

## 25 Jahre Glasfabrik Aktien=Gesellschaft Brockwitz

**Jubiläumsschrift 1928, Glasfabrik AG Brockwitz, Coswig / Meißen, zur Verfügung gestellt von Mr. Bob Smith, Boston, Massachusetts, USA, Dr. Bernhard Mossner, Stadtverwaltung Coswig, Ref. Öffentlichkeitsarbeit und Frau Direktor Evelies Baumann, Museum Coswig, Karrasburg**

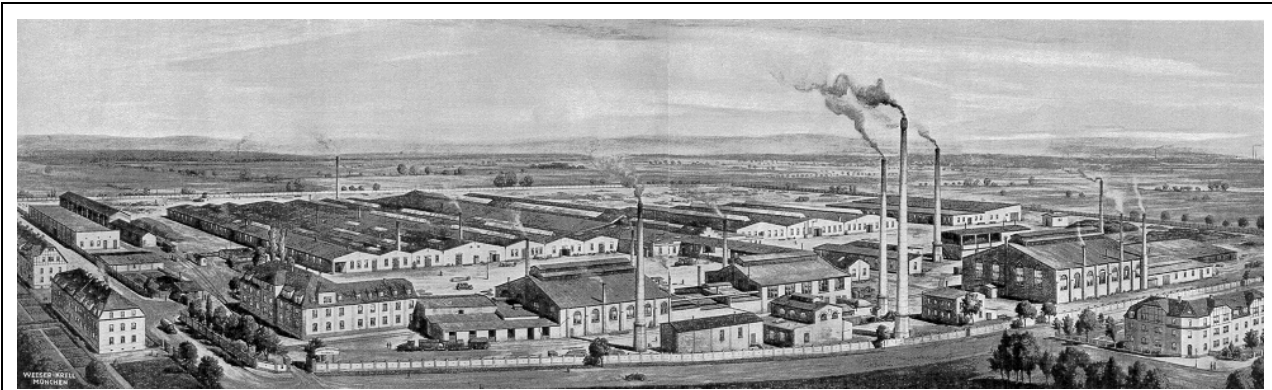


Abb. 04-99/105, Glasfabrik AG Brockwitz 1928, aus Brockwitz 1928, o.S.

[SG: die alte Rechtschreibung und Grammatik wurde beibehalten]

### Geschichtliches vom Glas

Das Glas ist ein uraltes Erzeugnis menschlicher Tätigkeit. Seine Erfindung, die von Plinius sogar den Phöniziern zugeschrieben wird, ist mit Sicherheit auf die Ägypter zurückzuführen, die schon 4000 Jahre vor unserer Zeitrechnung Glas erzeugten. Allerdings war die Glasblasekunst zu jener Zeit noch nicht bekannt und das Relief auf den Königsgräbern von Beni-Hissan wird heutzutage nicht mehr als „Glasbläser an der Arbeit“ gedeutet. Eines der ältesten glasartigen Produkte befindet sich im Berliner Museum und stellt ein Bruchstück eines rechteckigen Stabes dar, der an 3 Längsseiten weiß, an der vierten mit einigen blauen Streifen und in beiden Enden mit dem Namen eines Königs aus der Zeit 1830 v. Chr. versehen ist.

Die technische Entwicklung in der Glasformung hatte immerhin schon einen nicht unbedeutenden Grad von Vollendung erreicht; so soll Sesostri (1640 v. Chr.) eine Bildsäule aus smaragdgrünem Glase haben gießen lassen. Die alten Römer übernahmen von den Ägyptern die Glasmacherkunst, und begünstigt durch die Prunksucht der römischen Kaiser, gelangte sie künstlerisch zu hoher Blüte. Berühmt ist die Portland- oder Barbarinivase im Britischen Museum, die aus tief blauem Glase mit erhabenen Figuren aus einer weißen Masse besteht.

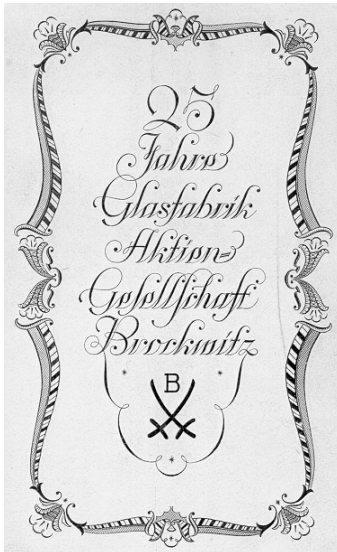
Im Mittelalter war es besonders in Venedig, wo in der Glasindustrie Bemerkenswertes geleistet wurde. Die aus dem Alkali von Seepflanzen und feinem Lagunensande erschmolzenen Gläser, deren Herstellungsrezepte vom Rate der Stadt Venedig als strenges Geheimnis gehütet wurden, zeichnen sich sowohl durch Schönheit in der Formgebung als auch prächtige Färbung aus. In den folgenden Jahrhunderten wurde alsdann Venedig bald überflügelt durch die in den Waldgebirgen Deutschlands und Österreichs in rascher Folge entstehenden Glashütten. Hier erzeugte man im Gegensatz zu dem weichen

aber farblosen Natronglas härteres, jedoch grünlich gefärbtes Kaliglas. Es wurde die Verzierung mit Schmelzfarben entwickelt, und die böhmischen Gläser bilden begehrte Objekte der heutigen Sammlerwelt.

Fensterscheiben aus klarem Glase hingegen waren noch nicht allgemein bekannt und sind diese, wie die Scheiben in Luthers Stube, als etwas Seltenes und Hervorragendes angestaunt worden. Im 15. Jahrhundert gelang es besonders den böhmischen Hütten, Glasfabrikate von absoluter Farblosigkeit und großem Glanz herzustellen. Hierdurch wurde die Stellung der böhmischen Glasindustrie so beherrschend, daß Länder und Fürsten, wie z.B. der Große Kurfürst, die eine eigene Industrie anstrebten, die böhmischen Produkte mit hohen Einfuhrzöllen belegten.

