

# **Landesbibliothek Oldenburg**

**Digitalisierung von Drucken**

## **Natur und Kunst**

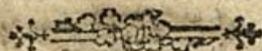
ein gemeinnütziges Lehr- und Lesebuch für alle Stände

**Donndorff, Johann August Donndorff, Johann August**

**Leipzig, 1793**

LXIX. Fortsetzung des acht und sechszigsten Stücks.

**urn:nbn:de:gbv:45:1-10111**

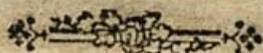


## LXIX.

Fortsetzung des acht und sechzigsten  
Stücks.

Wenn die Glasmasse die gehörige Flüssigkeit erlanget hat, so wird sie dann zu Gefäßen und andern Geräthe, vermittelst des Blaserohrs, entweder aus freyer Hand, oder in Formen in die erforderliche Gestalt gebracht. Weil alle Gefäße erst zu einer Blase mit einem Rohr geblasen, und nachher zu dieser oder jener Gestalt gebildet werden, so nennt man die Beschäftigung überhaupt Glas blasen, oder im Niedersächsischen, Glas pusten. Das erste Instrument, dessen sich der Arbeiter bedient, ist das so genannte Blaserohr, Pustrohr oder Pfeife, eine hohle und dünne eiserne Röhre, die an der Spitze ein hohles Knöpfchen, und am andern Ende ein hölzernes Mundstück hat, damit es sich nicht zu sehr erhitze. Der Glasmacher taucht diese Pfeife ins Wasser, dann durch eine Oeffnung oder Fenster des Glasofens in einen Hafen, und höhlet aus demselben mit dem Knopf der Pfeife etwas Glas. Jeder Glasmacher steht daher in der Glashütte auf einer Bank vor seinem Hafen, und einer Oeffnung des Ofens.

Er



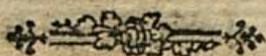
Er streicht hierauf mit einem starken Eisenblech, das etwa 4 bis 6 Zoll lang, und 2 Zoll breit ist, die Glasmasse bis an den Knopf der Röhre völlig hinab, und walzt den unförmlichen Klumpen, entweder auf einer erhitzten Marmorplatte, oder auf einer kupfernen oder eisernen Platte, die man Walzblech nennet, um ihn zu verdichten, und einigermaßen zu einer Kugel zu bilden. Nunmehr bläst er in die Pfeife, und verwandelt die massive Glasmasse in eine hohle Kugel. Doch wird die Masse anfänglich nur wenig aufgeblasen, und der Arbeiter untersucht hierauf, ob sie hinreicht, das Gefäß auszubilden, so er verfertigen will. Ist dies nicht, so taucht er die aufgeblasene Masse nochmals in den Hafen, und verstärkt durch frische Glasmasse die Glasdicke der Kugel. Bey großen Gefäßen wird dies auch noch wol einigemal wiederholt. Ist die Glasblase stark genug, so bläst er sie zu der erforderlichen Größe auf, wobey er aber einigemal absetzt. Bey jedesmaligem Absetzen schwingt er die Pfeife mit der Blase in der Luft, um die runde Blase in einen länglich runden Körper, der gegen das Blaserohr zu, spitz ist, oder auch wol in eine hohle Walze, die neben dem Blaserohr, und an dem entgegengesetzten Ende gewölbt ist, zu verwandeln. In diesem letztern Fall muß das Schwingen in der Luft zum öftern wiederholt

