip „billig und schlecht“**. Leider hat unsere Industrie wirklich im Durchschnitt diesen Grundsatz, wenigstens rücksichtslos in seinem ersten Theile und darum als Konsequenz in seinem zweiten. Soviel sich auch schon tüchtige wackere Industrielle, welche jenen Grundsatz verdammen, bei uns bemüht haben, ihm entgegen zu wirken, soviel auch schon mancher, dem ein warmes Herz für unsere Industrie im Busen schlägt, dagegen gesprochen, er behält immer die Oberhand und ist denn auch in unserer Ausstellung nur zu deutlich zum Ausdruck gelangt.

Zweiter Satz: Deutschland weiss in den gewerblichen und bildenden Künsten keine anderen Motive mehr, als tendenziös-patriotische, die doch auf den Weltkampfplatz nicht hingehören, die auch keine andere Nation hingebraucht; für die tendenzlose, durch sich selbst gewinnende Schönheit hat es keinen Sinn mehr. In der That, nachdem man uns dies gesagt, beschleicht uns ein beschämendes Gefühl, wenn wir die Ausstellung durchwandern und in unserer Abtheilung die geradezu bataillonsweise aufmarschirenden Germanien, Borussia, Kaiser, Kronprinzen, „redprinces“, Bismarcke, Moltken, Roone betrachten, die in Porzellan, in Biscuit, in Bronze, in Zink, in Eisen, in Thon, die gemalt, ge-

stickt, gewirkt, gedruckt, lithographirt, gewebt an allen Ecken und Enden uns entgegen kommen. Und nun in der Kunstabteilung gar zweimal Sedan! Was hat die Kommission für Kunstwerke sich bei der Annahme dieser Bilder gedacht! Und wieder in der Maschinenhalle: sieben Achtel des Raumes, so scheint es, für Krupps Riesenkanonen, die „killing machines“, wie man sie genannt hat, hergegeben, die da zwischen all' dem friedlichen Werk, das die anderen Nationen gesandt haben, wie eine Drohung stehen! Ist das wirklich der Ausdruck von Deutschlands „Mission“? Muss man nicht den Chauvinismus und Byzantinismus als bei uns in höchster Blüte stehend annehmen? Zwingen wir nicht die fremden Nationen geradezu zu dieser Annahme?

Dritter Satz: Mangel an Geschmack im Kunstgewerblichen, Mangel an Fortschritt im rein Technischen. Wiederum müssen wir an unsere Brust schlagen. Wiederum müssen wir auf die Wichtigkeit der Bestrebungen des Gewerbemuseums, auf das geringe Entgegenkommen hinweisen, welches unser Handelsminister in seiner warmen Fürsorge für diese Frage bei der Industrie findet. „Bei allen Nationen, die auf der Ausstellung vertreten sind,“ sagen die Tadler, „haben wir etwas zu lernen gefunden, in Deutschland nichts!“ Hart, aber beinahe ganz wahr! [...]“

16 In Metallformen geblasene und gepreßte Gläser

Auszug aus

Gustav E. Pazaurek u. Eugen von Philippovich, *Gläser der Empire- und Biedermeierzeit, 2. überarb. Aufl., Braunschweig 1976 (1. Aufl. Leipzig 1923), S. 34 ff.*

[SG: zur besseren Übersicht wurden Textteile hervorgehoben]

Erfreulich ist dieses Kapitel nicht, mag es sich auch auf noch so viele, teils ins römische Altertum, teils nach China zurückgehende Vorbilder berufen. So lange die - nasse, zweiteilige, aus Buchenholz geschnitzte oder gedrehte - Holzform in der Hütte als Arbeitsbehelf zur Hohlglasherstellung namentlich bestimmter, gleichartiger Formen unentbehrlich ist, ist gegen sie nichts einzuwenden; wenn aber eine meist mehrteilige Metallform dazu dient, um große Massen fertig geschmückter, möglichst reich aussehender billiger Objekte auf den Markt zu werfen, so entzieht sie allen gediegenen Glasveredlungsverfahren, hauptsächlich dem Schliff und Schnitt, den Boden und verroht den Geschmack des Publikums.

Abb. 02-98/44
aus Pazaurek 1976
Abb. 333, „Etruskische Vase“ mit Rocaillen, aus dem Musterbuche von Launay, Hautin & Cie., Paris 1840



Die in 3- bis 4-teilige Metallformen geblasenen Gefäße, hauptsächlich Flaschen aller Art, wären nicht allzusehr gefährlich gewesen. Die Glasmasse, die doch in die zartesten Stellen einer noch so fein gearbeiteten Form auf diese Weise niemals restlos eingeführt werden kann, läßt den Reliefschmuck immer nur verschwommen gelingen, wie dies schon bei den sidonischen **Reliefgläsern Phönikiens** im 1. Jahrhundert unserer Zeitrechnung, also verhältnismäßig bald nach der Erfindung der Glaspfeife, oder bei den gallischen Siegesbechern mit den Zirkusdarstellungen aus dem Anfang des 2. Jahr-

hunderts ebenso der Fall war wie bei den **altalexandrischen Flaschen** in Gestalt einer Weintraube, eines Januskopfes, einer Medusenmaske, eines Negerkopfes oder eines Affen. Die großen **ägyptischen Bildsäulen** aus schwarzem Glase, von denen uns Plinius, Strabo oder Clemens von Alexandrien berichten, werden kaum aus geblasenen Teilstücken bestanden haben, sondern eher aus gepreßten Glasziegeln, die man ebenso wie die „Smaragdsäulen“ des Herkules oder die Smaragd-Obeliske zu Standbildern zusammen fügte; ihre bedeutenden Abmessungen machten eine allzu scharfe Modellierung, die in der Antike nur von Gemmen-Imitationen erreicht wurde, ohnehin überflüssig.

Und dieses Verbrechen hat auch die Biedermeierzeit mehr als jede vorangehende Periode auf dem Gewissen; und zwar haben dies die Amerikaner und nach ihnen die Engländer, und in besonders erschreckender Weise die Franzosen zu verantworten.

Auch was die **Venetianer im 16. und 17. Jahrhundert** in metallene Hohlformen bliesen, und zwar sowohl Kelchfüße mit Girlanden oder Löwenmasken als auch ganze Becher, wie zum Beispiel der wiederholt vorkommende große Neptunbecher, ist trotz der sonst so hohen Kunstfertigkeit von Murano keineswegs vollkommener als die ägyptischen oder römischen antiken Gegenstände.