Eine bedeutende Rolle in den letzten Jahrhunderten spielten auch Frankreich und England, deren Industrien bis in die Neuzeit hinein die ausschließlichen Lieferanten von Spiegeln und optischen Gläsern waren. Auch wurde in diesen Ländern (in England 1635) zum ersten Male zur Feuerung an Stelle des Holzes Steinkohle verwendet. Dies soll auch den Anstoß zur Bleiglasfabrikation gegeben haben, die in Deutschland jedoch erst zu Anfang des 19. Jahrhunderts eingeführt worden ist. Bald darauf ersetzte man wieder die Steinkohlenfeuerung durch die Gasheizung und die Erfindung des Regenerativgasofens von Siemens im Jahre 1856 leitete eine neue Ära in der Glasherstellung ein. Dieser Ofen ergab, insbesondere mit der Einführung der Schmelzwanne desselben Erfinders, eine bedeutende Verminderung der Produktionskosten und schuf die Vorbedingungen für eine umfassende Verwendung des Glases zu Gebrauchsgegenständen jeglicher Art.

Abb. 04-99/106, Glasfabrik AG Brockwitz, 1928 Festschrift, Titelblatt 1



## Die Verarbeitung des Glases

Bis in die allerneueste Zeit hinein geschah die Verarbeitung des Glases ausschließlich durch das Blasen mittels der Glaspfeife und mit menschlicher Lungenkraft. Die Ausbildung maschineller Einrichtungen zur Formgebung des Glases war den letzten Jahrzehnten vorbehalten und es sei an dieser Stelle nur die automatische Flaschen-Blasmaschine Owens erwähnt, die es gestattet, bis 60.000 Bierflaschen in einer Tagesproduktion herzustellen. Schon früher, im Jahre 1900, hatte Sievert eine Anordnung konstruiert, bei der zum ersten Male der Luftdruck bzw. der Wasserdampf dazu benutzt wurde, das zähflüssige Glas in bestimmte Formen zu drücken.

Bereits in den siebziger Jahren kamen die ersten Eisenformen zur Herstellung von gepreßtem Glase von Amerika nach Deutschland, mit welchen man durch mechanisches Pressen eine Formgebung des Glases bewirkte. Nach diesem Verfahren, das der Preßglasherstellung zugrunde liegt, wird die flüssige Glasmasse durch einen Stempel, der durch Handhebeldruck betätigt wird, in eine Form gedrückt, wobei ein oberer Verschluss für eine Absperrung des Glases sorgt, so daß es sich völlig den Wandungen der Form anschmiegen muß. Diese Methode gestattet vor allem die Herstellung von Hohlkörpern aller Art. Durch reliefartiges Ausarbeiten eines Musters innerhalb der Form ist es ohne weiteres möglich, das Preßprodukt mit den verschiedensten Ornamenten, welche es dem Schleifglas durchaus ähnlich machen, zu versehen. Um eine bessere Qualität zu erzielen und die Sprödigkeit des Glases zu mindern, werden die gepreßten Gegenstände in Anwärmertrommeln bis zum Weichwerden erhitzt und erlangen auf diese Weise einen dem Schleifkristall nicht mehr nachstehenden Glanz.

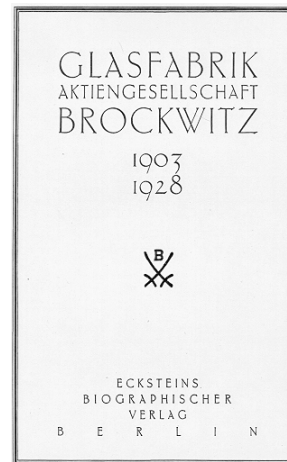
Als am Ausgang des 19. Jahrhunderts, bedingt durch das Wachsen des allgemeinen Wohlstandes breiter Volkskreise, das Bedürfnis nach Gebrauchs-

gegenständen stieg, die bei erschwinglichen Preisen ein gefälliges Äußeres zeigten, fanden die Erzeugnisse der Preßglasindustrie ein ständig wachsendes Interesse.

Hierzu hat auch in großem Umfang die technische Vollendung der Preßglasherstellung beigetragen, deren hochwertigste Erzeugnisse es dem Nichtfachmann schwer machen, sie von Kristallglasprodukten zu unterscheiden.

Um derartige Fabrikate zu erzielen, die sowohl an Glanz des Glases wie an Schärfe des Musters dem Kristall nicht nachstehen, hat es jedoch langer und mühevoller Arbeit bedurft. Nicht allein die Zusammensetzung des Glases, sondern auch der Preßvorgang und die Nachbehandlung des gepreßten Stückes bedingen wesentlich die Qualität des Fabrikates. Von diesen Faktoren die günstigsten zu ermitteln, war die von Erfolg gekrönte Arbeit einer Reihe von Jahren. Die Glasfabrik, Aktiengesellschaft, Brockwitz, die heute an führender Stelle innerhalb der deutschen Preßglasindustrie steht, kann sich rühmen, an dieser Entwicklungsarbeit einen bedeutenden Anteil genommen zu haben. Wenn die Fabrikate des Unternehmens heute in allen Teilen der Welt geschätzt und begehrt werden, so ist dieses erfreuliche Resultat die Frucht fünfundzwanzigjähriger intensiver, technischer und kaufmännischer Arbeit.

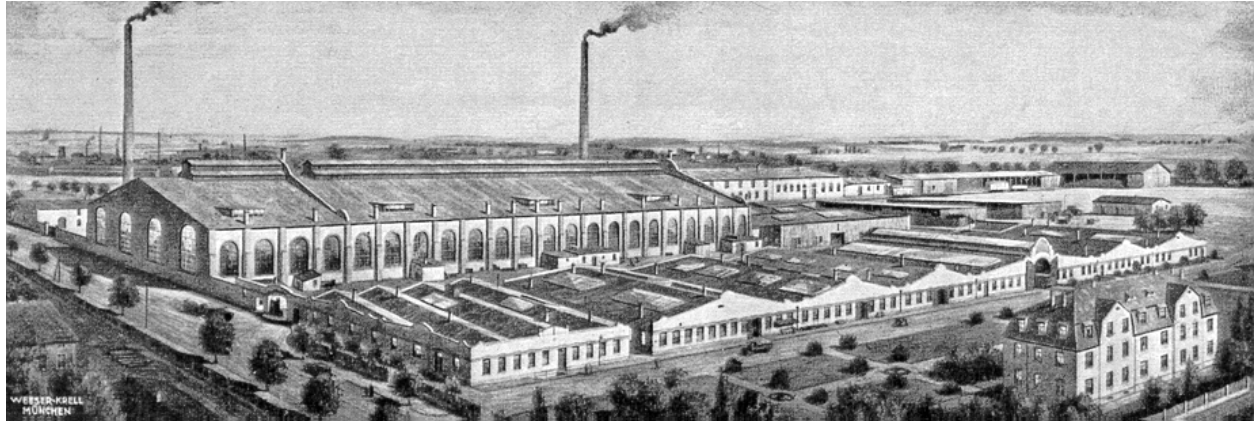
Abb. 04-99/107, Glasfabrik AG Brockwitz, 1928 Festschrift, Titelblatt 2  
SG: eine seltsame Diskrepanz zwischen Titelblatt 1 u. 2!



