

## Catherine Mary Ross, The Development of the Glass Industry on the Rivers Tyne and Wear 1700-1900, Newcastle University 1982

Gefunden von Thomas Joyce. Many thanks!

<http://hdl.handle.net/10443/192>

School of Historical Studies (<https://theses.ncl.ac.uk/dspace/handle/10443/70>)

### SG, Zum Abdruck:

Kunsthistoriker, auch die wenigen, die sich überhaupt mit der Geschichte der Pressglas-Produktion in England befasst haben, sind zu vornehm, um sich mit der wirtschaftlichen und politischen Situation zu beschäftigen. Deshalb blieb es auch ein Rätsel, warum viele der zunächst erfolgreichen Glaswerke, die Pressglas hergestellt haben, noch vor 1900 untergegangen waren. In der hier vorgestellten Dissertation werden einige offene Fragen beantwortet. Der vollständige englische Text mit **780 maschinen-geschriebenen Seiten** steht im Internet als **PDF** zur Verfügung. **Der Teil Pressglas wurde übersetzt.** [Übersetzung SG]

### Abstract:

Das Thema dieser These [Dissertation] ist die Entwicklung **aller Zweige der Glasindustrie an den Flüssen Tyne und Wear**, einschließlich der Glaswerke in **Hartley** an der Küste von Northumberland und **Seaham Harbour** an der Küste von Durham während des **18. und 19. Jahrhunderts**. Der Bericht über diese Entwicklung ist hauptsächlich beschreibend und basiert auf getrennten, chronologischen Berichten über jeden der drei Zweige der Glasindustrie: **Flachglas** [flat glass], **Flaschen** und **Kristallglas** [flint glass] **oder Tafelware** [table-ware]. Die Schicksale der einzelnen Firmen des Nordostens werden auch im Detail behandelt und die These bringt auch eine breite Chronologie vom Wuchs und Rückgang der Industrie innerhalb des Gebiets. Es gibt zwei bedeutende Gebiete der Analyse: erstens der **Einfluss der wirtschaftlichen Struktur des Gebietes auf die Entwicklung seiner Glasindustrie**; und zweitens die Wirkung der **Besteuerung von Glas** [excise taxation] zwischen **1745 und 1845** auf die britische Glasindustrie als ein ganzes (eingeschlossen wird eine kurze Geschichte des Glassteuer mit besonderem Hinweis auf die Rolle der Glashersteller im Nordosten bei der Formung der Gesetzgebung).

Das **Hauptergebnis** dieser Studie ist, dass der **regionale Zusammenhang einen wesentlichen Einfluss auf Wuchs und Rückgang der Glasindustrie im Nordosten während dieser Periode** hatte. Während des 18. Jahrhunderts wurde die Glasindustrie ermutigt durch die **natürlichen Ressourcen** des Gebiets [billige Kohle, weißer Sand, Ton für Brennöfen und Hafen, Seetang / kelp für Asche], seine **feste Vorherrschaft im Londoner Glashandel** [established predominance in the London glass trade] und das Vorhandensein von ergänzenden **industriellen und kommerziellen Aktivitäten** [industrielles Soda, Handel mit London, Schiffstransport an der Ostküste] in diesem Gebiet. Als **Änderungen in der Glaserzeugung** diese günstigen regionalen Bedingungen **weniger bedeutungsvoll** machten, ging die

Glasindustrie im Nordosten zurück und ihr Rückgang kann zu einem großem Teil erklärt werden durch **das fortgesetzte, aber unangebrachte Vertrauen** [misplaced confidence] der Hersteller im Nordosten in die **traditionelle Stärken** und ihr daraus folgender **Misserfolg, sich an die sich verändernden Umstände der Industrie anzupassen**.

<b>List of Contents</b> .....	page
List of figures, maps and tables .....	iv
List of abbreviations .....	vi
Abstract.....	vii

### PART I: 1700-1850

Chapter 1: the north-east as a location for the glass industry .....	1
Chapter 2: the manufacture of flat glass .....	33
1. Mansell and the post monopoly period .....	36
2. 1700-1790 .....	52
i) the Newcastle Company of Broad and Crown Glass Owners	
ii) Cookson and Jeffries	
iii) the flat glass trade	
3. 1790-1830 .....	96
i) the Northumberland Glass Company	
ii) the Tyne Glass Company	
iii) the North Tyne Glass Company	
iv) the South Tyne Glass Company, the Sunderland Glass Company, the Southwick Glass Company	
v) the Newcastle Broad and Crown Glass Company	
vi) Isaac Cookson & Company	
4. 1830-1850 .....	157
i) the 1830s	
ii) James Hartley, Cookson & Cuthbert	
iii) the repeal of the glass duties	
Chapter 3: the manufacture of bottles.....	186
1. 1700-1800 .....	186
i) the Closegate, South Shields and Bill Quay houses	
ii) the St. Lawrence, Ouseburn and South Shore houses	
iii) Sunderland	
iv) the Hartley bottle works	
v) the bottle trade: a) London, b) coastal and export	
2. 1800-1850 .....	249
i) the Cookson houses	
ii) Newcastle	
iii) Sunderland	
iv) Hartley	
v) the bottle trade	

3. The bottle workers and their wages .....	274
Chapter 4: the flint glass houses .....	282
1. 1700-1800 .....	282
2. 1800-1850 .....	293
i) Newcastle and the Tyne	
ii) Sunderland	
iii) Gateshead	
iv) the 1840s	
Chapter 5: the excise on glass 1745-1845 .....	319
1. 1745-1777 .....	325
2. 1777-1811 .....	332
i) the problem of moiles	
ii) the bottle manufacturers' lobby	
iii) Pitt and the bounty	
iv) the duty on manufactured goods	
3. 1811-1825 .....	365
i) the double duties	
ii) Ireland and the double drawback	
iii) flint glass and the gauge	
iv) crown glass and Ireland	
4. 1825-1845 .....	393
i) flint glass	
ii) cylinder window glass	
iii) the 1835 report and the repeal of the duties	
5. The effect on the industry .....	413
i) finance and capital	
ii) articles, price and consumption	
iii) vexatious regulations	
iv) invention and improvement	
v) summary	

## Part II: 1850-1900

Chapter 6: the changing face of the north-east glass industry .....	450
Chapter 7: the flat glass industry .....	480
1. The South Shields plate glass works .....	483
2. The Wear Glass Works .....	504
Chapter 8: the bottle industry .....	521
1. The bottle firms .....	532
i) the Tyne	
ii) the Wear	
2. The bottle makers .....	539
Chapter 9: the flint and table ware industry .....	554
1. Blown glass .....	557
<b>2. Pressed glass</b> .....	563
<b>i) the Sowerby firm</b>	
<b>ii) the others</b>	
Chapter 10: conclusions .....	588

<b>Appendix</b> .....	page
1. Excise returns for all English glass houses, year ending 5 January 1833 .....	594
2. Richard Neve on Newcastle glass: extract from The City and Country Purchaser etc. (1726) .....	597
3. Family trees:	
a) White and Ridley families .....	600
b) Cookson family .....	601
c) Dagnia, William and Deer families .....	602
4. Description of bottle manufacturing at the Closegate bottle house in 1799 .....	603
5. Patents taken out by north-east glass manufacturers: .....	604
a) 1700-1850	
b) 1850-1900	
Select list of sources .....	607
Collected foot notes .....	609

## List of figures, maps and tables .....

### Part I

1. Map showing places mentioned in the text .....	ix
2. Number of glass houses at work in the north-east and in England, 1700-1832 .....	32
3. Map showing the destinations of consignments of glass from Cookson and Jeffries, 1744-1748 .....	88
4. Prices of flat glass charged by glaziers, 1726-1794/90	
5. Prices listed by the London Glaziers' Company, 1800-1645 .....	95
6. Bricks and crown glass charged with duty, 1815-1845 .....	98
7. Dividends paid by the Newcastle Broad and Crown Glass Company, 1785-1825 .....	128
8. Account of the personal estate of Isaac Cookson, 1831 .....	155
9. Duty paid by crown glass houses in England, 1832/161	
10. Inventory of stock at the Northumberland Bottle Works, 1801 .....	216
11. Contracts made between John Delaval and Charles Broughton or Benjamin Harrison, 1771-1801 .....	223
12. Exports of bottles from Newcastle, 1760, 1776, 1780, 1790 .....	247
13. Plan of the Bill Quay bottle works, 1802 .....	252
14. List of glass men in the employ of Sir John Delaval, 1775 .....	277
15. Flint glass exports from Newcastle, 1730-1790 .....	288
16. The glass legislation, 1745-1845 .....	321
17. The rates of duty and drawback on glass, 1745-1845 .....	322
18. Glass charged with duty, 1805-1820 .....	369

19. Revenue from the glass duties, 1808-1812 and 1813-1817.....	369
20. Duty and drawback on plate glass, 1814-1830.....	379
21. Net glass duty as a % of total excise revenue, 1813-1842.....	406
22. Numbers of glass houses licensed by the Excise, 1785-1837, and types of licensed glass houses, 1829-1832 ....	422

## Part II

23. Quantity and value of glass charged with duty in a) the Newcastle, and b) the Durham excise collections, 1830-1839 .....	451
24. Census returns showing numbers employed in the glass industry in the north-east and in England, 1841-1901 .....	455
25. Figures showing a) the export / import ratio, and b) the quantities of glass exported and imported, 1854-1920.....	458
26. a) Number and type of glass bottle houses and furnaces at work in Great Britain in 1872 b) Detail of the north of England and Blaydon districts .....	473
27. List of glass workers employed at the Wear Glass Works, 1884.....	516
28. Number of glass bottle furnaces and glass bottle hands at work in Great Britain in 1872 and 1891.	523
29. List of north-east bottle houses put out of work during the period 1850-1890.....	524
30. Changes in the basic wages of north-east bottle makers, 1850-1900.....	540
31. Basic wage rates for a fixed amount of bottles in various English bottle making districts, 1894.....	552
32. Membership of the north of England bottle makers' unions, 1887-1905 .....	553
33. Membership of the flint glass makers' unions ....	556
<b>a) the Flint Glass Makers' Society, 1879-1897</b>	
<b>b) the Pressed Glass Makers' Friendly Society, 1892-1905</b>	

## List of Abbreviations

CC Books.. Newcastle Common Council books, Tyne and Wear County Council Archives	
CCB .....	Isaac Cookson's cash books, 1816-1842*
CDB .....	John Cookson's day book, 1744-1748*
CLB.....	John Cookson's letter book, 1748-1765*
2DE.....	Delaval Mss, Northumberland Record Of- fice
DRO .....	Durham County Record Office
NC.....	The Newcastle Courant

NDC.....	The Newcastle Daily Chronicle
NRO.....	Northumberland County Record office
PRO .....	Public Record Office
SDE.....	The Sunderland Daily Echo
SG .....	The Shields Gazette
TWRO .....	Tyne and Wear County Council Archives
UDDP .....	University of Durham, Department of Pale- ography
ZCK .....	Cookson Mss, Northumberland Record Of- fice
ZRI.....	Ridley Mss, Northumberland Record Office
* See note to list of sources, page 607	

Note: Throughout the text of this thesis the Thirteenth Report of the Commissioners of Inquiry into the Excise: Glass, 1835 (15) XXXI has been referred to as „the 1835 Report“, and the accompanying evidence as „the evidence given to the 1835 Commissioners“.

## Kapitel 5: Die Verbrauchssteuer auf Glas 1745-1845 (S. 319 ...)

Es gibt zwei gute Gründe dafür, die Verbrauchssteuer auf Glas [Excise on Glass] im einzelnen zu untersuchen. Erstens waren die **Wirkungen der Steuer auf die Industrie so umfangreich**, dass es schwierig ist, zu irgendeinem adäquaten Schluss über irgendeinen Aspekt der Industrie **während der Periode 1745-1845** zu kommen, ohne Bewusstsein davon und ihren Zusammenhang im chronologischen Rahmen der Entwicklung der Glassteuer in Erwägung zu ziehen. Zweitens **spielten die Hersteller im Nordosten eine entscheidende Rolle dabei, die Gesetzgebung über die Glassteuer und ihre Umgebung zu formen**, und deshalb ist dies ein Aspekt besonderen Studiums.

Der erste Grund ist vielleicht der wichtigste. Von 1745 bis 1845 arbeiteten Glashersteller in einem künstlichen Kontext, **wo „natürliche“ wirtschaftliche Bedingungen nicht existierten** und wo **alle Aspekte ihrer Aktivitäten in größerem oder kleinerem Grad von der Existenz der Steuer verzerrt** wurden. Ohne volles Verständnis dieses künstlichen Kontexts wäre es leicht möglich, ganz irreführende Schlussfolgerungen über bestimmte Aspekte der Entwicklung der Glasindustrie während dieser Periode zu ziehen, insbesondere weil die **Statistiken**, die die Basis unseres Verständnisses für die Entwicklung der Industrie bilden, **von der Verbrauchssteuer** stammen. Dies ist vielleicht zunächst offensichtlich, weil auf die Wirkung der Besteuerung auf verschiedene andere besteuerte Waren schon hingewiesen worden ist. Vielleicht weniger offensichtlich ist, dass die **Glassteuer selbst während ihrer Existenz eine beträchtliche Entwicklung** durchmachte. Um die Wirkungen der Steuer auf die Industrie zu irgendeinem Zeitpunkt anzuschauen, ist es wichtig, zu wissen, **welche Glasgesetzgebung genau zu dieser Zeit in Geltung war: der Glasverbrauchssteuer von 1750 war sehr verschieden von der Glasverbrauchssteuer von**

1830, weil die ehemalige Steuer relativ einfach war, die mit einer niedrigen Rate erhoben wurde, die letztere aber ein dichter und komplizierter Körper der Gesetzgebung war, der fast jeden Aspekt der Produktion betraf, vom **spezifischen Gewicht** von Glas [z.B. mit oder ohne Bleizusatz] bis zur Länge der Zeit, die Glas zum Ausglühen belassen werden sollte.

Vor der Betrachtung der Wirkungen der Glassteuer auf die Industrie ist es notwendig, der **Entwicklung der Steuer selbst von 1745 bis 1845** etwas Raum zu widmen. Dies ist in vieler Hinsicht ein interessanteres Thema als ihre Wirkung auf die Industrie, denn es spricht ein wichtiges Gebiet historischen Interesses an, die **Beziehung zwischen Regierung und Herstellern**. Drei Bereiche des Interesses formten die Entwicklung der Glassteuer: erstens das **Treasury** [Schatzamt] mit seinem Bedürfnis nach Einnahmen, zweitens der **Board of Excise** [Ausschuss der Verbrauchssteuer] mit seinem Bedürfnis, mit einem formbaren System zurechtzukommen, und drittens die **Hersteller** mit ihrem Bedürfnis, in einem befriedigenden wirtschaftlichen Kontext zu arbeiten. Es war die Konflikte und die Kompromisse zwischen diesen drei Interessen, die die Glassteuer veranlassten, sich zu entwickeln und sich während der hundert Jahre ihrer Existenz auszubreiten; um 1845 mit einem sehr anderen Charakter zu enden, als sie 1745 hatte.

Von diesen drei **Interessen war das des Schatzamtes immer vorherrschend**. Das Bedürfnis des Staates nach Einnahmen setzte sich gegen alle anderen Bedürfnisse durch, was dem Board of Excise [Ausschuss der Verbrauchssteuer] und den Herstellern gut bewusst war. Erhöhungen der Raten der Steuer, die vom Schatzamt kamen, wurde nie direkt entgegen getreten [were never directly challenged]. Die Hersteller nahmen sie ohne Frage so lang an, als die **Erhöhungen von schützenden Maßnahmen begleitet wurden, zum Beispiel gegen ausländische Konkurrenz**. Konflikte und Kompromisse kamen größtenteils in der Beziehung zwischen dem Ausschuss der Verbrauchssteuer und den Herstellern vor. Obwohl man sich vorstellen könnte, dass von den beiden der Ausschuss die größere Autorität hatte, war dies nicht so. Der Ausschuss war ein Arm der Regierung, der aber sehr wenig Macht hatte, jenseits der, gesetzliche Vergehen zu verfolgen [power to prosecute for actual statutory offences]. Seine Aufgabe war im Grunde eine mechanische, sicher zu stellen, dass der der Regierung zustehende Betrag der Steuer vom Schatzamt erhalten wurde. Der Ausschuss beriet das Schatzamt darüber, wie die Einnahmen am besten abzusichern waren, aber das Schatzamt war nicht gezwungen, seinen Rat anzunehmen. So konnten in streitigen Fragen, wo das Gesetz nicht klar war oder wo neue Vorschläge gemacht wurden, sowohl die Hersteller als auch der Ausschuss an das Schatzamt appellieren, und wenn das Schatzamt entschied, dass die Interessen der Einnahmen mit denen der Herstellern übereinstimmten [interests of the revenue lay with the manufacturers], waren es ihre Wünsche und nicht die des Ausschusses, die den Sieg davontrugen. Diese Beziehung zwischen diesen drei Körpern liegt der ganzen Entwicklung der Steuer bis zu den 1830-er Jahren zugrunde.

Der zweite Grund dafür, die Glassteuer im einzelnen zu untersuchen, ist die **Rolle der Hersteller im Nordosten dabei, die Gesetzgebung zu formen** [shaping the legislation]. Mit Quellen aus dem Nordosten und mit diesen Herstellern im Blick arbeitend, gibt es natürlich eine Gefahr, ihren Einfluss zu überschätzen. Aber sogar dann ist es immer noch vertretbar, dass im Vergleich mit den Herstellern von **Bristol, Stourbridge oder Lancashire**, die Hersteller aus dem Nordosten die größte Autorität beim Schatzamt und beim Ausschuss der Verbrauchssteuer hatten. Das hatte nicht wenig damit zu tun, dass ein **beträchtlicher Teil der Einnahmen der Glassteuer aus diesem Gebiet** kam. Ein weiterer Grund für die Autorität der Männer aus dem Nordost war, dass sie in ihren Reihen auf Männer mit gesellschaftlicher Wichtigkeit und politischem Einfluss zählen konnten: Männer wie **Sir John Delaval** und die verschiedenen Mitglieder der **Familie Ridley**, beide Glashersteller und Abgeordnete des Unterhauses. Obwohl weder Delaval noch die Ridleys große politische Macht besessen haben, waren sie fähig, die Kanäle der Kommunikation zwischen den Herstellern und bestimmten Kanälen zu erschließen, die ohne die Hilfe persönlichen Einflusses nicht verfügbar gewesen wären. Persönlicher Einfluss war selbstverständlich eine gewöhnliche Art politischen Lebens; die Methoden der Glashersteller unterschieden sich kaum von denen, die von jeder anderen Gruppe benutzt wurden, die versuchte, die Meinung des Schatzamtes zu beeinflussen.

Aber dass **Delaval** und die **Ridleys** im Vergleich zu jenen, die in anderen Fällen Druck ausübten, besonders wichtig waren, lag an der Tatsache, dass sie selbst **Hersteller mit einem positiven finanziellen Engagement im Gewerbe** waren. Anders als zum Beispiel beim Salzgewerbe, konnte sich das Glasgewerbe nicht auf selbstlose M.P.s [Parlamentsmitglieder] verlassen, um es auf theoretischem oder gesellschaftlichem Gebiet zu unterstützen. Bis zu den 1830-er Jahren waren die Glassteuern für alle außerhalb des Glasgewerbes und der Glasherstellung von sehr geringem Interesse und Hersteller als Abgeordnete des Unterhauses waren deshalb von unschätzbarem Wert. Delaval und die Ridleys scheinen bis zu den 1830-er Jahren (wo die bedeutenden Änderungen der Steuer stattgefunden hatten) die Einzigen gewesen zu sein, bis sich im Unterhaus **Thomas Hawkes von Dudley** zu **Sir Matthew White Ridley** gesellte. Die Ridleys und Delaval arbeiteten, um die Interessen des Gewerbes im Allgemeinen und nicht ausschließlich jene ihrer Mithersteller im Nordosten zu schützen, aber es war in gewissem Maße unvermeidlich, dass sie die Meinungen und die Wünsche des Gewerbes im Nordosten mehr als jene irgendeines anderen Gebiets bedacht haben.

### Die Glassteuer 1745-1777 (S. 325 ...)

Die **Steuer auf Glas** wurde 1745 von [Henry] **Pelham** [1694-1754, reg. 1743-1754] eingeführt. Zusammen mit dem Anheben der Steuer auf alkoholische Flüssigkeiten war es eine Maßnahme, die Kosten für den **Krieg** „War of the Right of Search“ [?] und der Unterdrückung des **Aufstandes 1745** [?] zu decken. Die Doktrin, die hinter der Einführung einer Steuer auf Glas lag, war der zeit-

genössische Standard, dass **Steuern eher auf Luxus** als auf die Notwendigkeiten des Lebens erhoben werden sollten. Glas wurde als Luxus kategorisiert und seine Besteuerung scheint nicht viel Widerstand erregt zu haben. Glas hatte sich schon als ein für Besteuerung geeigneter Gegenstand bewiesen, weil **importiertes Glas seit 1690 einen Zoll** getragen hatte und weil es für eine kurze Periode während der **1690-er Jahre hatte es auch eine Steuer auf englisches Glas** gegeben hatte. Diese Steuer war als Steuer auf einen Luxus eingeführt worden und wurde nicht aufgehoben, weil der Luxusstatus von Glas hinterfragt wurde, sondern wegen Klagen der Hersteller: seine Aufhebung war eher als eine Erleichterung der Öffentlichkeit eine Maßnahme zur Erleichterung der Hersteller. Um **1745** wurde **Glas trotz des Zuwachses von Produktion und Verbrauch während der ersten Hälfte des 18. Jahrhunderts** immer noch als Luxus kategorisiert und so ein geeigneter Gegenstand für Besteuerung, als finanzieller Druck auf das Schatzamt die Öffnung von neuen Einnahmequellen erforderte.

