



Abb. 2007-4/197

Werkstelle in der Pressglashütte VEB Sachsglas Ottendorf um 1950

ganz links steht der **Presser**, daneben der **Formenschieber**, der **Auftreiber** sitzt rechts auf einer Glasmacherbank, hinter ihm steht links ein **Verwärmer**, der gerade ein Glas anheftet und neben diesem rechts der **Einträger** mit einer Eintragegabel

Foto Sammlung Mauerhoff

Dietrich Mauerhoff

November 2007

Bierseidel aus Pressglas - aus Radeberg, Ottendorf-Okrilla, Schwepnitz und Kamenz

Bestimmt gibt es Glasfreunde, die Bierseidel sammeln und besonders gepresste Bierseidel. Der nachfolgende Bericht soll das Wissen dieser Sammlerfreunde zu ihren Exponaten etwas ergänzen. Besonders geht es um Bierseidel, die in **Radeberg, Ottendorf-Okrilla** und in kleinerem Umfang auch in **Schwepnitz und Kamenz** produziert wurden. Die meisten Seidel besitzen **eingepresste Warenzeichen** im Boden. Manuell gefertigte Seidel erkennt man natürlich am Bodenschliff. Eine gewisse Altersbestimmung ist an der „**Eichmarkierung**“ auszumachen.

Auslöser, der mich zu dem Fachbericht veranlasste, war, dass mir im Sommer 2007 plötzlich **28 Schildblöcke** zu Pressglasformen überlassen wurden. Was es damit auf sich hat, erkläre ich anschließend.

Manuell gepresste Bierseidel

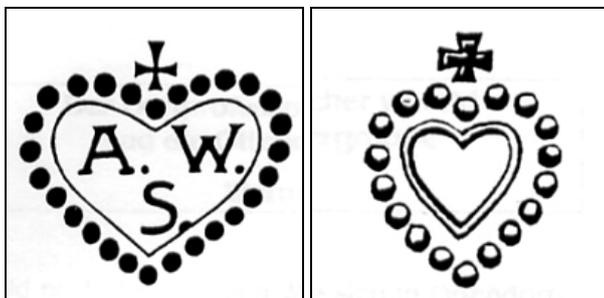
Rund 80 Jahre lang wurden Bierseidel in den Glashütten in **Ottendorf-Okrilla** und **Radeberg manuell gepresst**. Millionen Seidel wurden in dieser Zeit mit Muskelkraft meistens auf **Federkorbpressen** hergestellt. Aus erhalten gebliebenen Arbeitsbüchern des Formenbaus kann heute festgestellt werden, dass viele bekannte deutsche, besonders aber fränkische und bayrische Brauereien Bierseidel aus Ottendorf-Okrilla und Radeberg bezogen hatten. Hinzu kam eine breite Vielfalt des Designs und natürlich auch der Inhaltsgrößen, wie die Musterbücher und Kataloge eindrucksvoll bezeugen (Abb. 2007-4/199 und Abb. 2007-4/200). Die **Stilllegung des Hafenofens im VEB Sachsglas Ottendorf 1969** bedeutete praktisch das **Ende der manuellen Seidelproduktion**. Einige manuelle Seidel-Glasformen gingen noch nach

Schwepnitz, um noch Liefermöglichkeit zu demonstrieren, aber das Zeitalter der manuellen Fertigung von Pressglas-Bierseideln war bereits abgelaufen. Der Rest des Formenbestandes des ehemals breitgefächerten Formensortimentes ging in den Schrott. Bereits vorher war in Schwepnitz die manuelle Seidelproduktion bedeutungslos geblieben und in **Kamenz** war sie nicht im Standardsortiment.

Abb. 2007-4/198
Historische, manuell gepresste Bierseidel
Fa. Aug. Walther & Söhne Ottendorf-Okrilla, vor 1930
Sammlung Mauerhoff



Abb. 2007-4/199
Historische, manuell gepresste Bierseidel
Fa. Aug. Walther & Söhne Ottendorf-Okrilla, vor 1930
eingepresste Warenzeichen
Sammlung Mauerhoff



Arbeitsabläufe, um ein manuell gepresstes Seidel herzustellen

siehe oben Abb. 2007-4/197

In der Glashütte arbeiteten in der Regel 6 Leute auf einer Seidel-Werkstelle. **Anfänger, Presser, Formenschieber, Verwärmer, Auftreiber und Einträger** waren die Berufs- und Tätigkeitsbezeichnungen dieser Kollegen am Hafenofen.

Die Arbeitsgänge zur Herstellung der Seidel lassen sich allgemein so beschreiben:

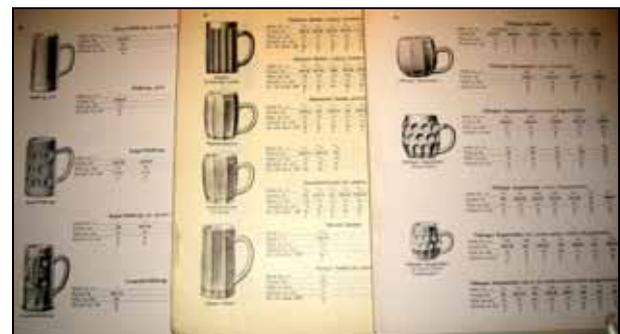
An jeder Presse wurde mit zwei Formen gearbeitet. In einem festgelegten Arbeitstakt wurden beide Formen auf dem Pressentisch hin und her bewegt. Während in einer Form das Glas ausgepresst wird, kann aus der anderen Form das Glas entnommen werden. Den Arbeitstakt dazu gibt der **Presser** vor. Danach richten sich alle

vorangehenden und nachfolgenden Arbeiten, um ein Bierseidel, bevor es in den Kühllofen kommt, fertig zu stellen. Durch den Einsatz von zwei Formen griffen die Arbeitstakte zeitmäßig ohne Wartezeiten in einander über.