## Die Entwicklung des Unternehmens

Die Gründung des Unternehmens erfolgte am 28. März 1903 in Meißen, dessen Fabrikate auf dem verwandten Gebiet der Keramik schon seit langem Weltruf genießen. Wie so oft im Wirtschaftsleben ist auch hier der Zusammenbruch einer Firma die Geburtsstunde für die Entstehung eines neuen erfolgreicher arbeitenden Unternehmens geworden. Bei der Gründung der Glasfabrik, Aktiengesellschaft, Brockwitz, war es der Umstand, daß die Vereinigte Radeberger Glashütten A.G., Radeberg, ihren Betrieb einstellen mußte, wodurch eine bedeutende Anzahl von Angestellten und Facharbeitern beschäftigungslos wurde.

Abb. 04-99/108, Glasfabrik Sörnewitz, AG Brockwitz 1928, aus Brockwitz 1928, o.S.



Begünstigt wurde das Vorhaben weiterhin durch die Tatsache, daß der letzte Vorstand dieser Firma, Herr Heinrich Weiß, mit den beiden Direktoren der Steingutfabrik, Akt.=Ges., Sörnewitz, den Herren Bernhard und Willy Heckmann, schon von der Leipziger Messe her in persönlichen Beziehungen stand. Diese Tatsache, sowie die Erwägung, daß Glashütte und Steingutfabrik einen gleichen Kundenkreis besitzen, ließen bei den Genannten den Plan zur Errichtung einer Preßglasfabrik auf dem in der Nähe der Steingutfabrik Sörnewitz befindlichen Bauland reifen. Hinzu trat als weiteres anregendes Moment, dass zu dieser Zeit großer Mangel in gutem Pressglas herrschte und die hierfür in Betracht kommenden Abnehmerkreise sich veranlaßt sahen, nach neuen Bezugsquellen Umschau zu halten. Dadurch fernerhin, daß ein großer Teil der Abnehmer Glas und Steingut gemeinsam durch die gleichen Fabrikvertreter einkaufen und dieses dem Kunden auch in kleineren Mengen und in jeder einzelnen Warengattung in einem Waggon geliefert werden konnte, führten sich die Fabrikate der Glasfabrik Brockwitz schnell ein.

Abb. 04-99/109, Glasfabrik AG Brockwitz 1903, erster Aufsichtsratsvorsitzender, kaufm. u. techn. Direktor, aus Brockwitz 1928, o.S.



Die Gesellschaft wurde unter finanzieller Mitwirkung des Bankhauses Kröber & Co., Meißen, mit dem die Steingutfabrik, Akt.=Ges., Sörnewitz, in geschäftlicher Verbindung stand, in Form einer Aktiengesellschaft mit einem Kapital von M. 300.000,- gegründet. Zum kaufmännischen Direktor wurde Herr Julius Mundt, der heute als Generaldirektor an der Spitze des Unternehmens steht, berufen. Ihm vor allem ist die günstige Entwicklung, die die Glasfabrik, Aktiengesellschaft, Brockwitz, genommen hat, zu verdanken. Auch gelang es seiner tatkräftigen und umsichtigen Leitung, das Unternehmen

durch die schwierigen Zeiten des Krieges und der Inflation unbeschadet hindurchzuführen.

Als technischer Direktor wurde Herr Heinrich Weiß verpflichtet, der diese Stellung bis zu seinem Ausscheiden im Jahre 1908 innehatte. Der erste Aufsichtsrat zur Zeit der Gründung des Unternehmens setzte sich aus folgenden Herren zusammen:

- Bankier Emil Wittig, Meißen  
1. Vorsitzender,  
Fabrikdirektor Bernhard Heckmann, Meißen,  
2. Vorsitzender,  
Fabrikdirektor Willy Heckmann, Meißen,  
Großkaufmann Hermann Hueck, Berlin,  
Bankier Paul Kröber, Meißen.

Abb. 04-99/110, Glasfabrik AG Brockwitz 1928, Beamtenwohnhaus, aus Brockwitz 1928, S. 38



Bescheiden waren auch hier die Anfänge wie bei so vielen Unternehmungen, die heute zu den führenden der deutschen Industrie gehören und den Ruf deutscher Arbeitskraft weit über die Grenzen unseres Vaterlandes hinausgetragen haben. Die Anlagen wurden in recht kleinem Umfange errichtet, und befand sich so auch das erste Büro der Firma als Baubüro in zwei Räumen des Arbeiterwohnhauses Nr. 89 in Brockwitz. Nach Inbetriebsetzung der Fabrikation am 1. Januar 1904 wurde das Büro in das Fabrikanwesen selbst verlegt, und so bildeten diese ersten fertiggestellten Anlagen den Grundstock zu dem heute weltbekanntem Unternehmen. Bereits im zweiten Geschäftsjahre stellten sich die Erfolge der mühevoll geleisteten Arbeiten ein, so daß man schon so kurze Zeit nach Gründung des Unternehmens

zur Vergrößerung der Fabrikanlagen schreiten mußte. Auch sah man sich gezwungen, zur Stärkung der Betriebsmittel das Aktienkapital auf M. 500.000,- zu erhöhen. Dieser Kapitalerhöhung folgte dann noch eine weitere im Jahre 1906 auf M. 750.000,-.