Eine Geste wurde aber wegen der offensichtlichen Tatsache gemacht, dass bestimmte Arten von **Glas schlechter Qualität weniger Luxus** waren als andere; das Gesetz von 1745 (19 G2 c12) teilte Gläser in zwei Arten und setzte auf jede geeignete Raten der Steuer. „**Weißes Glas**“, beschrieben als „**crown, plate and flint**“ bezahlte 9 s 4 d pro cwt [hundredweight ~ 45-50 kg, ~ 1 Zentner] (1 Pence pro Pfund) während „**grünes Glas und Flaschen**“ [green glass and bottles] 2 s 4d pro cwt bezahlte (1/4 Pence pro Pfund). **Importiertes Glas** bezahlte einen **Zoll zu einer weit höheren Rate**: 8 d beziehungsweise 2 d pro Pfund. Andere übliche Verbrauchssteuermaßnahmen wurden eingeführt. **Offiziere** der Verbrauchssteuer hatten die Macht, zu jeder Zeit Eintritt in Räumlichkeiten zu verlangen und mussten alle 6 Wochen (4 Wochen für Londoner Glashäuser) dem Excise Board über das **Gewicht der benutzten Materialien** Bericht erstatten. Zahlung der Steuer musste von provinziellen Glashäuser innerhalb von 6 Wochen und von jenen in London 4 Wochen nach dem Zutritt erfolgen. Eine **Rückerstattung** [drawback] der Steuer konnte verlangt werden, wenn das Glas exportiert wurde.

Das Gesetz von **1745** war ein **einfaches und geradliniges** Stück Gesetzgebung. Die Regulierungen waren verglichen mit den späteren Glasgesetzen unkompliziert bis zu dem Punkt, roh [crude] zu sein. Die Tatsache, dass es **32 Jahre ohne Änderung** gegolten hat, könnte als Denkmal für den Nutzen der Einfachheit angesehen werden. Wahrscheinlicher ist aber eher, dass es ohne Änderung überlebte, weil die **Raten der Steuer niedrig** waren, als weil das einfache System befriedigend war. Weil die Steuer niedrig war, waren die **Fehler** im System wie der Mangel an Berücksichtigung von Abfall [wasteage] bei der Herstellung nur eine leichte Unannehmlichkeit. Als die **Steuer erhöht** wurde, veranlassten die Verluste durch diese Fehler die Hersteller, zu fordern, dass **das System selbst geändert** wird. Die unkomplizierte Natur des Gesetzes von 1745 führte **1777-1811** direkt zur **komplizierten Gesetzgebung** der Periode, weil das 1745 begründete System für Glas von

Grund auf unbefriedigend war. Zwei besonders unbefriedigende Aspekte des 1745 begründeten Systems, die beide Anlass zu einer Folge von Problemen gaben, war: erstens, die Methode, die **Steuer durch eine Eichung zu schätzen** [assessing the duty by a gauge]; und zweitens, die **Aufteilung zwischen den verschiedenen Qualitäten der Gläser**.

**Eichung** war eine Methode, die benutzt wurde, die Steuer auf eine Anzahl von anderen besteuerten Waren, zum Beispiel **Bier und Malz**, zu schätzen, aber das war überhaupt nicht gut geeignet beim Herstellungsprozess von Glas. Obwohl die Steuer angeblich auf Glas selbst erhoben wurde, hatte das Gesetz von 1745 bestimmt, dass der zu zahlende Betrag nach dem **Gewicht der Materialien** festgestellt wurde, die dafür benutzt wurden, Glas zu machen [ascertained by the weight of the materials used for making glass]. Die Materialien sollten **entweder gewogen** werden, bevor sie in den Schmelzhafen gegeben wurden [weighed before they were put into the melting pot], **oder gemessen**, wenn sie im geschmolzenen Zustand im Hafen waren [gauged when they were in a molten state in the pot]. In der Praxis war immer die Eichung die benutzte Methode, aber das schuf viele praktische Probleme für den Glashersteller. Am wichtigsten war, dass der **Hersteller gehindert wurde, irgendeine notwendige Änderungen zu machen, um die geschmolzene Glasmasse zu einem perfekten Zustand zu bringen, sobald die Glasmasse gemessen worden war**. Es wurde ihm erlaubt, die Glasmasse zu verbessern durch das Entnehmen von Glasmasse aus dem Hafen, d.h. das Abschöpfen der Verunreinigungen von der Oberfläche [skimming off the impurities from the surface], aber ihm wurde nicht erlaubt, dem Hafen irgend etwas hinzuzufügen, und so wurde er gehindert, Mangan, Arsen, Scherben oder irgendein anderes Material hinzu zu fügen, das die Glasmasse reinigen oder verbessern würde.

Vom Gesichtspunkt des Glasherstellers war Eichung auch darin ungerecht, dass zwischen der Eichung der Glasmasse in den Hafen und der Vollendung der hergestellten Gütern ein **beträchtlicher Abfall von Glas stattfand** [z.B. Scherben, Reste im Hafen] **und deshalb Steuer auf Glas bezahlt wurde, das schließlich nicht zu Waren gemacht wurde**. Die Eichung war ein mehrjähriges Thema der Klage von Glashern im ganzen 18. Jahrhundert. Im März **1760** plädierte ein Antrag provinzieller Glashersteller (ohne jene im Nordosten) für eine Änderung der Methode, die Steuer zu schätzen; „dass statt der gegenwärtigen Methode, die Steuer auf Glas einzutreiben, sie vielleicht den **verkaufbaren, hergestellten Waren** auferlegt wird.“ Wie wir sehen werden, wurde der Ausschuss der Verbrauchssteuer schließlich gezwungen, diese Methode statt der Eichung anzunehmen, aber 1760 lehnte er es ab, weil es dem Betrag förderlich sei und von der Mehrheit der Glashersteller nicht gewollt sei. [...]



### Flint glass und das Eichen (S. 383 ...)

Der **Board of Excise** [Ausschuss des Verbrauchssteuer] hatte den **Verlust des Eichens bei Flint Glass** nie wirklich hingenommen. Obwohl der Bericht an das Treasury [Schatzamt] von **1818** die erste offizielle Wiederbelebung dieser Frage war, hatte der Ausschuss sie seit 1811 durch das Court of the Exchequer [Gericht der Staatskasse] mit Kraft verfolgt. Das Gesetz von 1811, das die Steuer auf die hergestellten Waren begründet hatte, brachte eine Reihe von **Verfolgungen gegen Flint Glass Hersteller, die angeklagt wurden, Waren aus dem Wiegeraum zu entfernen, bevor sie gewogen wurden.**

Während dieser Verhandlungen machte der Ausschuss reichlich Verwendung von der Gelegenheit, das neue System zu denunzieren, das, wie er feststellte, die Tür für Betrug geöffnet hatte. Diese feste Überzeugung steigerte den Eifer in seinen Anstrengungen, in diesen Jahren tatsächlich Betrug ausfindig zu machen und sie hatte vielleicht dazu geführt, Betrug zu sehen, wo keiner vorgekommen war. Der Beweis gegen die Hersteller beruhte in vielen Fällen auf einem **Vergleich zwischen der vor Herstellung gemessenen Menge der Glasmasse und dem Gewicht hergestellter Waren, für die Steuer zu bezahlen war.** Das Gesetz von 1811 hatte ausdrücklich festgelegt, dass Eichung [durch Messen] der Glasmasse nicht ungesetzlich war, und der Ausschuss hatte befohlen, dieses Messen fortzusetzen und die gemessenen Mengen in die Bücher einzutragen, um als "Check" [Kontrolle] zu dienen. **Wenn der Hersteller nicht mehr gezwungen war, die ganze geschmolzene Glasmasse zu benutzen, konnte er nur die beste Glasmasse aus der Mitte des Hafens entnehmen und wenn er es wünschte, den Rest wieder einschmelzen.** Dann war die Messung als „Check“ unbrauchbar. Aber das hielt den Ausschuss nicht davon ab, es in den Verhandlungen als positiven Beweis zu benutzen, dass Betrug geschehen war und hergestellte Waren entfernt worden waren ohne Steuer zu bezahlen.

[...]

(S. 387 ...) Das **Gesetz von 1825** (6 G4 c.117) war dem von **1818** ähnlich, da es eine Kombination von Messen und Wiegen des Abfalls [weighing of the waste] und der hergestellten Waren erließ. Während das vorhergehende Gesetz das Messen als Kontrolle der hergestellten Gütern benutzt hatte, dienten jetzt die Waren als Kontrolle des Messens und die Steuer wurde nach der Messung verlangt. Es war eine Wiedereinführung des Messens, aber es war ein sehr anderes und **weit komplizierteres System** als das vorherige. Die Komplikationen waren zum größten Teil das Ergebnis der Bemühung, alten Einsprüchen gegen das Messen zu entsprechen und dieses Gesetz ist vielleicht ein **erstklassiges Beispiel für eine Gesetzgebung, die schrecklich komplex war, weil die Hersteller eine Hand darin gehabt hatten, es zu formen.**

Für jede 1.000 gemessene Pfund war die Gebühr £ 12 10 s ohne Abzüge oder Nachlässe für Abfall [waste allowances]. Stattdessen wurde von den Herstellern verlangt, am Samstagabend bis 6 Uhr alle Waren [aus dem

Hafen] zu arbeiten, die ganze überflüssige Glasmasse auszubringen, die dann gemessen wurde und von der gesamten Messung abgezogen wurde. Die Waren wurden wie zuvor in den Auskühlräumen mit den gleichen Regulierungen über das Schließen und Aufschließen der **Wiegeräume** und der **Regale im Kühllofen** [lears / lehrs] gewogen werden. Alle 6 Wochen wurde ein Vergleich der Messung und des Gewichts der hergestellten Waren gemacht und wenn die Waren die gesamte Messung um eine Menge von mehr als 50 % überstiegen, musste der Hersteller für den Überschuss 6 d pro Pfund mehr bezahlen. Dieses komplexe System wurde normalerweise praktisch zu einer Gebühr von 6 d pro Pfund zusammengefasst. Die Regulierungen, die diesen grundlegenden Plan begleiteten, waren Legion und schlossen **streng ausgelegte Verfahren** für eine Vielfalt von Situationen ein, wie farbiges Glas zu machen und die Farbe des Glases im Hafen zu verbessern und das Wiederbeladen der Hafen. Viele dieser Regulierungen müssen von den Herstellern eingeführt worden sein und ihr Einfluss wird auch in einem Satz gesehen, wodurch für einen **Glasmacher, der einem Hafen boshaft Material hinzugefügt hat, nachdem es gemessen worden war, eine Verurteilung mit drei Monaten Zwangsarbeit** fällig war: eine der Hauptklagen der Hersteller gegen das vorherige System der Messung war ihre Haftung für die Handlungen ihrer Handwerker gewesen.

Die **Rückzahlung** [drawback] wurde festgelegt auf £ 29 3 s 4 d pro 1.000 Pfund (dies wurde normalerweise zu 7 d pro Pfund zusammengefasst), mit zwei wichtigen **Vorbehalten**, dass das Glas nicht zur Rückzahlung berechtigt war, wenn es nicht ein spezifisches Gewicht von 3.000 hatte und wenn es nicht mindestens 11 d pro Pfund im Inlandsmarkt wert war. Dies war offensichtlich beabsichtigt, um dem **Export von minderwertigem Glas ein Ende** zu bereiten. In der Praxis gab es Anlass zu viel Verwirrung, insbesondere, ob „der Inlandsmarkt“ den Londoner Markt bedeutete, wo die Standards der Qualität hoch waren, oder den Markt am Heimatort der Glashersteller. Dies wurde ein Problem, wenn Glas, wie es häufig war, über London exportiert wurde.

[...]

### Flint Glass (S. 395 ...)

Flint Glass war der einzige Zweig, der während dieser Periode Änderungen sowohl der Regulierungen als auch der Raten der Steuer sah. Die **Wiedereinführung der Messung 1825** hatte **viele Schwierigkeiten** geschaffen, und das Gesetz wurde im Licht der Erfahrung **1832** (2 & 3 W4 c. 102) **beachtlich modifiziert**. Die Modifikationen wurden zum größten Teil durch die Hersteller vorgeschlagen und die Kommission machte **1835** klar, dass es beträchtliche Besprechungen zwischen dem Ausschuss und den Herstellern gegeben hatte. Die Hauptänderung war, dass das **Verhältnis der hergestellten Waren, die aus der gemessenen Glasmasse hergestellt werden mussten, von 50 % auf 40 % verringert** wurde. Die Rate der Steuer wurde auch geändert und wurde leicht auf 20 s pro 100 Pfund gemessene Glasmasse reduziert. Unter den anderen Feststellungen war das

Wichtigste ein Satz, der dem **Hersteller das Recht gab, Waren zu zerstören, die er im Wiegeraum für unvollkommen hielt, sie erneut einzuschmelzen und wiederherzustellen.** Dies erlaubte ihm, in **weit größerem Umfang zu experimentieren**, und die Bedeutung dieser Maßnahme liegt auch in ihrer direkten Verbindung mit der **Herstellung von gepresstem Glas**, vielleicht die **wichtigste Entwicklung in Flint Glass im 19. Jahrhundert.** Diese Verbindung wird im Bericht der Kommission **1835** klar gemacht:

**„Wir haben es (gepresstes Glas) inzwischen in diesem Land hergestellt. Es war die Erfindung der Amerikaner, aber die Hersteller haben jetzt mit der Herstellung begonnen, als Folge der Erlaubnis im Gesetz von 1832, Glas im Wiegeraum zu zerbrechen.“**

Trotz der Änderungen von 1832 malt der Bericht der Kommission **1835** ein **schreckliches Bild** [dire picture] des gegenwärtigen Zustandes und der künftigen Aussichten der britischen Flint Glass Industrie. Die ehrbaren Hersteller hatten die Wiedereinführung der Messung mit den Regulierungen hingenommen, die sie jetzt zur Verhinderung von Betrug noch umgaben, aber jetzt hatten sie die schlechteste von beiden Welten. **Die Konkurrenz durch betrügerische Hersteller war nicht abgeklungen und die Regulierungen erwiesen sich als fast zu große Last.**

Vielleicht kam der überzeugendste Beweis zu diesen beiden Fragen von **Apsley Pellatt**, einem **Londoner Hersteller von Flint Glass**, der vor kurzem das Unternehmen aufgegeben hatte, weil sich die **Schwierigkeiten als unüberwindlich** erwiesen. Als Hersteller von Waren hoher Qualität litt er nicht so sehr unter betrügerischer Konkurrenz, aber er fand die Regulierungen und die Verhinderung jedes Experiments oder einer Verbesserung unannehmbar. Besonders erwähnte er die **Unmöglichkeit, die französische Methode der Herstellung zu übernehmen, und die Hindernisse gegen die Entwicklung eines befriedigenden, wissenschaftlichen Glases.** Pellatt sagte der Kommission frei heraus, dass er tief bedauerte, das **Gewerbe aufgeben zu müssen**, aber er würde nur zurückkommen (was er in der Tat machte), wenn die Steuer total aufgehoben würde.

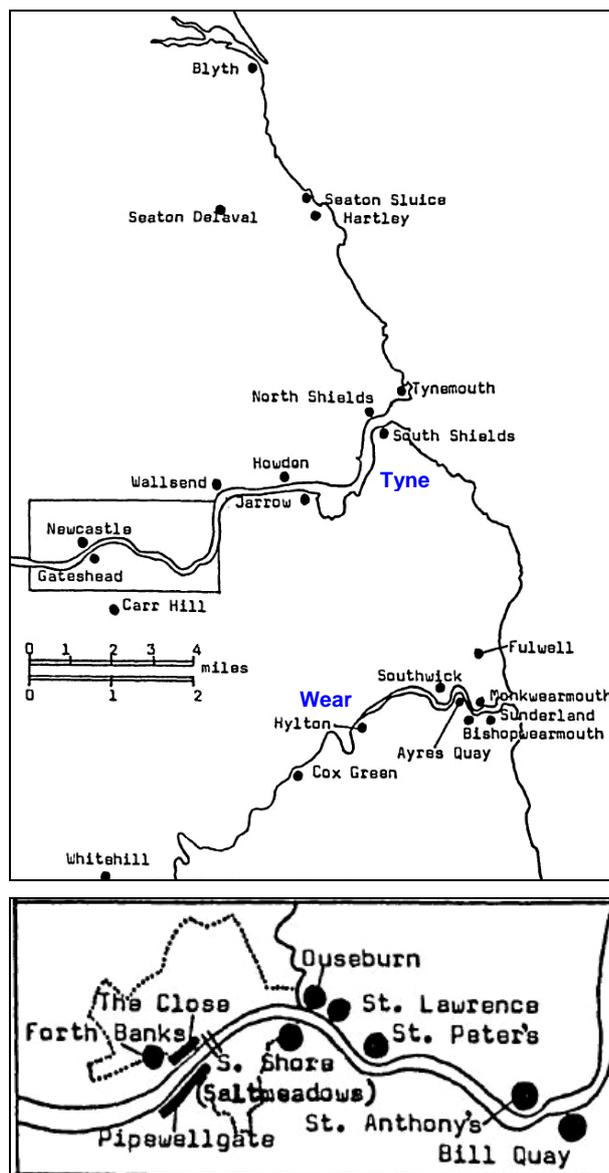
Die **Notlage der Hersteller von Flint Glass** wurde auch deutlich von einer Abordnung festgestellt, geschickt im **März 1835**, um Robert Peel zu sehen, den damaligen Innenminister. Die Abordnung (Thomas Hawkes und Thomas Badger von Dudley und R. T. Shortridge von South Shields), hatte wieder eine derbe Mitteilung [blunt message]; **das Gewerbe war jetzt "vollständig unrentabel"** [totally unremunerative]. Die Schuld an dieser Lage der Dinge gaben sie der Konkurrenz durch **betrügerische Häuser [fraudulent houses], die die Preise aller grundlegenden Artikel senkten mit dem Ergebnis, dass ehrliche Hersteller mit Verlust verkaufen mussten, um im Markt zu bleiben.** Die Abordnung plädierte dafür, dass die Regierung "entweder die Steuer vollständig abschafft oder den Teil aufhebt, der die Versuchung zum Betrug verringern würde", und es wurde vorgeschlagen, dass die teilweise Verringerung um ein Drittel der gegenwärtigen Steuer

oder 2 d pro Pfund sein könnte. [The deputation pleaded that the government "either totally abolish the duty or repeal the part that would diminish the temptation to fraud" and it was suggested that this part reduction might be to one third of the present duty or 2 d per lb.]

Die Kommission nahm Kenntnis von der Notlage der Hersteller von Flint Glass und empfahlen eine Verringerung. Sehr bald nachdem der Bericht veröffentlicht worden war, reagierte die Regierung auf die Empfehlung und im **Gesetz von 1835** (5 & 6 W4 c.77) reduzierte sie die Steuer auf 6 s 8 d, wie die Hersteller vorgeschlagen hatten. Dies ermöglichte etwas Aufschub, aber die Situation blieb ernst, und **1844** wurde eine weitere Verringerung gemacht (7 & 8 c.25), nur **ein Jahr, bevor die Steuer aufgehoben wurde.**

**SG: Die Steuer auf Glas wurde 1845 aufgehoben, bevor Pressglas in größeren Mengen hergestellt wurde!**

Abb. 2011-1/226  
Karte Newcastle upon Tyne - Sunderland  
der Tyne mündet bei South Shields, der Wear bei Sunderland  
aus Ross, Development of the Glass Industry ... 1700-1900  
University of Newcastle 1982, S. IX, Fig. 1



## Kapitel 1: Der Nordosten als Sitz der Glasindustrie (S. 1)

1835 beschrieben die Commissioners der **Untersuchung der Glasverbrauchssteuer** [Inquiry into the Glass Excise] den **Nordosten** und besonders **Newcastle** als den „**ersten Sitz**“ der **Glasindustrie in Großbritannien**. Die Statistiken der Verbrauchssteuer ließen wenig Zweifel an dem Bericht der Commissioners, dass die Beschreibung zu dieser Zeit fair war: 1832 beliefen sich die Einnahmen in Northumberland und Durham auf £ 310.179 oder 41,7 % der Gesamtsumme von £ 748.097 in Großbritannien; von den **126 Glashäusern**, die **1832** vom Ausschuss der Verbrauchssteuer genehmigt wurden, waren **41 im Nordosten** [1]. Obwohl der Nordosten diese vorherrschende Position nicht behalten konnte, scheint es fair, dass es im vorhergehenden halben Jahrhundert allgemein wahr gewesen war; der Nordosten war das führende Gebiet der Glasproduktion in Britannien von den **1780-er zu den 1830-er Jahren**. [...] [1: All the figures for 1832 in this paragraph come from the Thirteenth Report of the Commissioners of Inquiry into the Excise Establishment; Glass, 1835, (15) XXXI, Appendices 1,7 and 15.]