Abb. 2007-4/200
Seidelkataloge der seit 1932 bestehenden Fa. Sächsische Glasfabrik August Walther & Söhne AG, um 1935 bis 1938 eines von beiden Warenzeichen wurden in der Regel im Boden eingepresst
Sammlung Mauerhoff



Abb. 2007-4/201
Seidelbeispiele, mit und ohne Schild, aus Katalogen der Fa. Sächsische Glasfabrik August Walther & Söhne AG
Sammlung Mauerhoff

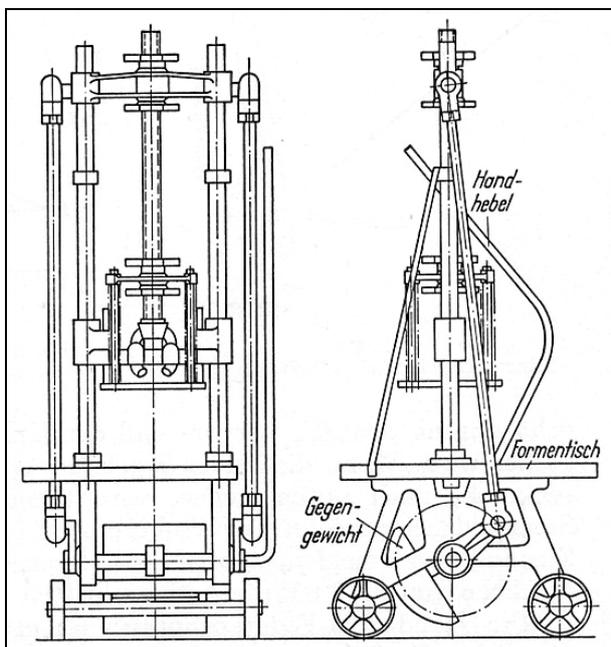


Der **Anfänger** entnimmt einen Glastropfen aus dem Hafenofen. Er benutzt dazu ein **Anfangseisen** (Stahlstange am oberen Teil mit Holzgriff), an dessen Ende eine Schamottekugel aufgeschraubt ist. Die Kugel an der Stange bringt er durch die Arbeitsöffnung des Ofens in den Hafenofen auf die Glasoberfläche. Durch Drehen der Stange nimmt er mit der Kugel aus der Oberfläche Glas auf. Er umfängt die Kugel mit Glas (deshalb die Bezeichnung Anfänger) und entnimmt so eine tropfenförmige Glasmenge. Unter Drehen bringt er den Glastropfen zur Presse und lässt Glas vorsichtig in die Form laufen. Der **Presser** schneidet mit einer Handschere die erforderliche Glasmasse für ein Bierseidel ab. Dann legt er den **Ring** auf die Form (Formenabschluss). Mit einem langen Hebel („Schwengel“) drückt er über den Pressen-Mechanismus den **Stempel** („Drücker“) in die Form. Zum Ausdrücken des Glases in der Form ist viel Muskelkraft nötig. Dabei setzt der Presser auch die Masse seines Körpers als zusätzliches Gewicht ein. Sobald er merkt, dass das Glas ausgepresst ist, entlastet er den Stempel für kurze Zeit. Das ist notwendig, um das erstarrte Glas nicht zu zerpressen. Anschließend lässt er den Schwengel langsam los. Da er beim Pressen ein

Gegengewicht bewegt und einen Federkorb mit zusammen gedrückt hatte (Technologie Federkorbpresse), löst sich der Stempel selbständig aus der Form nach oben.

Nach dem Pressvorgang zieht der **Formenschieber** die Form auf dem Pressentisch zu sich heran. Er nimmt den Ring ab, den er für den Presser griffbereit ablegt und öffnet die Form. Das Seidel entnimmt er mit einem Metallhacken. Der Formenschieber hebt damit das Seidel aus der Form und schwenkt es so, dass es mit der Öffnung nach unten abgestellt werden kann. Während der Arbeit des Formenschiebers holt sich der **Presser** die zweite bereits leere Form unter die Presse zurück und der Pressvorgang beginnt von neuem.

Abb. 2007-4/202
 Schema einer Federkorbpresse
 aus W. Giegerich und W. Trier, Glasmaschinen, S. 181
 Springer-Verlag Berlin 1964



Auf das abgestellte noch glühende, aber bereits erstarrte Seidel setzt die **Verwärmerin** (Verwärmer waren meistens Frauenarbeitsplätze) das **Hefteisen**. Sie „heftet“ das Seidel an. Einen verglasten, leicht angesandeten und hochtemperierten **Stahlring**, der an einer Stahlstange angeschweißt ist, drückt sie dabei auf den Seidelboden. Das Seidel „klebt“ an und kann damit zur **Verwärmertrommel** (Feuerpoliereinrichtung) gebracht werden. Der Ringdurchmesser des Anhefteisens ist dem des Seidelbodens angepasst. Das Seidel wird nun mehrere Sekunden in der Verwärmertrommel einer Temperatur ausgesetzt, die bewirkt, dass der **Pressgrat** verschmilzt. Obwohl das Hefteisen ständig gedreht wird, kommt es dabei zu einer leichten Deformation der Seidelöffnung.

Aus der Verwärmertrommel wird das Seidel mit dem Hefteisen zu dem **Auftreiber** gebracht. Die Verwärmerin übergibt dieses Seidel und übernimmt anschließend ein bereits „aufgetriebenes“ Seidel. Sie löst dieses Seidel vom Hefteisen. Nach einem leichten Schlag mit einem kleinen Eisen an die Stange des Hefteisens fällt das Seidel mit der Öffnung nach unten auf eine **Einträger-schippe** ab. Inzwischen bearbeitet der **Auftreiber** die

Seidelöffnung, er sitzt dazu auf einer **Glasmacherbank**. Mit einem Holzbrettchen oder einem gebogenem Messingblech und unter ständigem Drehen des Seidel mit dem Hefteisen, gibt er dem Seidel die endgültige äußere Fassung. So wie es das Design vorgab, wurde meistens die Seidelöffnung etwas nach innen eingezogen. Die **Einzeltakte** der Arbeitsgänge dauerten zwischen 10 und 20 Sekunden.

