

Bessere Haltbarkeit und Verminderung an Produktionsausfall durch Vermeidung von Steinchen- und Schlierenbildung sind die hervorsteckendsten wirtschaftlichen Momente bei der Verwendung von Corhart-Steinen. Dabei muß man sich bewußt bleiben, daß die Faktoren, die den Betrieb und damit die Haltbarkeit der Corhart-Steine beeinflussen, nicht in allen Hütten gleich sind. Es wird sogar manche Fälle geben, in denen auch die teilweise Verwendung von Corhart nicht angebracht ist oder wenigstens keine Vorteile gewährt.

Daß bei einer Verwendung von Corhart-Steinen in Deutschland die allgemeinen volkswirtschaftlichen Gesichtspunkte in erster Linie ausschlaggebend sind, ist selbstverständlich, aber auch hierfür dürften in Vorstehendem Fingerzeige zur Beurteilung gegeben sein.

Aus den Ausführungen geht hervor, daß es verhältnismäßig leicht ist, zu einem Kompromiß zwischen der Verwendung der Corhart-Erzeug-

nisse und der deutschen feuerfesten Erzeugnisse in den Wannen zu gelangen. Es ist nicht erforderlich, die deutschen feuerfesten Erzeugnisse in sehr starkem Maße zurückzudrängen, um die Vorteile der Corhart-Steine weitgehend ausnutzen zu können. Die Glashütten werden im Gegenteil den größten wirtschaftlichen Erfolg dann erzielen, wenn sie das Corhart-Erzeugnis mit darauf abgestimmten deutschen hochwertigen Wannensteinqualitäten — in richtiger Weise — zusammen verwenden und die Corhart-Steine nur an denjenigen Stellen einbauen, wo tatsächlich die größten Beanspruchungen vorliegen, und die die schwächsten Stellen der derzeitigen Wannenöfen darstellen.

Anm. d. Schriftl.: Die Aussprache und die weiteren Erörterungen*) im Fachausschuß II der DGG über die Wannensteinfrage werden in einem besonderen Fachausschußbericht verwertet werden, der zur Zeit vorbereitet wird.

*) Vgl. Glastechn. Ber., 12 (1934), H. 1, S. 37; H. 7, S. 256—257.

6. Auszug aus dem Schrifttum.

1. Vladimir Skoia: „Ueber neue, besonders für Glasöfen geeignete Baustoffe“. Glastechn. Ber., 10 (1932), S. 482—491 (mit zahlreichen Schrifttumsangaben).
2. Hans Hirsch: „Entwicklung der Wannensteinherstellung“. Glastechn. Ber., 7 (1929/30), S. 497 bis 510.
3. „Das Gießen von Glaswannenblöcken bei der Corhart Refractories Company, Louisville“. Glass Ind. (N.Y.), 10 (1929), S. 74. (Ref. Feuerfest, 6 (1930), S. 70.)
4. Umfangreiches Druckschriftenmaterial der Corhart Refractories Company und der L'Electro-Réfractaire, z. B. „The story of Corhart Electrocast“. (Bespr. Glastechn. Ber., 12 (1934), H. 10, S. 360.)
5. E. C. Sullivan: „Lowering costs and speeding production in the glass industry“. Ind. Engng. Chem., News Edit., 12 (1934), Nr. 17, S. 314; Glass Ind. (N.Y.), 16 (1935), Nr. 3, S. 88.

(9414)

Englische Vortragsreihe über die Form, das Entwerfen und Veredeln von Glaswaren.

Sammelreferat, erstattet von Nora Ortlieb, Stuttgart.

Anlässlich der Londoner Mai-Tagung 1934 der englischen Schwestergesellschaft der DGG wurde eine Gemeinschaftssitzung mit obigem Titel veranstaltet; die hierauf bezüglichen Abhandlungen sind im folgenden referiert†). Sie verdienen über den Kreis des FA IV der DGG hinaus††) die Beachtung aller Hohlglashersteller und -veredler.