Man wird sich daher nicht wundern, wenn die geblasenen Reliefgläser niemals als Kunstobjekte recht geschätzt waren, und daß man auf einen so entstandenen „Schmuck“ lieber verzichtete. Nur für anspruchlose Kreise vegetierte diese Technik weiter und schuf aus Kreideglas Bauern-Branntweinflaschen und Wallfahrts-Andenken oder aus Farbenglas billige Flacons mit den drei französischen Lilien oder schwärzliche Negerkopffläschchen mit Zinnverschluß. Auch im 19. Jahrhundert waren solche ordinäre Dinge nicht ganz ausgestorben. Es sei hier nur an die **Fabrik von Benedikt Vivat in Langerswalde bei Marburg, ehem. Steiermark, nunmehr Jugoslawien**, erinnert, die bei der 1. österreichischen Gewerbeproduktenausstellung in Wien **1835** (Bericht, S. 278) allerhand Trinkgläser mit Porträts und Wappen vorführte, in der Art der amerikanischen Flaschen mit den Präsidentenporträts. Am populärsten waren offenbar die von der genannten steirischen Fabrik voll bezeichneten Becher mit dem Brustbilde des Erzherzogs Johann, dem österreichischen Doppeladler und landwirtschaftlichen Emblemen, wie sie sich noch in verschiedenen Sammlungen - zum Beispiel den Museen von Bregenz, Graz, Linz, wie bei L. Bondy-Prag - erhalten haben. Auch der gepreßte Becher mit den Brustbildern des Kaisers Franz und seiner vierten Gemahlin in der Sammlung von Bertha Kurtz in Wien gehört hierher.

Gepreßte Flaschen bzw. Gläser derselben Zeit, stammen auch aus den **Glashütten der ehem. Untersteiermark, heute Jugoslawien, wie zum Beispiel Josefstal (Josip dol), sowie Türnitz, Niederösterreich**, wo auch einfache Ranftbecher hergestellt wurden.

Abb. 02-98/45
aus Baumgärtner 1981
Abb. 358, Napoleon I. Bonaparte
Tintenflasche mit Porträtbüste als Stöpsel, gepresstes
Beinglas, Paris, Fabrik Bercy, um 1830, H. 19,4 cm



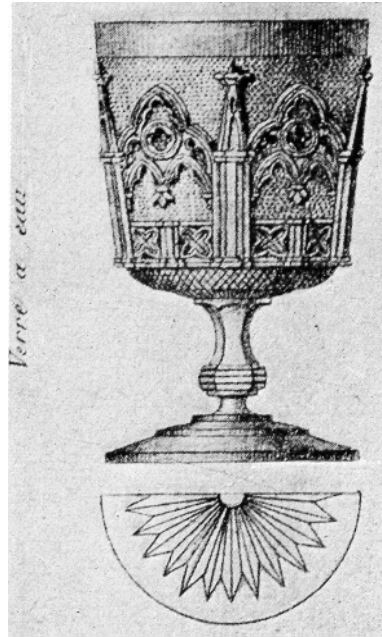
Nicht so anspruchslos, wenngleich technisch etwas besser sind die um **1830 in Frankreich auftauchenden Büsten berühmter Persönlichkeiten, die man als vergrößerte Flaschenstöpsel** in Tintenflaschen (!) als Postamente einsteckte; der in eine dreiteilige Form geblasene Kopf auf einem, in eine vierteilige Form geblasenen Sockel mit Girlanden und Perlschnüren sollte offenbar als Zierde des Schreibtisches dienen, wie sie sogar - ein **Napoleon aus Opalglas - im Arbeitszimmer Goethes in Weimar** zu sehen ist. Eine andere solche Napoleonflasche aber aus blauem Glase konnte man auf der Breslauer Jahrhundertausstellung von **1913** finden. **Aber auch Goethe selbst ist die gleiche „Ehrung“ widerfahren, zum Beispiel in blauem Opalglas in der Sammlung Pazaurek.** Die meisten dieser Tintenflaschen-Monumente oder - wie man dort sagte - „flacons de cheminée“ scheinen der **Fabrik von Paris in Bercy** zu entstammen, von der ein solcher **Voltaire in Opalglas 1833 in das Museum von Sèvres** aufgenommen wurde (70); französische Berühmtheiten - in Bein- und Opalglas - kehren in dieser Art auch immer wieder.

Aber derlei müßige Spielereien hätten dem Kunstglas wenig Abbruch zu tun vermocht. Erst als man den ganzen Scharfsinn aufbot, eine Hauptgruppe der gesamten besseren Glasproduktion, das englische geschliffene Bleikristallglas, durch ein wohlfeiles Surrogat zu ersetzen, wurde die Angelegenheit wirklich gefährlich. Die scharfen Schliffkanten durch das Blasen in eine noch so vorzügliche Metallform wiedergeben zu wollen, wäre ein vergebliches Bemühen gewesen. Als man aber durch Anwendung eines Stempels oder Gußkerns einen bedeutenden Druck auszuüben lernte bzw. **alten chinesischen Gefäßen des 18. Jahrhunderts abgesehen** hatte, wurde es möglich, auch die feinsten Details der Form, wie dies die Glaskurzwarenerzeugung schon längst geübt hatte, auch auf das Hohlglas zu übertragen, aber nur auf Gefäße, die sich nicht nach oben verjüngen, also den Stempel nach erfolgtem Pressdruck wieder freigeben. Durch dieses Verfahren, die Pressung, die sich früher auf Gemmenachbildungen oder Phantasieperlen und Knöpfe - vielfach Zangendruck -, dann auf Lustersteine, Salzschalchen, Tuschnäpfchen, Messerbänke beschränkt hatte, konnten nun alle möglichen Teller und Schalen, selbst größere Waschbecken, nach oben sich erweiternde Vasen - daher die Beliebtheit der „Medici“-Form und der „Jasmin-Vasen“ oder der „Gobelet hollandais“ -, Becher aller Art, Käseglocken, Leuchtermanschetten usw. leicht erzeugt werden. Die teure, aber für das Bleikristallglas zur Beseitigung der Reduktion des Bleis notwendige Messingform, die an die Stelle der Eisenform trat und nicht mehr, wie in Altchina, nur aus zwei Teilen bestand, sondern aus bis zu 15 Teilen zusammengefügt werden mußte, machte sich bezahlt; jedes Muster kam scharf heraus, und man brauchte bei den besseren Stücken nur die Gußnähte wegzuschleifen. Ja, durch die Kombination der Pressung mit der Auftreibarbeit ließen sich aus ein und derselben Form verschiedene Gegenstände, wie Zuckerschalen, Teller, Frucht- und Blumenaufsätze gestalten. Damit trat in der Massenproduktion eine gewaltige Umwälzung ein, die dem edlen Schliffglas, dem es nicht mehr als eine willkommene Zwischenstufe dienen wollte, eine fast tödliche Wunde beibrachte.