Abb. 2007-4/203
 Federkorbpresse
 aus R. Dralle, Die Glasfabrikation“, Band 1, S. 543
 Oldenbourgverlag München 1925



Der **Einträger** bringt das Seidel zum **Kühlbandofen**. Dort wird es von weiteren Hilfskräften gedreht und nun auf dem Boden stehend in den Ofen geschoben. Diese Arbeitskräfte gehören nicht zur Seidelwerkstelle, da sie neben den Bierseideln auch andere Pressgläser in den Kühlöfen einschieben. Im Durchlauföfen verbleibt das Seidel etwa 2,5 Stunden. Nach einer dem Glassatz angepassten und vorherberechneten Kühlkurve durchläuft das Glas ein Temperaturregime und wird dabei entspannt.

Die **Stundenleistung** für 0,5 Liter-Seidel war bis zu **200 Stück**. Bei 1 Liter-Seidel, die berühmten Maßkrüge zum Oktoberfest in München, war die Stundenleistung rund **130 Stück**. Die Leistungen wurden von verschiedenen Parametern wie Glasgröße, Dekor, Glasqualität und Fertigkeiten des Arbeitskollektivs stark beeinflusst. Selbstverständlich gab es **Arbeitsnormen**. Auch die **drei unterschiedlichen Touren** waren zu berücksichtigen, Arbeitsbeginn bis Frühstück, Frühstück bis Mittag und nach dem Mittag bis Feierabend bzw. wenn der Haften leergearbeitet war.

Viskosität und Glasstand im Hafen berücksichtigte beim Ausschreiben der **Hüttenmeister**. In der ersten Tour begann man meistens mit „Kleinzeug“, bei Seideln mit den Größen 0,1, 0,2 oder 0,25 Liter. Ausschlaggebend war dabei die Viskosität des „abgestandenen“ Glases. Einen mit Generatorgas beheizten Hafenofen (in Ottendorf wurden Büttelöfen eingesetzt) gleichmäßig zu fahren, war nur mit viel Aufmerksamkeit möglich.

Abb. 2007-4/204
Warenzeichen auf Seidelböden in der DDR-Zeit für VEB Sachsenglas Ottendorf und VEB Glaswerk Schwepnitz (links) es wurden aber auch auf Kundenwunsch weiterhin stilisierte Kronen in die Seidelböden eingepresst
Sammlung Mauerhoff



Die **manuelle Produktion war nicht immer gleichmäßig**. Vor allem durch das Verwärmen und das nachträgliche Auftreiben bzw. Einziehen des Mundrandes gab es manchmal kleine, kaum bemerkbare Unterschiede in der äußeren Form bei Seideln mit gleichem Design. Besonders kamen Unterschiede auf, wenn Seidel gleichen Designs von verschiedenen Werkstellen gemacht wurden. Dass die Glasqualität durch die Viskosität bei der Fertigung oder die Glasentfärbung beeinflusst wurde, versteht sich von selbst. Vergleicht man Seidel mit gleichem Dekor und gleichem Inhalt können diese äußeren Unterschiede wahrgenommen werden. Erfahrene Glasmacher (Presser und Auftreiber) verstanden es jedoch **ein Seidel wie das andere** zu fertigen, so dass Unterschiede dem Laien meistens nie auffielen.

Splitterreste am Boden der Seidel, verursacht durch das Heftisen, mussten anschließend in der Schleiferei mit einem **Bodenschliff** beseitigt werden. Das so genannte **Eichen** (Ausmessen des Inhaltes, Anbringen des Füllstriches und der Inhaltsangabe) war ebenfalls Handarbeit. Bis in die 1930-er Jahre erfolgte diese Kennzeichnung mit einem Schleifrädchen, dann wurde das Sandstrahlverfahren genutzt.

Maschinellgefertigte Bierseidel aus Pressglas

Bereits mit dem Ende der manuellen Seidelproduktion aus Pressglas in **Ottendorf-Okrilla** war die Entwick-

lung einer vollautomatischen Bierseidelproduktion international schon im vollen Gang.

Auf speziell konstruierten **Glaspressen** (z.B. Maschinen der Fa. **Walter in Kronach**) oder auf **Press-Blas-Maschinen** (Fa. **Hartfort**) wurden nun in Westeuropa Bierseidel in hoher Qualität und Menge produziert. Im **Formenbau** gab es dazu parallele Entwicklungen von speziellen Stahllegierungen für **Seidelformen**. Schnittzahlen (Stück / min.), Preise und Qualität der maschinellen Fertigung ließen der manuellen Produktion keine Chance. Anfang der 1960-er Jahre hatte man sich auch im **VEB Sachsenglas Ottendorf** um eine maschinelle Seidelproduktion gekümmert. Die Entwicklung von Glasmaschinen, mit denen man auch Bierseidel pressen konnte, stagnierte im Glasmaschinenbau der DDR. So blieben die Ottendorfer Glasmacher, ihre Schlosser, Formenbauer und Glasingenieure auf sich alleine gestellt. Auf einer **Karussell-Press** von der Fa. **Nelup** (vor 1945 hergestellt!) begann mit Hilfe des **Neuererwesens** und auf Grundlage von Verbesserungsvorschlägen aus der Belegschaft eine **maschinelle Seidelproduktion**. Bis zu **13 Stück / min** war die Leistung der „Uraltmaschine“. Das anspruchlose unverwärmte Sachsen-Seidel mit 0,25 Liter Inhalt, vielfach auch einfach **Eckenseidel** genannt, wurde über 30 Jahre lang bis zur Wende produziert. Die **Inhaltsangabe und der Messstrich wurden eingepresst**.