DK 748 : 666.17

Gemeinschaftssitzung über Form, Entwurf und Verzierung des Glases. (Symposium on the form, design, and decoration of glass.) H. Llewellyn Smith. J. Soc. Glass Technol., 18 (1934), Nr. 70, S. 89—95.

Herr Smith gab in seinem einführenden Vortrag seiner Freude Ausdruck, daß neuerdings auch in England energische Bemühungen einsetzen, das industrielle Glas in Form und Entwurf zu verbessern, ohne daß das Hauptstreben der Industrie vernachlässigt wird, den täglichen Gebrauchsgegenstand in Massen und billig, d. h. mit einem Mindestmaß von Kosten, zweckmäßig und technisch einwandfrei herauszubringen. Er gibt zwar einem schlichten, ungeschmückten Gegenstand den Vorzug gegenüber einem unschön mit Ornament überladenen, ist sich aber bewußt, daß trotzdem vollkommene Zweckerfüllung allein noch keineswegs mit Schönheit gleichzusetzen ist, diese vielmehr auch in der industriellen Produktion eben nur die Grundlage zu bilden hat, auf der sich die Schönheit dann entwickeln kann. Auf keinen Fall darf die Dekoration nur als Mittel zur Verdeckung von Materialfehlern dienen. — Diese beherrschenden Faktoren, ebenso die besonderen Eigenschaften des Glasmaterials, seine Ver- und Bearbeitungsverfahren,

den Konflikt zwischen den beiden Extremen: Festhalten des Publikums am Alten und Sucht nach Abwechslung, hat der Entwerfer mit in Betracht zu ziehen, wenn er der maschinellen Herstellung angepaßte Muster entwickeln und dabei der Gefahr entgehen will, gänzlich ungeeignete Formen anderer Materialien und Techniken in Glas nachzuahmen. Auf dem Gebiete des Preßglases, das meist Schliff imitiert, ist z. B. viel gesündigt worden, obwohl es eigene gesunde Entwicklungsmöglichkeiten in sich birgt.

Am Schluß seiner Ausführungen kommt Smith zu der Einsicht, daß die Voraussetzung zur Verwirklichung dieser Bestrebungen und das Wesentliche für den kommerziellen Erfolg in erster Linie ein guter Entwurf ist. Und da die gegenwärtigen Vorstöße der englischen Glasindustrie in dieser Richtung liegen, so hofft er für sein Vaterland in absehbarer Zeit die frühere Weltmarktstellung zurückerobert und zugleich für die weniger begüterten Volksschichten in sozialer Hinsicht Zugang zu manchen ihnen bisher verschlossenen Annehmlichkeiten des Lebens geschaffen zu sehen.

DK 642.724 : 666.17 : 748

Künstlerisches Tischglas. (Artistic table glass.) James H. Hogan. J. Soc. Glass Technol., 18 (1934), Nr. 70, S. 96—105, 4 Abb.

Hier geht der Vortragende von der richtigen Ueberzeugung aus, daß der Charakter des Glases dem anderer Materialien ganz und gar unähnlich ist, und empfiehlt als einzigen Weg, um in jeder Hinsicht wirklich gute Erzeugnisse zu erhalten, das genaue Studium

†) Ein zweites „Symposium“ über den gleichen Gegenstand wurde am 8. I. 1935 in London veranstaltet; ein Bericht darüber erschien im J. Soc. Glass Technol., 19 (1935), Nr. 73. Näheres über diese Vorträge s. im Schrifttum (S. 127).

††) Der Fachausschuß IV der DGG befaßte sich bereits mehrfach mit den englischen und ähnlichen deutschen Anregungen; s. z. B. Glastechn. Ber., 12 (1934), S. 40; 13 (1935), H. 1, S. 38—39.

des Glasmaterials und seiner Herstellungsverfahren. Er bespricht daher zunächst die verschiedenen Glasarten und ihre Eigentümlichkeiten.