Nachweislich das erste nicht in die Form geblasene, sondern mit dem Stempel gepreßte Trinkglas, ein Walzenbecher mit Schuppenschliffmuster (71), ist **1827 von Deming Jarves in Sandwich, Mass.** in Nordamerika, gemacht worden, doch werden diesem Stücke gewiß einige einfachere Objekte, wie flache Schalen oder Näpfe, vorausgegangen sein. Die Engländer, die lange um die Priorität auf diesem Gebiete stritten, können erst mit einem Objekt von **1836** aufwarten, einem gepreßten, hohen Stutzglas von **James Stevens in Bull's-Head Court in Birmingham**, dem auch manche leichter zu pressende Stücke vorausgegangen sein werden. Andere englische Fabrikanten folgten rasch nach, ohne Rücksichtnahme darauf, daß sie dadurch die Wurzeln ihres eigenen geschliffenen Kristallglases abgruben: **John Ogdin Bacchus, George Joseph Green & William Gammon in Birmingham**, die schon 1834 (72) ein Patent zur Verhütung von Unreinlichkeiten an der Oberfläche von Metallhohlformen bekommen hatten, **Rice Harris, ebenfalls in Birmingham, Apsley Pellat in**

Blackfriars Bridge in der Grafschaft Surrey, der schon 1831 (73) nicht nur für seine eingeglasten Pasten, sondern auch für eine neue Art, die Metallformen zu verschließen, ein Patent bekam und später (1845) in Gemeinschaft mit Frederick Pellat in Blackheath (Grafschaft Kent) seine Tätigkeit auch auf gemustertes Tafelglas erweitert (74).

Abb. 02-98/46
aus Pazaurek 1976
Abb. 336, Gotisierendes Wasserglas aus dem Musterbuche von Launay, Hautin & Cie., Paris 1840



Hat schon die Preßglasflut der Engländer ihren eigenen Markt aufs empfindlichste in Verwirrung gebracht und auf anderen Glasproduktionsgebieten, zum Beispiel Nordböhmen, einen Preissturz bis zu 200 % herbeigeführt (75), so war die unmittelbar darauf folgende Überschwemmung mit Preßglas von Frankreich womöglich noch schlimmer, zumal sich dieses nicht nur damit begnügte, Brillant-, Facetten- oder Walzenschliff nachzunehmen, sondern auch einen Überreichtum an Reliefornamenten in allen gangbaren Stilarten hinzufügen zu müssen glaubte und dadurch vielleicht am allermeisten zur Geschmacksverwilderung in der Glasdekoration vor der Mitte des 19. Jahrhunderts beitrug (vgl. Abb. 327 und 332 ff.). Die gotisierenden Architekturmotive wechseln mit renaissance- und rokokoartigen Mißbildungen, alles auf gekörntem Grunde; dergleichen mochte damals, zumal bei den lächerlich niedrigen Preisen, als eine Neuheit der kritiklosen Masse ungemein imponieren, da eine ähnliche Wirkung, in solidem Reliefhochschnitt ausgeführt, Riesenvermögen bedeutet hätte. Wenn man die Musterbücher einer führenden Firma auf diesem Gebiete, die von **Launay Hautin & Cie. in Paris** (76) durchblättert, muß man allerdings staunen, welche überreiche Fülle von meist überladenen Formen schon Ende der dreißiger Jahre auf den Markt gebracht werden konnten, wenn sich auch die Schmuckelemente auf verhältnismäßig wenige Typen zurückführen lassen, nicht weniger darüber, wie bald alle technischen Hemmungen überwunden wurden, um selbst Flaschen, Ka-

raffen oder Flakons mit scharfer Reliefpressung herauszubringen.

Abb. 02-98/47
aus Baumgärtner 1981
Abb. 368, Friedrich Ludwig Jahn
wie Sammlung Geiselberger PG-324
Gegossene Ganzfigur auf schwarzem Sockel, dort mit Aufschriften Friedrich Ludwig Jahn - 1778 geb. - 1852 + Deutschland oder Böhmen, zweite Hälfte 19. Jahrhundert
H 23 cm



Der Wettbewerb zwang schließlich auch Österreich und Deutschland, sich von dem allgemeinen Preßglastaumel nicht auszuschließen. Die wegen ihres vorzüglichen Kristallglases bekannte **Fabrik von Johann Mayr in Adolph im Böhmerwald** führt - allerdings nur nebenbei - bereits **1836** auf der Prager Ausstellung Preßglas mit „erhabenen arabeskenartigen Verzierungen“ vor, „durch dessen Verfertigung die Franzosen und Amerikaner unsere Schleifereien zu beeinträchtigen drohten“ - wie der Ausstellungsbericht (77) hervorhebt, ohne die Hinzufügung zu unterlassen, daß man sich erst durch „die Verbindung mit der Feinschleiferei“ eine gedeihliche Weiterentwicklung verspreche. Ebenfalls **1836** hat auch **Josef Lobmeyer (Ludwigs Vater) in Marienthal in Slavonien** die Preßglaserzeugung eingeführt. **Einen für das Kunstglas gefährlichen Umfang hat aber die Preßglasproduktion in Österreich, namentlich in Böhmen, zum Glück nicht angenommen.**

In Deutschland stellte die **Fabrik von C. W. Scheffler in Haidemühle bei Spremberg** bei der Berliner Gewerbeausstellung von **1844** als die einzige Preßglas aus, das als „sauber“ gemustert gerühmt wird. Erst die folgenden Jahrzehnte der expansiven Export-

Industrialisierung und zugleich größten Geschmacksverwilderung, die auch auf allen anderen Gebieten das Billigste, das „nach etwas aussah“, bevorzugte, begünstigten überall die Verbreitung des Preßglases, das sich technisch immer mehr vervollkommnet hatte und dem Schliffglas immer mehr zur Verwechslung ähnlich wurde. Schließlich blieb ein Menschenalter später die Reaktion dagegen nicht aus und das Preßglas wurde vorwiegend in den Gasthausbetrieb verdrängt.