Sogar wenn die Industrie in ihre drei getrennten Zweige aufgeteilt wird, wird die Vorherrschaft des Nordostens wenigstens in zwei dieser Zweige von Beweisen gut unterstützt. Der wichtigste Zweig der Industrie war die Herstellung von **flachem Glas** [flat glass or plate glass, crown glass and broad glass which were all types of flat or window glass of varying degrees of quality], und hier gibt es für die Vorherrschaft des Nordostens sogar bis zur ersten Hälfte des 18. Jahrhunderts wenig Zweifel. Wie wir sehen werden, war diese gut gefestigte Vorherrschaft zu einem großem Teil ein **Erbe des Monopols von Sir Robert Mansell**, dem während des 17. Jahrhunderts viele **Privilegien der Flachglasindustrie** bei Newcastle verliehen wurden. **1832** zahlten die Glashäuser im Nordosten **43,8 %** der Steuer in England auf Kronenglas, **35,8 %** auf Broad Glas und **25,2 %** auf Plate Glas. Der zweite Zweig der Industrie, die Herstellung von **Flaschen**, war viel später als Flachglas im Nordosten gegründet worden und hatte nicht die Vorteile genossen, die von Mansell geerbt wurden. Trotzdem hatte die Industrie floriert, hatte einen eindrucksvoll schnellen Zuwachs erfahren und um **1832** bezahlte der Nordosten **63,9 %** der englischen Steuer auf Flaschen. Der übrige Zweig der Industrie, die Herstellung von **Flint Glass** oder Tisch-Ware [table-ware], war der Zweig, bei dem die Behauptung von nationaler Wichtigkeit des Nordostens am wenigsten gerechtfertigt war. **1832** trugen diese Glashäuser des Nordostens nur **17,3 %** der englischen Steuer und dies stellte einen verhältnismäßig kurzen Zeitraum des Wachstums der Industrie dar; denn im größeren Teil des 18. Jahrhunderts wurde **nur eine minimale Menge von Flint Glass in Newcastle** produziert und war fast ganz für einen **örtlichen Markt** bestimmt. [...]

Alle Antworten auf diese Fragen müssen damit beginnen, die natürlichen Ressourcen des Gebietes und die Anforderungen der Glasindustrie an Rohmaterialie zu untersuchen. Es kann wenig Zweifel geben, dass der

**Nordosten eine besonders geeigneter Platz für die Glasindustrie in Hinsicht auf natürliche Ressourcen** war. Das Gebiet konnte auf einer direkten Ebene viele der notwendigen Rohmaterialie der Industrie liefern. [...] Das **wichtigste natürliche Material** des Gebietes war natürlich **Kohle** und Kohle illustriert gut sowohl den direkten als auch den komplexeren indirekten Weg, auf dem die nordöstliche Glasindustrie von seiner Situation profitierte.

## Kapitel 9: Die Flint Glass Industrie [Kristallglasindustrie] (S. 554-562)

SG: Mit dem Begriff „**Flint Glass Industry**“ wird etwas irreführend die Herstellung von Gebrauchsglas für den Tisch bezeichnet. **Flint Glass bedeutet eigentlich Kristallglas mit hohem Anteil von Bleioxyd**. Ein sehr großer Teil der Produktion bestand wahrscheinlich auch daraus, vor allem auch reich geschliffenes Glas für den Export in die USA und auf den Kontinent. Die Konkurrenz von geschliffenem Bleikristallglas aus England war auf dem Kontinent gefürchtet und man bemühte sich Ende des 18. Jhdts. in **Frankreich** und **Belgien**, Kristallglas mit Bleizusatz bzw. ein „böhmisches Kristall“ ohne Bleizusatz in **Böhmen** zu entwickeln. Siehe dazu **PK 2002-1, Spiegl, „Böhmischer Glasschliff in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts unter englisch-irrischem Einfluss“**.

[www.spiegl-enterprises.de/pageone/pdf/frauenau.pdf]

Es ist aber unwahrscheinlich, dass neben dem echten Kristallglas nicht auch **einfaches, geblasenes und nicht geschliffenes farbloses Glas ohne Zusatz von Bleioxyd** hergestellt wurde, z.B. für bürgerliche Haushalte und für Wirtshäuser ... Siehe Zitat übernächste Seite!

Wie sich das erhöhte **Gewicht** von Glas mit Bleizusatz auf die **Glassteuer** ausgewirkt hat, wird im Kapitel 5 über die Glassteuer [excise on glass] 1745-1845 berichtet, S. 319 ff..

Die Flint Glass Industrie: Wie alle Zweige der britischen Glasindustrie wurde die Flintglasindustrie von der **Aufhebung der Glassteuer** [repeal of the glass duties] beträchtlich beeinflusst. Unter den von der britischen Steuer geschaffenen Bedingungen hatten die Glaswerke einen **einheitlichen Charakter** entwickelt, indem alle ihre Ressourcen auf die Produktion **verhältnismäßig teurer, dekorativer Tischware** konzentrierten. Um **1900** war diese Gleichförmigkeit verschwunden und durch die Industrialisierung ersetzt worden. Die Glasindustrie spaltete sich in **drei fast unverbundene Zweige** auf. Der größte Bruch in der Industrie war sicher zwischen **geblasenem und gepresstem Glas**. Bis zum letzten Viertel des Jahrhunderts hatten die **Bereiche geblasenes und gepresstes Glas nur mehr wenig gemeinsam**, ihre Arbeiter gehörten zu getrennten Gewerkschaften, die Hersteller hatten getrennte Verbände gebildet, und der Druck des Marktes auf die beiden Gewerbe war ganz unterschiedlich. Geblasenes Glas wurde weiter unterteilt zwischen den Häusern, die **traditionelle dekorative Tischware** herstellen, und jenen, die rein **nützliche Ware** wie Medizinflaschen und leichtes Zubehör [light fittings] herstellten.

Diese Aufteilung der britischen Glasindustrie während der letzten Hälfte des 19. Jahrhunderts wurden von einem zunehmenden Grad der **Spezialisierung** in den verschiedenen Gebieten der Glasherstellung unterstrichen. Die Herstellung **dekorativer Tischware** wurde zum Beispiel zunehmend auf **Stourbridge** beschränkt; die Herstellung von **gepresstem Glas** wurde zum größten Teil mit dem **Nordosten** verbunden und später mit **Manchester**; die einzige Art der Herstellung, die verhältnismäßig gleichmäßig über das Land verteilt war, war die Herstellung von **geblasenem Nutzglas** [utilitarian blown glass], das häufig von kleinen Firmen produziert wurde, die nur einem örtlichen Markt dienten. Der Erfolg der Kristallglasindustrie in jedem Gebiet war deshalb deutlich beeinflusst durch die Art von Kristallglas, auf die man sich konzentrierte, und insofern war der **Nordosten erfolgreich**, weil das **gepresste Glas** wohl der Zweig der Kristallglasindustrie war [the branch of the flint glass industry], der den sich **verändernden wirtschaftlichen und kommerziellen Bedingungen in der letzte Hälfte des 19. Jahrhunderts mit dem meisten Erfolg** begegnete.

Die **Aufhebung der Glassteuer 1845** [repeal of the glass duties] war der erste Katalysator dieser Veränderungen. Die **Nachfrage nach Kristallglas** vermehrte sich praktisch, indem die Aufhebung die Preise auf eine realistischere Ebene verringerte und unter den weniger wohlhabenden Klassen der Gesellschaft einen neuen Markt schuf. Allgemein gesprochen passte **gepresstes Glas** durch seine Natur besser zu den Anforderungen eines Massenmarktes als geblasenes Glas, und diese Veränderungen mit mehr Leichtigkeit aufnahm. **Geblasenes Glas und besonders geblasenes Glas für Tischware machte das nicht und verlor einen beträchtlichen Teil seines Marktes erstens an gepresstes Glas und anschließend an ausländische Importe.**

Der Rückgang des Gewerbes für geblasene Tischware wird für das letzte Viertel des 19. Jahrhunderts (Figure 33A) in gewissem Maß von den **Mitgliedschaftszahlen** der Gesellschaft der Kristallglashersteller bestätigt [1], die zeigen, dass die einzige Zunahme bei geblasenem Kristallglas in Gebieten wie **Yorkshire** und im **Südosten** geschah, wo Marmeladengläser und Flaschen produziert wurden [2]. In den Gebieten, die dekorative Tischware, wie **Stourbridge** und **Birmingham**, produzierten, blieben die Zahlen stabil. Die Zahlen zeigen den Rückgang von geblasenem Kristallglas eindeutig im **Nordosten** und ein Vergleich mit den Mitgliedschaftszahlen der North of England Pressed Glass Makers' Society (Figure 33B) weist auf das Ausmaß hin, in dem Hersteller von Pressglas im Nordosten geblasenes Kristallglas überschatteten. Der **Wuchs und der Erfolg der Pressglasindustrie** ist deshalb die bedeutende Entwicklung, die während dieser Periode im **Nordosten** betrachtet werden sollte. Geblasenes Kristallglas wird getrennt betrachtet werden, obwohl das praktische Aussterben der örtlichen Kristallglasindustrie in gewissem Maße eine Folge des Erfolges der Pressglasindustrie war.

**Figure 33A:**  
**Mitgliedschaft der „Flint Glass Makers’ Society“ 1879-1897 (S. 556)**

Zweig	August 1879	August 1887	Febr. 1892	April 1897
Stourbridge	403	396	405	400
Manchester	350	300	260	205
Birmingham	346	339	337	305
Newcastle upon Tyne	104	89	55	45
York	86	83	90	83
Warrington	85	69	78	64
Glasgow	82	99	92	104
London	79	57	78	62
Hunslet	61	56	134	228
Edinburgh	54	88	86	100
Tutbury	54	36	34	31
Rotherham	48	59	71	74
Barnsley	36	62	131	109
St. Helens	31	31	45	45
Shelton	27	2	2	2
Dudley	26	25	57	57
Castleford	25	100	111	150
Longport	21	15	6	5
Bathgate	18	6	7	-
Dublin	18	3	3	3
Kilnhurst	14	40	39	-
Knottingley	14	-	-	-
Catcliffe	9	-	-	-
Bristol	5	2	-	-
Bolton	-	8	3	3
Canning Town	-	-	-	46
Mexborough	-	-	-	64
Round Oak	-	-	-	33
Thornhill	-	-	-	36
Leas	-	-	-	-

[1] Figures taken from The Flint Glass Makers' Magazine and for pressed glass from Board of Trade Labour Statistics: figures for the period 1872-1892 are not available.

[2] The common ground between the **blown flint glass** makers producing **jam jars** [Marmeladetöpfe] and the Yorkshire **pale bottle makers** [farblose Flaschen] was formally recognized in February **1892** when proposals for a federation of flint bottle makers and Yorkshire bottle makers was approved by both sides. See The Flint Glass Makers' Magazine No. 18, Vol. 5, February 1892.



**Figure 33B:**  
**Mitgliedschaft der „Pressed Glass Makers’  
 Friendly Society of Great Britain“ [\*] (S. 556)  
 übernommen vom  
 Board of Trade Labour Statistics; Zahlen für die  
 Periode 1872-18 sind nicht verfügbar**

1892	430
1893	450
1894	486
1895	490
1896	504
1897	508
1898	526
1899	550
1900	526
1901	506
1902	519
1903	511
1904	511
1905	490

[\*] Der Titel der **Gewerkschaft** bei ihrer **Gründung 1872** war „**The Pressed Glass Makers’ Friendly Society of the North of England**“, aber im August **1884** entschied sich der Zentrale Ausschuss, den Titel auf Großbritannien auszudehnen, da die Gewerkschaft die **einzige Gewerkschaft für Pressglashersteller** war. Tatsächlich kamen die Mitglieder nur von den Fabriken der **Tyneside** und der **Wearside**, mit Ausnahme der Fabrik von Allan & Co. in **Glasgow**. Um **1905** hatte die Gewerkschaft sechs Zweige: zwei in Werken in **Gateshead**, zwei in **Sunderland**, einen in **South Shields** und einen in **Glasgow**.

#### [Blown Flint Glass ..., S. 557-562]

Die **zurückgehenden Erfolge der örtlichen Häuser für geblasenes Flint Glass** wurden **1863** von J. Collingwood Bruce beschrieben:

„Flint glass war bis vor kurzem ein **Luxusartikel**, zu finden nur in den **Wohnungen mit vergleichweisem Reichtum** [dwellings of those in comparative affluence]. Es wurde ehemals in verhältnismäßig kleinen Mengen von **neun Firmen am Tyne** produziert und kunstvoll geschliffen und poliert war es ein **sehr kostspieliger Artikel**. Vor einigen Jahren wurden hier einem führenden Hersteller zufolge mehrere der **Unternehmen geschlossen**, um nie wieder eröffnet zu werden und das Gewerbe wurde zu einen großen Teil nach **Stourbridge** verlagert, so dass heute das an den Ufern des Tyne produzierte Schliffglas, wo es wahrscheinlich **230 Jahre lang floriert** hatte, nicht dem Ausstoß eines kleinen Werks gleicht.“ [3; J. Collingwood Bruce, A Handbook to Newcastle upon Tyne (1863), pp 259-260] [...]

[3] J. Collingwood Bruce, A Handbook to Newcastle upon Tyne (1863), pp 259-260

[4] PP 1865 (3458) Vol. XX. Fourth Report of the Children’s Employment Commission, p. 239

- [5] McDermott’s Albion Glass House and Robert Gray’s house were both in Pipewellgate, David Martin’s house was at New Chatham, the Ferrys’ Hillgate Glass Works was at Bank Road, Henry Hudson’s Falcon Glass Works was in Oakwellgate. Selby & Johnson’s house was at New Mills near Fenham Barracks, Swanston occupied one of the old St. Lawrence works, the Wright brothers erected the Newcastle Flint Glass Works in Forth Street and also occupied for a time a smaller house at Oakes Place.
- [6] Chance’s evidence to the French inquiry of **1861** into the treaty of Commerce with England, quoted in A. Sauzay, Marvels of Glassmaking in All Ages (1870), p. 34. Chance estimated that there were **80 flint glass firms in Great Britain** at the time, comprising **120 furnaces** and producing flint glass to the annual value of £ 1,600.000.
- [7] R. Welford (ed.), A History of the Trade and Manufactures of the Tyne, Wear and Tees (Newcastle 1863), p. 181. [...] William Ferry’s evidence to the Commission also highlighted the problem of **drunkenness among workmen**.
- [8] See G. Lushington, „An account of the strike of the flint glass makers in 1858-9”, pp 105-114 of Trades Societies and Strikes: Report of the Committee on Trade Societies ... (1860). The strike had begun in Stourbridge but had been made general in November 1858; delegates from Newcastle had attended the meetings of the **United Flint Glass Makers Society** which had been founded in **1844** as national union with head quarters at **Stourbridge**.
- [9] PP 1865 (3458)Vol. XX, evidence of witnesses p. 241
- [10] All these firms advertised themselves as manufacturers of either flint and green bottles or druggists’ and perfumery bottles. Robert Gray survived until 1882, the Ferrys until 1877 when their works was taken over by the Kendal brothers who went out of business a year later. The Hope Street glass works was occupied from c.1870 to c.1900 by Candlish & Young, T. L. Turnbull, Smith & Robson and T. L. Johnson. Joseph Thomas sold his glass works in 1878.
- [11] PRO BT 31/31755/12972. The original subscribers [...]
- [12] PRO BT 31/2842/15625. The original subscribers [...]
- [13] SDE, 14 June 1893. The works was completely destroyed and 15-20 hands thrown out of work.
- [14] PRO BT 31/3455/20894, The subscribers were [...]
- [15] SDE, 16 & 17 February 1887
- [16] Report of the Tariff Commission (1907), Vol. VI, section III, witness no. 282. All the following quotes from Adam Dodds come from this source.

**Figure 2: Anzahl der Glaswerke [glass houses] im Betrieb im Nord-Osten und in England, 1700-1832 (S. 32)**

Date	Tyne and Hartley					Wear			Totals	
	Broad	Crown	Bottle	Flint	Plate	Bottle / Broad	Crown	Flint	North-east	England
1700	5 or 6 *	-	2 or 1 *	1	-	3	-	-	11	-
1732	6	1	5	1	-	3	-	-	16	-
1745	6	2	6	1	-	3	-	-	18	47
1775	4	2	8	2	1	3	-	-	20	c. 66
1800	4	7	10	4	1	3	1	-	30	82
1811	11		11	7	1	4	2	1	37	102
1825	2	12	11	6	1	7	2	1	42	107
1832	1	12	11	7	1	6	2	1	41	102

\* es ist nicht klar, ob das Bill Quay House zu dieser Zeit Flaschen oder breites Glas [broad glass] herstellte (Die Zahlen für England werden von den „Licence returns“ übernommen (siehe Fig. 22) und vor 1785 von PRO CUST 48/17, 282, wo angegeben wird, dass die Anzahl der **genehmigten Glashäuser in England** von **47 - 1746 bis 66 - 1767** zugenommen hatte. Die örtlichen Zahlen werden teilweise auf Johns Houghton's Liste von 1696 gegründet und auf Listen in den CC-Büchern vom 15. Juni 1832 und 27. September 1842, Zahlen in mehreren örtlichen Berichten und auf Steuerrückzahlungen [excise returns] für 1832, abgedruckt im Bericht 1835.)

**Figure 24: Die Zahlen zeigen die in der Glasindustrie 1841-1901 Beschäftigten (S. 455)**

Year		Männer *	Frauen *	Durham und Northumberland	% von Great Britain	Great Britain
1841	Durham	855	3	1.402		-
	Northumberland	544	-			
1851	Durham	1.679	51	2.546	22,57	11.282
	Northumberland	752	64			
1861	Durham	2.291	51	3.156	20,98	15.046
	Northumberland	746	68			
1871	Durham	3.024	166	3.703	18,44	20.081
	Northumberland	475	38			
1881	Durham	2.732	152	3.212	14,85	21.630
	Northumberland	308	20			
1891	Durham	2.474	210	2.956	11,30	26.160
	Northumberland	255	17			
1901	Durham	2.373	269	2.947	9,80	30.081
	Northumberland	272	33			

\* einschließlich Jugendliche und Kinder



## Appendix 5: Patente von Glasherstellern im Nordosten [... Pressed glass manufacturers]

Name	Jahr	Nummer	
J. Wright	1856	37	Stoking furnaces, firebars and grates
W. Wright	1856	1431	Moulding bottles
W. Wright	1857	1605/6	Mechanical stoking. Annealing ovens
T. Gray	1860	242	Moulding footed articles in a one piece mould
S. Neville	1857	182	An annealing apparatus using a caterpillar track
	1870	1773	Pressing plates or sheets
	1872	813	Annealing lears heated by flues of gas jets
	1872	3862	Ornamenting glass by means of dies on a rotating table
	1876	126	Moulding cruet holders
	1880	3538	Pressing articles by means of a cistern of glass beneath the press
S. Neville & J. Sowerby	1860	462	Using moulds with a central plug and an outer mould, thus dispensing with the upright hinges usually employed
J. G. Sowerby	1871	2433	Ornamenting glass by attaching ready moulded dies to the surface
	1874	4065	Improvements to the pressing apparatus
	1878	2156	Making an opaque Ivory coloured glass
	1880	522	Ornamenting glass
	1880	1449	Regulating the flow of glass into the mould
	1881	4505	Using a corrugated plunger to produce a pattern inside a vessel
	1883	697	Tools for etching glass
	1883	758	Avoiding sucking on the withdrawal of the plunger
	1885	6463	Moulding jointed articles with a pattern on the underside
	1885	6937	Moulding handled articles in a one piece mould
	1886	4509	Steam polishing
Sowerby's Ellison Glass-works	1887	12001	Improvements to heat polishing
	1889	17565	Moulding sheets of glass using a tubular mould
	1889	20619	Electric powered cutting apparatus
	1896	3056	Fire polishing in small steam furnaces
J. Davidson	1879	3424	Pressing tumblers over a shaped block
	1890	20394	Moulding glass dishes
	1892	11906	Moulding glass dishes and baskets
	1897	624	Moulding signal lamps for ships
T. Davidson	1889	2641	Making glass articles clear at the top and opaque at the base
	1089	8049	Moulding dishes with a central partition and a handle
	1889	8531	Moulding shades for gas burners
H. Greener	1873	3025	Moulding globular articles in a two piece mould
	1874	268	Moulding letters and figures for shop windows
	1877	4531	Moulding lamp glasses with angular prisms
E. Moore	1886	13132	Transferring annealed articles from one level to another
	1887	3275	Moulding lamp glasses
	1887	4821/2	Making opaque topaz and green glass
	1889	2727	Marking measured vessels with a government stamp
	1898	-	An improved spring punty
The Gateshead Stained Glass Company & J. E. Sneec	1899	6194	Ornamenting glass and firing colours

**SG: Tyne & Wear**

Tyne and Wear ist eines der sechs Metropolitan Counties im Nordosten Englands an den Mündungen der **Flüsse Tyne und Wear**. Es besteht aus den Distrikten South Tyneside, North Tyneside, Newcastle upon Tyne, Gateshead und City of Sunderland. Die Grafschaft wurde 1975 aus Teilen der Grafschaften County **Durham** und **Northumberland** gebildet, an die sie auch grenzt. Die Grafschaft überschreitet den Fluss Tyne, der die traditionelle Grenze zwischen Northumberland und

County Durham bildete. **Newcastle upon Tyne** und North Tyneside liegen nördlich des Flusses, **Gateshead**, City of **Sunderland** und South Tyneside südlich davon.