Auf dem Boden gab es zeitbezogen drei verschiedene Kennzeichnungen. Das **Warenzeichen mit der Krone und den Buchstaben SG** wurde von dem **Warenzeichen Sachsenglas, Herz mit Kreuz und Buchstaben SG** abgelöst. In den letzten Produktionsjahren vor der „Wende“ zierte ein stilisiertes **Schiffsteuerrad** den Boden.

Die niedrige Qualität reichte nur für den DDR-Bedarf aus. Beliefert wurden gastronomische Einrichtungen unterer Preisklassen, Betriebskantinen, Volksfeste usw.

Durchgreifende Entwicklungen im DDR-Glasmaschinenbau für **vollautomatische Glaspressen** kamen nicht zu Stande. Im Gegenteil, man begann bald nach dem Westen zu schielen und in Größenordnungen Glasmaschinen zu importieren.

Ein Qualitäts- und Leistungsverbesserung gelang in **Ottendorf 1982** mit der Inbetriebnahme der **Glaspresse GPT-12-H**, die mit einer Verwärmmaschine von der Fa. **Walter aus Kronach** gekauft wurde. Diese Linie war vor allem für Exportaufgaben gedacht. Sie sollte ein besonders hohes Leistungs- und Qualitätsniveau bringen.

Für die Fa. **Rastal in Höhr-Grenzhausen** wurden Braumeister-Seidel 0,4 Liter (Glasmasse durchschnittlich 625 g) und Glückauf-Seidel 0,2 Liter (Glasmasse durchschn 420 g; Abb. 2007-4/205) gefertigt. Die Stahlformen (in Italien gefertigt) und das Verpackungsmaterial stellte Rastal bei. Das **Warenzeichen von Rastal** befand sich am Boden der Seidel. „**Eichstrich**“ und **Inhaltsangabe** wurden über den Stempel eingepresst. Rastal zahlte z.B. **56 Westpfennige** für jeden ausgelieferten Braumeister-Seidel 0,4 Liter, ein lukrativer Preis für Rastal im Vergleich zu **Ruhrglas**-Preisen.

Die von der Fa. Walter prognostizierten Stückzahlen blieben weit unter den Erwartungen zurück. Von den ursprünglich 15 bis 16 Stück / min. laut Vorgaben von Walter waren praktisch nur 10 bis 12 Stück / min machbar. Ebenso konnten die hohen Qualitätsanforderungen nicht immer erbracht werden. Durch die Qualitätsanforderungen von Rastal betrogen die **Ausfälle** bei Glück-auf-Seidel 0,2 Liter nicht selten über 20 %. Es lag nicht so sehr an der maschinellen Ausrüstung, sondern auch an der Schmelztechnologie des Wannenggregates und zum Teil am Qualifizierungsstand und an der Arbeitseinstellung einiger Maschinenfahrer. Dies waren auch die Gründe, warum die Fertigung von Braumeister-Seideln 0,5 Liter im Versuchstadium stecken blieb und Ende 1989 abgebrochen wurde.

Abb. 2007-4/205
Glück-Auf-Seidel
maschinell gefertigt auf Presse von Walter, Kronach, Bayern
VEB Sachsen Glas
Sammlung Mauerhoff



Im Schwesterwerk **Kamenz** wurden Seidel ebenfalls maschinell gefertigt (Sachsenquell-Seidel 0,5 Liter auf einer Presse der Fa. Guilhon & Barthelemy, Typ P160/12 aus Frankreich und einer Verwärmmaschine aus den USA, Fa. Stuart-Klapart).

Die Qualität war gut, so dass es sogar zu Aufträgen für die Fa. **Sahm, Höhr-Grenzhausen** kam. Im Boden dieser Seidel wurde einfach der **Schriftzug „Sahm“** eingepresst.

1990 war die Bierseidelproduktion als Folge der „Wende“ endgültig beendet. Die Glashütten in Ottendorf-Okrilla und in Kamenz wurden Industriege-schichte!

Inzwischen ist die Entwicklung soweit voran geschritten, dass Bierseidel mit höchster Präzision maschinell gepresst werden - eine First class-Qualität, von der wir Glastechniker in Ostdeutschland vor 20 Jahren nur träumen konnten.

Veredlungsmöglichkeiten gepresster Bierseidel

Die modernen, vollautomatisch gefertigten Bierseidel werden ebenso **maschinell veredelt**, um Logo, Markenzeichen, Schriftzug usw. auf das Seidel aufzubringen. Bisher haben sich zwei Methoden durchgesetzt: **Siebdruck** und siebdruck-gefertigte **Abziehbilder** oder gleich **eingepresste Motive und Schriften**. Meistens

wird für die bunten Drucke und Bildchen aus den Siebdruckmöglichkeiten entschieden. Inwieweit **Sputtern**, oder der Einsatz von **Lasern** aber auch **Hologramme** als Veredlungsmethoden sich durchsetzen, entscheidet die Zeit und die Wirtschaftlichkeit.

Abb. 2007-4/206
Moderne Maschinenseidel, vollautomatisch gefertigt
links „Köstritzer“, Hersteller unbekannt
bedruckt mit Siebdruckmaschine
rechts „Radegast“, Nord-Mähren, Rastal, um 2005
eingepresster Brauereinamen und Logo
Sammlung Mauerhoff

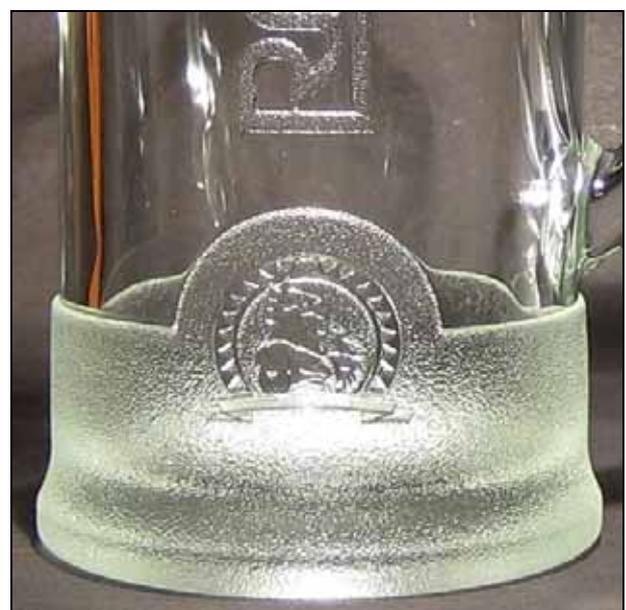


Abb. 2007-4/207
 Schildseidel mit eingepresstem Schriftzug
 Gustav Schönert Hermsdorf [jetzt Ortsteil Ottendorf-Okrilla]
 Sächs. Glasfabrik A. Walther & Söhne, O.-Okrilla, vor 1939
 Sammlung Glock, Ottendorf-Okrilla