Auch unter den massiven Hohlform-Gußarbeiten fällt die höchste Steigerung, die Anfertigung von mattierten kleinen **Porträtbüsten, die meist auf schwarzem geschliffenem Glassockel** stehen [SG: z.B. Turnvater Jahn, s. Baumgärtner 1981], erst in die zweite Hälfte des 19. Jahrhunderts. Die erträglichsten von ihnen, sind die noch aus dem Ende der fünfziger Jahre stammenden, sie sind wenigstens noch ein wenig nachgeschnitten, schon um die Nähte der gewöhnlich dreiteiligen Formen zu beseitigen. Solchen **Büsten etwa des Kaisers Franz Josef von Österreich und der Kaiserin Elisabeth** (z. B. im Kunstgewerblichen Museum in Prag oder in der Sammlung C. Baer-Mannheim) oder des Königs Friedrich Wilhelm IV. von Preußen (im ehem. Berliner Hohenzollernmuseum oder in der Sammlung G. W. Schulz in Leipzig) folgten aber bald andere Herrscherköpfe o-

der religiöse Plastiken (z. B. Madonnenköpfe oder -figuren, wie sie noch in den siebziger Jahren auch in Baccarat gemacht wurden), die - um den Wettbewerb noch mehr unterbieten zu können ohne Retusche in alle Welt gingen, also nur noch **„billig und schlecht“** waren, **was eigentlich als Leitspruch des ganzen künstlerisch so wenig erfreulichen Preßglaskapitels gelten kann.**

aus Franke 1990, Anm. 1:

Der Bericht, den Reuleaux von der Weltausstellung in Philadelphia gab, und sein Urteil zu den deutschen Erzeugnissen, das in der Zusammenfassung **„billig und schlecht“** gipfelte, wurde zur stehenden Redewendung, die über das 19. Jahrhundert hinaus Bedeutung erhielt; Reuleaux 1876; Büchmann 1966, S. 521 f.; Vgl. auch den Hinweis für die Glasindustrie in: Sprechsaal, 1876, 9, Nr. 27, S. 197 f.; In seiner Lebenserinnerung unterstellte Wilhelm von Bode seinem Kollegen Julius Lessing, der als Direktor des Kunstgewerbemuseums auch erste Pressgläser erwarb, dass dessen Wahlspruch gewesen sei: „multa sed non multum, „billig und schlecht“!“ Bode 1930, S. 197. Etwa zur selben Zeit kaufte auch Justus Brinkmann für das Museum für Kunst und Gewerbe in Hamburg Pressgläser an; freundlicher Hinweis von Herrn F. A. Dreier, Berlin

Übrigens entsprach der deutsche Beitrag zum Kunsthandwerk allgemein noch längere Zeit nicht dem internationalen Niveau:

Nach dem kläglichen Scheitern des deutschen Betrags zur Pariser Weltausstellung im Jahre 1900 klagte Peter Jessen, Direktor der Kunstbibliothek des Kunstgewerbemuseums Berlin: „... Dass wir Persönlichkeiten brauchen im Kunstgewerbe, das war die größte Lehre der Pariser Weltausstellung.“ [Peter Jessen, Ein Jahr deutschen Kunstgewerbes, in Kunstgewerbe für's Haus II, 1901/02, S. 3; Fehr, Michael u.a., Das Schöne und der Alltag, Köln 1997, S. 86]

„Peter Behrens als erster befreite das Trinkglas von unorganischen Verzierungen und verlegte die Wirkung ganz auf die aus dem Materialbegriff des Glases entwickelten Formen ...“ [Gläser von P. Behrens für Benedikt von Poschinger, Oberzrieselau 1898-1905; Karl With, Einleitung zur Glasabteilung des amerikanischen Katalogs der Wanderausstellung des Deutschen Museums für Kunst im Handel und Gewerbe Hagen i. W., 1912/13 in Amerika; Fehr, Michael u.a., Das Schöne und der Alltag, Köln 1997, S. 87]

Adolf Loos, 1870-1933, Architekt und Designer, übte Kritik an der Kopierwut des Historismus:

„Ornament und Verbrechen“

17 Der Verfall und der Streit um das Pressglas

Auszug aus

Christiane Sellner, Glas in der Vervielfältigung, Ausstellungs-Katalog, Amberg-Theuern 1986, Ausstellung Bergbau- und Industriemuseum Ostbayern, S. 65 ff.

[SG: zur besseren Übersicht wurden Textteile hervorgehoben]

Von Anbeginn seiner Produktion hat das gepresste Glas Unfrieden im Bereich der Glasherstellung gestiftet, heftige Kontroversen ausgelöst und die Gruppe der Glasfabrikanten wie -käufer in 2 Lager gespalten. Bisweilen nur scheinbar, denn zumindest auf dem Kontinent gab es lange Zeit keine reinen Pressglashütten, sondern nur solche, die auf zwei Beinen durch das widersprüchliche 19. Jh. schritten: eines, das sich auf die traditionellen handwerklichen Verfahren des Blasens und Schleifens stützte und das andere, welches vorsichtig, manchmal auch mutig in die frischen Spuren des technologischen Aufbruchs trat. Aus zeitgenössischen Quellen geht sogar hervor, dass so mancher Glasfabrikant diese Herstellungsmethode öffentlich verachtete, im Stillen jedoch „mit aller Kraft Pressglas erzeugte“ [Weiskopf 1878]. Dies ist wohl auch der Grund, weshalb wir heute derart wenig über die frühe Pressglaserzeugung in Deutschland und Österreich erfahren können.

Böse Worte von Gustav E. Pazaurek

Besonders böse Worte fand Gustav E. Pazaurek 1923 schon einleitend zu seinem Kapitel über gepresste Gläser [Pazaurek 1923]: „Erfreulich ist dieses Kapitel nicht, mag es sich auch auf noch so viele, teils ins römische Altertum, teils nach China zurückgehende Vorbilder berufen. So lange die - nasse, zweiteilige, aus Buchenholz geschnittene oder gedrehte - Holzform in der Hütte als Arbeitsbehelf zur Hohlglasherstellung namentlich bestimmter, gleichartiger Formen unentbehrlich ist, ist gegen sie nichts einzuwenden; wenn aber eine meist mehrteilige Metallform dazu dient, um große Massen fertig geschmückter, möglichst reich aussehender billiger Objekte auf den Markt zu werfen, so entzieht sie allen gediegenen Glasveredlungsverfahren, hauptsächlich dem Schliff und Schnitt, den Boden und verroht den Geschmack des Publikums. Und dieses Verbrechen hat auch die Biedermeierzeit mehr als jede vorangehende Periode auf dem Gewissen; und zwar haben dies die Amerikaner und nach ihnen die Engländer, und in besonders erschreckender Weise die Franzosen zu verantworten.“