hohlt



hohlt werden. Ueberhaupt geschlehet das Aufblasen und Schwingen in der Luft so oft, bis die Glasblase diejenige Gestalt hat, woraus sich das Geräth, das verfertigt werden soll, am leichtesten bilden läßt, welches die Erfahrung an die Hand giebt. Erkaltet die Glasmasse an der Pfeife bey der Arbeit, so wird sie, so oft es nöthig ist, folgender Gestalt erwärmt. Neben jeder Seite einer Oeffnung im Glasofen, steht ein senkrechttes Brett, welches vorzüglich dazu dienen soll, die Hitze abzuhalten. In jedem Brett stecken zwey eiserne Haken, in gerader Linie mit der gedachten Oeffnung. Auf diese Haken legt der Glasmacher die Pfeife dergestalt, daß die zum Theil ausgebildete Glasblase in den Ofen zu liegen kömmt, und drehet bey dem Erwärmen des Glases die Pfeife beständig um; worauf das Geräth blos mit der Scheere nach dem Augenmaaß, oder auch in einer Form ausgebildet wird. Die übrigen Handgriffe lassen sich aus einigen wenigen Beyspielen erläutern.

Wenn z. E. eine Boutheille von der gewöhnlichen Art verfertigt werden soll, so wird die Glasmasse, nachdem sie durchs Schwingen auf die vorher angeführte Art verlängert worden, folgendermaßen weiter ausgebildet. Der Glasmacher

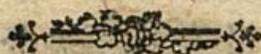


macher nimmt die Glasscheere (5), ergreift mit ihren beyden Hölzern die Blase kurz unter der Pfeife, legt die Pfeife auf das Knie, und drehet sie, nebst der Glasblase mit der linken Hand im Kreise herum. Er fährt zugleich mit der Scheere langsam von der Pfeife nach dem Boden der Blase so weit hinab, als der Hals der Bouteille gehen soll, und läßt bey dem Hinabfahren beständig etwas mit der Hand nach, daß sich der Griff der Scheere, und zugleich ihre beyden Hölzer nach und nach öffnen, wodurch der Hals oben dünne oder enge, und unten weiter wird. Zugleich wird auch dadurch die Bouteille erforderlich gerundet, indem die Pfeife beständig im Kreise herumgedrehet wird. Wenn der Hals ausgebildet ist, so wird derjenige Theil der Blase, der unmittelbar unter dem Halse ist, auf der Krümmung des sichelförmigen Glas- oder Flascheneisens herumgedrehet, und hiedurch wird nun die Blase zurückgepresst, und der Bauch der Bouteille nach dem Innern zu gewölbet. Ein Schlag mit dem Eisenbleche auf den Boden, macht diesen platt, worauf der platte Boden mit einem

(5) Eine gewöhnliche Schafscheere von der nämlichen Gestalt, deren Schneiden aber stumpf sind. Ihr Griff ist von elastischem Eisen, daß man also die beyden Schneiden dadurch bequem zusammendrücken kann.

Dritter Band.

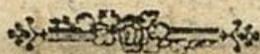
M m



einem spitzigen Eisen einwärts gedrückt wird. Die Bouteille wird nunmehr von der Pfeife abgeschlagen, und mit ein wenig Glasmasse an der Spitze des hohlen Fußes auf einen kurzen eisernen Griff angefüttet, um die Mündung zu bearbeiten. Diese wird erst mit der Spitze der Scheere gerade geschnitten, um den Wulst zu bilden ein wenig umgelegt, und mit eben dieser Scheere, unter beständigem Herumdrehen, ein wenig erweitert. Zuletzt wird etwas Glasmasse auf den Hals getropfelt, und das Zeichen der Glashütte mit einem messingenen Stempel darauf gedrückt. Die Pfeife wird alsdann wieder in den Hals der Bouteille gesteckt, der untere Griff abgebrochen, und die Bouteille in den Kühlöfen getragen.