Abb. 04-99/111, Glasfabrik AG Brockwitz 1928, Beamtenwohnhaus, aus Brockwitz 1928, S. 42



Wachsen der Arbeiterschaft	Arbeiter	Wachsen des Umsatzes	Reichsmark
1904	300	1904	380.000
1908	500	1908	1.300.000
1913	650	1913	1.900.000
1927	1.200	1927	5.000.000

Nachdem sich das Unternehmen günstig entwickelt hatte, machte sich im Jahre 1908 zum ersten Male ein Stillstand in der Entwicklung bemerkbar.

Abb. 04-99/112, Glasfabrik AG Brockwitz 1928, Werkswohnhäuser, aus Brockwitz 1928, S. 37



Die gedrückte allgemeine Wirtschaftslage in diesem Jahre, die sich in einer stark verringerten Kaufkraft auswirkte, übte einen starken Preisdruck auf die Fabrikate der Firma aus, so daß manche Artikel zu Preisen abgesetzt werden mußten, die einen Gewinn nicht zuließen. Weiterhin trug ein 4 Monate währender Streik innerhalb der Arbeiterschaft dazu bei, das Geschäftsergebnis dieses Jahres ungünstig zu beeinflussen. Aber nicht lange sollte dieser Zustand andauern; schon in der zweiten Hälfte des darauffolgenden Jahres machte sich eine wesentliche Besserung der allgemeinen Wirtschaftsverhältnisse bemerkbar, die auch dem Unternehmen zugute kam, so daß wieder mit einem bescheidenen Nutzen gearbeitet werden konnte. Von diesem Zeitpunkt ab nahm das Unternehmen eine dauernde günstige Entwicklung. Hand in Hand mit der ständigen Steigerung des Umsatzes ging der weitere Ausbau der Wer-

ke, und war das Augenmerk der Leiter des Unternehmens stets darauf gerichtet, die technischen Anlagen auf neuzeitlicher Höhe zu erhalten, sowie die Arbeitsmethoden des Betriebes den Anforderungen der Zeit anzupassen.

Gerade auch in dieser Hinsicht nimmt die Glasfabrik, Aktiengesellschaft, Brockwitz, eine führende Stellung innerhalb ihrer Industrie ein. Aber nicht nur die technischen Einrichtungen, sondern auch der kaufmännische Apparat wurden ständig verbessert, und so schritt man im Jahre 1912 zur Errichtung eines eigenen Verwaltungsgebäudes. Eine beträchtliche Ausdehnung erfuhr das Unternehmen im Jahre 1914 durch den Erwerb der in Konkurs geratenen Firma Glashüttenwerke Heinrich Plötz & Co., Ottendorf=Okrilla, die neben der Herstellung von Pressglas auch die Fabrikation von Hohlglas betrieb. Diese Neuerwerbung, und die Notwendigkeit, das übernommene Werk auszubauen und zu betreiben, machte im gleichen Jahre eine erneute Erhöhung der Betriebsmittel um weitere M. 250.000,- notwendig, so daß bei Beginn des Weltkrieges das Aktienkapital bereits die Höhe von M. 1000.000,- erreicht hatte.

Abb. 04-99/113, Glasfabrik Ottendorf-Okrilla, AG Brockwitz 1928, Werksanlage, aus Brockwitz 1928, S. 29



Der Ausbruch des Weltkrieges mit seiner wirtschaftshemmenden Wirkung blieb auch auf die Entwicklung des Unternehmens nicht ohne Einfluß, und zeigten sich zum ersten Male im Jahre 1915 in nachteiliger Weise die Auswirkungen des Krieges. Die Einberufung des größten Teiles der geschulten Arbeiterschaft zum Heeresdienst in Verbindung mit den gewaltig gestiegenen Löhnen, Material- und Kohlenpreisen, mit denen die Erhöhung der Verkaufspreise nicht Schritt halten konnte, ließ in diesem Jahre den Betrieb recht unlohnend werden. Aber auch hier vermochte die rastlose Tätigkeit der Leiter des Unternehmens den Schwierigkeiten zu begegnen, so daß schon im folgenden Jahre eine wiederum günstige Entwicklung der Werke einsetzte, die bis zum Ende des Krieges anhielt.

Nach Beendigung desselben behinderten die innerpolitischen Wirren unseres Vaterlandes nicht unwesentlich die Weiterentwicklung des Unternehmens. Trotzdem vergrößerte sich der Ruf der Fabrikate der Firma mehr und mehr, so daß den Anforderungen der Kundschaft, insbesondere in den Jahren 1920 und 1921 nicht immer völlig entsprochen werden konnte. Die Geldentwertung, die in den letzten Kriegsjahren begonnen hatte und mit unheimlicher Steigerung in den Jahren 1922 und 1923 zum völligen Zusammenbruch der deutschen Währung

fürte, war ebenfalls nicht ohne Einwirkung auf die weitere Entwicklung des Unternehmens geblieben. Wenn man sich auch bemühte, durch Steigerung des Exportes die Verluste auszugleichen, die beim deutschen Geschäft entstanden, so war dies doch nur im beschränkten Umfange möglich. Dennoch blieb die Firma finanziell kräftig genug, um die inzwischen immer dringender notwendig gewordene Erweiterung ihrer Fabrikationsbasis vornehmen zu können.

Abb. 04-99/114, Glasfabrik Ottendorf-Okrilla, AG Brockwitz 1928, „Moderne Gläser“, aus Brockwitz 1928, S. 14



Im Jahre 1923 erwarb die Firma die Sörnewitzer Glashütten=Aktien=Gesellschaft in Sörnewitz, die seit dem Jahre 1907 mit der Steingutfabrik, Akt.=Ges., Sörnewitz, fusioniert war. Auch dieses Unternehmen befaßte sich in erster Reihe mit der Herstellung von Preßglas, daneben wurden jedoch auch Hohl- und Schleifglaskfabrikate hergestellt. Hiermit wuchs die Produktionsmöglichkeit des Unternehmens ganz bedeutend, da nunmehr zu den vorhandenen 4 Glasöfen weitere 3 hinzukamen. Infolge der fortschreitenden Geldentwertung waren in den Jahren 1920-1923 mehrfache Kapitalerhöhungen vorgenommen worden, so daß im Herbst 1923 das Aktienkapital 60 Millionen Papiermark betrug. Sofort nach der Stabilisierung der deutschen Währung wurde die Umstellung des Kapitals auf Goldmark durchgeführt, so daß nach der im Verhältnis von 25:1 erfolgten Zusammenlegung das Goldmarkkapital 2,4 Millionen betrug. Dieses Kapital ist bis auf den heutigen Tag unverändert geblieben. Die Geschäftslage im Jahre 1925 litt nicht unbedeutend unter der starken Senkung der Preise, insbesondere für Stapelartikel, die unter dem Druck der fehlenden Kaufkraft vorgenommen werden mußte. Auch lastete in diesem und den folgenden Jahren auf dem Unternehmen die schwere Bürde der steuerlichen und sozialen Abgaben aller Art. Durch weitere Verbesserungen der Betriebsmittel ist es jedoch gelungen, in

den letzten Jahren trotz der Ungunst der wirtschaftlichen Verhältnisse eine befriedigende Rentabilität des Unternehmens zu erzielen.