Natürlich musste gerade jener historisierende Stil dem Geschmack der 20-er Jahre ein Dorn im Auge gewesen sein und folglich zu einer völlig einseitigen Beurteilung dieser Stücke geführt haben. Pazaurek spricht daher auch von „renaissance- und rokokartigen Missbildungen, alles auf gekörntem Grunde“. Dennoch musste er angesichts des Katalogs von Launay Hautin & Cie in Paris allerdings staunen, „welche überreiche Fülle von meist überladenen Formen schon Ende der 30-er Jahre auf den Markt gebracht werden konnten ... nicht weniger darüber, wie bald alle technischen Hemmungen überwunden wurden, um selbst Flaschen, Karaffen oder

Flakons mit scharfer Reliefpresung herauszubringen.“ Doch auch hier scheint aus der eigentlich bewundernswerten technischen Problembewältigung fast ein moralischer Fauxpas geworden zu sein. Mit Missgunst wird die Ausreifung der neuen Technologie registriert und dass das Pressglas „sich technisch immer mehr vervollkommnet hatte und dem Schliffglas immer mehr zur Verwechslung ähnlich wurde. Schließlich blieb ein Menschenalter später die Reaktion dagegen nicht aus und das Pressglas wurde vorwiegend in den Gasthausbetrieb verdrängt“ - dies mutet wie eine gerechte Aburteilung des Übeltäters der Glasgeschichte an. Pazaurek kommt schließlich zu dem Resümee, dass „billig und schlecht“ ... eigentlich als Leitspruch des ganzen künstlerisch so wenig erfreulichen Pressglaskapitels gelten kann“.

Goethes Adlatus Eckermann und die Napoleon-Büste aus Opalglas

Ganz andere Worte fand Goethes Adlatus Eckermann beim Anblick einer kleinen massivgepressten Napoleon-Büste aus Opalglas, wie sie die Pariser Glasfabrik Bercy in Form vergrößerter Stöpsel auf Tintenflaschen setzte: „In meinen Augen hatte dieses gläserne Bild einen unschätzbaren Wert, und ich konnte daher nicht umhin, den guten Eigentümer mit einiger Verwunderung anzusehen, als er es für wenige Franken in meine Hände gab“ [Baumgartner 1981]. Die Büste ist heute noch in Goethes Haus in Weimar zu sehen.

Die aufbrechende Zeit der Industrialisierung

Wenn man die Musterbücher der Raffinerien aus der Zeit um 1830 betrachtet, wie beispielsweise jene von Ignaz Palme aus Parchen oder von J. F. Römisch aus Steinschönau, so kann man nachvollziehen, dass angesichts der überaus kunstvollen, aufwendigen Schriffe, der raffinierten und komplizierten Formen, welche schließlich auch noch mit minuziöser Malerei versehen worden waren, das Glas in eine derart exklusive Kategorie gehoben wurde, die nur noch für wenige auserwählte Käufer erschwinglich war. Solche Gläser förderten geradezu die Einführung des Pressglases. Denn die aufbrechende Zeit der Industrialisierung widersetzte sich dem traditionellen Denken, dass bestimmte Ziergegenstände nur der Freude einiger weniger zu dienen hätten. So war es gewiss nicht die Erfindung der Maschinen allein, die den Ausschlag für diese Entwicklung gab, sondern ein allgemein aufkommendes neues Denken, das erste leise Aufkeimen eines demokratischen Bewusstseins: breite Schichten des Volkes forderten ihren Anteil an den schönen Dingen des Lebens. Heute, in einer Zeit, die dem Historismus und der Romantik weit aus unvoreingenommener gegenübersteht, ist unser Blick frei für eine andere Betrachtungsweise jener Glä-

ser, können wir die Leistung bewundern und würdigen, die darin liegt, einem neuen technologischen Verfahren innerhalb weniger Jahre ein eigenes charakteristisches Gepräge zu verleihen.

Ein Tiefpunkt im Niveau des Pressglases

Dass das Niveau einen Großteils des Pressglases jedoch bald einen Tiefpunkt erreichte, hat über den Aspekt, dass viele Fabrikanten nur noch ausschließlich mit Stückzahlen rechneten, auch einen weiteren für das gesamte 19. Jh. gültigen Grund: Es war nicht so einfach, Glas zu pressen. Wie sehr sich manche auch bemühten, qualitativ hoch stehendes Pressglas zu fertigen, so kläglich scheiterten ihre Ergebnisse an mangelnder Kenntnis und Erfahrung, an falschen Glaszusammensetzungen, an in diesem Metier ungenügend ausgebildetem Personal. Josef Lobmeyr, ein Bewunderer des französischen Pressglases, welcher 1836 mit Begeisterung und Enthusiasmus das gepresste Hohlglas in Österreich-Ungarn einzuführen begann und drei Jahre später in seiner Glasgütte Marienthal / Slawonien sogar mit Formen und Maschinen aus Frankreich arbeitete, reduzierte bald seine Artikel „auf flache und massive Waren“ [Schmidt 1887]. Er musste resigniert feststellen: „Unsere Erzeugnisse waren mit den französischen nicht zu vergleichen“.

Noch 1878 schreibt ein Produzent aus der Sicht der österreichischen Glasindustrie zum Problem „Pressglas“: [Weiskopf 1878] „Bereits fühlen unsere Glasfabrikanten ein leises Mahnen, mit mehr oder weniger Besorgnis, je nachdem sie es nötig haben, sehen sie den Feind nahen und einige haben sich schon so weit errafft, ihm würdig entgegengehen zu können. Sie haben sich für teures Geld schon aus England Pressmaschinen kommen lassen. Als ob's damit getan wäre! ... Nach einigen selbstverständlich vergeblichen Versuchen stellt der Fabrikant seufzend ... die Pressmaschine in die Rumpelkammer und sagt einfach: es geht nicht mit unserem Glase und mit unseren Arbeitern. Freilich geht's nicht ... so schmelzt englisches Glas auf englischen Öfen und nehmt Euch englische Arbeiter, Letzteres wenigstens zum Einführen in die Technik ... Nie aber wird man mit kleinen und kleinlich halben Versuchen zum gewünschten Ziele gelangen ... Und ich möchte ... mahnen, nicht zu lange zu zögern und die Hände und den Beutel zu rühren, ehe es - zu spät ist.“