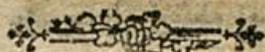
Auf ähnliche Art werden die gemeinen Biergläser verfertigt. Nachdem der durch das Blasen entstandene gewölbte Boden der Blase durch einen Schlag mit einem eisernen Bleche in einen glatten Fuß, und die Glasblase selbst, vermittelst der Scheere, unter beständigem Herumbrehen in eine Walze verwandelt ist, so wird die Pfeife abgeschlagen, und das Glas mit dem Boden auf einer Handhabe befestigt, die Mündung mit der Abschneidescheere beschnitten, die Schneiden der Glasscheere in das Glas gesteckt, dasselbe im Herumdrehen gerundet, und endlich in den Kühlöfen

ofen gebracht. Manchmal werden die Gläser noch geschliffen und so wol an dem Rande vergoldet, als auch sonst noch mit andern dergleichen Verzierungen versehen. Das Vergolden geschieht auf die Art, daß man gepulvertes Messing in Gummiwasser über einem Kohlenfeuer weich werden läßt, daß es einem Firniß gleicht. Mit dieser Masse wird die Stelle des Glases, die man vergolden will, bestrichen. Diesen Anstrich läßt der Glasmacher einige Stunden lang halb trocken werden, überlegt ihn dann mit feinem Blattgolde, und läßt dies über dem Kohlenfeuer, oder vorn in dem Röhlofen nach und nach trocknen. Soll die Vergoldung polirt werden, so reibt man Leinöl, Kreide und Mennig auf dem Reibstein, bestreicht das Glas hiemit, läßt es ganz langsam trocknen, und polirt die Vergoldung. Soll eine Gold- und Silberschrift im Wasser halten, so reibt man zuvor das Glas mit ungelöschtem Kalk und Bleiweiß ab, reibt alsdenn mit Leinöl, und einigen Tropfen klaren Firniß, Zinnober, Bleiweiß und geschwämmtes Bleiglas, von jedem gleich viel, unter einander, schreibt damit, vergoldet oder versilbert es, und wischt das überflüssige und nicht fest sitzende Gold oder Silber sanft mit Baumwolle ab. Will man die Vergoldung auf das Glas anschmelzen, so läßt man Borax im Wasser zergehen, bestreicht



das Glas damit, vergoldet es, füllet es mit Salz, und setzt es auf ein Eisen in gehörige Höhe, so schmelzt das Gold ein. Sollen Trinkgläser Reifen erhalten, so wird die walzenförmige Glasblase in einer gereiften messingenen Forme aufgeblasen. Die Perlen im Fuße der Weingläser sind Höhlungen, die man dem noch zähen Glase mit einem Eisen eindrückt.

Glas-Kugeln lassen sich sehr leicht verfertigen. Der Glasmacher bläst mit der Pfeife die heiße Glasmasse auf, und drehet sie bey dem Aufblasen beständig auf einem Stein, oder auf einer messingenen Platte im Kreise um. Hiedurch rundet sich die Kugel schon ziemlich regelmäsig. Ist sie aber noch nicht völlig rund, so staucht er sie unten auf ein Brett, oder drückt neben der Pfeife mit der Glasscheere auf die Glasblase, und sucht sie hiedurch völlig zu runden. Endlich wird die Pfeife abgeschlagen, und das Loch der Kugel, wie bey der Mündung der Bouteille, geöffnet. Soll aber die Kugel keine Deffnung erhalten, so muß sie der Arbeiter der Deffnung gegen über auf einer eisernen Stange mit Glasmasse befestigen, und die Deffnung bey beständigem Drehen der Kugel mit der Glasscheere verschließen. Das überflüssige Glas, so an demjenigen Orte hangen bleibt, wo die gedachte eiserne Stange abgebrochen wird, muß der Glasschlei-

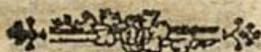


schleifer abschleifen. Große Kugeln, zumal wenn sie genau rund seyn sollen, müssen aber dem Glasmacher viel Mühe kosten, da es schwer hält, Kugeln von einer erforderlichen Größe, z. E. über 1 Fuß Durchmesser, zu den Elektrisirmaschinen zu erhalten, selbst wenn sie bestellt werden.

Gläserne Röhren werden von zwey Personen mit den Pfeifen gezogen.