Abb. 2007-4/208
 Pressglas-Seidel mit Schild, Siebdruckabziehbilder, Rabima?
 Coburger Hofbräu und Zettlerbier Weissenfels
 Sächs. Glasfabrik A. Walther & Söhne, O.-Okrilla, vor 1939
 Sammlung Glock, Ottendorf-Okrilla



Abb. 2007-4/209
 Pressglas-Seidel mit Schild, Siebdruckabziehbilder, Rabima?
 Pichelbräu (Vorläufer der Feldschlösschenbrauerei Dresden)
 Sächs. Glasfabrik A. Walther & Söhne, O.-Okrilla, vor 1939
 Sammlung Glock, Ottendorf-Okrilla

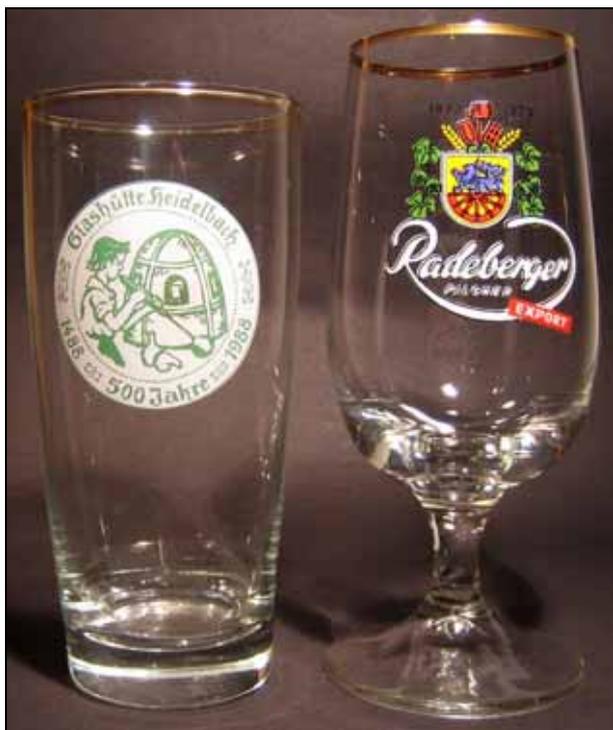


Abb. 2007-4/210
 Pressglasseidel ohne Schild, Siebdruckabziehbild, Rabima?
 Radeberger Pilsner Export und Bären-Bräu
 Sächs. Glasfabrik A. Walther & Söhne, O.-Okrilla, vor 1939
 Sammlung Glock, Ottendorf-Okrilla



Da Aufgedrucktes durch den Gebrauch und die unzähligen Spülvorgänge unansehnlich wird, sind bereits abrieb- und spülmaschinenfeste Bedruckungen entwickelt worden. Aber auch alle anderen auf Glas üblichen Veredlungsmethoden für Maschinenseidel können eingesetzt werden. In der Regel sind es Kleinaufträge und Einzelanfertigungen.

Abb. 2007-4/211
Biertulpen der „Rabima“
Sammlung Mauerhoff



Als vor mehr als 120 Jahren die ersten Bierseidel gepresst wurden [SG: siehe PK 2007-4, Neun gepresste Bierseidel von Poschinger / Oberzwieselau und Theresienthal zwischen 1870 und 1885], gab es gewiss schon Überlegungen von Brauereien und Gasthäusern oder Vereinen, **mit Seideln Werbung** zu machen. Neben dem Einpressen von Schriften, Bildchen und Warenzeichen wurde geschliffen, graviert und mit Emaillefarben bemalt. Für weitere Werbungen nutzte man auch die **Zinndeckel**, die oft an den Seidel angebracht waren.

Die Zinndeckel waren am Henkel befestigt. Damit sie dauerhaft hielten, wurden zwei kleine Kerben am oberen Teil des Henkel, unmittelbar am Becher, eingepresst.

Erst nach dem 1. Weltkrieg entwickelten sich das **Siebdruckverfahren** und das Aufbringen von **Abziehbildern** als wirtschaftlichste Veredlungsmethode für Getränkegläser und somit auch für gepresste Bierseidel. Meistens veredelten die Glasfabriken ihre Biergläser in eigenen Betriebsabteilungen. Es gab jedoch auch Firmengründungen, die sich nur mit Veredlungsarbeiten von Biergläsern beschäftigten. Ein Beispiel dafür ist die Fa. „**Rabima GmbH**“ (Radeberger Bierglasmalerei). Diese kleine Manufaktur, von Familienangehörigen der Unternehmerfamilie **Hirsch 1924** gegründet, befasste sich ausschließlich mit dem Bemalen und Bedrucken von Biergläsern. Der kleine Betrieb hatte sich 65 Jahre gegenüber allen politischen Systemen und Wirtschaftskrisen und -systemen behauptet. In der DDR waren Biertulpen mit Brauereimotiven und Goldrand der „Rabima“ bei Sammlern besonders begehrt, ebenso Souvenirläser mit Motiven von Vereinen (Abb. 2007-4/211).