Der heutige Aufsichtsrat setzt sich aus folgenden Herren zusammen:

Bankdirektor Otto von Dosky, Plauen i. V.,  
1. Vorsitzender,  
Bankdirektor Walter Karl Strauß, Meißen,  
2. Vorsitzender,  
Rechtsanwalt und Notar Ernst Straumer, Meißen,  
Ökonomierat Arthur Findeisen, Porschnitz,  
Oberstleutnant a. D. Georg Kleinschmidt, Blankenburg a. H.

Abb. 04-99/115, Glasfabrik Brockwitz AG b. Coswig 1928, Musterraum, aus Brockwitz 1928, S. 34

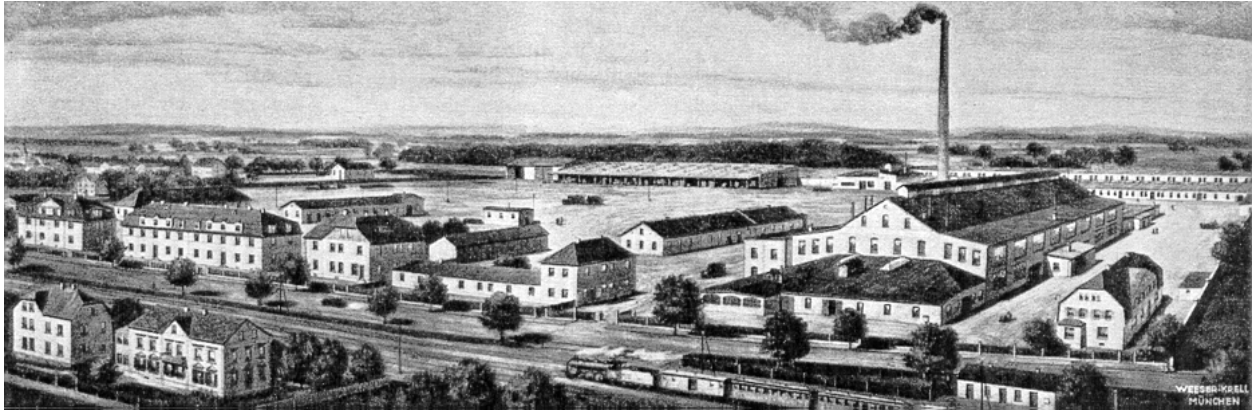
SG: leider kann man kein Glas erkennen, nur die Vielfalt!



Das Unternehmen befaßt sich nach wie vor in der Hauptsache mit der Herstellung gepreßter Wirtschaftsgläser und solcher für technische Zwecke, für Metallwarenfabriken, für Blumen-, Friseur- und Schaufenster, sowie Automobilausstattungen. Daneben wird in den Betrieben auch gepreßtes und geschliffenes Beleuchtungsglas und Wirtschaftshohlglas hergestellt.

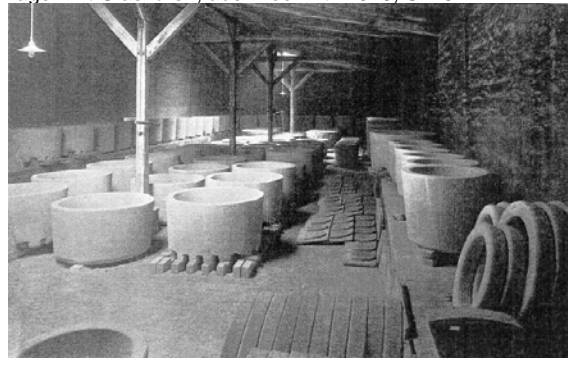
Das Unternehmen hat eigene Gleisanschlüsse. Die Betriebskraft auf den einzelnen Werken wird durch Dampf- und Dynamomaschinen erzeugt. Außerdem besteht für die Werke der Anschluß an Überlandzentralen. Die Wasserzuführung erfolgt durch eigene Brunnen- und Wasserleitungsanlagen. Auch ist eine eigene freiwillige Fabrikfeuerwehr bei etwa vorkommenden Brandfällen sofort zur Stelle. Ferner besteht eine eigene Fabrikkrankenkasse. Das Gesamtareal der Grundstücke des Unternehmens beträgt 306.920 qm, wovon ca. 50.925 qm zurzeit bebaut sind. In die bebaute Fläche sind eingeschlossen 34 Wohnhäuser, die der Unterbringung der Beamten und Arbeiter mit ihren Familien dienen. Nicht unerwähnt mag bleiben, daß die Firma eine besondere Bauabteilung unterhält, so daß sämtliche Bauten und Reparaturen an Fabrik- und Wohngebäuden in eigener Regie durchgeführt werden.

Abb. 04-99/116, Glasfabrik Ottendorf-Okrilla, AG Brockwitz 1928, aus Brockwitz 1928, o.S.



