

Kelchwerkstelle

Das Gemenge wird bei einer Temperatur von ca. 1480° C geschmolzen. Die Arbeitstemperatur liegt bei ca. 1100 bis 1200° C. Der Gehilfe entnimmt das Glas aus dem Hafen und bläst das Kelchoberteil ein. Der Anfänger entnimmt für Stiel und Boden bzw. Henkel das Glas aus dem Hafen. Der Meister verwendet Stielscheren zur Bearbeitung des Stieles und Pitschen zum Ausformen des Bodens. Der Einträger entfernt das Glas mit einem Abschlageisen von der Glasmacherpfeife und trägt es mit der Eintragegabel zum Kühllofen. Im Kühllofen findet das Abtempern des Glases von 550° C bis auf Zimmertemperatur (ca. 20° C) in ca. 1,5 Stunden statt.

Hierzu Textpassagen aus dem Konzept von Willy Rogenz für Führungen durch das Glasmuseum:

Für die Glasentnahme werden zwei verschiedene Glasmacherpfeifen benutzt. Zum Anfangen kleiner Glasposten wird die Pfeife mit einem Nabel benutzt. Für größere Glasposten ein einfaches Pfeifenrohr, um eine kleine Glaskugel (Kübel) herzustellen, die dann überstoichen wird, um größere Glasmassen zu entnehmen.

Besatzung einer Kelchmacherwerkstelle: Auf der Arbeitsbühne der Einbläser und Anfänger, auf dem Stuhl der sogenannte Meister, daneben der Einträger.

Der Einbläser dreht an der Oberfläche des Glasspiegels die Glasmasse und formt diese auf der Wälzplatte und dem Wulgerlöffel vor und bläst diese in die Eisenform ein, indem er diese mit dem Fußtritt schließt. Er übergibt das eingeblassene Oberteil mit der Pfeife dem Meister. Der Anfänger bringt einen Glasposten und setzt diesen auf den Kelch auf. Der Meister, der vorher die Länge am Anschlagbrett einstellt, zieht mit einem Zwackeisen den Stiel aus. Der Anfänger bringt erneut Glas, setzt es auf den Stiel an. Der Meister formt mit einer Pitsche den Boden. Der fertige Kelch wird von der Pfeife getrennt und der Einträger bringt diesen zum Kühllofen. Die Werkstelle wird nach der Stückzahl entlohnt. Deshalb stand auf dem Stuhl ein "moderner" Rechenautomat: Ein Gestell aus Blech mit Löchern. In diese steckte der Einträger ein Holzstäbchen oder Nagel. Meine Frage an die Besucher: Wie viele Gläser werden in einer Stunde hergestellt? Die Antworten: 3 bis 10. Damit hätte man aber nicht das Salz in die Suppe verdient - es waren bis zu 60 Stück in der Stunde. Dieses Tempo ist notwendig, da das Glas bei etwa 600 Grad Celsius erstarrt und sich dann nicht mehr verformen lässt.

Zu DDR-Zeiten war es nicht erlaubt, Einstellungstests durchzuführen. Bei Glasmachern haben wir den Bewerbern Sirup oder Honig hingestellt und mit einem Strohhalm mussten die zukünftigen Glasmacher die zähe Masse andrehen. Dabei erkannten die Lehrmeister, ob Draht in den Fingern war, die kein Glasmacher gebrauchen konnte.