Bei kleinen Serien wurden die Abziehbilder in der Firma hergestellt. Für große Stückzahlen wurden die Abziehbilder von dem **VEB Technodruck Leipzig** geliefert. Die Abziehbilder mit den Email-Farben brachte man mit Hand auf die Gläser. Gedruckt wurde auch mit Einzelsieben für Farben, die nacheinander aufgelegt wurden, dazwischen gab es Trockenvorgänge. So entstand ebenfalls ein mehrfarbiges Bild. Der **Einbrennvorgang** wurde in Muffelöfen, später in einem Durchlaufofen vorgenommen. Die maximale Einbrenntemperatur lag um 500° C. Die Öfen stellte man mit einem vorgegebene Temperaturregime zum Aufheizen und Abkühlen ein. **Glanzgold** für Glas besorgten Brauereien, Vereine oder Privatpersonen selbst. Nicht nur einmal waren Mitarbeiter der „Rabima“ der „sozialistischen Kleinkorruption“ ausgesetzt, d.h. es wurden kleine Geldgeschenke oder andere Mangelwaren von Kunden und Sammlern angeboten, um an seltene Brauereigläser heranzukommen.

Als Betriebsabteilung des VEB Sachsglas Schwepnitz wurde die „**Rabima**“ 1990 ein „Opfer der Wende“. Die Marktführer „**Rastal**“ und „**Sahm**“ konnten sich ungehindert mit ihren veredelten Gläsern auf dem deutschen Getränke-Markt ausbreiten.

Schildseidel

Ist das Seideldekor ungeeignet, um auf der Oberfläche Werbung aufzubringen, wurde das Seidel mit einem Schild versehen. Das **Schild** war ein rechteckiger, dekorfreier Flächenabschnitt auf der Vorderseite des Seidels. Es konnte bedruckt, bemalt oder anderweitig veredelt werden. Oder es wurden dort Schrift und Bilder eingepresst. Die Kunden bestellten die Seidel nach **Musterbüchern**. Unterschiedliche Kunden verwendeten so Seidel in gleichen Größen und Gestaltung. Unterschiede entstanden nur durch die eingepresste Werbung. Um aus Kostengründen nicht für jeden Kunden einen neuen Seidelsatz mit seiner persönlichen Werbung herstellen zu müssen, erdachten sich die Formenbauer **aus-**

tauschbare Schilder. So wurde ein Formensatz für viele Kunden eingesetzt. Man tauschte lediglich das Schild aus, das mit Werbung des Kunden versehen war.

Die Abbildungen Abb. 2007-4/212 ... zeigen **komplette Formensätze für Pressglas-Seidel mit und ohne Schild.** Es sind drei-teilige **Formen aus Grauguss** mit Boden, Schildeinsatz, Stempel und Abschlussring. Die Teile mit dem Holzgriff sind Griffe und Hebel zum Verschließen bzw. Öffnen der Form.

Abb. 2007-4/212
Einzelteil einer Bierseidelform
in der ein Schild eingebracht wird - Beckh Bier Pforzheim
Boden mit dem Warenzeichen von Sachsenglas
Foto Sammlung Mauerhoff



In der Abbildung Abb. 2007-4/212 ist das Einzelteil der Form mit dem Boden und einem Schild zu sehen. Das Schild wird mit einer Maschinenschraube (Withworthgewinde) befestigt. Es ist mit dem Brauereinamen beschrieben (Beckh Bier Pforzheim) und der Boden mit dem Warenzeichen von Sachsenglas. Da der Boden auch ein Einzelteil ist, kann er beliebig beschriftet sein und gewechselt werden. Manche Kunden nutzten deshalb auch den Formenboden für Werbung.

Jede Seidelform hatte eine Nummer. Die passenden Schilder wurden mit gleichen Nummern versehen. (Abb. 2007-4/213).

Abb. 2007-4/213
Nummerierte Schilder
Form und Schild hatten gleiche Nummerierung
Foto Sammlung Mauerhoff



Abb. 2007-4/214
Schilder mit Bild und Schrift
Foto Sammlung Mauerhoff



Im VEB Sachsenglas wurden Bierseidel mit Schild und eingepresstem Schriftzug noch bis Mitte der 1960-er Jahre gefertigt. „Henninger Bräu“, „ein degler“, „Kronenbräu Offenburg“, „BINDINGBIER“, „Brauerei Beckh Pforzheim“ und ein belgischer Kunde „SAILOR“ waren die eingepressten Aufschriften bei den Schildern. (Ich hatte damals einem Sammler die Seidel besorgt. Da er die Gläser noch besitzt, konnte ich nachfragen.)

Austauschbare Schilder für Seidel

Im Sommer 2007 hat ein Glasfreund in einem Schrotberg **28 Schilde** entdeckt und an sich genommen. Er stellte sie mir zur Verfügung (Abb. 2007-4/214 ...) Einzelne Motive weisen die hohe Handwerkskunst der **Zi-seleure** nach. In Handarbeit wurden die Schriftzüge und Bilder in den Grauguss gebracht. (Abb. 2007-4/215)

Die Liste mit den Namen dieser Schilder ist in der Anlage zu diesem Bericht.

Abb. 2007-4/215
Schilder mit Schrift
Foto Sammlung Mauerhoff



Historische Aufzeichnungen zur Schildseidel-Fertigung sind noch vorhanden

Als nach **1991** die „**Sachsenglas GmbH**“ liquidiert wurde, konnte ich **1997** noch erreichen, dass einiges an historischem Schriftgut, bevor es im Altpapier-Container verschwand, von dem damaligen verantwortlichen Mitarbeiter des Liquidators an das Gemeindecarchiv von Ottendorf-Okrilla übergeben wurde.