## Die Entstehung eines Pressglas=Fabrikates

Abb. 04-99/117, Glasfabrik Brockwitz AG b. Coswig 1928, Lager mit Glashäfen, aus Brockwitz 1928, S. 45

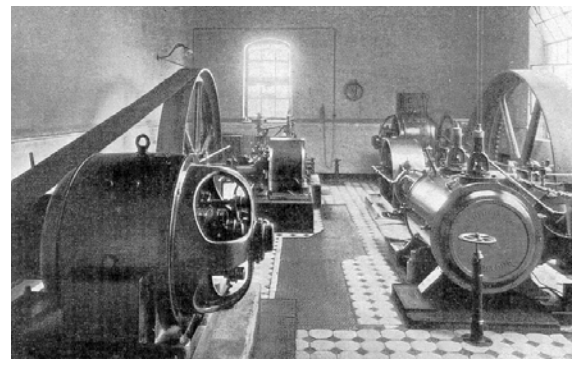


Im Nachfolgenden sei nunmehr der Werdegang eines Fabrikates der Glasfabrik, Aktiengesellschaft, Brockwitz, in seinen einzelnen Stadien geschildert. Der wesentliche Bestandteil des Glasproduktes ist die Kieselsäure. Diese wird in Form von Kristallquarzsand feinsten Qualität verwendet. Etwa vorhandene Unreinheiten und Fremdkörper werden durch Sieben und Waschen des Sandes beseitigt, worauf dieser nachträglich wieder sorgfältig getrocknet wird. Nach Hinzufügen der anderen Schmelzmittel, die in der Hauptsache aus Kalk, Soda und Pottasche bestehen, wird das Gemenge in Mischmaschinen innig gemischt, mit aus eigener Fabrikation angefallenen Glasscherben versetzt und in im Schmelzofen befindliche Schamottehäfen - das sind große Behälter aus feuerfestem Material - gefüllt.

Die Qualität der Rohmaterialien, die Mischung derselben, sowie die zum Entfärben des Glases verwendeten Zusätze sind von wesentlicher Bedeutung für die Erzielung eines einwandfreien Glases im Schmelzprozeß. Die Kenntnis, besonders die der erwähnten Zusätze, ist das Produkt langjähriger praktischer und wissenschaftlicher Erfahrungen. Hierdurch ist es auch gelungen, ohne Zusatz von teureren Chemikalien, wie Wismut, Lithium oder Thallium, den Fabrikaten der Glasfabrik Brockwitz ihren silber-ähnlichen Glanz zu verleihen, in welchem sie dem Kristallglas nicht nachstehen und Weltruf erlangt haben. Zur Untersuchung der verwendeten Rohstoffe dient ein gut eingerichtetes technisches Laborato-

rium, wo gleichfalls chemische Analysen und physikalische Prüfungen des Glases vorgenommen werden.

Abb. 04-99/118, Glasfabrik Brockwitz AG b. Coswig 1928, Maschinenhaus, aus Brockwitz 1928, S. 55

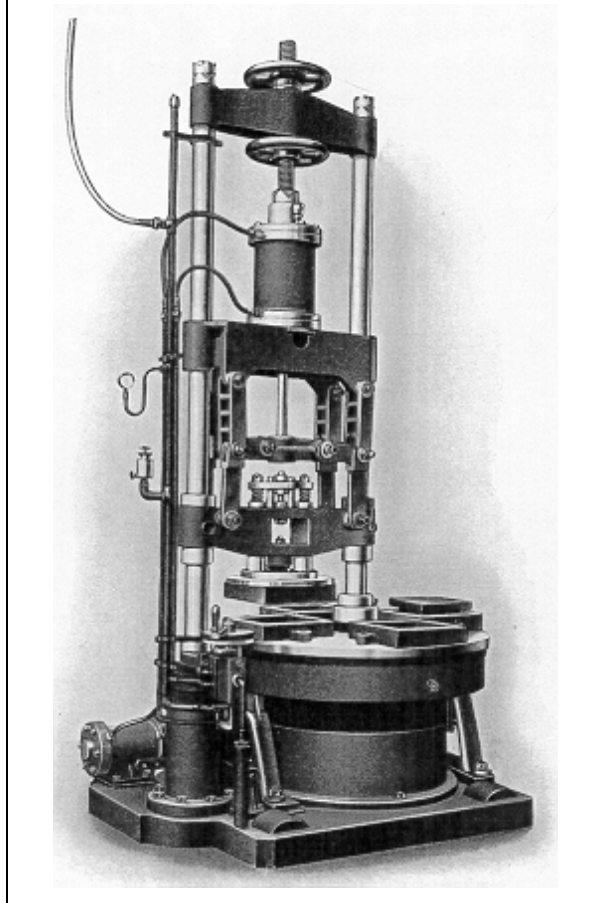


Die Glasschmelzhäfen, die in der abgebildeten Hafentube hergestellt werden, bestehen aus hochwertigem feuerfesten Ton und werden nach Formgebung und Trocknung vor Ingebrauchnahme im Temperofen auf ca. 1000-1100 °C erhitzt. Ein solcher Hafen besitzt eine Lebensdauer von etwa 12-14 Wochen und verträgt also etwa 70-80 Schmelzen. In der Hafentube werden ebenfalls aus hochwertigem Ton Kränze hergestellt, die einen kleineren Durchmesser als der Hafen haben, und von denen je einer in jeden Schmelzhafen vor dessen Einbringung in den Ofen eingelegt wird. Nach Niederschmelzung des Gemenges schwimmt dann jeder Kranz in seinem Hafen in der Oberfläche des Glases. Der Arbeiter entnimmt innerhalb des Kranzes aus dem Schmelzhafen seinen Glasposten und hat so die Sicherheit, immer einwandfreies Glas für den zu fabrizierenden Artikel zu bekommen. Die Füllung der Häfen wird in den Spätnachmittagsstunden vorgenommen, ebenso wie der Beginn der Schmelze, die zusammen mit der Läuterung des Glases ungefähr 10-12 Stunden andauert.