Dem frei geblasenen Glas gehört seine ganze Bewunderung; er nennt es die Lösung eines technischen und ästhetischen Problems, einen verwirklichten Traum, der von der Liebe des Künstlers zu seinem Werk, von seiner Materialbeherrschung und von seiner Schönheitssehnsucht zeugt. Wörtlich wird Guillaume Jeaneaus Beschreibung des Blasvorgangs zitiert, worin am Schluß als das schönste Glas dasjenige bezeichnet wird, welches den formenden Atem des Bläasers am reinsten verkörpert (vgl. W. v. Eiff's Ausführungen „Gesichtspunkte für verschiedene Glasveredelungsverfahren“ im FA-Bericht DGG Nr. 25.) Hogan unterscheidet vor allem zwei Arten; eine typisch britische, wie er sie nennt, die auf dem einfachsten Arbeitsvorgang beruht, und deren besondere Schönheit er als für heute wieder vorbildlich hervorhebt, und die kompliziertere venezianische.

Das in Formen geblasene Glas bringt wieder andere Probleme mit sich. Es trägt — so sagt der Vortragende — industriellen Charakter; eine besondere technische Schwierigkeit liegt in der gleichmäßigen Verteilung der Glasmasse. Uebertrieben spitze oder eckige Formen sind daher zu vermeiden.

Dem Preßglas schreibt Hogan eine große Zukunft zu als Massenware, doch darf es nicht zur Nachahmung von Schliffglas mißbraucht, sondern es muß aus seinen besonderen Herstellungseigentümlichkeiten heraus ein ihm eigener Typ entwickelt werden, natürlich unter Führung des Künstlers.

Das farbige und Ornamentglas wird nur kurz gestreift und dann dem Kristallglas um so eingehendere Beachtung geschenkt. Es handelt sich hier um das sogen. Flintglas, das von einem G. Ravenscroft im 17. Jahrh. erfunden worden sein soll und einen hohen Glanz besitzt. Diesem Brillieren des Materials, zusammen mit einer gewissen Zurückhaltung in Form und Oberflächenbehandlung, hat die britische Glasindustrie ihren Aufschwung im 18. Jahrh. zu verdanken. Dazu bemächtigte sich noch die aus Böhmen durch eingewanderte Arbeiter nach England gebrachte Schleiferkunst dieses Flintglases; es wurde schnell zu einem wichtigen Industriezweig. Mit dem Schliff zugleich bürgerte sich aber auch der böhmische Geschmack ein und ist in England bis auf den heutigen Tag vorherrschend geblieben, obwohl inzwischen auf dem Kontinent schon längst wieder der Nachdruck auf der Formgebung ruht. Wenn also die englische Glasindustrie sich die Vormachtstellung des 18. Jahrh. wieder erringen wolle, müsse sie sich zum modernen Geschmack bekennen, zu schlichten, klaren und zurückhaltenden Linien in Form und Dekoration. Und hierzu eben empfiehlt er das genaue Studium des jeweiligen Arbeitsvorganges, wie auch der Arbeiten aus dem 17. u. 18. Jahrh., der Blütezeit der englischen Glasindustrie; jedoch nicht etwa um sie nachzuahmen, sondern um daraus Anregung zu Neuem, zu eigenem lebendigem Schaffen zu holen.

(Anm. d. Ref.: Aus alledem geht hervor, daß der Redner eingehende Kenntnis des Werkvorgangs und der ästhetischen Bedürfnisse unserer Zeit besitzt, und daß seine Bemühungen mit denen des FA IV der DGG durchaus zusammentreffen, insofern als sie — wenn er es auch nicht so eindeutig ausspricht — letzten Endes ebenfalls das Ziel verfolgen, Entwerfer und Ausführenden wieder in einer Person zu vereinigen, wenn auch auf bewußterer Grundlage als dies bis zum 15. Jahrh. der Fall war. Der Entwerfer selbst würde so die Schwerkraft des Notwendigen und Nützlichen stärker berücksichtigen und wieder ein wirklicher Erzieher des Arbeiters werden können.)

DK 666.17 : 748

Entwerfen von Glashohlgefäßen. (A dissertation on glass container design.) Kenneth L. Graham. J. Soc. Glass Technol., 18 (1934), Nr. 70, S. 112—121, 4 Abb.