<http://regencyredingote.wordpress.com/2008/11/28/regency-cut-glass/>

**Kathryn Kane 2008:** Die Römer brachten das streng bewahrte Geheimnis des Glasmachens nach Britannien während ihrer Besetzung der schönen Inseln. Aber sie teilten das geheimnisvolle Wissen des Handwerks nicht mit der einheimischen Bevölkerung. Den **ersten Beweis**

einer einheimischen Glasindustrie in England gibt es 680 n.Chr. im Gebiet von **Jarrow** und **Wearmouth**. Es gibt bis zum 13. Jahrhundert Beweise anderer betriebener Glasmacherzentren in mehreren Gebieten überall in England. [...]

SG: **Jarrow** am Tyne, östlich von Newcastle - Kloster St. Paul, gegründet 682

**Wearmouth** - Mündung des Wear nördlich Sunderland

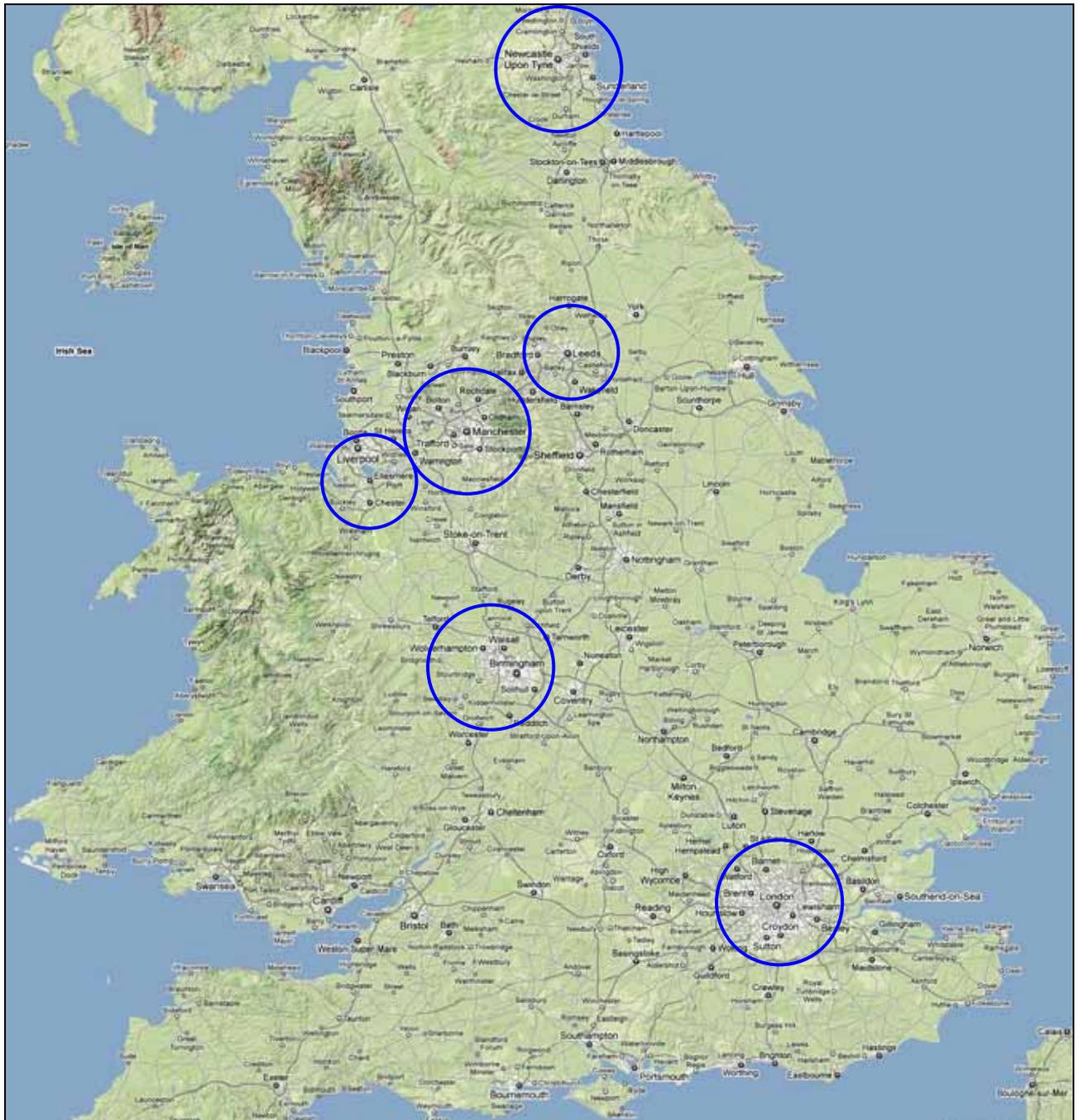
674 - französische Glasmacher machten Glasfenster für die Klosterkirche der Benediktiner in **Monkwearmouth**, Sunderland [Krimm 1982, S. 127: Beschreibung

durch St. Beda, Historia ecclesiastica gentis Anglorum]; s.a. [http://de.wikipedia.org/wiki/Benedict\\_Biscop](http://de.wikipedia.org/wiki/Benedict_Biscop) und [http://de.wikipedia.org/wiki/Beda\\_Venerabilis](http://de.wikipedia.org/wiki/Beda_Venerabilis)

[www.glassonline.com/infoserv/dictionary/253.html](http://www.glassonline.com/infoserv/dictionary/253.html):  
**Lehr** - A special type of **oven or kiln** used specifically for **annealing glass**. [...] In smaller workshops, the **lehr** may be a **simple kiln with a shelf for the glassware** rather than a moving belt, and with electronic controls to programme the temperature cycle required.

Abb. 2011-1/227

Karte England (Ausschnitt); Newcastle upon Tyne / Gateshead / **Jarrow**, South Shields, Sunderland / **Monkwearmouth** Liverpool / Chester, Manchester / Warrington, Leeds, Birmingham / Stourbridge, London aus GOOGLE Maps 2010-12



## 2. Pressglas (S. 563-587)

Durch die **niedrigen Kosten** für seine Methode der Produktion konnte gepresstes Glas zu einem äußerst niedrigen Preis verkauft werden und dies erwies sich als ein unbezahlbarer Vorteil auf dem Markt, der sich nach der **Aufhebung der Glassteuer** entwickelte. Während die Glassteuer den Preis von Kristallglas auf einem hohen Niveau gehalten hatten, war der Preis von gepresstem Glas im Verhältnis zu seiner **deutlich schlechteren Qualität** unpassend gewesen. Mit der Aufhebung konnte sein Preis auf ein realistischeres Niveau gesenkt werden und fand so die Gunst einer **vollkommen neuen Klasse von Verbrauchern**: mit R. W. Swinburne's Worten hat „die Herstellung von gepresstem Glas Glasartikel in so einem Ausmaß verbilligt, dass vielleicht fast die **ärmste Bevölkerung mit vornehmen Artikeln zur häuslichen Verwendung** beliefert wird, die vor einigen Jahren weit jenseits ihrer Reichweite waren.“ Die Qualität von gepresstem Glas blieb armselig im Vergleich zu geblasenem und geschliffenem Glas, das es zu imitieren versuchte; das Formen von Glas in einer eisernen Form hinterließ eine **Stumpfheit der Oberfläche** [dullness on the surface] und obwohl dies leicht behoben wurde durch die Technik der „**Feuerpolitur**“ [fire polishing], oder das Halten des Artikels in den Mund des Brennofens, um die Oberfläche erneut anzuschmelzen, war es **nie eine völlig erfolgreiche Technik** [never a wholly successful technique]. Für die Klasse von Verbrauchern, die an traditionelles geblasenes Kristallglas gewöhnt war, blieb gepresstes Glas nicht mehr als eine schlechte Imitation, aber für die Mehrheit seiner Erwerber kompensierte seine Billigkeit mehr als seine Defekte an Qualität.

Die **Hersteller von gepresstem Glas im Nordosten** beuteten die Natur ihres Marktes mit besonderem Erfolg aus, indem sie eine Art von Glas verwendeten, das den traditionellen, aber **teuren Bestandteil Bleioxid nicht enthielt**. Diese Taktik ermöglichte ihnen, Samuel Timmins zufolge, einen Anteil des Marktes auf Kosten der Hersteller von gepresstem Glas in anderen Teilen des Landes zu gewinnen, die weiter Bleiglas [lead glass] verwendeten.

„... die praktische Frage wurde von da an, ob es gewinnbringender war, verhältnismäßig teure Güter mit einem Maximum von Glanz oder **verhältnismäßig billige Güter mit einem Minimum von Blei**, herzustellen. Als allgemeine Regel haben die Hersteller von **Stourbridge** und **Birmingham** nach dem Prinzip gearbeitet, durch die Überlegenheit ihrer Güter einen hohen Preis zu verlangen. Fast alles bestes Glas auf dem englischen Markt wird in diesem Gebiet hergestellt, obwohl ein beträchtlicher Teil davon, danach in London geschliffen oder graviert, als in **London** gemacht angesehen wird. In **Newcastle** andererseits haben die Hersteller im Allgemeinen nach dem Prinzip gearbeitet, durch die **Billigkeit** ihrer Güter den Markt zu gewinnen. Sogar in Birmingham fand Glas aus Newcastle einen umfangreichen Verkauf ... Jene, die sich nie wirkliches Schliffglas leisten konnten, bevorzugten die Imitation sehr, und jene, die wegen seiner Billigkeit gepresstes Glas kauften, waren bei Farbe und Glanz nicht so gewissen-

haft. Wenn überhaupt gepresstes Glas gekauft wurde, war im ganzen Newcastle-Glas beinahe so gut in der Qualität, genau so nützlich und wahrnehmbar billiger. Die Folge war unvermeidlich. Die **Glasunternehmen in Newcastle haben ständig zugenommen, während die in Birmingham abgenommen** haben. Die Herstellung ist in der Stadt immer noch wichtig, aber es gibt keine Aussicht darauf, dass Birmingham mehr als eine sekundäre Stelle halten wird. Andere Umstände haben dieses Ergebnis ohne Zweifel beeinflusst, aber die Hauptursache war und ist die vergleichsweise Billigkeit der Glasmasse [cheapness of the material], wenn Blei sparsamer eingesetzt wird.“ [17]

Obwohl der ursprüngliche Erfolg der Hersteller von Pressglas im Nordosten also eher auf einem feinen Qualitätsprodukt auf der Bereitstellung von einem billigen Produkt basierte, verdienen die **Hersteller im Nordosten** und besonders **J. G. Sowerby** viel Anerkennung für eine **Aufwertung der Qualität von gepresstem Glas**, das während dieser Periode produziert wurde. Diese Verbesserungen halfen, wie wir sehen werden, die Position der Hersteller von gepresstem Glas im Nordosten an der Spitze zu festigen, durch das Ausdehnen ihres Marktes auf jene Klassen, die es mit der Qualität genauer nahmen. Das hatte aber auch die weniger nützliche Wirkung, den Griff des Nordostens auf dem billigeren Ende des Marktes zu lockern und in den **1890-er** Jahren standen sie der **Konkurrenz mit billigen Gütern** aus zwei Quellen gegenüber: erstens vom **Kontinent**, und zweitens von **neuen Fabriken in Manchester**, das sich auf die **sehr billige „unmelted“** [ungeschmolzene] **Arbeit** spezialisierte.

In beiden Fällen war die Konkurrenz nur in den Preisen und wie allgemein zugestimmt wurde in den niedrigen Löhnen.

„Wir haben nicht nur gegen die Ausländer zu kämpfen, sondern wir haben die Häuser in **Manchester**, die gewöhnliche Arbeiten aufnehmen [taking up the common class of work]. Ich wurde informiert, dass sie „unmelted glass“ [„ungeschmolzenes“ Glas] sehr billig machen, 400 Artikel für 1 s 6 d [1 Shilling, 6 Pence]. Das ist gerade die  **Hälfte** dessen, was wir für das Hundert im Norden erhalten.“ [18]

Diese Konkurrenz war bestimmt eine Ursache von einiger, aber nicht von ernster Sorge. Erstens beeinflusste die Konkurrenz aus **Manchester** wie auch die vom **Kontinent** nur eine kleine Auswahl von Waren. Manchester beeinflusste nur die sehr billigen „**Penny-Linien**“ [penny lines] und die Arbeiter erwiesen sich bereit zu **Zugeständnissen bei tariflichen Löhnen**, um sie zu bewahren:

[17] S. Timmins (ed.) The Resources, Products and Industrial History of Birmingham and the Midland Hardware District (1866), pp. 528-529

[18] The Pressed Glass Makers' Friendly Society of Great Britain: Quarterly Report, No. 669, 28 February 1891, p. 4. The following quote comes from No. 63, 31 May 1890, p. 5 (This source known henceforth as PGMFS of GB).

„Die Männer in jenen Fabriken, die die „unmelted“-Arbeit machen, machen sehr wenig, in vielen Fällen bekommen sie keine volle Woche, und der Grund dafür war auf Anfrage (und für korrekt befunden), dass es durch die Waren war, die den Norden für Manchester verlassen, von einem dortigen Hersteller, der einen Brennofen mit acht Hafen für diese Klasse der Arbeit angelassen hat. Von Mr. Thos. Turnbull und Mr. Thos. Davidson wurde ein Vorschlag gemacht, um eine leichte Verkleinerung der Löhne auf einigen billigen Linien zu bitten, um den Verkauf dieser Güter zu versuchen und wieder zu erreichen; die Männer willigten ein, einen Penny weniger zu bekommen auf einigen dieser billigen Penny-Linien, wie sie genannt werden.“

**Ausländischer Konkurrenz** konnte weniger leicht entgegnet werden, aber sie war doch auf eine kleine Auswahl von Gütern beschränkt, vor allem **Marmeladetöpfe** und billige **Kneipentrinkgläser**, die mit billigen geblasenen Trinkgläsern konkurrierten, importiert aus **Deutschland** und **Belgien**; wie Sowerby's Manager, Adam Dodds, der Tarifkommission zugestand, blieb der **Großteil der Produktion der englischen Hersteller durch ausländische Güter relativ unberührt**:

„Das meiste importierte Glas sind leichte geblasene Waren, für die die **Frachten** niedrig sind. Das gepresste Glas ist so viel schwerer als das geblasene, und mit großen Artikeln wie Schalen, Schüsseln [dishes, bowls] und so weiter, machen die Frachten so viel aus, dass die Pressglas-Hersteller in England ihr Geschäft behalten können.“

Wie alle Glashersteller, die vor der Tarifkommission Aussagen machten, klagte Dodds über ausländische Konkurrenz, aber dort schien kein Zweifel zu bestehen, dass die von gepresstem Glas erfahrene Konkurrenz nirgends so schwer war, als das, was durch geblasenes Glas erfahren wurde. Dodds gab auch in Hinsicht auf Trinkgläser zu, dass englische Hersteller in einem unerwarteten Grad vom Schutz begünstigt wurden, der vom **Gesetz über Gewichte und Maße** [Weights and Measures Act] von **1899** bereitgestellt wurde, das den örtlichen Behörden ermöglichte, die Markierung durch Sandblasen oder Gravierung [sand blasted stencil or engraving] der Glasgefäße zu überwachen und einen Preisnachlass auf die Kosten für das Markieren zu gewähren. Dieser Schutz wurde mit dem Gesetz **1905** erhöht, das wie Dodds erklärte, den Preisnachlass allein auf die Glashersteller beschränkte:

„Das Gesetz über Gewichte und Maße legte fest, dass die **Kosten von Markierungsmaßnahmen** 1 Shilling pro Dutzend sein sollten. Die örtliche Behörden in unserer Nachbarschaft gaben uns einen Preisnachlass für gemachte Dienste von 9 d [Pence; 12 Pence = 1 Shilling], was Kosten von 3 d pro Dutzend ausmacht. Die Londoner Behörde verlangt 1 Shilling und **ausländisches** Glas im Wert von 10 d pro Dutzend muss 1 Shilling für die Markierung durch die Regierung bezahlen, was es auf 1 s 10 d bringt; und wir haben unsere eigene Marke von diesem Glas für 8 d bis 1 s verkauft. Ich kann es sonst nicht anders als Schutz nennen und dieser Schutz hat uns die letzten zwei oder drei Jahre begünstigt. Die neuen Gewichte und Maße traten am 1. Januar

**1905** in Kraft. Es ermöglicht, dass allein Herstellern Preisnachlässe für gemachte Dienste erlaubt werden sollten ... Die erwähnten Trinkgläser [tumbler] sind Biertrinkgläser, die meistens in öffentlichen Häusern [„pubs“; Wirtschäften] benutzt werden und manchmal für Marmelade.“

Der Verlust bei den billigen Linien bereitete trotzdem genügend Sorgen, um **Sowerby** zu ermutigen, **neue Maschinerie** für diesen Zweck einzuführen und glücklicherweise erfuhr die neue **Dampfpresse 1892** die Gunst der Männer:

„Es hat eine wunderbare neue Erfindung gegeben, die im Werk **Ellison, Gateshead**, untersucht wurde. Es ist ein wunderbares Stück Mechanismus und wenn es das machen kann, was vom Erfinder dafür beansprucht wird, wird es vielleicht eine Klasse unserer Arbeit sichern, die Ausländer und die Töpfereiersteller übernommen haben. Es ist eine **rotierende Dampfpresse**, die **zwei oder mehr Anfänger** [gatherers] und **einen Mann** beschäftigt, der an der Maschine sitzt, um die Glasmasse abzuschneiden. Die Arbeit, denke ich, könnte besonders passen für **Marmeladetöpfe, Süßigkeiten, Toiletten, Salzgefäße, kleines Geschirr und „unmelted glass“** [jams, marmalades, sweets, toilets, salts, small dishes and unmelted]. Der Zentrale Ausschuss [der Gewerkschaft der Pressglasmacher] bekam eine Einladung, das Patent zu inspizieren und zu untersuchen und die davon gemachten Artikel zu sehen. Sie taten es und stellten alle wichtigen Fragen. Sie erklärten dann die ganze Sache auf dem Gebietstreffen und dann wurde die Meinung der Versammlung gehört und als eine Mehrheit entschieden dafür war, wiesen sie mich an, als sich der Zentrale Ausschuss traf, als ihre Meinung zu schreiben, dass sie es versuchen würden.“ [19]

Trotz der geringen Bedrohung, die von ausländischem Glas ausging, wurde der **Unterschied in den Herstellungskosten zwischen England und dem Kontinent** von **Sowerbys** für bedeutungsvoll genug erachtet, um es zu rechtfertigen, im Ausland mit der Produktion von Gütern zu experimentieren. **1891 schickte die Firma eine Anzahl ihrer Pressformen nach Deutschland, um dort Glas herzustellen und es dann in England wieder einzuführen** [20], und dem folgte **1896 anscheinend erfolglos ein Versuch, bei Hoboken in Belgien eine Zweigfabrik zu eröffnen** [21].

[19] Op. cit. No. 71, 28 May 1892, p. 4. The inventor was H. H. Pitt.

[20] Op. cit. No. 66, 28 February 1891, p. 1, reports the annoyance of both the men and the other employers at Sowerbys' action.

[21] Sowerby is said to have opened the factory at the beginning of **1896** and closed it in **1897** following severe damage done by gales [Stürme]. Nothing further has been discovered about the Belgian factory.



Wenn gepresstes Glas weniger als geblasenes Glas unter den Wirkungen ausländischer Konkurrenz litt, scheint es auch **weniger unter schlechten Arbeitsbedingungen** gelitten zu haben [suffered less from bad labour relations]. Obwohl der Bericht von Dodds vor der Tariff Commission feststellte, dass das Pressglas-Gewerbe „unter größeren Nachteilen litt, als irgendein anderes“ in Hinsicht auf die **Einmischung der Gewerkschaft**, zeigt der Bericht, dass die **Spitze der Gewerkschaft nicht zum Nachteil der Industrie** operierte [union authority did not operate to the industry's disadvantage]. Die **Gewerkschaft der Pressglasmacher, gegründet 1872**, hatte gewiss einen großen Grad von Kontrolle über verschiedene Aspekte des Herstellungsprozesses, einschließlich von Gebieten, die traditionell allein die Sorge des Herstellers waren. Zum Beispiel war der letzte **Verkaufspreis** eines besonderen Artikels in einem großen Ausmaß vom besonderen „Preis“ oder der tariflichen Rate festgelegt, von der die Gewerkschaft beschloss, dass er dafür hergestellt werden sollte. Als **John Sowerby 1847 sein erstes Pressglaswerk** gründete, versuchte er, eine **Bezahlung pro Woche** einzuführen, **anstatt für das Stück**, als ein weit geeigneteres System für die Bezahlung von Männern, die in großen Mengen mit Hilfe einer Maschine Glas produzierten. Dieses System wurde von den Männern **abgelehnt** und stattdessen wurde ein System der Stückerarbeit, **Bezahlung für das Hundert**, angenommen.