Einige Worte seien den Glasöfen und ihrer Beheizung gewidmet. Die Glasschmelzöfen der Glasfabrik, Aktiengesellschaft, Brockwitz, von denen sich in den Werken Brockwitz 7 und Sörnwitz je 3 und in dem Werk Ottendorf 1 befinden, haben verschiedene Größen und

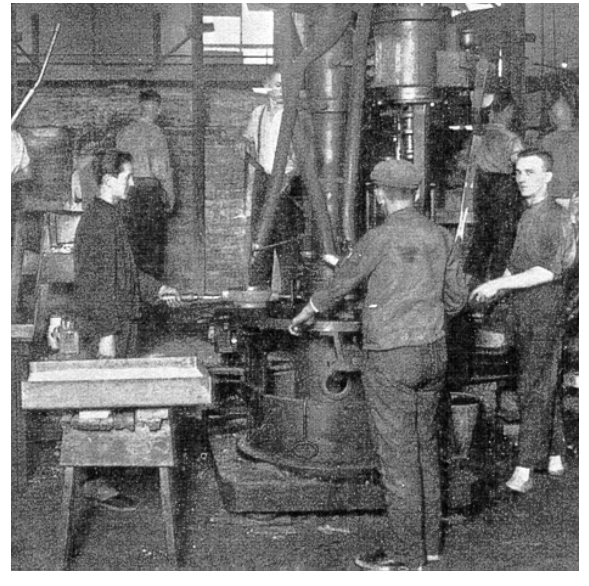
nehmen bis zu 12 Häfen auf. Der gesamte Inhalt eines Ofens an Glasmasse erreicht daher die stattliche Menge von rund 153 Zentnern und stellt also schon hinsichtlich des Glasmaterials einen nicht unbedeutenden Wert dar. Zur Beheizung kommt Generatorgas zur Verwendung, das aus böhmischer Braunkohle in Drehrostgeneratoren gewonnen wird. Den benötigten Dampf erzeugen Dampfkessel, deren gesamte Heizfläche die Größe von 372 qm erreicht. Die Beobachtung der Ofentemperaturen erfolgt mittels optischer Pyrometer, wogegen die Feststellung der Temperatur in den später zu erwähnenden Kühlöfen durch elektrische Thermometer stattfindet.

Abb. 04-99/119, Glasfabrik Brockwitz AG b. Coswig 1928, „Moderne, halbautomatische Glaspresse“, aus Brockwitz 1928, S. 12  
 SG: man kann den Dreh-Tisch mit 4 Halterungen für Pressformen gut erkennen



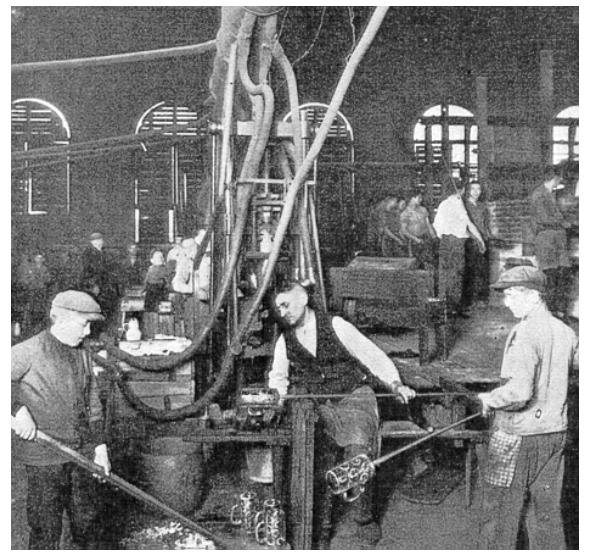
In den Morgenstunden hat nun der Schmelzprozeß sein Ende erreicht und die klargeschmolzene Glasmasse harrt der weiteren Verarbeitung. Diese beginnt damit, daß ein Arbeiter, der sogenannte Anfänger, mit dem Anfängereisen, das heißt einer Eisenstange, deren Ende eine knopfartige Verdickung besitzt, durch die Glutlöcher dem Hafen eine bestimmte Menge des zähflüssigen Glases entnimmt. Diese Menge hängt von der Größe des anzufertigenden Gegenstandes und der hierfür benötigten Glasmasse ab. Nach Einbringen in die auf der Presse befindliche Form schneidet der Presser die Glasmasse vom Anfängereisen ab und betätigt mittels eines Handhebels die Preßmaschine.

Abb. 04-99/120, Glasfabrik Brockwitz AG b. Coswig 1928, Glaspressen, aus Brockwitz 1928, S. 47



Naturgemäß werden die Formen durch das hochtemperierte geschmolzene Glas stark erhitzt und müssen ständig abgekühlt werden, was mittels eines kalten Luftstroms geschieht. Der letztere wird durch lange Rohrleitungen zu jedem einzelnen Preßtisch hingeführt. Die Formen selbst, die durch diesen ständig wiederkehrenden Arbeitsgang stark angegriffen werden, sind durch eine an der Arbeitsfläche befindliche Chromschicht geschützt, die ihre Lebensdauer gegenüber ungeschützten Formen vervielfältigt.

Abb. 04-99/121, Glasfabrik Brockwitz AG b. Coswig 1928, Glaspressen, aus Brockwitz 1928, S. 48  
 SG: die Maßkrüge am Hefteseisen sind gut zu erkennen



Nach dem Preßvorgang ist die Abkühlung des Glases schon so weit vorgeschritten, daß der fertige Glasgegenstand erstarrt ist und der geöffneten Form entnommen werden kann. Bei der Mehrzahl der Glaswaren wird nunmehr ein zweiter Arbeitsgang vorgenommen, der für die Veredelung wesentlich ist. Ein sogenannter Heftnabel - das ist ein glühender mit Glasmasse überzogener Eisenring - der am Ende einer Stange sitzt, wird

auf die Unterseite des Glasgegenstandes gedrückt, worauf mittels dieser Haltevorrichtung das Preßglasstück in die Verwärmtrommel eingeführt wird. Sollte der Glasartikel eine derartige Befestigung nicht zulassen, so verwendet man auch eine Zange zum Halten. In der Verwärmtrommel herrscht eine Temperatur, die das Glas nochmals bis zum Schmelzpunkt erhitzt. Hierdurch wird zwar durch Flüssigwerden der Glasoberfläche diese glatt und glänzend, jedoch tritt auch stets eine mehr oder weniger starke Deformierung der ursprünglichen Form ein. Diese beseitigt an dem noch weichen und nachgiebigen Glase der Fertigmacher, wobei dieser den Gegenstand unter ständigem Drehen mit einem passend geformten Werkzeug bearbeitet. Die Tätigkeit dieses Fertigmachers erfordert ein hohes Maß von Geschicklichkeit und Erfahrung, und mit Recht trägt er daher die Bezeichnung „Meister auf dem Stuhl“.