Darunter sind **drei Notizbücher der Meister aus dem Formenbau über die Schildseidelfertigung**. (Abb. 2007-4/216) In zwei dieser kleinen Bücher aus der Fa. „**August Walther & Söhne Pressglaswerke Ottendorf-Okrilla**“ sind ab **25. April 1924** bis einschließlich **20. Dezember 1929** alle Aufträge für Schildseidel handschriftlich notiert. Stückzahlen werden nicht genannt, sondern nur Seidelart und Inhalt. Für die meisten hier angeführten Seidel ist sogar eine Skizze zum Schriftzug oder Bild auf separatem Papier eingeklebt (Abb. 2007-4/217). Leider sind nicht mehr alle Bildchen vorhanden. Interessant ist dabei, dass man sich mit der Firma der Verwandtschaft in Radeberg der „**Sächsischen Glasfabrik**“ aus Kapazitätsgründen Aufträge teilte. In den Notizen werden Seidel aufgeführt, die mit dem **Radeberger Warenzeichen Krone mit SG** versehen wurden.

In einem dritten erhalten gebliebenen Notizbuch beginnen die Eintragungen am **21.04.1937** und enden am

22.10.1942. (Abb. 2007-4/218) Damals gehörten beide oben genannten Firmen ab 1932 zu einem Unternehmen, das **1941** in „**Sachsenglas AG Ottendorf-Okrilla**“ umbenannt wurde. Auch hier sind die Eintragungen handschriftlich. Wie bei den obigen Büchern werden Seidelart und Inhalt notiert, aber nur wenige Bildchen dazugemalt, ebenso fehlen Stückzahlen.

Abb. 2007-4/216
Seidelbücher des Formenmeisters
August Walther & Söhne Pressglaswerke Ottendorf-Okrilla
Sammlung Mauerhoff

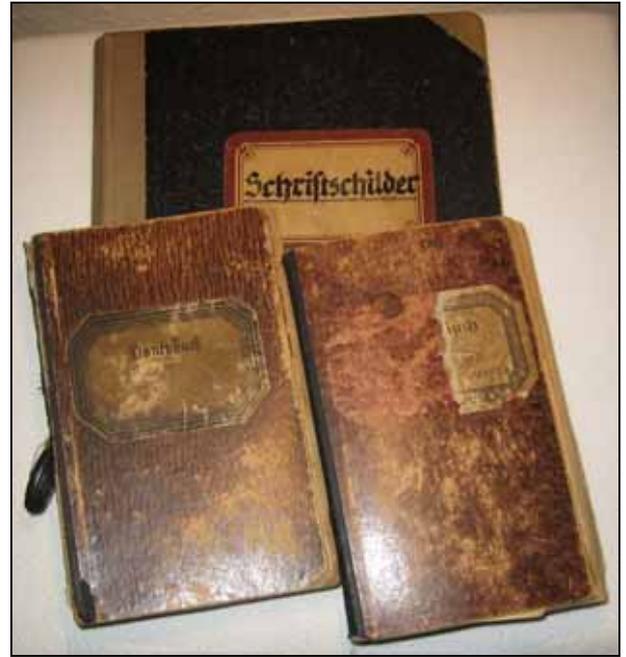


Abb. 2007-4/217
Seidelbuch 1929 des Formenmeisters
August Walther & Söhne Pressglaswerke Ottendorf-Okrilla
Schriftzüge für Werbung auf Schild und Boden nach Kundenwunsch
Sammlung Mauerhoff



Mit der Auswertung und Auflistung der Seidel aus den Notizbüchern habe ich noch nicht begonnen. Es sind etwa 1.000 Eintragungen. Ich hoffe, dass ich dazu in PK-Ausgaben für 2008 den Bierglassammlern die Listen vorlegen kann. Für die Bierglassammler - so meine ich - ist das ein **Fundus, um die Herstellungszeit alter Pressglasseidel** zuzuordnen.

Abb. 2007-4/218
Seidelbuch 1939 des Formenmeisters
August Walther & Söhne Pressglaswerke Ottendorf-Okrilla
Sammlung Mauerhoff

Stadt Brauerei Roth	✓ 3 Böden 1. Abt. 2. Boden spitz # 634 Ca. N. 6386	Emil Lahn Höhr-Grenzhausen
Küchenbedarf Münchener Brauerei	✓ 2. Tüpfel 0,25 Gausa kg. T. 1. # 2475/96 Ca. # 6390	A. Hainig, Tettau 9. 6. 39
Zweifacher Kopfbrauerei	✓ 2. Tüpfel 0,5 Mannf. T. # 2800/1 Ca. # 6391	R. Singer, T.H. 9. 6. 39
Berg-Wein Gieß	✓ 2. Tüpfel 0,5 Mannf. T. # 2714/15 Ca. # 6397	G. Mangt, Pfalz 7. 6. 39
 Lipton	✓ 2. Tüpfel 1. Abt. 2. Boden spitz # 553/54 Ca. N. 6396	Karl-Ludwig Kürnberg 10. 6. 39

Anmerkung zur Beschreibung der Technologie

Leider war es mir nicht möglich, die Technologie der manuellen Pressglas-Seidelherstellung durch Einzelbilder zu ergänzen.

Es gibt allerdings **Filmmaterial über die manuelle Pressglasherstellung aus den Jahren 1967/68**. Es liegt mir als Videoband vor. Beim nächsten **Treffen der Leser und Autoren der Pressglas-Korrespondenz 2008 in Frauenau** werde ich das Videoband vorführen.

Allgemein ist die beschriebene Technologie auch für andere manuell gefertigte Pressglas-Erzeugnisse zutreffend. Die Anzahl der Mitarbeiter richtet sich nach Gewicht und Größe der Pressglas-Artikel. Bei Kleinzeug, z.B. bei Schälchen mit 11 cm Durchmesser, ist natürlich die Arbeitsgeschwindigkeit wesentlich größer. So sind dann 1 **Anfänger** und 2 **Verwärmer** zusätzlich im Einsatz. Oftmals wurde auch der **Einträger** durch Transportbänder abgelöst. Der Verwärmer schlug dann das Glas vom Hefteisen gleich auf das Transportband.

Heute nicht mehr vorstellbar: Transportbänder waren auch aus stark gesundheits-schädlichem **Asbestgewebe** gefertigt, ebenso waren Einträgerschuppen mit Asbest belegt oder umwickelt.