„Billig und schlecht“ als Devise deutscher Industrieller

Ein Artikel aus demselben Jahr über die deutsche Pressglasfabrikation, der einleitend feststellt, dass diese „sich der englischen, sowie auch der französischen noch nicht einmal zur Seite stellen kann, geht den Tatsachen noch tiefer auf den Grund [Ch. T 1878]: „Fragen wir nach der Ursache dieser Erscheinung, so müssen wir leider mit Reuleaux antworten: „Billig und schlecht“ ist die Devise eines großen Teils deutscher Industrieller auch in der Glasfabrikation“. Der Verfasser sieht die Hauptursachen in der ungünstigen Glaszusammensetzung - „ich sah gepresste Biergläser, welche strohgelb und voller Gispen waren“ -, in dem wechselnden Einkauf z.T. mangelhaf-

ter Rohstoffe von unterschiedlichen Lagerstätten, die eine beständige Kontrolle unmöglich machen: „Wo soll da schönes Glas herkommen? Kommt noch dazu, dass auf vielen Fabriken nur empirische Techniker angestellt sind (manchmal auch gar keiner) und dass da, wo man sich den Luxus erlaubt, einen chemischen Techniker anzustellen, zumeist ein genügend ausgestattetes Laboratorium fehlt“. Zu einem eigenen Gemeindevorschlag für eine gute Pressglasproduktion bemerkt er: „Es dürfte diesem Gemenge der Vorwurf gemacht werden, dass es zu teuer sei. Wenn aber die Engländer und Franzosen mit noch teureren Sätzen und teureren Arbeitskräften schaffen, dann mag wohl der Haken darin liegen, dass man durch das fortwährende Preisedrücken sich schachmatt gemacht hat. Dadurch, dass man das Publikum mit immer billigeren Waren versorgte und verwöhnte, musste man zu Rohmaterialien geringer Qualität greifen, was doch wahrlich nicht von Vorteil sein kann“.

Auswüchse

Es ist also nicht das Verfahren des Pressens als solches zu verurteilen, sondern die mangelhaften Auswüchse, die wie auf allen Gebieten der Technik oder der Kunst immer in der Überzahl sind und daher am penetrantesten ins Auge stechen - sie haben im Laufe des 19. Jahrhunderts den raschen Niedergang des eigentlich so jungen Pressglases herbeigeführt. Wo am Beginn noch Ehrgeiz, Fantasie, ja fast Abenteuerlust standen, mit der neuen Technik das Unmögliche möglich zu machen, da verfielen viele Hersteller einerseits in Resignation über das Nichterreichte, das man wenigstens mit unermesslich hohen Stückzahlen wettzumachen versuchte, andererseits in einen Zustand von Trägheit und Lustlosigkeit bei der Gestaltung von neuen Mustern, die um die Jahrhundertwende selbst Pionierfirmen dieses Metiers erfassten.

Vergleicht man beispielsweise den großartigen Katalog von Launay Hautin Paris über das Pressglassortiment von Baccarat und St. Louis mit dem mageren Pressglasangebot letzterer Firma aus der Jugendstilzeit, so beweist dies deutlich den tiefen Verfall dieser Technik um 1900, aus der sie sich erst wieder ein Jahrzehnt später zu erholen begann, als erstmals bedeutende Künstler anfangen, sich mit dem verkannten, unausgeschöpften Metier auseinander zu setzen. Der schlechte Ruf des Pressglases hingegen blieb erhalten, wurde natürlich immer wieder aufs Neue genährt durch viel geschmackloses und künstlerisch wie technisch unausgegorenes, das weiterhin marktbeherrschend blieb und das den Blick für solche Objekte verstellte, welche in Entwurf und Ausführung höchsten Ansprüchen gerecht wurden. Auch heute noch muss es beinahe als Pioniertat gelten, wenn Glashersteller, wie die Firma Steuben in Corning / USA, sich bewusst zur Technologie des Pressens bekennen und mit ihren Objekten beweisen, dass gepresstes Glas künstlerischen Wert besitzen und von seiner Fertigung her auch höchste qualitative Anforderungen erfüllen kann, ja in diesen Kriterien sogar das gemeinhin handgefertigte Glas übertrifft.

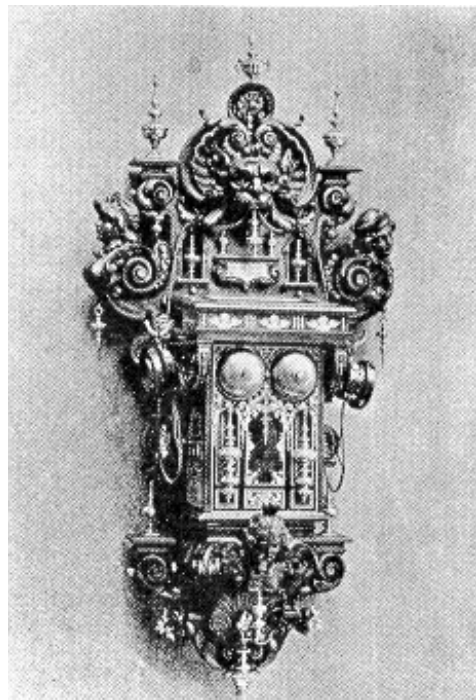
18 Die Produktion von Pressglas ermöglichte neue Formen und Dekors

Stil-Fragen

Pazaurek hat in seiner Sorge um die Existenz seiner Landsleute in Böhmen und Schlesien zur Abwehr des Pressglases auch Argumente verwendet, die unfair waren. Sicher gab es als Massenware „billig und schlecht“ produziertes Pressglas. Und sicher waren nicht alle Formen des neuen Pressglases, wenn man sie mit den hohen künstlerischen Maßstäben eines Mannes maß, der seine Existenz ab 1892 zunächst als Leiter des Gewerbemuseums in Reichenberg auf die Produktion ausgesuchter, kunstvoll geblasener und geschnittener Gläser gestellt hatte, gleich „gute Würfe“. Natürlich gab es Pressgläser, an deren Dekor man sich erst gewöhnen musste (so wie heute noch an manches „Neue“...).

Pazaurek hätte die positiven und negativen Folgen der Industrialisierung trennen müssen von den Stilfragen. Er sah bei seiner Verurteilung darüber hinweg, dass auch sehr viele der in Böhmen oder anderswo geblasenen und geschnittenen Gläser nicht an hohen künstlerischen Maßstäben gemessen werden durften. Die Stilentwicklung nach der Klassik strebte auf allen Gebieten - von der Architektur bis zur Glas-Produktion - auf Formen hin, die nicht mehr aus den damals gegebenen technischen Möglichkeiten entwickelt wurden, sondern aus einer längst vergangenen Zeit übernommen wurden, wo sie unter ganz anderen technischen Bedingungen entwickelt worden waren. Diese Stilformen wurden zu allem Überflus auch noch miteinander vermischt.