Abb. 04-99/122, Glasfabrik Brockwitz AG b. Coswig 1928, Glasmalen, aus Brockwitz 1928, S. 54



Nunmehr wird das fertige Fabrikat vom Heftnabel abgeklopft und in den Kühllofen eingebracht, um dort einer langsamen Abkühlung unterworfen zu werden. Diese Abkühlung geschieht zum großen Teil in fahrbar eingerichteten Kühlwagen, die später vom sogenannten Ausleerer entleert werden, der die fertigen Erzeugnisse alsdann in die Sortierstube schafft. Hier wird jedes Stück nochmals einer gründlichen Prüfung unterzogen und bei Behaftung mit auch nur dem kleinsten Fehler zum Ausschuß geworfen. Die als einwandfrei befundenen Stücke werden in der Schleiferei, wo die Spuren der Befestigung auf dem Heftnabel, die sich zumeist auf der Bodenfläche des Glasgegenstandes befinden, an den verschiedenen Stellen abgeschliffen. Zu diesem Zwecke verwendet man auch automatische Bodenschleifmaschinen. Handelt es sich um hochwertige Artikel, so ist die Schlißfläche auch noch zu polieren. Hiermit ist der eigentliche Fabrikationsprozeß beendet und die fertige Ware kann in die Einbindestube geschafft werden, wo sie von Arbeiterinnen in Stroh eingebunden wird.

Abb. 04-99/123, Glasfabrik Brockwitz AG b. Coswig 1928, Verschmelzmaschine, aus Brockwitz 1928, S. 55



Manche Fabrikate werden noch einer besonderen Behandlung unterzogen, die teils weiteren Veredelungszwecken dient, teils auch, wie die Eichung von Gläsern und Seideln, behördlich vorgeschrieben ist. Die Eichung der Bierseidel geschieht durch Einschleifen des Eichstriches an einer Stelle, die vorher mittels Maßstab markiert worden ist. Derselbe Arbeiter, auch Eicher genannt, der diese Arbeit vorgenommen hat, schleift dann die Bezeichnung ein, die das Volumen bis zum Eichstrich angibt.

Die verschiedenen Verzierungen, sei es mit Silber, Gold oder sonstigen Farben, werden in der Regel eingebrannt.

Sogenannte Goldrandgläser werden, nachdem ihr Rand mit der flüssigen goldhaltigen Masse überzogen ist, in der Verschmelzmaschine einer mäßigen Temperatur ausgesetzt, wodurch eine Verschmelzung des Goldes mit der Glasmasse bewirkt wird.

Neuerdings wird das Einbrennen der Farben auch in Brockwitz in dem sogenannten Zugmuffelofen ausgeführt. Hierbei werden die Gegenstände, nachdem die Verzierungen, sei es durch Handmalerei oder durch Abziehbilder, aufgetragen sind, in einen Blechkasten gestellt, der auf Kugeln durch die Fahrbahn des Ofens gleitet. Der Kasten bewegt sich langsam durch den Muffelofen hindurch, wobei die Geschwindigkeit sowie die Temperatur des Ofens so bemessen sind, daß bei Austritt des Fabrikates aus dem Ofen der Einbrennprozeß vollzogen ist. Diese Art des Arbeitsganges ergibt natürlich eine wesentliche Ersparnis an Brennmateriale und damit an Herstellungskosten gegenüber dem früheren Einbrennprozeß in den sogenannten Standmuffeln.

Der Versand der Ware, die in Stroh verpackt in den Lagerräumen liegt, erfolgt ausschließlich auf dem Bahnwege oder durch Lastautos, wobei der Vorteil der eigenen Gleisanschlüsse das Einfahren der Güterwagen bis in die Lagerschuppen gestattet. Im allgemeinen wird eine Verpackung der Glaswaren in Kisten für das Inland

nicht vorgenommen. Beim Versand der Waren nach den überseeischen Ländern ist diese Art der Verpackung jedoch nicht zu vermeiden.

### **Die kaufmännische Organisation**

Eine umfassende und gut durchgebildete kaufmännische Organisation sorgt für den Absatz der Fabrikate der Glasfabrik Brockwitz. Mehr als 50 kaufmännische Angestellte stehen zu diesem Zweck zur Verfügung. 24 Vertreter dienen dem Verkehr mit den Absatzgebieten, die sich auf alle Kreise des Glas- und Porzellan-Großhandels erstrecken. Vor dem Kriege fanden die Fabrikate der Glasfabrik Brockwitz in allen Teilen der Welt Absatz, bis auf die Vereinigten Staaten, deren hoher Wertzoll fast jegliche Einfuhr unmöglich machte. Zurzeit sind jedoch viele Länder ebenfalls durch hohe Schutzzölle ganz oder zum großen Teil gesperrt, wozu noch als erschwerendes Moment für eine Konkurrenzfähigkeit das durch hohe Frachten, Steuern und soziale Abgaben bedingte Preisniveau kommt. In diesem Zusammenhang sei erwähnt, daß im Jahre 1926 die steuerlichen und sozialen Abgaben fast 7 % des gesamten Umsatzes ausmachten.

Die kaufmännische Leitung des Unternehmens erfolgt von Brockwitz aus, jedoch werden außer einem Filialbüro in Berlin in den Städten Breslau, Dresden, Hamburg, Hirschberg, Köln, Leipzig, München und Nürnberg Vertretungen unterhalten. Ebenso ist eine umfassende Auslandsorganisation geschaffen worden und zwar befinden sich Vertretungen in folgenden Orten des Auslandes: Amsterdam, Athen, Brüssel, Dublin, Konstantinopel, Kopenhagen, London, Madrid, Mailand, Paris, Riga, Sofia, Straßburg, Wien und Zürich. Dank dieses umfangreichen und weitverzweigten Netzes von Verkaufsstellen ist es der Glasfabrik, Aktiengesellschaft, Brockwitz, gelungen, trotz der vorstehend geschilderten Ungunst der wirtschaftlichen Verhältnisse ihre Ausfuhr doch immerhin annähernd wieder auf den Stand der Vorkriegsjahre zu bringen. Dieses erfreuliche Resultat ist der rastlosen und zähen Entwicklungsarbeit eines Vierteljahrhunderts zu verdanken, und es ist zu hoffen, daß die günstige Weiterentwicklung anhalten wird, zum Besten der Glasfabrik Brockwitz und auch des gesamten deutschen Wirtschaftslebens.