

1938 hat Wilhelm Lotz in seinem Buch „Die Reise zu den Glasbläsern“ die Werkstatt Wagenfelds beschrieben:

„Der Raum, in dem wir uns befanden, war einfach, aber sehr überlegt eingerichtet, ein Arbeitstisch, ein Schrank und eingebaute Regale. An der Wand waren Zeichnungen und Fotos befestigt. Ein paar große Glasvasen standen im Zimmer, auf die sogleich unser Blick fiel.“¹

Die Raute des Loco Eines ist ein Wagenfeld erläutert ihm den Weg von der Skizze in die Produktion. „Sehen Sie hier an der Wand, das sind die ersten Skizzen, Einfälle, wenn Sie wollen. Hier auf dem Tisch stehen einige Versuche in Glas nach Entwürfen eines bekannten Wiener Künstlers, denn ich mache durchaus nicht die Entwürfe und Modelle alle selber, wir haben einen ganzen Kreis von Mitarbeitern, die uns Entwürfe liefern. Aber der Entwurf, ob er von mir oder einem anderen stammt, ist eine Wunschskizze. Nun kommt erst die Arbeit, ihn ausführungsfähig zu machen, nicht etwa in technischer Beziehung allein. Denn er muß in das Material sinngemäß umgedacht und umgeformt werden. Hier nebenan befindet sich der Modelleur, er formt, wenn ein Entwurf zur weiteren Bearbeitung ausgewählt ist, ein Gipsmodell. An diesem Gipsmodell wird weiter verbessert, so lange, bis die Form richtig ist. Jetzt und auch schon vorher erfolgen Besprechungen mit den Glasmachern. Dann wird eine Holzform gearbeitet, damit einige Stücke geblasen werden können. Immer wieder wird dabei verbessert, bis dann, wenn das Modell feststeht, die genaue Zeichnung hergestellt wird. Hier sehen Sie einige solcher Zeichnungen. Mit genauen Maßen versehen, wie eine Konstruktionszeichnung einer Maschine. Nun kann das Modell in die Herstellung über-

nommen werden.“² ■ Paul Bittner ist einer der Formenmeister, der die Holz- und Eisenformen nach technischen Zeichnungen macht.“ Ich mußte wissen, wie kann der Glasmacher einblasen, geht es oder geht es nicht, und ich mußte dann aufzeichnen, was wirklich ging. Am Bowlendeckel 'Oberweimar' zum Beispiel war der Knopf so empfindlich, daß das der Glasmacher gar nicht machen konnte. Ich habe gesagt, das wird zu teuer. Der Knopf muß angesetzt werden. Dadurch mußte natürlich ein Mann mehr sein, der den Knopf auf den Deckel setzte.

W
W

Und die Herzvasen, wieviele Formen wir machen mußten, ehe diese Taille rauskam! Trotzdem Löffelhardt immer neue Formen geformt hat - es hat Wagenfeld nicht gefallen, das mußte nochmal gemacht werden, und ich mußte wieder eine neue Form drehen.“³ Hohe Anforderungen stellen die zierlichen 'Oberweimar'-Kelche an die Glasbläser. Die Glas-

stärken müssen genau eingehalten werden und die "Strohstiele" müssen gleichmäßig sein. Die großen Vasen 'München' und 'Berlin' wiederum stellen wegen ihres hohen Gewichts die Glasmacher vor Probleme. "Diese Vasen wiegen ungefähr fünfzig, sechzig Pfund. Und dazu brauchte man das Werkzeug, starke Pfeifen, die haben sich mitunter gebogen. Dann wurden sie ein-geblasen. Da mußten zwei Mann, der Einbläser und noch einer mitdrehen, weil dieser allein gar nicht fähig war, das große Stück einzublasen. Wenn das ein-geblasen war, mußte ein Glasstück angesetzt werden, damit es aufgetrieben werden konnte. Danach wurde es oben an der Kappe abgeschlagen und dann ging es rein in den Ofen. Jetzt wurde alles so angewärmt, daß der Glasmacher den Rand auftreiben konnte, und ein anderer brachte die Henkel. Die wurden aufgesetzt, ausgezogen und angeklebt. Am Sonnabend wurden sie gemacht und kamen am Montag aus dem Kühlöfen, solange mußten sie abkühlen, sonst platzten sie. Eine dieser Vasen stand auf einer Messe, und nach zwei Jahren ist sie geplatzt.“⁴ Willi Just, der seit 1932 Meister in der VGL ist, erinnert sich, daß es 1935 ein Treffen der 75 Kelchmachermeister mit Wagenfeld gegeben hat, als die Herstellung des Service 'Oberweimar' beginnen sollte: "Es wurden die Kelchma-

Formstück "Jachak", 1947