Auch Graham ist der Ansicht, daß der Erfolg in der Hohlglasindustrie im wesentlichen vom Entwurf abhängt, und bedauert nur, daß — im Gegensatz zur keramischen Industrie — auf dem Gebiete des Glases in England keinerlei Richtlinien oder Schulungsmöglichkeiten zur Heranziehung von geeigneten Entwerfern vorhanden seien. Auch er empfiehlt vor allem enge Zusammenarbeit zwischen Fabrikant, Entwerfer und Käufer und bespricht zunächst die von diesen jeweils an ein Glasgefäß gestellten Anforderungen. Der Käufer legt Wert auf geschickte Aufmachung, praktische Handhabung, Widerstandsfähigkeit, gute Formgebung und Dekoration, große Auswahl. Dem Fabrikanten ist am wichtigsten die möglichste Billigkeit, angefangen beim Rohmaterial bis zur fertigen Ware; den verschiedenen Ansprüchen des Käufers dient sein mehr oder weniger reichhaltiges Musterlager. Alle diese Gegebenheiten zusammen hat nun der Entwerfer zu berücksichtigen, was ihm aber nur gelingen kann durch sorgfältiges Studium in der Fabrik, Beachtung wirtschaftlicher Fragen und direkte Fühlungnahme mit dem Besteller. Der Entwurf soll technisch leicht und billig ausführbar, geschmackvoll und originell in Form und Ornamentation sein. Nie aber sollten Formen und Ornamente anderer Materialien und Techniken nachgeahmt werden. Auch dem Fassungsvermögen und dem jeweiligen Verschuß (Stöpsel, Deckel usw.) eines Gefäßes widmet der Vortragende vom technischen Standpunkt aus als Grundlage für die künstlerische Gestaltung eingehende Betrachtung. Daß heute mehr rein geometrische Formen vorherrschen, schreibt Graham dem modernen Verlangen nach Einfachheit zu, dem auch die britische Glasindustrie sich beugen müsse.

Anm. d. Ref.: Hier muß hinzugefügt werden, daß diese überall auftretende Neigung zum Einfachen durch ein vorhergegangenes Allzuviel an Bewegung und Ueberladenheit hervorgerufen wurde und nun ihrerseits ins Extrem geometrischer Starrheit ausartete. Doch kann dem aufmerksamen Beobachter das sich heute schon allenthalben — als natürliche Reaktion — zeigende Streben und Sehnen nach vorwiegend organisch-lebendiger Gestaltung nicht entgehen; es sollte auch von der Industrie in ihrem eigensten Interesse weitgehendste Beachtung und Förderung finden.

Im ganzen genommen zeigen die Ausführungen Grahams das Bestreben, sich darüber bewußt zu werden, daß wirtschaftlicher Fortschritt, wirtschaftliche Willensrichtung, und kultureller Fortschritt, kulturelle Willensrichtung, längst auseinandergerissen wurden. Wie aber durch den Zeichner und Entwerfer diese beiden auseinanderstrebenden Mächte zusammengefügt werden könnten, das bleibt — trotz teilweise richtiger Einsicht in Kulturschäden und Wirtschaftsforderungen — noch unbeantwortet. Immerhin aber sind dadurch viele der heute so akuten Fragen interessant zur Erörterung gestellt worden.

DK 666.171 : 748

Bemerkungen über das Entwerfen von Glasflaschen. (Notes on the design of glass bottles.) Edward Meigh. J. Soc. Glass Technol., 18 (1934), Nr. 70, S. 122—127.

Herr Meigh behandelt das Problem des Entwerfens ausschließlich in Bezug auf Glasflaschen, und zwar bei vollautomatisch maschineller Herstellung. Er kommt zu dem Ergebnis, daß für den Künstler fast gar keine Bewegungsreihe übrig bleibt, ja, daß die Flaschen „sich von selbst entwerfen“, wenn man all die Bedingungen, Gesetze und Beschränkungen in Betracht zieht, die das rein automatische Verfahren mit sich bringt, von der Blasmachine angefangen bis zu den Wasch-, Füll-, Verschuß-, Beklebe- und Verpackungsmaschinen. Auch ist die Qualität des Flaschenglases nicht so hoch wie die mancher anderen Glassorten, da billiges Rohmaterial benutzt wird. Einschlüsse, Schlieren, Nähte usw. sind nicht vermeidbar,

und so sieht Meigh eine Hauptaufgabe des Zeichners darin, diese Fehler und Unschönheiten in seinen Entwurf mit einzubeziehen, bzw. mittelst Schliff oder sonstiger Dekoration möglichst zu verdecken.