Abb. 02-98/48
aus Thiekötter 1987, S. 110
Telefon



Auszüge aus einer Zeittafel über die Geschichte der Glas-Produktion (hier Gestaltung)

| | |
|-----------|--|
| 1821 | „Vorbilder für Fabrikanten und Handwerker“ herausgegeben vom Technischen Institut in Berlin, Herausgeber Beuth und Schinkel |
| 1819-1900 | John Ruskin in England Kunstkritiker |
| 1834-1896 | William Morris in England Architekt und Designer |
| xxxx-xxxx | Glasgow School in England |
| xxxx-xxxx | Arts & Crafts in England Ablehnung industrieller Produktion Konflikt mit Produktionskosten |
| 1837 | „Vorbilder für Fabrikanten und Handwerker“ neu herausgegeben vom Technischen Institut in Berlin |
| 1838 | Polytechnisches Institut in London gegründet |
| 1840 | Zeichenschule der Glashütte Harrach in Neuwelt / Riesengebirge gegründet |
| 1845 | Alexander Frh. von Minutoli stellt im Schloß Liegnitz seine Glassammlung zur Schulung der schles. Glasmacher aus, später Grundstock für das Kunstgewerbemuseum Berlin |
| 1851 | 1. Weltausstellung London im Kristallpalast (Gottfried Semper) |
| 1854-1898 | Bayerisches Nationalmuseum in München gegründet, Freiherr von Aretin, später Wilhelm Heinrich Riehl, Bau durch Gabriel von Seidl |
| 1854 | (1. deutsche) Allgemeine Ausstellung deutscher Industrie- und Gewerbs-Erzeugnisse im Münchner Glaspalast |
| 1865-1935 | Gustav E. Pazaurek |
| 1892-1905 | Pazaurek wird Leiter des Gewerbemuseums in Reichenberg |
| 1898 | Vereinigte Werkstätten für Kunst und Handwerk in München gegründet Riemerschmid, Pankok, Paul, Obrist |
| 1898 | Dresdner Werkstätten für Handwerkskunst in Dresden gegründet, Karl Schmidt |
| 1903 | Wiener Werkstätte in Österreich gegründet Koloman Moser, Josef Hoffmann, Fritz Wärndorfer, Lehrer Powolny Wiener Werkstätte-Stil |
| 1904 | Friedrich Naumann, Schrift „Die Kunst im Zeitalter der Maschine“ |
| 1906 | Pazaurek wird Leiter des Landesgewerbemuseums in Stuttgart |
| 1906 | Kunstgewerbeschule in Weimar gegründet von van de Velde, ab 1919/20 Bauhaus |
| 1907 | Dresdner Werkstätten für Handwerkskunst umbenannt in Deutsche Werkstätten Dresden-Hellerau und München (DeWe) |
| 1908 | Atelier für darstellende Arbeit ARTEL in Prag gegründet, Aufgabe 1935 Jaroslav Benda, Jan Konecny, Pavel Janak, Otokar Vondraschek, Helena Johnova, Otokar Novotny, Josef Rosipal Art Deco |
| 1912 | anlässlich der Tagung des Deutschen Werkbundes in Wien wird der Österr. Werkbund gegründet, Mitbegründer Stefan Rath, Zusammenarbeit Stefan Rath mit Josef Hoffmann, Kolo Moser, Felician von Myrbach, Michael Powolny, Otto Prutscher, Lotte Fink |
| 1912 | Pazaurek, Schrift „Guter und schlechter Geschmack im Kunstgewerbe“ |
| 1923 | Pazaurek, Schrift „Gläser der Empire- und Biedermeierzeit“ |

„Historismus“

Was kam da nach der Klassik und vorallem in der „Gründerzeit“ nach 1871 nicht alles hinter- oder nebeneinander: Neuklassik, Neugotik, Neuromanik, Neurennaissance, Neubarock, Neurokoko und so fort: heute zusammen gefasst als „Historismus“.

Abb. 02-98/49

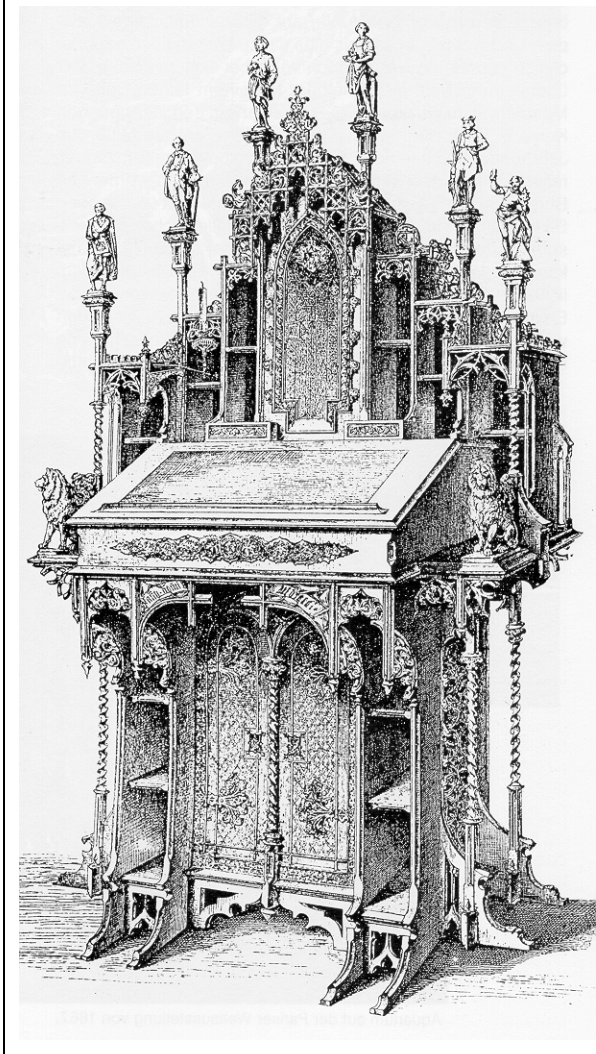
aus Thiekötter 1987

Ein „Prachtstück“ des Historismus:

das neugotische Schreibpult wurde für König Ludwig I. von Bayern hergestellt, der die altdeutsche Mode aus politischen Gründen gegen die Vorherrschaft der Franzosen ins Leben rief; (s. Ausstellungs-Katalog Grimm, Claus (Hrsg.), „Vorwärts, vorwärts sollst Du schauen ...“. Geschichte und Politik unter Ludwig I., München 1986)

Das Pult ist handwerklich hergestellt, nicht industriell!