[SG: Die Firmen **Rastal** und / oder **Sahm** haben nach 1990 Pressglaswerke in **Heřmanova Hut** u Plzně - ehemals Hermannshütte von Stölzle] und **Libochovice** übernommen und umfassend modernisiert. Nach Entwürfen von Rastal werden Bierseidel mit modernen, ansprechenden Designs hergestellt, die im Boden mit eingepresstem „**rastal**“ markiert werden. Sie tauchen seit 2005 vermehrt in Tschechien, z.B. für die nordmährische Brauerei Radegast, und in Bayern für mehrere Brauereien auf. Siehe <http://www.rastal.de> und <http://www.sahm.cz>]

<http://www.rastal.de>:

RASTAL GmbH & Co. KG, Höhr-Grenzhausen
gegründet 1919 von Eugen Sahm
2007 im Besitz der Familie Sahm-Rastal
Firmenmarke RASTAL - zusammengesetzt aus den Begriffen Rastertechnik und Kristall
Inhaber Raymond, Sabine und Stefan Sahm-Rastal

Das Unternehmen hat Produktionsstätten in Höhr-Grenzhausen und weltweit und stellt jährlich 90 Millionen dekorierte Trinkgefäße her.

RASTAL ist einer der größten europäischen Hersteller dekorierte Trinkgefäße, vor allem von Biergläsern. RASTAL bietet alle bekannten Herstellungs- und Glasqualitäten - vom mundgeblasenen oder maschinell geblasenen Glas bis zum Press-, Schleuder- und Gussglas.

Technische Grundlage der Fertigung bildet die abschließende maßgenaue Konstruktionszeichnung. Unter Berücksichtigung des zur Verfügung stehenden Budgets und der gewünschten Fertigungsqualität wird die Konstruktion auf das ideale Produktionsverfahren abgestimmt. Grundlage sind das RASTAL Know-how und die größtmögliche Flexibilität in der Glasherstellung.

Abb. 2007-4/219
Konstruktionszeichnung RASTAL, fertiges Produkt
Limonadenglas „Lipton Ice Tea“
aus <http://www.rastal.de>



<http://www.sahm.cz>:

<http://www.wer-zu-wem.de/firma/Sahm.html>:
Sahm GmbH + Co. KG in Höhr-Grenzhausen
gegründet 1900 von Emil Sahm
Eigentümer Familie Sahm

Sahm Gastro, Sahm Č.S. s.r.o.,
Chocen, Usti nad Orlici, Tschechien

<http://www.glassrevue.com/news.asp?nid=2118>
Glasrevue 2003-21, Kohoutová, Skupina Sahm Č.S.
přebírá sklárnu v Libochovicích

**PK 2004-4 SG, Pressglas aus dem Glaswerk
Libochovice [Libochowitz]**

**PK 2006-2 Newhall, SG, Sklářská Hut' s.r.o.
Libochovice, Website 2006-03, Vasen „BARO-
LAC“**

Liste der Schildblöcke mit ihrer Beschriftung

Brauereiname	Formen-Nr.
Malteser Amberg	2714
Löwenbräu Wasseralfingen	2487 04A
Weidnerbräu Hof in Bayern	ohne
SBS mit Eule	B 2796
Echt Germania Bräu	2714
Walch-Brau Muggendorf	2560 B
Bahnhof Landshut	ohne
Brauerei Ramming Heidenheim	2601
Winkler Rosenberg	2601
Brauerei Schidmayer Siegenburg	2606
Lammbräu Nördlingen	2513
ohne Namen, Bild mit 2 Ähren, M, Krone	2574
Sternbrauerei Regensburg	2602
Brauhaus Nürnberg	2553
FAHR	2685
Karl Sturm Karmelitenbrauerei Straubing	2601 A
Brauerei Redelbacher Straubing	2602
Erich Brau 1730	2560
Malteser Amberg	2715
Schlossbrauerei Haimhausen	2514
Beckh-Bier Pforzheim	2685
Brauerei Haid	2601
Brauerei Brückelmeier Schmatzhausen	B 2602
Brauhaus Jochsberg	A 2801
Thomasbräu Keller	2601
Waitzingerbräu Miesbach	2601
Sternbräu Dettelsbach	2800
Brauerei Birkenseer Burgenlengenfeld	2602

Abb. 2007-4/220

Die aufgefundenen Schilde, Foto Sammlung Mauerhoff



Abb. 2007-4/221

Bierseidelformen für die manuelle Pressglasproduktion, Foto Sammlung Mauerhoff



Siehe unter anderem auch:

- PK 2002-5 Anhang 01, SG, Mauerhoff, Füssel, Pressglas-Preis-Courant Vereinigte Radeberger Glashütten Actiengesellschaft, Radeberg in Sachsen, um 1890
- PK 2003-2 Anhang 01, SG, Mauerhoff, Musterbuch Vereinigte Mitteldeutsche Glashütten (VMG) 1931 (Pressglas) (Sächsische Glasfabrik Radeberg u. Aug. Walther & Söhne, Ottendorf-Okrilla)
- PK 2004-3 Anhang 08, SG, Neumann, Musterbuch Pressglas Sächsische Glasfabrik Radeberg 1928
- PK 2005-1 SG, Ein „Stammseidel Kaiser“ der Sächsischen Glasfabrik Radeberg, um 1900
- PK 2005-1 Anhang 15, SG, Neumann, Musterbuch Pressglas Sächsische Glasfabrik Radeberg 1927
- PK 2005-2 Anhang 03, SG, Mauerhoff, MB Pressglas Sächsische Glasfabrik Radeberg vor 1897
- PK 2006-3 Sadler, SG, Krüge für Brauereien in Augsburg und München von Sachsglas
- PK 2006-3 Anhang 07, SG, Mauerhoff, Seidelkatalog Sächs. Glasfabrik A. Walther & Söhne AG 1935
- PK 2007-4 SG, Neun gepresste Bierseidel von Poschinger / Oberzwieselau und Theresienthal zwischen 1870 und 1885