Anm. d. Ref.: Dies kann sicherlich nicht als besondere Aufgabe des Künstlers gelten [s. oben die Ansicht von Mr. Smith]; zwar soll er solche Fehler immerhin nicht gerade außer Acht lassen, aber im übrigen ist es Sache des Technikers, auf das Vermeiden dieser Fehler schon von Anfang an seine ganze Aufmerksamkeit zu richten. Dagegen besteht die Aufgabe des Entwerfers vor allem — wie Meigh selbst am Schluß sagt — darin, die Formschönheit trotz all dieser maschinell bedingten Vorschriften weitgehendst zu wahren, ohne die Kosten allzu erheblich zu vergrößern oder den praktischen Gebrauch der Flasche wesentlich zu beeinträchtigen. Eingehendes Studium des Entwerfers in Hütte und Formwerkstatt wird daher auch hier, wie schon von den vorhergehenden Rednern, als unumgängliche Forderung aufgestellt.

Schrifttum.

Anm. d. Schriftl.: Für eine eingehende Beschäftigung mit diesen Problemen dürfte sich ein Studium folgender Veröffentlichungen empfehlen:

W. von Eiff, B. Mauder, R. Süßmuth, W. Wagenfeld: „Formgestaltung“. Fachausschußbericht DGG Nr. 25 (Frankfurt a. M. 1933).

B. Mauder: „Die Glasform als Handarbeit“. Glastechn. Ber., 11 (1933), S. 100.

R. Süßmuth: „Gestaltung des Glases“, Glastechn. Ber., 11 (1933), S. 101.

FA IV der DGG: „Aussprachen über Glasveredelungen in ausländischen Fachkreisen“. Glastechn. Ber., 12 (1934), S. 40.

Soc. of Glass Technology: „The interconnection of technique, form and design of glassmaking, with special ref. to the possibility of forming an Art Section“. J. Soc. Glass Technol., 17 (1933), Nr. 66, S. 66—83.

J. H. Hogan: „Design and form as applied to the manufacture of glassware“. (Mit Aussprache.) Glass (London), 10 (1933), S. 109—110. (Ref. Glastechn. Ber., 11 (1933), S. 420.)

Zusammenfassung.

Zusammenfassend darf zu allen vier vorstehend referierten Vorträgen gesagt werden, daß es hochinteressant ist, zu sehen, wie nun auch vom englischen Gemüt aus die im FA IV der DGG schon längst erörterten Probleme durch ein besonderes Sich-Bewußtmachen der Lösung zugetrieben werden sollen. Alle vorgebrachten Für- und Gegenargumente und Ratschläge für den Entwerfer und Techniker sind ausgezeichnet. Und doch fehlt eben die Beantwortung der Hauptfrage, wie denn eigentlich der Entwerfer in technischer und künstlerischer Hinsicht sich bilden soll, und wie er die widerstrebenden Mächte durch seine Zentral- und Totalkraft für die Gegenwart nutzbar machen könnte.

Auf jeden Fall ist es bemerkenswert, daß jetzt in England so große Anstrengungen in dieser Richtung gemacht werden, und es besteht für uns Deutsche immer dringender die Notwendigkeit, unsere Kräfte noch intensiver als seither einzusetzen.

J. Wolf: „La conception de l'art dans l'industrie verrière“. Céramique, Verr., Email., Jg. 1933, Nr. 1 (Mai), S. 11—14. (Ref. Glastechn. Ber., 11 (1933), S. 420.)

G. E. Pazaurek: „Die Zukunft des FA IV der DGG, und die Zusammenarbeit der Industrie mit dem Künstler“. Glastechn. Ber., 13 (1935), H. 1, S. 38.