Unter diesem System wurde **für jeden besonderen Artikel ein anderer „Preis“** festgelegt: so wurde ein kleines Trinkglas [tumbler] mit 6 d per Hundert festgelegt, eine Schale für Schreibzeug mit 10 d, Lampen für Bergarbeiter mit 1 s 4 d und ein großer Tafelaufsatz [large centre stand] mit 4 s 0 d pro Hundert. Zuerst wurden diese Preise von den Glasmachern in den verschiedenen Fabriken selbst festgelegt, aber **1884** gab die Gewerkschaft einen **Führungskatalog der Preise** heraus [guide catalogue of prices], um sicherzustellen, dass bei den verschiedenen Fabriken bezahlte Preise vergleichbar waren; dieser Katalog bestand aus einer **Liste von Artikeln**, die als „Standards“ gedacht waren. Der **Einfluss der Gewerkschaft erstreckte sich 1889 weiter**, als sie ein auszeichnendes „Pricing Committee“ mit Vertretern aus jeder Fabrik begründete, das **jede neue Pressform bewerten sollte, wenn sie eingeführt wurde**; als Ziel des Ausschusses wurde beschlossen, „zu regeln und durch Vergleich neuer Artikel alles auf einen Standard zu bringen“ [22].

Die Gewerkschaft hatte so ein direktes Sagen bei den Kosten und deshalb beim letzten Verkaufspreis von jedem Artikel. Es gibt keinen Zweifel, dass die Gewerkschaft die Verantwortung ihrer Position erkannte und übernahm, dass **„das Wohlergehen des Gewerbes in den Händen des Pricing Committee“** liegt und im Allgemeinen immer ihren Mitgliedern geraten hat, bei ihrem Auszeichnen mäßig zu sein:

„Wir vertrauen darauf, dass unsere Mitglieder nicht um exorbitante oder unvernünftige Löhne bitten werden, sondern gerecht die verschiedenen Artikel mit einem Wissen auszeichnen werden, dass ein wenig Kümmern um das Interesse unserer Arbeitgeber, unser eigenes In-

teresse fördert. Wir zögern nicht zu sagen, dass einige unserer Meister alles in ihrer Macht getan haben, im **Gewerbe eine Wiederbelebung herbeizuführen**.“ [23]

Leider konnten die Eindrücke der Männer vom Zustand des Gewerbes bei Gelegenheit ganz seicht sein, zum Beispiel **1888**, als eine **allgemeine Zunahme von Preisen** in Erwägung gezogen wurde [general increase in prices was contemplated]:

„Nie in der Geschichte unseres Gewerbes wurde Glas in solchen großen Quantitäten bei solch tiefen Preisen gemacht, aber es ist leicht möglich, die Sache zu übertreiben und mit den Preisen so weit herunter zu gehen, dass die Öffentlichkeit mit Verachtung auf einige sehr billige, gewöhnliche Artikel sehen wird, und es wird jetzt von einigen Herstellern zugegeben, dass bessere Preise erhalten werden könnten.“ [24]

Bei dieser Gelegenheit wurden die **Preise [der Stücklöhne] erhöht**, aber als die Hersteller die **Verkaufspreise der Artikel erhöhten**, reagierte die Gewerkschaft mit Entrüstung und behauptete, dass die Größe der Erhöhung der Hersteller nicht durch ihre eigene Erhöhung gerechtfertigt wurde:

„Wir sagen deshalb, dass es ungerecht und nicht korrekt ist, bei den Kunden anzugeben, dass die Glasmacher eine Erhöhung der Löhne haben. Wir wissen, dass unser Gewerbe wie andere von der Versorgung und der Nachfrage abhängig ist, und uns ist bewusst, dass die Ausländer einen guten Stand in diesem Land haben, und wir wünschen, unser Gewerbe auszudehnen, es nicht zum Nutzen fremder Produktionen einzuengen und abzukürzen. Das „Pricing Committee“ ist beim Festlegen der Preise in Hinsicht auf diesen Gegenstand sehr vorsichtig.“ [25]

Vom Gesichtspunkt der Hersteller wurde ihr Vorrecht, Preise von individuellen Artikeln an die sich verändernden Umstände des Marktes anzupassen, beachtlich eingeschränkt. Hersteller mussten praktisch beim „Pricing Committee“ einen Antrag stellen, wenn sie die Preise für eine bestimmte Linie reduzieren wollten. Bei einigen Gelegenheiten, zum Beispiel bei der Preissenkung für die Penny-Linien, die schon erwähnt worden sind, stimmte die Gewerkschaft überein, aber bei anderen Gelegenheiten machte sie das nicht. Zum Beispiel baten die Arbeitgeber im Mai **1891** für schlichte Trinkgläser um eine Preissenkung, um der erhöhten ausländischen Konkurrenz zu entgegenen:

[22] Op. cit., No. 60, 31 August 1889

[23] Op. cit., No. 41, 29 November 1884

[24] Op. cit., No. 56, 25 August 1888

[25] Op. cit., No. 61, 30 November 1889



„Ich kann mitteilen, dass der **Verband der Arbeitgeber** durch seinen Sekretär Mr. **Jobling**, mehrere Briefe geschickt hat, die angeben, dass sie sehr besorgt sind, dass unsere Gewerkschaft ihnen in diesem Tumbler Trade helfen soll, ich habe das auf unseren Versammlungen vorgetragen und nach der Meinung unserer Mitglieder gefragt: sie sind dagegen, bei schlichten Trinkgläsern irgendwelche Zugeständnisse oder Preissenkungen zu gewähren.“ [26]

Ganz verständlicherweise waren die Hersteller mit dem System nicht zufrieden: die Hauptklage war, dass die „Pricing Committees“, auf denen sie nicht vertreten waren, Artikel nicht mit dem Blick auf den Zustand des Marktes auszeichnen. Die **Arbeitgeber schlugen häufig vor, dass sie in den Pricing Committees vertreten sein sollten**, aber die Gewerkschaft war dagegen bis **1890**, als vereinbart wurde, dass ein **gemeinsamer Ausschuss von Herstellern und Männern** die „Standards“ wenigstens auswählen sollte, auf denen der Preiskatalog basierte. Eine neue „Standard-Liste“ wurde **1890** herausgegeben und danach fortgesetzt in Kraft bis **1899**; die Liste von 1899 galt bis **1910**. [27]

Die Gewerkschaft übte auch in beträchtlichem Grad **Kontrolle über die eigentliche Produktion von Glas** aus. Um 1889 war ein Körper von „**Factory Rules**“ [Fabrikregeln] [28] entworfen worden. Er regelte alles von der Zeit zu der die Fabriken am Montag vormittag begannen bis zur Menge von **Stücken die jeder Glasmacher in einer Schicht** produzieren sollte [amount of goods each workman should produce in a journey]. Diese **Beschränkung der Herstellung** war die Regel, die den Herstellern am meisten missfiel. Die Regel hatte seit der Gründung der Gewerkschaft **1872** existiert und das erste Regelbuch hatte festgestellt, dass **kein Mann während einer Schicht von 8 Stunden Stücke von einem Wert größer als 7 s 6 d produzieren sollte** [29]. Um **1907** war diese Regel noch immer in kraft, obwohl sie nach der Meinung von Dodds eine offensichtliche Dummheit war:

„Ein Artikel wird produziert und die Männer legen den Preis für diesen Artikel fest, um eine Bezahlung von 9 s 6 d oder 9 s pro Tag einzubringen. Gleich welche **Verbesserungen an den Brennöfen** oder an patentgeschützter **Maschinerie** eingeführt werden, wird der Hersteller keine Erhöhung der Stückzahl bekommen [manufacturer will not get his numbers increased]. Verbesserungen ermöglichen einfach den Männern, die Arbeit ihres Tages schneller zu machen, aber sie müssen auf der Stelle bleiben, bis die Zeit um ist. Wir beantragten vor kurzem bei unserer Gewerkschaft nicht irgendwelche Verkleinerungen der Löhne, sondern dass die Männer so viele Artikel machen, wie sie können, und wir würden sie zur gleichen Rate bezahlen. Auch wenn es auf 15 s pro Tag kam, wäre der Unterschied für uns darin groß, die Glasmasse schnell aus den Brennöfen herauszuholen. Sie hielten Versammlungen ab und entschieden sich, unserer Bitte nicht zuzustimmen. Wir bewarben uns darum, die Ausgabe von 8 s 6 d auf 10 s zu erhöhen. Das ging in eine Abstimmung und kam mit einer Ablehnung zurück, aber sie würden es zu 9 s 3 d machen. Das ist heute die maximale Rate des Lohnes,

zu der wir arbeiten müssen. Gleich welche Einrichtungen Sie den Männern gewähren, werden sie nicht über diese 9 s 3 d hinausgehen, weil sie glauben, dass einige **Männer, die 15 s verdienen, die Anzahl der Männer reduzieren würden, die beschäftigt werden und andere wären arbeitslos.**“

**Die Beschränkung der Herstellung war der wichtigste Punkt, warum sich die Hersteller der Gründung der Gewerkschaft 1872 widersetzt hatten** [30]. Mehrere der größeren Hersteller protestierten, besonders **John Sowerby** und **Edward Moore**, indem sie die **Männer aussperrten**, und obwohl die Männer behaupteten, dass es tyrannisch war, sich der Gründung einer Gesellschaft zu widersetzen, deren Ziel es war, Glasmachern zu helfen, wenn sie ohne Anstellung waren und um Kranke und Schwache „vom Pfarrbezirk fernzuhalten“ [society whose aim was to help fellow workmen when out of employment and to keep the sick and infirm „off the parish“], zeigten **Sowerby** und **Moore** auf Regeln wie die Beschränkung der Herstellung als Beweis dafür, dass die Ziele der Gewerkschaft nicht bloß gesellschaftlich waren. Die Aussperrung [lock out] wurde nach 12 Wochen aufgehoben, aber die meisten der Regeln im ersten Regelbuch blieben.

Trotz des ursprünglichen Einspruchs der Hersteller gegen die Gewerkschaft **scheint das Pressglas-Gewerbe irgendeinen bedeutenden industriellen Streit im letzten Viertel des 19. Jahrhunderts vermieden** zu haben. Die Streiks, die geschahen, waren alle auf individuelle Fabriken beschränkt und betrafen internen Streit: in **Greeners Fabrik** scheint es besonders viele Streiks gegeben zu haben und **1891** gab es einen **Streik bei Sowerbys** [31].

[26] Op. cit., No. 67, 30 May 1891, p. 1

[27] Board of Trade (Labour Department), Report on Collective Agreements between Employers and Workpeople in the United Kingdom (1910), p. 377 A copy of the 1890 Price Catalogue is in the Webb Collection in the British Library of Political and Economic Science.

[28] PGMFS of GB: Rules and Regulations (Sunderland, 1889)

[29] PGMFS of GB: Rules and Regulations (Gateshead, 1872)

[30] NDC 21, 22 March & 4 June 1872. The factories involved in the lock out were Sowerbys, Moores, Carr Hill and Greeners.

[31] For strikes or disturbances at Greeners see SDE 3 September 1874, 27 June 1884 and 18 February 1887. For the 1891 strike at Sowerbys see SDE 10 February 1891, plus the Quarterly Report of the union.

**Drei Gründe** können vielleicht für diesen verhältnismäßig harmonischen Zustand der Arbeitsbedingungen vorgebracht werden. Erstens gibt es keinen Zweifel daran, dass die **Gewerkschaft selbst einen realistischen Standpunkt für das Gewerbe** vertrat und so besorgt

wie die Arbeitgeber war, ihre Mitglieder in Arbeit zu halten und damit **weg von den Geldmitteln der Gewerkschaft**. Es gab viele Stellen der Gewerkschaft, die ihren Einfluss benutzten, um den **Arbeitgebern positive Hilfe** zu geben: zum Beispiel folgten sie einer Klage der Cornhill Glass Works in Sunderland, dass zu viel Glas während der Sortierung zerbrochen wurde, eine Abordnung besuchte die Fabrik und korrigierte den Fehler „nach einer Aufklärung, wie es von den Pfannen in anderen Häusern“ sortiert wurde.

Bei einer anderen Gelegenheit besuchte der Zentrale Ausschuss die Fabrik von Allan & Co. in Glasgow (welcher der einzige Zweig der Gewerkschaft außerhalb des Nordostens war), wo die Männer nur drei Schichten pro Woche arbeiteten. Sie hatten damit Erfolg, Allan zu überreden, seine **Herstellung zu erhöhen** nach der Politik der englischen Hersteller, die machten nämlich „große Geschäfte mit kleinen Gewinnen und schnellem Umsatz“; diese Politik schlussfolgerten sie, war auch für die Gewerkschaft besser, dass „wir Mitglieder haben, die bezahlen, besser als Geld für Arbeitslosigkeit zu erhalten.“

Zweitens gibt es Beweise, dass die Arbeitgeber selbst über das Ausmaß der Autorität der Gewerkschaft nicht völlig unglücklich waren, wenn es zu ihrem eigenen Vorteil benutzt werden konnte. Im Auszeichnen der Preise [Stückerlöhn] zum Beispiel verstärkte der Einfluss der Gewerkschaft darauf, die Preise von verschiedenen Gütern aus den individuellen Fabriken zu regulieren und zu standardisieren, die Idee von einem „**Handelspreis**“ [trade price], der alle Hersteller mit etwas Schutz gegen Konkurrenz von ihren Kollegen versorgte. So ging der Zentrale Ausschuss **1888** zur Fabrik **Greener**, um mit dem Manager Mr. Thompsons zu verhandeln, der die Preise für einige seiner Artikel an hob, für die er unter den üblichen Raten bezahlte. Thompson antwortete, dass er es ändern würde, wenn die Gewerkschaft dann andere Hersteller zwingen würde, die Löhne auf einigen anderen Artikeln anzuheben, für die sie unter der Rate bezahlten und **unter dem Handelspreis** verkauften.

Der dritte Grund für den Erfolg der Beziehung zwischen Arbeitgebern und Gewerkschaft im Pressglasgewerbe ist, dass es augenscheinlich beträchtliche Kommunikation zwischen den zwei Seiten gab; **neue Pressformen wurden ständig eingeführt und ihre Preise besprochen**. Der Zentrale Ausschuss der Gewerkschaft machte **reguläre Besuche in allen Fabriken** und war augenscheinlich über die Bedürfnisse der Industrie vom Gesichtspunkt der Hersteller gut informiert. Tatsächlich war die Gewerkschaft nicht schüchtern darin, den Arbeitgebern Rat zu kommerziellen Sachen anzubieten:

„Für das vergangene Vierteljahr ist es mir ein Vergnügen, mitzuteilen, dass unser Gewerbe sich in **Gateshead** und **South Shields** beachtlich verbessert hat und die **Nachfrage nach neuen Designs** und guten Waren ist sehr ermutigend, und jene Firmen haben keine Angst davor, über neue Pressformen nachzudenken und gute Glasmasse zu machen, sie haben keine Angst davor, Bestellungen zu sichern, denn die **Glaswerke in Ellison, Teams und South Shields** haben alle mehr Brennöfen bei der Arbeit. Ich gratuliere den genannten Distrikten

für die beschlossene Verbesserung im vergangenen Vierteljahr. Aber ich bedauere, sagen zu müssen, dass **Sunderland** nicht viel lebhafter ist, und der Grund ist nicht weit zu suchen, die **Pressformen sind in vielen Fällen veraltet** und die **Güter minderwertig**.“ [32]

Auf Seiten der Hersteller scheint es eine realistische Einstellung zu ihrer Arbeiterschaft gegeben zu haben und eine Bereitschaft, ihnen mit einem Grad Verantwortung zu vertrauen. Obwohl sich Dodds bitterlich über die Beschränkung der Herstellung bei der Tarifkommission beklagte, waren seine Kommentare im Ganzen teilnahmsvoll gegenüber seinen Männern, und er unterschied bestimmt nicht die Ansicht, dass die den englischen Glasmachern bezahlten hohen Löhne die Ursache der mangelnden Wettbewerbsfähigkeit der britischen Glasindustrie waren. Dodds stellte fest, dass „**wir nie erwarten konnten, dass unsere Männer für die Löhne der Belgier arbeiten**: die Arbeit der Glasmacher ist sehr hart, besonders bei Sommerwetter. **Die Löhne sind hoch, aber unsere Männer sind nicht übermäßig bezahlt**.“

Insgesamt scheint die **Pressglasindustrie die schweren Schwierigkeiten vermieden** zu haben, die die **Kristallglasindustrie** während dieser Periode erfahren musste. Aber sie **entkam den periodischen Depressionen im Gewerbe nicht ganz**. Von **1879** bis **1885** stellt die Zeitschrift der Pressglashersteller beträchtliche Beweise einer **Depression** fest, mit vielen Arbeitern, die entlassen wurden, Brennöfen, die ausgelöscht wurden, und Fabriken, die nur halbe Zeit arbeiteten. Im November **1884** verkündete die Zeitschrift, dass zwei Brennöfen bei **Ellison** wieder angefahren [relit] wurden und einer bei **Moore**, außerdem wurden Arbeiter eingestellt, „die Umstände seien ohne Präzedenzfall in unserem Gedächtnis“. Bis zum November **1885** **hatte sich das Gewerbe erholt**, um den meisten Fabriken zu ermöglichen, bei voller Kapazität zu arbeiten.

---

[32] PGMFS of GB: Quarterly Report, No. 67, 30 May 1891, p. 1

---

### i) Die Firma Sowerby

Die Firma in **Gateshead**, verbunden mit der Familie **Sowerby**, war **fraglos die wichtigste der örtlichen Pressglasfirmen**. Nicht nur waren ihre Werke in der Ellison Street in der Größe unvergleichlich, die Firma leistete auch **Pionierarbeit für mehrere wichtige technologische Entwicklungen** und ging in Sachen von **Qualität und Design** voran. Die Anerkennung der Leistung der Firma muss zwischen drei Männern geteilt werden: **John Sowerby**, **Gründer** der Ellison Werke; **Samuel Neville**, sein Manager und schließlich Partner, und **John George Sowerby**, der die Firma von seinem Vater während der **1870-er** Jahre übernahm. Wie wir im vorherigen Kapitel über Kristallglas gesehen haben, legte John Sowerby das **Fundament der Pressglasindustrie im Nordosten**, als er **1847 das erste Glaswerk** in England begründete, das ganz dem gepressten Glas gewidmet werden sollte. Nach den Schwierigkeiten in seinem ursprünglichen Werk **Pipewellgate** verlagerte Sowerby um **1850** seinen Betrieb in die neuen **Ellison Glass**

**Works.** Dies war ein weit erfolgreicherer Unternehmen und nach dem Bericht von **Samuel Neville 1865** vor der **Children's Employment Commission** hatten die Werke in den 1860-er Jahren **8 Brennöfen mit 10 Hafen** und beschäftigten rund **450 Leute**, und waren die **größte Pressglasfabrik im Königreich** [33].

Das **Schichtsystem mit 8 Stunden**, anstatt der traditionellen 6 Stunden in Glashäusern für geblasenes Kristallglas, war nach Neville von der Firma in den frühen 1850-er Jahren eingeführt worden, und das bedeutete, dass die Firma in späteren Jahren gut in der Lage war, das **Tanksystem** auszunutzen, das **ununterbrochenes Arbeiten** erlaubte. Um **1882** arbeiteten die Werke **durchgehend in 3 Schichten mit 8 Stunden** rund um die Uhr und obwohl die Größe der Werke nicht zugenommen hatte, hatte die **Arbeitschaft** auf eine Größe von **700 - 1000** zugenommen [34]; **1882** waren **9 Brennöfen** in Betrieb, aber einer von diesen wurde vielleicht eher für farbiges Glas als für Pressglas benutzt. Auch die **Produktion hatte seit den 1860-er Jahren bedeutend zugenommen**, als die Werke **pro Woche 30 Tonnen Glas** produziert haben sollen [35]; um **1882** hatte sich der wöchentliche Ausstoß auf **150 Tonnen** vergrößert. Die **1880-er Jahre** markierten das **Ende der Ausdehnung der Firma**. Obwohl die Werke die größten im Nordosten blieben, waren zur Zeit der Tarifkommission **1907** nur 3 von den 8 Brennöfen in Betrieb und Teile der Werke wurden verbrettert [boarded up], um Kosten zu sparen. Die Firma beschäftigte nur **325 Leute** (151 Männer, 61 Frauen und 114 Jungen), aber die volle Kapazität der völlig betriebsbereiten Werke wäre 750 - 800 Leute gewesen.

[33] PP 1865 (3458) Vol. XX. Fourth Report of the Children's Employment Commission; evidence of witnesses, p. 239

[34] NDC 21 October 1882. This article on Sowerby paints a glowing picture of the flourishing state of „the largest pressed glass manufactory in the world“, but it must be balanced with the union's quarterly report for November 1882 which reported a growing depression in the trade and the temporary closure of three furnaces at the Ellison works; two furnaces at Moores and one at Davids had also been put out.