Die Hohlgläser oder Uhrgläser, womit die Ziesernblätter der Taschenuhren bedeckt werden, die ehemals allein in England gemacht wurden, seit etwa 20 Jahren aber auch in Paris, Böhmen und Deutschland verfertigt werden, sind eine Arbeit der Weiber, die diese Gläser mit einem glühenden Eisen, aus gläsernen Kugeln oder Halbkugeln schneiden, und dann mit einer stumpfen Scheere die spizigen Ecken wegnehmen.

Auch das Tafelglas, welches vornämlich zu Fensterscheiben dient, wird geblasen. Man verfertigt zuerst hohle Walzen, die man Lutten nennt, verwahrt solche im Kühlofen, bis sie hernach im Streckofen der Länge nach geöffnet, und auf dem Boden desselben zu Tafeln ausgebreitet werden. Der mit dem Tafelglase angefüllte Streckofen wird erst nach dem Erkalten ausgenommen. Uebrigens werden alle Gläser, damit sie nicht durch eine schnelle Erkaltung zer-



springen, in den Kühlofen gebracht, dessen Hitze geringer seyn muß, welche, das Glas zu schmelzen, nöthig ist. Auf den weißen Hütten füllt man große Töpfe oder Kapseln, aus feuerfestem Thone, mit der noch heißen Waare, die man nach einigen Stunden aus dem Kühlofen nimmt, zudeckt, und langsam erkalten läßt. Der Kühlofen gleicht völlig dem oben beschriebenen Calcinirofen, und nicht selten dient einer zu beyden Absichten. Auf einigen Hütten ist er auch über dem Schmelzofen angelegt.

Hierher gehören auch noch die Glasperlen, Rosenkränze, Glasknöpfe, die meistens in Formen gemacht werden, und Schmelze, so aus kleinen verschiedentlich gefärbten Glasröhren besteht, und auf Fäden gezogen, und zu allerley Puß verarbeitet wird. Die abgebrochenen Stückchen werden mit Asche in einem eisernen Ziegel über starkem Feuer mit einem eisernen Stabe beständig gerühret, bis sie, ohne jedoch in Fluß zu kommen, und ihre Höhlung zu verlieren, an den Enden abgerundet sind. In der Glasfabrik zu Murano bey Venedig werden die Glasperlen vorzüglich verfertigt, und wohlfeil verkauft. Den Kaufleuten zu Marseille kostet ein Pfund nicht mehr als 8 Sols. Fünf Hausen wiegen nur 1 Pfund, und jeder Hausen besteht aus 12 Schnüren, jede Schnur aus 10 Fäden, so, daß  
man

man für 3 Deniers 20 Fäden einkauft. Doch ist das Gewicht nach der Farbe der Glasperlen verschieden. Denn ein Haufen grüner und gelber Perlen wiegt 6 Unzen, ein Haufen schwarzer, weißer und blauer aber nur 3 Unzen. Der Unterschied rührt davon her, weil jene schwerern mit Bleykalk gefärbt worden.



## LXX.

Sonderbare Nahrungsmittel und Zubereitung derselben bey verschiedenen russischen Völkern.

Es ist wol eine fast allgemeine Bemerkung, daß, je verfeinerter ein Volk ist, je mehr es sich in seinen Sitten von der rohen Lebensart seiner Vorfahren entfernt, desto mehr auch seine Bedürfnisse sich vermehren, desto mehr gewöhnlich sein Hang zur Leckerey und Ueppigkeit anwächst, es desto mehr auch bey Befriedigung seiner dringendsten Bedürfnisse von einer Zeit zur andern auf unzählige Künsteleyen verfällt, wovon der unverfeinerte Mensch nach seiner Lage nichts weiß, und nichts wissen kann, der aber bey seiner rauhern Lebensart, und der damit verbundenen Dürftigkeit, bey der Zufriedenheit mit

M m 4

seinen