W. v. Eiff: „Etwas über Glasformung und die Einwirkung des Werkvorganges“. . . Glastechn. Ber., 13 (1935), S. 40.

H. S. Williams-Thomas: „Art in Industry“. J. Soc. Glass Technol., 19 (1935), Nr. 73, Proc. S. 13 bis 16. (Ref. demnächst in den „Glastechn. Ber.“.)

W. Rothenstein: „The connection between glass and good design“. Wie vor., Trans. S. 5—9. (Ref. demnächst.)

K. D. P. Murray: „Some views of a designer“. Wie vor., Trans. S. 10—17. (Ref. demnächst.)

H. A. Johnson: „The Kirk Sandall Hotel, Doncaster“. Wie vor., Trans. S. 18—21. (Ref. über einen ähnlichen Aufsatz im vorlieg. Hefte, S. 134.) (8811/8814a)

Referate.

(Einteilung s. in Heft 1 dieses Jahrgangs, S. 18. — Das Zeichen □ bedeutet, daß die betr. Veröffentlichung in einem der nächsten Hefte der „Glastechn. Ber.“ besprochen werden wird.) — Die halbfetten Zahlen rechts über jedem Referat bzw. Zitat geben die Einteilung nach der Dezimalklassifikation (DK) an; Näheres s. in Heft 1 des 11. Jg. 1933, grüner Zettel vor S. 1.

1. Geschichte des Glases.

DK 666.295(354)(091)
Geschichte der Glasur, und ihre Stellung in der keramischen Technik des alten Seleucia am Tigris. (The history of glaze and its place in the ceramic technique of ancient Seleucia on the Tigris.) Neilson C. Debevoise. Bull. Amer. ceram. Soc., 13 (1934), Nr. 11, S. 293—300. (9335/1)

DK 666.1(421)(091)
Die Frühgeschichte der Glasherstellung in London. (The early history of glass-making in London.) J. L. Archer. Pottery Gazette, 59 (1934), Nr. 682, S. 475—476; 1 Abb. (9320/1)

DK 666.16 : 686.7(091)
Geschichte der Spiegelmacher-Zunft. (Histoire de la corporation des miroitiers.) Verf.: J. L. B. Glaces et Verres, 7 (1934), Nr. 40, S. 9—12; Nr. 41, S. 14; 3 Abb. (9355/1)

DK 666.17(771)(091)
Glass. Howard Stephenson. New York (1934), Verlag Claude Kendall. (Bespr. Glass Packer, N. Y., 13 (1934), Nr. 6, S. 403.)

Novelle über die Anfangszeiten der Hohlglasindustrie in Ohio. (9301/1)

DK 016 : 666.1(73)
Bibliographie zum Studium des amerikanischen Glases. (Bibliography for study of American glass.) Anna Lane Dixon. Bull. Amer. ceram. Soc., 13 (1934), Nr. 10, S. 289—290. (9246/1)

DK 666.22(091)
Ein Beitrag zur Geschichte des optischen Glases. (Bis zur Eröffnung des Jenaer Glaswerks.) Moritz von Rohr. Nova Acta Leopoldina, N. F., 2 (1934), H. 1/2, S. 147—202.

Aus dem Inhaltsverzeichnis dieser gründlichen Studie seien u. a. hervorgehoben: I. Die Vorgeschichte (Die Verwendung des Glases in der technischen Optik); Boscovich, Blair, Wollaston. — II. Die Abgliederung von Schmelzverfahren für optisches Glas. (P. L. Guinand, Aimé Guinand, Fraunhofer, Guinand - Fraunhofer - Verfahren. Bessels Anerkennung. Utzschneider-Merz. Freie Hütten: Jungwirth, M. Wörle, J. Waldstein.) — III. Die Vervollkommnung der Herstellverfahren für den Handel mit optischem Glas. (P. L. Guinands Ausgang. Rosalie Guinand und Théodore Daduet. Alexis Berthets freie Hütte. L. de Ratzés Versuche im Brandenburgischen. Henri Guinand. Feilsche Hütte. G. Bontemps als Glasschmelzer.)