[35] J. Collingwood Bruce, A Handbook to Newcastle upon Tyne (1863), p. 260

Die Firma wurde **1882** zu **Sowerby's Ellison Glass Works Ltd** umgewandelt, bis zu diesem Datum war es eine private Gesellschaft in den Händen der Sowerbys gewesen. **1857** hatte **John Sowerby** seinen Manager **Samuel Neville** ins Unternehmen aufgenommen, aber die Partnerschaft wurde im August **1871 aufgelöst**, als Neville Sowerby verließ, um sein eigenes Glashaus zu gründen (siehe unten). **John Sowerby starb erst 1879**, aber sein Sohn **John George Sowerby** scheint mindestens seit der Mitte der 1870-er Jahre die volle Kontrolle des Managements gehabt zu haben. J. G. Sowerby war Direktor bis **1897**.

**J. G. Sowerby's** Beitrag zur Firma war in einiger Hinsicht weniger beeindruckend als der seines Vaters, er war aber gleich wichtig. Die Periode seiner Direktorstelle schloss **Perioden mit schweren Depressionen im Gewerbe** ein, die Firma erweiterte sich nicht in der Größe, aber J. G. Sowerby hatte damit Erfolg, die **Position der Firma an der Spitze des Pressglasgewerbes zu festigen**, zum größten Teil durch **beträchtliche Verbesserungen der Qualität des Glases**, das sie produzierte. Sowerby war gut gerüstet, sich der Qualität zuzuwenden; er besaß glücklicherweise sowohl ein **gründliches technisches Wissen von gepresstem Glas als auch eine ästhetische Sensibilität** und diese Kombination ermöglichte es der Firma, die **hohen Anforderungen des viktorianischen Marktes mit mehr Erfolg als irgendeiner seiner Rivalen zu erfüllen**.

**Sowerby's wichtigste Innovationen waren technologisch**, vor allem seine **vielen Patente**, die **Verbesserungen auf praktisch allen Aspekten des Herstellungsprozesses** brachten. Sein **erstes Patent 1871** befasste sich bloß mit einer Methode, Glas zu verziern, aber dem folgte **1874 eine verbesserte Form der Presse**. Drei **Patente 1880, 1881 und 1883** befassten sich mit dem **eigentlichen Pressen von geschmolzenem Glas** und mit der Regulierung des Fließens des Glases in die Pressform und dem **Vermeiden des „Ansaugens“** [sucking] **nach dem Abzug des Pressstempels** [withdrawal of the plunger]. Drei spätere Patente betrafen alle das **Fertigmachen oder die Politur** des Artikels [finish or polish of the article] (immer als schlimmster Defekt von gepresstem Glas betrachtet); **1886** bekam er ein Patent für **„Hitzeopolitur“** mit superheißem Dampf; **1887** patentierte Sowerby und ein Angestellter John Miller eine weitere Form der Hitzeopolitur; **1896** patentierte Sowerby und **Henry Harley Pitt**, der ihn als Manager der Werke ablöste, eine Methode der Feueropolitur in kleinen als **„Glory Holes“** bekannten Dampfbrennöfen [small steam furnaces]. Dies war eine wichtige Folge von Patenten, weil eine **verbesserte Oberflächenopolitur** wesentlich war, wenn gepresstes Glas über eine bloß schlechte Imitation von Schliffglas hinaus entwickelt werden sollte. Der von der Firma Sowerby gemachte Fortschritt wird durch die Tatsache offensichtlich, dass sie seit den **1890-er Jahren** [by the 1890s] **Serien von ganz einfachem** [farblosem] **Glas** [ranges of quite plain glass] vermarkten konnte, **im Aussehen gleich mit geblasenem Glas**, was bestimmt nicht möglich gewesen wäre, wenn die Oberflächenopolitur nicht von einem guten Standard gewesen wäre.

Ironischerweise wurde die Anstrengung von Sowerby, die **Oberflächenopolitur** seines Glases zu verbessern, wahrscheinlich durch die Verwendung einer **Glasmasse ohne Bleizusatz** [leadless metal] eher unterstützt als behindert. Die „gewöhnlichen Bestandteile“ der Glasmasse von Sowerby, wie in einem **Patent 1878** beschrieben, waren **Sand, Soda, Bariumkarbonat, Sodanitrat und Manganoxid** [sand, soda, barium carbonate, nitrate of soda and manganese oxide]. Der wichtigste Zusatz war Bariumkarbonat, das dem Glas viele gleiche Merkmale wie Blei vermittelte, nämlich **Schimmer und Glanz** [lustre and brilliancy], aber eine viel **härtere Glasmasse** produzierte, die **für ge-**

presstes Glas besonders geeignet war; die Qualität des gepressten Glases hing zum Teil von der **Klarheit der Form und der geformten Dekoration** ab, die erhalten wird [crispness of the shape and moulded decoration being retained]. Einer der unbefriedigenden Aspekte der Feuerpolitur war, dass die Technik dazu tendierte, mehr als nur die Oberfläche weich zu machen. Eine **harte Glasmasse war für gutes Pressglas** immer wünschenswert und Adam Dodds schrieb in seinem Bericht vor der Tariff Commission die **überlegene Qualität des amerikanischen Glases** vor allem dieser Tatsache zu:

„**Amerikanisches Pressglas ist das beste Pressglas der Welt.** Als Folge ihrer verbesserten Prozesse sind sie fähig, eine **viel härtere Glasmasse zu schmelzen** als wir. Sie haben in ihren **Brennöfen eine intensive Hitze**. Wenn ein Artikel in eine Form gepresst wird, muss sie wieder erwärmt werden, um jeden kleinen Überschuss beim Pressen wegzunehmen [pressed into shape in the mould it has to be reheated to take off any little surplus in pressing] und ihm auch eine gute Haut zu geben, ein sehr fertiges Aussehen [give it a good skin - a highly finished appearance]. Wenn es dazu kommt, dass die Pressform aufgewärmt wird, bleibt die Form als Folge der harten Natur der Glasmasse erhalten [when it comes to be reheated the shape of the mould is retained]. Die Hitze verändert die Form nicht soweit wie bei der von uns verwendeten weicheren Glasmasse [the heat does not remove the shape of it to the extent that it does with us, working with a softer metal]. Wir errichten in Gateshead einen Gasbrennofen, von dem ich hoffe, dass er eine gleich große Hitze produzieren kann.“

**Amerikanisches Glas war normalerweise anerkannt dafür, in Qualität dem englischen Glas überlegen zu sein.** Aber ein Artikel in **Pottery Gazette** vom **April 1878** lässt vermuten, dass **Sowerby** sich bemühte, den transatlantischen Standard zu erreichen. Die Zeitschrift erinnerte ihre Leser daran, dass sie vor einigen Monaten die **außergewöhnliche Leichtigkeit der Trinkgläser bemerkt hatte, die aus Amerika** importiert wurden, und dass sie deshalb jetzt die Aufmerksamkeit auf einige Trinkgläser lenken wollte, die von **Sowerby** in einer neuen und schönen Glasmasse mit „**sofortigem Pressen**“ [instantaneous pressure] geformt wurden, um sie noch leichter zu machen als die amerikanischen Produkte; die Zeitschrift stimmte einem Hersteller aus Glasgow zu, der über Sowerby's neue Trinkgläser erklärt hatte, sie seien „**die wunderbarsten Stücke, die ein Werk seit der Erfindung von gepresstem Glas**“ produziert wurden.

Der zweite Aspekt von **J. G. Sowerby's gesamter Leistung** war auf dem Feld des **Design**. Obwohl vielleicht weniger wichtig als seine technologischen Innovationen waren seine Aktivitäten auf diesem Gebiet als einer der wenigen erfolgreichen Versuche interessant, die **Ästhetische Bewegung der 1870-er und 1880-er Jahre** mit der Herstellungsindustrie zu verbinden. Gepresstes Glas war in jeder Hinsicht ein unwahrscheinliches Vehikel für neueste Ideen über Kunst und Design. Was immer seine Tugend war, Glas zu den Armen zu einem billigen Preis zu bringen, war **gepresstes Glas** immer betrachtet worden, als dass ihm **überhaupt jeder künstlerische**

**Verdienst fehlte**; es war schlechte Qualität, schlecht gefertigtes Glas [poor quality, badly finished glass]. Sein tiefer künstlerischer Stand sank während der 1850-er Jahre sogar weiter, als die gebieterische Stimme von **John Ruskin** [1819-1900] erklärte, dass geschliffenes Glas, das Pressglas immer zu imitieren versucht hatte, **nicht nur unkünstlerisch, sondern barbarisch** war [36].

**Ruskin** sah nur zwei Eigenschaften von Glas, **Geschmeidigkeit und Transparenz** [ductility and transparency], und wo der Glasbläser diese beiden Eigenschaften nicht zur Geltung brachte oder wo sie durch Schliff verkleidet wurden, versagte das resultierende Glas nach Ruskin's Meinung als künstlerischer Gegenstand. **Nach Ruskin's Standard war gepresstes Glas immer vulgär, wie gut auch immer im Entwurf und ausgeführt**: nicht nur hatte es ein festes statt einem flüssigen Aussehen [solid rather than a fluid appearance], sondern noch schlimmer, es wurde **von einer Maschine statt von einem künstlerischen Handwerker** hergestellt. Ruskin's Vorstellung über die Eigenschaften des Glases war vielleicht unter Theoretikern des Design unverdientermaßen einflussreich; typisch unter vielen war **William Morris** [1834-1896], der feststellte, wenn man von Glasarbeit spreche, sei es selbstverständlich, an Glas zu denken, das geblasen und von Hand bearbeitet wurde; **geformtes und geschliffenes Glas hat vielleicht einen Wert im Handel, aber es kann keinen künstlerischen Wert haben.**“ [37]

[36] John Ruskin, *The Stones of Venice* (1852), Volume II, Appendix 12

[37] W. Morris, *Architecture, Industry and Wealth* (1902), p. 53

Glücklicherweise wurden auch progressivere Ideen von jenen ausgedrückt, denen zwar der Einfluss von Ruskin fehlte, die aber vielleicht besser qualifiziert waren, die Eigenschaften von Glas zu erklären. Zum Beispiel brachte **1862 Sebastian Evans, der Hauptentwerfer für farbiges Glas von Chances**, den etwas radikalen Vorschlag, dass von allen Arten von Glas **gepresstes Glas, das meiste für die Anwendung von künstlerischem Talent versprach**:

„Es ist von Kritikern mit hohem Ansehen angenommen worden, dass alles Glas außer geblasenem im Grunde unkünstlerisch ist. Dass so eine Annahme vollkommen unberechtigt ist [perfectly gratuitous], kann wie wir denken leicht gezeigt werden. Im Fall von **gepresstem Glas ist die Billigkeit der Produktion** ein Element von primärer Wichtigkeit und eine vollkommen mechanische Ähnlichkeit aller Waren aus den gleichen Formen ist unvermeidlich. Das gleiche kann aber über unsere geprägten **Münzen** und andere Produkte gesagt werden, bei denen diese Bedingungen gelten und **auf keinen Fall sogar hohe künstlerische Behandlung ausschließen**.

**Gepresstes Glas hat weiter die Eigenschaft, Wirkungen ganz verschieden von jenen herzustellen, die mit Glas unter anderen Bedingungen oder in irgendeinem anderen Material erreicht werden.** [pressed

glass is further capable of producing effects quite distinct in kind from those productible in glass under other conditions or in any other material]

Ein **rechtmäßiges Feld für den Künstler würde also sogar in dieser Abteilung der Herstellung** erscheinen, und obwohl aller Wahrscheinlichkeit nach der Geschmack der allgemeinen Erwerber von solchen Waren, die schlechte Imitationen von kostspieligeren Artikeln sind, weil sie billig sind, Waren vorziehen wird, die in sich selbst gut sind, **seine künstlerische Entwicklung für lange Zeit aufhalten wird, gibt es von vorne herein keinen Grund, warum Pressglas danach keine wirklich künstlerischen Formen entwickeln sollte, behandelt in einem besonderen und berechtigten Stil** [there is no a priori reason why it should not hereafter produce really artistic shapes treated in a style peculiarly and legitimately its own].

Die **Vulgarität** von gepresstem Glas besteht in der Tat fast ganz in der **Imitation von geschliffenem Glas**, das es bisher charakterisiert hat. Die **Feuerpolitur**, obwohl sie wenn richtig angewandt eine eigene Schönheit besitzt, kann nie imitieren und sollte nicht versuchen, die Politur des Rades des Steinschneiders nachzuahmen. Dass die Erfindung immer noch ziemlich neu ist, ist die einzige Entschuldigung für den Versuch, die alte und überall akzeptierte Methode, Glas zu behandeln, nachzumachen; und **wenn es in der ganzen Breite der Glasherstellung eine Abteilung gibt, die mehr als irgendeine andere ein größeres und unmittelbares Ergebnis der Anwendung wirklichen künstlerischen Talentes zu fördern scheint, ist es die von gepresstem Glas.** [38]

Evans Fürsprache, dass gepresstes Glas in seinem Stil, „eigentümlich und berechtigt“ behandelt werden sollte, wurde wohl nicht anerkannt bis zu **Sowerby's Serie von „ästhetischen“ Designs der 1870-er Jahre**. Überall in den 1860-er Jahren sahen die Entwürfe von gepresstem Glas bestimmte Abweichungen von einer sklavischen Nachahmung des Schliffglases; Pressglas wurde für besonders geeignet gefunden zur Produktion von **Andenkenware mit flachen Reliefportraits**, während von einigen Herstellern auch Muster mit flachen Reliefs patentiert wurden, die naturalistische oder klassische Motive benutzten.

**Die von Sowerby ab der Mitte der 1870-er Jahre patentierten Designs waren jedoch eine entschiedene Abweichung von der Tradition und im künstlerischen Stil fraglos auf dem neuesten Stand.** Nicht nur verwendete die Dekoration mit niedrigen Reliefs deutlich „ästhetische“ Motive wie **Sonnenblumen, Pfauenfedern, japanische Fächer oder Kinder im Stil von Kate Greenaway**, Sowerby's quadratische und dreieckige Formen waren auch originell und die „ästhetische“ Inspiration wurde dadurch unterstrichen, dass viele der Stücke in beliebten **exotischen Farben wie Türkis, Gelb und Grün** produziert wurden. Das von Sowerby verwendete Glas war **farbiges, undurchsichtiges Glas**, das er **1876** patentierte und „**vitro porcelain**“ nannte. Etwas von der Aufregung, dass diese ersten Waren „Vitro-Porzellan“ 1876 verursachten, wurde von ei-

nem Schriftsteller in der **Pottery Gazette 1896** wiedergegeben:

„Mr. J. G. Sowerby von Gateshead kann Anerkennung dafür beanspruchen, das **erste undurchsichtige türkise, opal-farbene und elfenbein-farbene Glas** [first opaque turquoise, opal and ivory glass] in England zu machen, das undurchsichtig aus dem Hafen kam und das ermöglichte, dass Artikel direkt aus geschmolzener Glasmasse gemacht werden, die vorher durch Abkühlen und Aufwärmen undurchsichtig geworden worden war; diese Methode führte zu der Idee, diese undurchsichtigen Körper zu pressen und der Furor der türkisen Waren mit den schönen Formen und den Designs, muss vielen in Erinnerung bleiben, die noch leben. Diesem folgte die einmalige Produktion der Varietät, die von dem selben (Hersteller) als „**malachite**“ bekannt wird.“ [39]

Sowerby's Einfluss beruhte in der Tat auf dem modernen Stil seiner Dekoration wie auf seiner Entwicklung ganz neuer Arten von farbigem, kunstvollem Glas: dies schloss **malachite-farbenes Glas ein, das ein wirbelndes Muster von anderem farbigem Glas** im gleichen Körper präsentierte [Slag Glass], die „**Patent Queen's Ware**“ aus undurchsichtigem, **elfenbein-farbigem Glas, 1878** von Sowerby patentiert, ein **milch-weißes Glas „blanc de lait“**, **jett-schwarzes Glas, Glas mit Goldfolie, schildkröten-farbiges Glas 1882**, und das schönste von allen, **Opalglas**, von dem gesagt wurde, dass es drei Jahre Experimente gebraucht hatte, um ihm die Beständigkeit für das Pressen zu verschaffen [40].

[38] S. Evans, „Glass manufactures“ in R. Mallett (ed.), *The Practical Mechanics' Journal: Scientific Record of the late Exhibition of 1862* (1862), pp. 407-408

[39] *The Pottery Gazette*, March 1896. Also see November 1877 for an enthusiastic response to Sowerby's vitro-porcelain.

[40] The article of October 1882 (see note 34) included a lot of information on the composition of Sowerby's coloured glasses: **opal glass** was manufactured using **cryolite** spar from **Iceland**, **golden glass** used **calcined oats**, **ivory glass** was manufactured from a metal containing **china clay** and **uranium**, oxide of **cobalt and zaffre** [Smalte] was also employed for the **blue and purplish hues**.

Den Erfolg und Einfluss dieser neuen Arten von farbigem Glas kann man leicht an der **Welle von Imitationen** messen, die ihnen folgten. **Malachite-Glas** wurde bald von allen Häusern im Nordosten hergestellt und mehrere Firmen entwickelten ihre eigenen, besonderen farbigen Gläser: **1886** patentierte **Edward Moore** als farbiges Glas ein **undurchsichtiges Grün und Braun** [opaque green and fawn]; **1889** patentierte **J. G. Davidson** seine eigene Version von **Opalglas**, das „**Pearline**“ genannt wurde. Der allgemeine **Stil von Sowerby's Designs wurde auch imitiert, aber nicht immer mit großem Erfolg. Imitationen aus dem Ausland** waren ein ernstes Problem für die Firma, die mit ihrem „**Fancy Glass**“ ausreichend Erfolg gehabt hatte, um im Ausland bis zu den frühen 1880-er Jahren **Ausstel-**

lungsräume in Paris und Hamburg eröffnen zu können [41].

Obwohl in den **späten 1870-er Jahren** viele Hersteller erkannt hatten, dass es kommerziell vorteilhaft sein konnte, ihren Produkten eine „künstlerische“ Dimension zu geben, gibt es keinen Zweifel, dass **J. G. Sowerby** wirklich selbst vom neuen Geist des „**Ästhetischen Geschmacks** inspiriert wurde. Er war ein **Künstler** und ein **Illustrator** aus eigenem Recht und stellte von **1897** aufwärts bei der **Royal Academy** aus. Er war auch Gründungsmitglied der Newcastle Fine Arts Association und Illustrator von Büchern für Kinder in Partnerschaft mit dem Künstler **H. H. Emerson** aus Newcastle und mit **Walters Crane's Bruder Thomas**; die beiden mit Thomas Crane produzierten Bücher sind als „einige der charmantesten Veröffentlichungen der Periode“ beschrieben worden [42].

Sowerby's künstlerischer Eifer drückte sich auch in der Partnerschaft mit dem Künstler und Entwerfer **T. R. Spence** aus Yorkshire in der Einrichtung einer **Abteilung für farbiges Glas 1879** aus. Obwohl die Verbindung von Spence mit der „**Gateshead Stained Glass Company**“, als die sie bekannt wurde, nur einige Jahre dauerte, führte die Gesellschaft alle Glasarbeiten für einen von Spence's wenigen architektonischen Aufträgen aus, die St. Georges Kirche in Jesmond, deren Reichtum an Dekoration in einem frühen Stil von **Art Nouveau** als „sehr progressiv für sein Datum“ beschrieben worden ist [43]. Um **1882** war die Abteilung für farbiges Glas unter der Leitung des Aquarellisten [watercolourist] **A. H. Marshall**, vom dem gesagt wurde, dass er eine besondere Technik verwendete, die Sowerby 1880 patentieren ließ; diese Technik wurde entwickelt, um Muster wie die Falten der Vorhängen [patterns such as the folds of drapery] zu zeigen durch Schichten von farbigem Glas zwischen zwei Schichten von farblosem Glas [interleaving coloured glass between two layers of clear glass], was eine „wunderbar weiche, doch brillante Wirkung“ gehabt haben soll [44].

Die Abteilung für farbiges Glas war nie groß, um 1888 bestand sie unter einem Manager aus **20 Handwerkern**, aber sie war erfolgreich genug, um **1887** als eine getrennte Gesellschaft integriert zu werden. Die ursprünglichen Aktionäre bestanden aus den führenden Handwerkern plus **Richard Green**, dem Manager der Ellison Werke [45]. Trotz ihres getrennten Status behielt die Gesellschaft für farbiges Glas nahe Verbindungen mit der größeren Gesellschaft; ihre Räumlichkeiten wurden von den Ellison Werken gemietet und seit den 1890-er Jahren bis zur Liquidierung der Gesellschaft **1926** war Adam Dodds ihr wichtigster Aktionär. Viele der späteren Arbeiten der Gesellschaft wurden von **J. Eadie Reid** entworfen, einem Künstler aus Whitley Bay [46].