Entsprechend abschreckende Beispiele aus geblasenem und geschnittenem Glas finden sich in Massen in Museen und Auktions-Katalogen



Vor einigen Jahren wurde der geschmähte „Historismus“ von den Kunsthistorikern wieder entdeckt und in großen Ausstellungen präsentiert (darunter übrigens auch Pressgläser - meistens aus Frankreich, St. Louis, das 1870-1918, in der Zeit des „Historismus“, zum Deutschen Reich gehörte!). Wir alle haben noch vor einigen Jahren z.B. über Bauten aus der „Gründerzeit“ die Nase gerümpft. Viele Gläser und kunsthandwerkliche Produkte aus dieser Zeit waren nicht gerade auf dem

höchsten künstlerischen Stand und sind noch heute nicht jedermanns Geschmack.

Die meisten Produkte des „Historismus“ hält man heute noch immer für „Kitsch“. Nur weil die neue Architektur und der neue Städtebau nach dem 2. Weltkrieg so scheußliche Werke geschaffen haben, liebt man heute in den Innenstädten die alten Häuser aus der „Gründerzeit“ erst wieder. Die alten Bilder aus der Gründerzeit, z.B. die Riesenschinken von Kaulbach im Bayerischen Landtag (Maximilianeum) oder von Piloty sind noch heute fast unverdaulich.

Biedermeier

Und auch die Produkte des Biedermeier sind ja lange geringschätzig betrachtet worden. Gerade in der Glasproduktion gab es damals allerdings viele Kunsthandwerker, die schöne Gläser für die Ewigkeit schufen: unter den bekanntesten Dominik Biemann, Friedrich Eggermann, Anton Kothgasser, Samuel und Gottlob Mohn. Wenn man allerdings die Biedermeier-Gläser in aktuellen Auktions-Katalogen anschaut, ist auch bei den teuren Vieles dabei, was an den Maßstäben Pazaureks - wenn sie gerecht angewandt würden - scheitern müsste. Im Kampf gegen die Maschinen wurde auch von verzweifelten Handwerkern eine Unmenge Murks nach dem von politischen Ideologien und der aufwachsenden Industrie geformten Geschmack der pp. Käufer produziert.

Packeis und Pressglas

Was man damals in der ersten Euphorie der industriellen Entwicklung alles produzierte, wird am besten im Ausstellungs-Katalog „Packed und Pressglas“ (Thiekötter 1987) geschildert: Von neugotischen Möbeln bis zu Surrogaten aus Zinkguss; Von den ersten Anfängen der Kunstgewerbe-Bewegung bis zum Deutschen Werkbund. Hier werden vorallem die ersten Bemühungen in Deutschland geschildert, Stilformen der kunsthandwerklichen Produktion zu verbessern. (Der Ausstellungs-Katalog ist für rund 30 DM noch immer zu bekommen)

„Vorbilder für Fabrikanten und Handwerker“

Die künstlerisch sehr oft fragwürdige Epoche des Historismus brachte aber auch ihre Kritiker und Überwinder hervor: zuerst in England Ruskin und Morris, später auch in Deutschland, vorangetrieben durch Beuth, Schinkel und Semper. (s. Thiekötter 1987 u. M. Franke 1981) Erst ganz allmählich löste sich die entstehende und sich entwickelnde industrielle Produktion von der Nachahmung alter Vorbilder und setzte auf neue, dem Stand und den Möglichkeiten der Technik oder des guten Handwerks und des guten Materials entsprechende Formen. Und die Natur wurde jetzt zum Vorbild. Man könnte fast sagen, dass eine produktions-gemäße künstlerische Form erst wieder durch die Arbeiten von Gallé und Daum, später Behrens, Riemerschmidt, Gropius, Thonet und Hoffmann, durch die Wiener und die Deutschen Werkstätten, im späten Jugendstil und im Art Deco zustande gebracht wurde und beim Glas natürlich durch Wagenfeld, Mauder und von Wersin.

Abb. 02-98/50
aus Thiekötter 1987, S. 44
Titelblatt 1. Aufl. 1821



Die neuen technischen Möglichkeiten des Pressglases

Dr. Manfred Franke hat in seiner Dissertation auf die technischen Möglichkeiten hingewiesen, die mit der Pressglas-Produktion ab dem 2. Drittel des 19. Jhdts. neu entstanden waren. Manches, was in der traditionellen Glas-Produktion gar nicht oder nur mit unbezahlbar hohen Kosten gemacht werden konnte, z.B. der Hochschnitt und ganz neue Dekors, war jetzt ohne höheren Aufwand und damit zum selben Preis wie Konventionelles möglich. Die Ausrüstung ganzer Haushalte mit sogenannten Services, also vielen, im Stil aufeinander abgestimmten Objekten: große und kleine Teller, Gläser für Wasser, Wein, Bier, Schnaps usw., dazu passende Zuckerschalen, Eierbecher ... gab es jetzt in großen Mengen und zu Preisen, die sich zunächst wenigstens der damalige Mittelstand leisten konnte (vorher gab es Services nur an Fürstenhöfen). Später konnten sich sogar die Arbeiterfamilien für ihren Haushalt solche kleineren Services kaufen. Spätestens mit Wagenfeld gab es dann auch Massenware in künstlerlich anspruchsvollem Design.

SG: Wer die Käufer der neuen Gläser aus der Pressform waren, soll in der nächsten Ausgabe 01/99 der "Pressglas-Korrespondenz" behandelt werden.

Thiekötter 1987 Thiekötter, Angelika, Siepmann, Eckhard u.a., **Packeis und Pressglas, Von der Kunstgewerbebewegung zum Deutschen Werkbund, Ausstellungs-Katalog Museum der Alltagskultur des 20. Jhdts., Werkbund-Archiv Band 16, Berlin / Gießen, 1987**
368 S., viele s/w. u. f. Abb., 29,80 DM, ISBN 3-87038-126-4
Anabas-Verlag Günter Kämpf KG, Friesstraße 20-24, 60388 Frankfurt / M.
TEL (069) 94 21 98 71, FAX (069) 94 21 98 72