- [41] Throughout the 1880s the firm was constantly threatening prosecutions, for infringements of their design patents. The firm's trade mark which appeared on most of their pressed goods was a peacock's head but it was said that foreign firms even copied the trademark.
- [42] Elizabeth Aslin, *The Aesthetic Movement* (1981), p. 163, plate 99, also see p. 164 and plates 80, 81 for Sowerby's glass. Also see Marc Girouard, *Sweetness and Light; the Queen Anne Movement, 1860-1900* (1977), pp. 150-1, plates 143, 212 for further comment on Sowerby's illustrated books.
- [43] N. Pevsner and A. Richmond, *The Buildings of England: Northumberland* (1957), p. 255
- [44] Tyneside Industries (Historical Publishing Company, 1889), p. 17, from which most of the information in this paragraph comes.
- [45] PRO BT 31/14883/25007. The original subscribers, besides Richard Green, were: H. G. Drummond (draftsman), Thomas Frost Sadler (draftsman), Fraser Aitchison Mein (glass painter), Robert Redford Hymers (lead glazier), George Russell Drummond (book keeper), and James Neville Green (agent).
- [46] Christ Church in Gateshead contains several windows signed either by J. Eadie Reid or the Gateshead Stained Glass Company. Little of the Company's other work is known, apart from the commissions mentioned in Tyneside Industries, namely the London Law Courts, Mount Stuart for the Marquis of Bute, the Royal and Imperial Hotels in Bournemouth and „important works in Manchester and some abroad“.

Trotz des kommerziellen Erfolges von **Sowerby's. ästhetischem gepresstem Glas** und trotz des Beifalls innerhalb des Gewerbes hatte es **nie damit Erfolg, das breitere kritische Lob anzuziehen, das es bestimmt verdiente**. Das Vorurteil gegen von Maschinen gemachtes Glas blieb stark und die Hauptrichtung der künstlerischen Theorie bestätigte fortgesetzt, dass der einzig wirklich künstlerische Stil für Glas, der von Ruskin und Morris genehmigt wurde, **lichtdurchlässiges, frei geblasenes Glas in delikaten klaren Formen** [translucent, free blown glass in delicate limpid shapes] war, ein Stil, der überall als „**venezianisch**“ bekannt wurde. So stark war das Vorurteil gegen die Maschinen, dass es einen Beweis dafür von Sowerby selbst gibt, erstens in der Einrichtung einer getrennten **Abteilung für mund-geblasenes „Kunstglas“** [hand blown art glass] und zweitens in der Einführung einer **Auswahl von mund-geblasenem „venezianischem“ Glas**. Eine vom Großteil der kommerziellen Produkte getrennte Abteilung oder ein Studio für die Herstellung künstlerischer Produkte einzurichten, war die sehr typische Antwort der Hersteller auf das neue ästhetische Bewusstsein. Auf die gleiche Weise wie Firmen für Töpferwaren [pottery

firms] wie **Doultons** und **Wedgwood** getrennte Studios für hand-gemachte und dekorierte „**Art Pottery**“, einrichteten, richtete deshalb Sowerby 1870 eine getrennten Abteilung für „**Art Glass**“ ein. (Sowerby wurde auch in Verbindung gebracht mit der „**Gateshead Art Pottery**“, die in den Verzeichnissen von **1883** mit der Adresse der Ellison Werke an der East Street aufgeführt wurde.) **Sowerby** „**Art Glass**“ erfüllte fraglos alle kritischen Kriterien: die Gefäße waren Erzeugnisse der Fähigkeit und Phantasie des Glasbläfers ohne Hilfe von Maschinen und ohne Druck kommerzieller Überlegungen:

„Sowerby Art Glass ist ganz handgemacht und kein Teil davon wird gepresst oder geformt. Jedes Stück stellt die künstlerische Fähigkeit des Entwerfers dar, dessen Zeichnung nie wieder benutzt zu werden beabsichtigt ist, und das Urteil, die Erfahrung und die händische Fähigkeit des arbeitenden Glasmachers. ... Zu Zeiten haben der Entwerfer und seine geschickten Handwerker für ein einzelnes Stück Glas über drei Stunden gearbeitet, nur um es bei der letzten Manipulation in Stücke fliegen zu sehen. In einer Woche verbrauchte die Partie einundzwanzig Stunden Arbeit mit dem Ergebnis, nur zwei vollständige Gegenstände zu produzieren.“ [47]

Sowerby hatte damit Erfolg, **etwas kritischen Beifall** mit diesem Glas zu gewinnen; eine Auswahl wurde **1880** bei Christopher Dresser's Art Furnishers Alliance gezeigt [48] und **1882** wurden 200 Exemplare auf der **Manchester Art and Industrial Exhibition** gezeigt.

Sowerby's zweites Unternehmen war, **künstlerisches Glas in konventionelleren Formen** in einer Auswahl von mund-geblasenem „**Venezianischem Glas**“, in schlichten vornehmen Formen zu präsentieren. Wie das „**Art Glass**“ scheint Sowerby's „**Venetian Glass**“ in den **frühen 1870-er** Jahren eingeführt worden zu sein, aber seine Produktion scheint nicht lange gedauert zu haben.

Die **1890-er** Jahre sahen den **Scheitelpunkt** von Sowerby's künstlerischen Produktionen und die Firma scheint sich zunehmend auf **schlichtes, klares Glas mit einer grundlegenden Auswahl von verkaufbarer Tischware konzentriert zu haben, manchmal mit Gravierung dekoriert**.

**J. G. Sowerby** selbst ging **1897 in Pension**, um sich Landschaftsmalerei zu widmen, und sein Platz als **Manager** wurde von **H. H. Pitt** übernommen. Trotz dem Ausscheiden von Sowerby im relativ frühen Alter von **47 Jahren** hatten seine Aktivitäten bestimmt eine **dauerhafte Wirkung**, nicht nur in der Firma, sondern auch auf das **Pressglasgewerbe** als ganzes. Sowerby hatte geholfen, Pressglas für Klassen akzeptabler zu machen, die es bisher verschmäht hatten, indem er die **Standards von Qualität und Design** erhöhte. Er hatte gezeigt, dass **Pressglas sich nicht bloß auf die Imitation von Schliffflas beschränken** musste, sondern dass es, wenn es in einem **Stil verarbeitet wurde, der zu seinen besonderen Eigenschaften passte, gefällig und bezaubernd** sein würde. Am wichtigsten hatten sicher seine **technologischen Verbesserungen** geholfen, den

Bereich möglicher Wirkungen auszudehnen, die gepresstes Glas erreichen konnte.

[47] NDC 21 October 1882. Also see the Gateshead Observer, 13 January 1883, for a description of the exhibition of Art Glass in Gateshead

[48] The link with Dresser is quite interesting in that in the late 1880s Dresser himself designed a range of glass for the Glasgow manufacturer James Couper, some of which is quite similar in appearance to the few specimens of Sowerby Art Glass that are known.

## ii) Die anderen Firmen

Die Firma **Sowerby war von zentraler Bedeutung für die Pressglasindustrie im Nordosten**, nicht nur wegen der Führung in so vielen Dingen, sondern auch weil **viele der anderen Firmen im Gebiet von Männern gegründet wurden, die ihr Wissen im Gewerbe durch die Arbeit bei Sowerby gewannen**. Es ist schon **Nikolaus French** erwähnt worden, Manager der Abteilung für geblasenes Glas bei Sowerby während der 1840-er Jahre, er gründete sein eigenes Glasunternehmen in **Harrison St. in Sunderland 1852**. Nach dem Misserfolg von French wurden die Werke **1859** von **James Angus und Henry Greener** übernommen und zu einem Werk für **gepresstes Glas** umgewandelt. **Angus** war ein Glashändler, der vor kurzem das Kristallglaswerk bei Bill Quay übernommen hatte, **Greener** war wie French früher bei Sowerby beschäftigt [49].

Angus und Greener blieben in Harrison St. bis zum Tod von **Angus 1869**, als **Greener** sein Unternehmen in neue Glaswerke bei **Millfield in Sunderland** verlagerte. Nach dem Tod von **Greener 1882** wurde die Firma für eine Weile von seinem Sohn, Manager und Buchhalter, betrieben, aber **1884** wurde die Firma von **James A. Jobling** übernommen, ein Chemikalien-Händler in Newcastle, der ein Interesse am Gewerbe hatte, als er Chemikalien an viele der örtlichen Glashäuser lieferte; die Firma wurde unter dem Titel **Henry Greener & Co.** weitergeführt, bis sie in den **1940-er** Jahren von **Corning Glass** übernommen wurde [50]. Während des 19. Jahrhunderts war **Greener einer der größten Rivalen von Sowerby** mit Werken, die 5 Brennöfen mit 10 Häfen betrieben. Wie bei allen anderen Firmen im Nordosten erreichten seine Designs nicht in Originalität von Sowerbys, aber Greener produzierte bestimmt eine große Auswahl von Waren und ließ eine Anzahl von Produktionsmethoden **patentieren: 1874** eine Methode, Glasbuchstaben für Schaufenster zu produzieren, und **1877** die Herstellung von Gläsern mit eckigen Prismen für Kutschenlampen.

[49] Greener was the son of a Sunderland glass engraver and had previously been employed by both John Sowerby and Joseph Price.

[50] In **1922** the firm acquired from the American firm **Cornings Ltd.** the sole right to manufacture borosilicate glass, or „**Pyrex**“, in this country, which foresighted move ensured the survival of the works to the present day.

Greeners war dann Keim einer weiteren Gesellschaft, als **1893 Thomas Scurr und George Eunson**, beide vorher von der Firma beschäftigt [51], bei dem vor kurzem aufgegebenen Flaschenwerk **Low Fulwell** ein neues Werk errichteten. Die Werke sollen für die Produktion von dekorativer Tischware gut ausgerüstet gewesen sein und das Paar profitierte von dem Nutzen eines Patents von George Eunson, Pressformen mit einer Mischung von Grafit und Talg zu säumen [lining moulds with a mixture of plumbago and tallow]. Der Firma brach um **1905** zusammen.

Eine andere Firma, die eine direkte Verbindung zu Sowerbys hatte, gründete **Samuel Neville 1871**, nach der Trennung von Sowerby und Neville. 1870 war der Name Neville in den Sunderland Directories bei Greerer's altem Glaswerk in Harrison Street erschienen, aber **1872** unternahm er ein ehrgeizigeres Unterfangen in **Park Street in Gateshead**, auf Land, das von den benachbarten chemischen Werken gekauft wurde, wo er ein neues Glaswerk mit 4 Brennöfen errichtete. **1874** wurde die Firma in eine Gesellschaft beschränkter Haftung [limited liability company] umgewandelt mit einem beeindruckenden nominellen Kapital von £ 70.000 und einigen angesehenen, örtlichen Industriellen als Teilhabern [52]. Die Gesellschaft scheint ein weniger erfolgreiches Leben gehabt zu haben, als in Anbetracht der Sachkenntnisse von Neville erwartet worden ist; seine Produkte scheinen im allgemeinen nicht bemerkenswert gewesen zu sein und dem Nachruf auf Neville zufolge hatte „Mr. Neville einmal ein großes Gewerbe, aber in Design und Vollendung erreichte er nie den Charakter und das Geschäft der besten Häuser der Periode.“ Die Neville Glass Works nahmen in Januar **1880** ein vorzeitiges Ende, als ein Feuer die ganzen Gebäude zerstörte. Die Werke waren in der Tat mehrere Monate lang untätig gewesen, aber es wurde beabsichtigt, sobald sich die Lage des Gewerbes verbesserte, den Betrieb fortzusetzen, denn das Feuer hatte im Hafenboden angefangen, wo immer ein Feuer behalten wurde, um die Hafentrocken zu halten [pot loft where a fire was always kept in to keep the pots dry]. Die Gesellschaft wurde im Mai **1880** aufgelöst und Neville ist **1883** im Ausland gestorben.

Die dritte Firma, deren Ursprünge auf Sowerbys zurück gehen, war **George Sowerby & Co.** der **1888** die **Lemington Glass Works** übernahm, die seit 1877 still gelegen hatten. Die Gesellschaft bestand aus George Sowerby, der J. G. Sowerby's Vetter war und in jüngster Zeit als Manager der Abteilung für farbiges Glas bei den Ellison Works beschäftigt gewesen war, und **H. H. Pitt**, der auch von dort gekommen war. Pitt verließ **1889** die neuen Werke um zu den Ellison Works zurück zu gehen, aber George Sowerby setzte bis zum Ende des Jahrhunderts die Herstellung von Waren fort, die den Produkten von Ellison im Design eng folgten: einer Klage in der Zeitschrift der Pressglashersteller zufolge waren aber die Lemington Glass Works bekannt dafür, schlechte Glasmasse mit Schwefel-Zusatz [bad sulphured metal] zu produzieren, was viele der besten Glasmacher veranlasste, die Anstellung aufzugeben und woanders eine zu suchen.

Die verbleibenden Pressglasfirmen im Gebiet hatten keine so direkten Verbindungen zu den Ellison Works, aber sie wurden von deren auffallendem Erfolg beeinflusst. In Hinsicht auf die Größe waren die **größten Werke im Gebiet**, außer den Ellison Works, jene von **Greener, in Millfield, Sunderland, Edward Moore in South Shields und W. H. Heppell in Newcastle**; jedes von ihnen hatte **5 Brennöfen mit 10 Hafen**. Was später Heppell's Works wurden, wurde um **1844** in Forth Street, Newcastle, von den **Wright Brothers** errichtet. Der größere Partner William Wright bekam 1856-1857 drei Patente, eines für das Formen von Artikeln wie Krügen in zwei Stücken. Die Wright-Brüder waren erfolgreich genug, um ein kleineres Haus in Pottery Lane an den Forth Banks zu begründen und für eine kurze Zeit besaßen sie auch das kleine Haus in Oakes Place für geblasenes Glas. Nach dem Tod von Wright **1867** gingen die Hauptwerke in die Hände von **E. T. Reed**, ein Glashändler, und schließlich an **Heppell Garbutt & Co., 1874** aufgelöst und ersetzt durch **W. H. Heppell & Co.** [53].

[51] The Pottery Gazette, February and March 1896 contains short descriptions of the new works.

[52] PRO BT 31/1956/8250. The original subscribers were Samuel and Alexander Neville (glass manufacturers), William Cochrane (mining engineer), Alfred S. Palmer (mining engineer), Hilton Philipson (coal owner), A. A. Potts (wine merchant), James Morrison (iron manufacturer), George Armstrong (Solicitor). By August 1874 the company had over 20 share-holders including various other members of the Cochrane family and Emerson Bainbridge, a colliery owner. The manager was F. J. Cullen.

[53] The partnership between W. H. Heppell, Thomas Garbutt and Joseph Simpson Armison was dissolved in March 1872.

**W. H. Heppell's** Interesse an einem Pressglaswerk überraschte nicht angesichts seiner Familienverbindungen zu **George Heppell & Co.**, einer Eisenschmiede, spezialisiert auf die **Herstellung eiserner Formen für gepresstes Glas**. Tatsächlich konnte man von dort eine weitere Verbindung zu **Sowerby** finden: William, John und George Heppell hatten zuerst ihre **Gießerei 1840** auf Land in **Pipewellgate** gegründet, gepachtet von den Sowerby's New Stourbridge Glass Works [54]. Die Fähigkeit der Heppell-Familie bei der Herstellung von Pressformen wurde gut durch die **patentierten Designs** von W. H. Heppell demonstriert, die Krüge und Schüsseln in Form von **Fischen und Muscheln** einschlossen. Nach der Schließung der Firma **1884** wurden die **Pressformen zu George Davidson** gebracht (siehe unten). Andere Eisengießereien, die sich während dieser Periode auf die Herstellung von Glasformen spezialisierten, waren **W. Easton in Oakwellgate, Gateshead, S. Landells & Co. auch in Gateshead** (welcher behauptete, der **größte Hersteller von Pressformen und Pressen in England** sein) und **Matthew Thompson in Sunderland**.

**Edward Moore's Tyne Flint Glass Works** wurden **1860** bei **West Holborn** in **South Shields** auf der Stelle von Shortridge's alten Werken gegründet. Während der Zeit der Children's Employment Commission von **1865**, auf der Edward Moore Zeugenaussagen machte, bestanden die Werke aus **2 Brennöfen** mit einem dritten im Prozess der Konstruktion. **Moore war der einzige Aussteller von gepresstem Glas auf der Crystal Palace Exhibition 1862** und seine Waren wurden von **Sebastian Evans** gelobt als „**herrlich billig und technisch ausgezeichnet**“, aber dafür kritisiert, bloße **Imitationen von Schliffglas** zu sein. **1891** zerstörte ein Feuer die Werke, das nur die 5 Kegelbrennöfen fast vollständig stehen ließ und 400 Hände müßig machte. Trotz des Schadens von £ 45.000 wurden die Werke wieder aufgebaut und der Betrieb im Mai **1892** fortgesetzt. Moore selbst starb im Mai **1900** und die Firma wurde von seinem Sohn und seiner Witwe fortgesetzt. Im Juni **1912** wurde die Gesellschaft zu **Edward Moore & Co. Ltd** umgewandelt, mit einem kleinen nominellen Kapital von £ 7.500, zugesichert von den vorherigen Besitzern der Werke, die einwilligten, im April **1913** die Gesellschaft aufzulösen [55].

Mehrere der **kleineren Pressglasfirmen erwiesen sich beständiger als die größeren Firmen**. Zum Beispiel **George Davidson & Co.**, dessen **Gateshead Works** vier Brennöfen mit acht Hafnen betrieben, bestanden für das meiste des 19. Jahrhunderts und überlebten bis zum gegenwärtigen Tag [**1982**] als **Bramah Glass**. **Matthew Turnbull's Cornhill Works** in **Sunderland** überlebten bis 1954.

**George Davidson** war ein **Metzger** [butcher] aus Low Fell, von dem gesagt wurde, dass er mit dem Export von Nahrungsmitteln und Waren [food and goods] nach **Australien** ein beträchtliches Kapital gemacht haben soll [56]. **1869** investierte er in ein kleines Glaswerk für geblasenes Glas mit der Produktion von **Lampenschirmen und -zylindern** [lamp globes and chimneys] für den örtlichen Handel. Wann genau Davidson sich entschied, in Pressglas zu investieren, ist nicht bekannt, aber die **ersten Designs** für gepresstes Glas der Gesellschaft wurden **1878 registriert**. Um **1889** betrieben die Werke **4 Brennöfen mit 8 Hafnen** und beschäftigten **300-400 Leute**. Manager war Davidson's **Sohn Thomas**, der auch viele Waren der Firma entwarf; Davidson machte auch **beträchtliche Verwendung von alten Pressformen**, die von anderen Fabriken gekauft wurden, wie **Neville, Heppell** und **Thomas Gray** in Carr Hill, als sie schlossen. **Davidson's originale patentierten Designs waren im Ganzen Ableitungen von Sowerby**, aber die Zierlichkeit fehlte, die Sowerby auszeichnete; auch das farbige Glas, wie das **grüne „Vaseline“**, eingeführt während der **1880-er Jahre**, war im Vergleich **grell** [garish].

**Matthew Turnbull's Cornhill Glass Works** bei **Southwick** in der Nähe von **Sunderland**, wurde **1859** begründet und bis zu den **1880-er Jahren** betrieben sie mindestens 2 Brennöfen, von denen einer geblasene **Lampenzylinder** produzierte. Wenig wurde über diese Werke bekannt, außer der Tatsache, dass ein Glasmacher **1884** dafür verurteilt wurde, einen Mitglasmacher

einzuschüchtern, der ablehnte, sich der Gewerkschaft anzuschließen [57]. Die Werke produzierten bis **1954** und die Gesellschaft soll einen umfangreichen Handel mit **Woolworth** gehabt haben.

Wenig wurde auch über die verbleibenden drei kleinen Pressglasfirmen bekannt: **McDermott Dave & Co.**, **Thomas Gray & Co.**, und **Phoenix Glass Co.**

**Thomas McDermott** hatte während der **1840-er Jahre** als Hersteller von geblasenem Kristallglas begonnen, aber irgendwann während der **1860-er Jahre** wechselte er zu **gepresstem Glas**. Die Gesellschaft wurde **1877** zur **Albion Flint Glass Company Ltd** umgewandelt mit einem nominellen Kapital von £ 10.000 [58]. Die Größe der Produktion der Firma zu dieser Zeit illustriert eine Übersicht des Eigentumsteile in den Dokumenten. Die Werke betrieben einen Brennofen mit einem 12 PS-Motor, die Gesellschaft besaß **137 Pressformen, alle für ganz einfache Tischware einschließlich 57 Formen für Trinkgläser**. Das meiste Geschäft der Firma war fast sicher örtlich, obwohl **1889** ein wachsendes Exportgeschäft bestanden haben soll [59]. Die Gesellschaft wurde **1892** abgewickelt.

**Thomas Gray** übernahm die Glaswerke in **Carr Hill** ab **1860**, in dem Jahr, in dem er auch ein Patent für das Formen von Artikeln in einer Form aus einem Stück und für das Aufmachen des Fußes von Hand [opening out the foot by hand] bekam, bis **1880**. Nach dem Misserfolg des Nachfolgers von Gray, der **Lorraine Glass Company**, wurden seine **Pressformen zu Davidsons** gebracht.

Schließlich gab es die **Phoenix Glass Company** in **South Shields**, die von **Thomas Oates** gegründet und **1875** von **T. J. Swinburne, R. W. Swinburne's Bruder**, übernommen wurde. Die Werke sollen einen Brennofen mit 8 Hafnen betrieben haben und wurden **1882** geschlossen; das Land wurde schließlich an den Stadtrat verkauft, um darauf eine neue Polizeiwache zu bauen.

[54] Durham County Record Office D/Pr/6/1, lease of 1 December 1840

[55] PRO BT 31/13915/122524

[56] The following is taken from Claude L. Fraser, *Pressed Glass: A short History of George Davidson & Co. Ltd. (Gateshead, 1946)*. Also see *Tyneside Industries (Historical Publishing Company, 1889)*, p. 169

[57] SDE 17 January 1884

[58] PRO BT 31/2313/11204. original subscribers Thomas McDermott, T. R. Dove (glass manufacturers), Joseph Scott (engineer), John Jameson (engineer), John Lucas (fire brick manufacturer), Thomas Arnott (solicitor), William Weightman (Warehouseman), Easton R. Kirkley (engineer).

[59] *Tyneside Industries (Historical Publishing Company, 1889)*, p. 159



Es überrascht vielleicht, dass **Pressglas während dieser Periode der bedeutendste Zweig der Glasindustrie im Nordosten** werden sollte; **traditionell war es Tischware gewesen, der Zweig der Glasindustrie, dem am wenigsten zu den Bedingungen des Nordostens** gepasst hatte und die Herstellung von **Kristallglas war ziemlich von der Herstellung von flachem Glas und Flaschen überschattet** worden. Der Erfolg von gepresstem Glas verdankte viel seiner grundlegenden Natur; es war **billig zu produzieren und deshalb gut geeignet für die Anforderungen eines Massenmarktes**. Es gibt aber keinen Zweifel, dass Erfolg auch durch die Unternehmen und die Voraussicht der Hersteller im Nordosten entstand, insbesondere der **Sowerbys**, die das Potenzial von gepresstem Glas mit großer Wirkung ausbeuteten. Auch wurden bedeutende Verbesserungen des Herstellungsprozesses eingeführt und insgesamt war der Erfolg der Pressglashersteller des Nordostens während dieser Periode äußerst anerkennenswert, insbesondere wenn er mit den weniger anerkennenswerten Erfolgen von **Scheibenglas** [flat glass] und **Flaschen** verglichen wird. Der **Erfolg von Pressglas aus dem Nordosten setzte sich bis ins 20. Jahrhundert** fort und die Herstellung besteht bis zum gegenwärtigen Tag in **Davidsons' Werken in Gateshead** und in den **Cornings Glaswerken in Sunderland**.

**Figure 27:**  
**Glasmacher in den Wear Glass Works 1884 (S. 516)**

[Stücklohn = piece work; Wochenlohn = weekly wage]

Type of hand	Method and rate of wages	Shilling
1. Scheibenglas [sheet glass house]		
10 blowers Glasbläser	Stücklohn	c. 40 s - 45 s
10 gatherers Anfänger		c. 30 s - 34 s
1 founder ???	Wochenlohn	39 s
1 manager		39 s
4 teazers ???		31 s
2 cavemen ???		26 s
13 boys Jungen		12 s
2. Scheibenglas [plate glass house]		
16 plate hands Glasmacher	Wochenlohn	23 s - 34 s
1 founder		39 s
4 teazers		31 s
2 cavemen		26 s
2 boys		8 s
3. Andere		
30 cutters Schleifer	Stücklohn	?
20 flatteners Flachmacher		?
2 pot makers Hafenmacher	Wochenlohn	40 s
15 mixers Mischer		31 s
20 bogie men ???		19 s
20 boys		8 s
12 cratemen ???		?
20 mechanics Mechaniker		?

(übernommen aus Sunderland Daily Echo, 11 & 13 September 1884)

**Select list of sources (S. 607)**

**I: Unpublished**

- Cookson Mss. Northumberland Record Office; University of Durham, Department of Paleography; Tyne and Wear County Archives \*
- Delaval Mss. Northumberland County Record Office
- Ridley Mss. Northumberland County Record Office
- Strathmore Mss. Durham County Record Office

\* At the time of writing certain business records from the Cooksons, the property of Associated Lead Manufacturers Ltd., are in the process of being deposited at Tyne and Wear County Council Archives.

**Public Records**

- Excise correspondance, CUST 48
- Customs and Excise trials, CUST 103
- Treasury papers, T1 (particularly long bundles on glass, T1/3785, 3786).
- Legal cases in C12, 13, DURH 8.
- Records of dissolved companies, BT 31, 34, 41.
- Records of the London Glaziers' Company, Guildhall Ms. 5737.

**II: Published**

**1) Newspapers and periodicals**

- Local Newspapers, particularly the Newcastle Courant, the Newcastle Daily Chronicle, the Sunderland Daily Echo.
- The Journal of the Society of Glass Technology.
- The Pottery Gazette.
- The Quarterly Report of the Glass Bottle Makers' Association, North of England District (in the Webb Collection, British Library of Political and Economic Science).
- The Flint Glass Makers' Magazine.
- The Journal of the Pressed Glass Makers' Friendly Society (in the Webb Collection).

**2) Parliamentary Papers**

- The 12th Report of the Commission of Inquiry into the Revenue; on the Excise from Scotland, 1825 (390) XIV.
- The 13th Report of the Commission of Inquiry into the Excise; Glass, 1835 (15) XXXI.
- Appendix to the Second Report of the Children's Employment Commission. 1842 XV The Royal Commission on Labour, 1893-1894 XXXIV.



**3) Books and Articles**

T. C. Barker, *The Glassmakers* (1977)

J. Collingwood Bruce, *A Handbook to Newcastle upon Tyne* (Newcastle, 1863).

W. Brockie, *Sunderland Notables* (Sunderland, 1894)

F. Buckley, „Glass houses on the Tyne in the Eighteenth Century“, *The Journal of the Society of Glass Technology* (1926), Vol. X, p. 26-51

Select list of sources (Continued)

F. Buckley, „Glass houses on the Wear in the Eighteenth Century“, *Journal of the Society of Glass Technology* (1925) Vol. IX., p. 105-111

Eleanor S. Godfrey, *The Development of English glass making, 1560-1640* (1975).

George B. Hodgson, *The Borough of South Shields* (Newcastle, 1905).

Apsley Pellatt, *Curiosities of Glass making* (1844).

„A Day at a Glass Factory“, *The Penny Magazine*, XIII, June 1844, pp. 249-256

(G. R. Porter), *A Treatise on the Origin, Progressive Improvement and Present State of the Manufacture of Porcelain and Glass* (1832).

R. W. Swinburne, „On the Manufacture of Glass“, in R. Welford, ed. *A History of the Trade and Manufactures of the Tyne, Wear and Tees* (Newcastle, 1863).

*The Report of the Tariff Commission* (1907)

**SG: Ross, Catherine, *The Flint Glass Houses on the Rivers Tyne and Wear during the Eighteenth Century*, *The Glass Circle*, No. 5, 1986**

**Siehe unter anderem auch:****Davidson**

PK 1999-5 Billek, Eine ovale Schale von Davidson

PK 1999-6 Billek, Schale von Davidson; Nachtrag zu PK 1999-5

PK 2002-5 Crowshaw, SG, George Davidson & Co. Teams Glass Works, Gateshead-on-Tyne, Unregistered Shapes & Designs 1878 - 1888, Design Nr. 26, um 1885, Deckeldose mit Katze und Hunden

PK 2003-1 Peterson, Uran-grünes Pressglas von George Davidson & Co., Teams Glass Works, Gateshead-on-Tyne (1867-1966)

PK 2003-1 SG, Schale von Davidson mit Fotografie vom "Rheingrafenstein" an der Nahe

PK 2003-3 Gardner, Ohio Auction News - Those Sowerby Purple Slag Geisha Pattern Ice Buckets

PK 2003-3 Peterson, Davidson „Lords & Ladies“ Reproductions Found

PK 2003-4 SG, Ovale gefaltete Schale mit Pseudoschliff-Muster aus strahlend gelb-grünem, uran-gefärbtem Glas von George Davidson & Co., Gateshead-on-Tyne

PK 2003-4 SG, Wieder einmal: eine neue Deckeldose mit zwei Hunden (leider ohne Deckel mit Katze)

PK 2003-4 Stopfer, Gläser mit Farnblättern auf unregelmäßig fein gekörntem Grund von George Davidson & Co., Gateshead-on-Tyne, um 1885

PK 2004-1 Crowshaw, Pressglas von Davidson bei Silber & Fleming, London 1925

PK 2004-1 Vogt, Interessantes Slag Glass in der Sammlung Jürgen Vogt (Davidson)

PK 2004-2 Stopfer, Vogt, Interessantes Slag Glass in der Sammlung Jürgen Vogt. Nachtrag zu PK 2004-1 (Davidson)

PK 2004-3 Fehr, SG, Deckeldose als Korb mit Katze und zwei Hunden als Griffen Sahnekännchen mit Katze als Henkel (mit der eingepressten Marke „SV“?)

PK 2004-4 Franke, Schalen mit eingeklebten Fotografien aus Franke 1990, Abb. 919 - 928; Auszug aus Franke 1990

PK 2004-4 Stopfer, Schalen und Teller von Davidson mit Erinnerungsfotos an die Sommerfrische

PK 2004-4 Vogt, Schalen von Davidson und anderen mit Fotografien von Orten aus Deutschland

PK 2004-4 Zeh, Wieder einmal: Interessante Pressgläser aus der Sammlung Zeh (Davidson)

PK 2005-1 Billek, Gebrauchsglas von George Davidson mit dem registrierten Muster „Rd 254027“

PK 2005-4 Stewart, Davidson Glass - a History

PK 2006-4 Lethbridge, SG, Amethyst Creamer with Diamonds & Fans, Impressed Mark „NOTSJÖ“, Similar to Davidson, Gateshead 1896, and „Amanda“ from Fenner Hütte, 1903

PK 2007-2 Andersen, SG, Vase als Korb, Wurzeln, Eichenblätter und Eichel, Davidson?, um 1900?

PK 2008-2 Vogt, SG, Fünf Vasen aus „Slag glass“ - Sowerby's Ellison Glass Works, Edward Moore, Davisona (?) - George Davidson - oder Hersteller unbekannt?

PK 2009-1 Hott, SG, Butterschale mit Dekor aus Punkten, Krone mit den Jahren „1837“ und „1887“ George Davidson & Co., Gateshead-on-Tyne, England, 1887

PK 2009-3 Stopfer, SG, Wassergarnitur „Blue Pearl“, George Davidson & Co., Teams Glass Works, Gateshead-on-Tyne, 1890/1891



PK 2010-1 Joyce, Wessendorf, Hott, SG, Sahnkännchen - Milk Jug - „QUEEN VICTORIA'S JUBILEE 1837 1887“, Butterschale mit Dekor aus Punkten, Krone mit den Jahren „1837“ und „1887“, George Davidson & Co., Gateshead-on-Tyne, England, 1887

**PK 2010-1 Anhang 04, SG, MB Davidson & Co., Teams Glass Works, ca. 1880 - 1910 (Auszug)**

#### Greener

PK 1999-5 Billek, Englisches Pressglas von Greener um 1880

PK 2003-3 Billek, Englisches Pressglas mit Pflanzenmotiven aus den 1880-er Jahren

PK 2003-3 Gardner, Ohio Auction News - Those Sowerby Purple Slag Geisha Pattern Ice Buckets

PK 2003-4 Peltonen, Kännchen mit Inschrift „Friedrich Wilhelm“ und „Eisernem Kreuz“ von 1870

PK 2003-4 Stoetzel, SG, Kännchen mit Inschrift „Friedrich Wilhelm“ und „Eisernem Kreuz“ von 1870

PK 2009-1 SG, Teller mit Pseudoschliff, Ranken und Sablée, Henry Greener, Sunderland, 1869

PK 2009-3 Berg, SG, Prunkteller „QUEEN VICTORIA'S JUBILEE“, Henry Greener & Co., 1887

#### Molineaux Webb

PK 2004-1 SG, Paperweight „Sphinx“ - ein rätselhaftes Pressglas-Tier! (Molineaux Webb)

PK 2004-3 Thistlewood, Ridley, Molineaux Webb, Manchester, and the Rindskopf Connection

PK 2005-4 Billek, Stopfer, Pressgläser mit zeitlosem Streifen-Design aus den 1860-er Jahren, Molineaux, Webb & Co., Manchester

PK 2006-1 Thistlewood, Brüder Rindskopf and Rindskopf's Söhne

Molineaux Webb and the Rindskopf Connection - The Riethofs arrive in Manchester

PK 2004-3 Thistlewood, Glassworks Josef Rindskopf at Kosten Revealed (Molineaux Webb)

PK 2004-3 Thistlewood, Ridley, Molineaux Webb, Manchester, and the Rindskopf Connection

PK 2006-3 SG, Vase als Turm mit Zinnen und Mauerwerk, Molineaux, Webb & Co., reg. 1885

PK 2008-3 Franke, SG, Teller mit eingepresster Initiale „WR“, England, ca 1840? (Molineaux Webb?)

PK 2008-3 Lee & Rose, Auszug aus „American Glass Cup Plates“ (Molineaux Webb?)

Teller Queen Victoria, England, und aus europäischen Glaswerken um 1840

**PK 2008-3 SG, Andenkenteller Queen Victoria mit der Initiale „WR“, England, 1837/1838 - eine Sensation in mehrfacher Hinsicht - siehe auch „Patterns of Pressed Glass Goods“ - Molineaux, Webb & Co. Ltd., Manchester, England, um 1927**

**PK 2008-3 Anhang 03, SG, Rona Crystal, Musterbuch Molineaux, Webb & Co. Ltd., Manchester, England, um 1927 - Patterns of Pressed Glass Goods**

PK 2008-3 Spillman, Design Influences in Pressed Glass - Marken „W“ und „WR“ um 1840 (Molineaux Webb?)

PK 2008-3 Vogt, SG, Andenkenteller Queen Victoria mit der Initiale „WR“, England, 1837/1838, etc. (Molineaux Webb?)

PK 2008-3 Vogt, SG, Zwei englische Teller aus Pressglas mit eingepressten Initialen „WR“ - Vorbilder Baccarat und St. Louis um 1840 (Molineaux Webb?)

PK 2008-3 Vogt, SG, Teller aus Pressglas aus Boston & Sandwich Glass Co. und New England Glass Co., Massachusetts, um 1840

PK 2008-3 Wakefield, Early Pressed Glass in England - Marken „W“ und „WR“ um 1840 (Molineaux Webb?)

PK 2008-4 Bateman, SG, Molineaux Webb Butterdose, ovale Registrier-Marke No. 4632, 30. April 1884

PK 2008-4 Vogt, SG, Teller mit Königin Victoria nach links blickend, Initiale „W“, 65 Rundbögen (Molineaux Webb?)

**PK 2009-1 Harris, SG, Die Geschichte der Molineaux, Webb & Co. Manchester Flint Glass Works Auszug aus <http://sites.google.com/site/molwebbhistory/Home>**

PK 2009-1 Harris, SG, Grabsteine der Familien Webb und Percival in Manchester

PK 2009-1 Harris, SG, The Making of the Website about the History of Molineaux, Webb & Co. Manchester Flint Glass Works

PK 2009-1 SG, Opalescent Posy Trough - Castle Flower Holder, Molineaux, Webb & Co., 1885

PK 2009-2 Chiarenza, SG, Molineaux, Webb & Co. Glassworks Castle Flower Troughs, Registered 1885

PK 2009-2 Stopfer, SG, Vier englische Butterdosen aus dem 19. Jahrhundert: Molineaux, Webb & Co., Sowerby, Unbekannt und Percival, Yates & Vickers

**PK 2010-1 Harris, SG, Die Geschichte von Molineaux & Webb, Manchester - Ergänzungen seit 2009-01**



**Sowerby**

- PK 2003-3 Billek, Englisches Pressglas mit Pflanzenmotiven aus den 1880-er Jahren
- PK 2004-3 SG, Eine rosa-farbene Schale mit zwei Vögeln, Grund unregelmäßig gekörnt  
Hersteller unbekannt (Sowerby?)
- PK 2004-3 SG, Ovale, blaue Schale mit Rippen und aufgesetzten Diamanten von Sowerby?
- PK 2005-3 Thistlewood, Sowerby's Illustrated Pattern Books 1882, 1895, 1800s, 1907, 1912
- PK 2005-4 Schepps, The Sowerby Frogs - Sowerby's Ellison Glass Works Ltd. Gateshead-on-Tyne, England
- PK 2005-4 [Thistlewood, Sowerby's Illustrated Pattern Books 1882, 1895, 1800s, 1907, 1912, Vol. I](#)  
[Sowerby's Ellison Glassworks - Catalogs 1927, 1933, 1940s, 1956, Vol. II](#)
- PK 2006-3 Stopfer, SG, Muster Rippen mit Diamanten; Josef Schreiber & Neffen, Marke „SN in einer Raute“; Sowerby 1873 / 1895; S. Reich & Co., 1873 und 1925; Josef Inwald 1914; Meisenthal 1882; Carl Stölzle's Söhne AG 1920 und 1925; Penhaswerke 1939
- PK 2006-4 Stopfer, SG, Vasen mit angeketteten Schwänen, Sowerby Ellison oder Edgar Moore, 1890?
- PK 2007-4 Stopfer, SG, Drei Vasen mit einem Mädchen: farblos, hellblau und bernstein-farben - die Farben der Glasmanufaktur S. Reich & Co., Krásno - Wien
- PK 2008-2 [Stopfer, Sowerbys Ellison Glass Works, Pattern Book of „Fancy Goods“ 1882, Book IX](#)
- PK 2008-2 [Stopfer, „Fancy Goods“ der Sowerbys Ellison Glass Works, Gateshead on Tyne, England](#)
- PK 2008-2 Vogt, SG, Fünf Vasen aus „Slag glass“ - Sowerby's Ellison Glass Works, Edward Moore, Davisona (?) - George Davidson - oder Hersteller unbekannt?
- PK 2009-3 Peterson, Lethbridge, SG, Three Vaseline Honey Pots, Maker Unknown, Probably England - Similar in a Catalogue from Sowerby, ca. 1885, and Silver & Fleming, ca. 1890
- PK 2009-3 Vogt, SG, Opak-weiße Pressgläser wie glasiertes Porzellan, „Vitro porcelain“, ab 1877

**Turnbull**

- PK 2008-3 Smith, SG, A Clear Blue Mathew Turnbull Hen Dish, Rd.No. 117815  
Cornhill Glass Works, Southwick, Sunderland, 1890s
- PK 2010-2 Joyce, Thistlewood, SG, Blue May Basket „Duchess“ / „Fleur de Lys“:  
Matthew Turnbull & Co. Ltd., Cornhill Glass Works, Sunderland, 1900?
- PK 2010-3 Joyce, SG, Matthew Turnbull Ltd - Cornhill Glass Works Sunderland 1859-1953

**Allgemein**

- PK 2006-3 [Spillman, SG, Drei Musterbücher des Glashandelsunternehmens Wilhelm Schiedt, Leipzig, 1878 - um 1890, mit Pressglas aus Deutschland, England und Frankreich](#)
- PK 2008-3 Lattimore, Rice Harris, Broad Street Glassworks, Birmingham  
The Richardsons, Wordsley Glassworks, Stourbridge (bei Birmingham)
- PK 2008-3 [Morris, British Glass, 1830 - 1900, Fancy Glass und Pressed Glass](#)
- PK 2008-3 [Slack, The First Makers of Pressed Glass in England - The First Manufacturers \(Auszug\)](#)
- PK 2008-3 [Wakefield, Mould-Blown and Press-Moulded Glass \(Auszug\)](#)
- PK 2009-1 SG, Büsten Queen Victoria & Prince Albert, F. & C. Osler, Birmingham, 1845
- PK 2009-1 SG, Save Broadfield House Glass Museum, Kingswinford, West Midlands, UK
- PK 2010-2 [Joyce, SG, Thomas Joyce, Dublin, Irland: Englisches Pressglas 1880-1980 - Inchicore Pressed Glass Works Private Museum, www.inchicore-pressedglass-museum.org](#)
- PK 2010-3 Boyden, SG, S. Reich & Co., Mähren, zeigt auf der International Exhibition Dublin 1865  
„Rich Bohemian glass“
- PK 2010-3 [Clarke, Europe's Flint Glass Industry - The Flint Glass Industry Abroad. A Survey of Hours, Wages and Working Conditions Prevailing in Europe's Principal Flint Glass Manufacturing Countries. Between November, 1920, and March, 1921](#)
- 
- PK 2011-1 Joyce, The Wear Flint Glass Company 1803-1831  
Deptford, Parish of Bishopwearmouth, Sunderland, County of Durham
- PK 2011-1 [Price, The English Patents of Monopoly - Das Monopol von Sir Robert Mansell 1615-1642](#)
- PK 2011-1 [Ross, The Development of the Glass Industry on the Rivers Tyne and Wear 1700-1900, Newcastle University 1982](#)
- PK 2011-1 Ross, Development of the Glass Industry ... 1700-1900, Newcastle University 1982  
[Sir Robert Mansell und sein Monopol der Glasherstellung 1615-1642](#)
- PK 2011-1 Ross, The Development of the Glass Industry on the Rivers Tyne and Wear 1700-1900  
[Die Familien Henzell und Tyzack um 1729](#)  
[Literaturangaben zu Hennezel und Thysac / Tyzack](#)