

sind vergriffen, können deshalb von uns nicht mehr geliefert werden. Allen Kollegen und Vereinigungen, die in der von uns gestellten Frist bis 10. November die Formulare bei uns bestellt haben, sind sie rechtzeitig zugesandt worden.

Zur Beachtung der Lieferanten in der Schweiz.

Nachdem die ersten Nachrichten über die Lockerung der Einfuhrbewilligung bekanntgegeben sind, gehen unseren Mitgliedern schon direkt Offerten aus der Schweiz zu. Die Preislisten, die übersandt werden, sind mit offenen Preisen versehen und werden als Drucksachen versandt.

Den Schweizer Lieferanten ist offenbar die Tatsache nicht bekannt, daß Preislisten mit der Angabe der Preise in Zahlen, die als offene Drucksache versandt werden, bei unseren Mitgliedern das Gegenteil von dem bewirken, was bezweckt wird. Derartige Offerten gelten bei unseren Mitgliedern als „Papierkorbofferten“, denen von vornherein keine Beachtung geschenkt werden kann.

Wir betrachten alle Firmen, die offene Preislisten versenden, als Schädiger unseres Faches, die bei Einkäufen nicht zu berücksichtigen sind. Wir bitten deshalb alle Schweizer Lieferanten, von diesen Tatsachen Kenntnis zu nehmen und ihre Preislisten mit der ja international verständlichen Schlüsselzeichnung zu versehen, oder sie in geschlossenem Brief zu versenden.

Warnung. Ein Herr A. Sch., Frankenbach b. Heilbronn, versucht, bei unseren Lieferanten Waren zu erhalten unter der Vorspiegelung, daß er in Frankenbach ein Uhrgeschäft eröffnen würde. Es handelt sich um einen früheren Silberarbeiter bei der Firma P. Bruckmann Söhne in Heil-

bronn, der jetzt in Frankenbach eine Wirtschaft betreibt. Wir bitten unsere Lieferanten, davon Vormerkung zu nehmen.

Das Sterbegeld von je 100 Mk. ist vom Zentralverband gezahlt worden an die Hinterbliebenen der Kollegen Scholz (Neudorf), Apel (Benau b. Sorau), Marz (Dillingen), Hilburg (Kamen). Zusammen 400 Mk.

Firmen, die als Lieferanten für unsere Mitglieder nicht in Frage kommen, weil sie gegen unsere Geschäftsgrundsätze verstoßen:

P. Holfter, Breslau.
J. C. Mehne, Schwenningen.
H. Schimpf, Pforzheim.
Hermann-Konzern.
E. Schmidt, Detmold.
Max Glass, Beuthen.
Schmädicke, Swinemünde.
Müller & Reger, Künzelsau.
B. Riesterer, Villingen.
J. Angele, Stuttgart.
Heinrich Krell, Magdeburg.
Franke & Co., Berlin.
K. G. Bethe, Hamburg.
Ernst Kobold, Altona.

Zentralverband der Deutschen Uhrmacher
 (Einheitsverband)
 Geschäftsstelle Halle (Saale), Mühlweg 19
 W. König, Verbandsdirektor

Bleikristall, seine Herstellung und Behandlung

Von Karl Gutzke (Lübeck).

Die Wirtschaftslage hat es mit sich gebracht, daß sich die Uhrmacher und Juweliere nach geeigneten Verkaufsartikeln umsehen mußten. Dabei fiel in erster Linie das Augenmerk auf den Artikel Bleikristallglas mit und ohne Silberbeschlag. Wie bei allen anderen Artikeln, gibt es auch in dem Artikel Bleikristall ganz merkliche Unterschiede; ich möchte deshalb mit meinen heutigen Ausführungen aufklärend wirken.

Ueber die Zusammensetzung des Glases wäre viel zu sagen. Es würde zu weit führen, wenn ich hierauf eingehen wollte. Bleikristall ist jedenfalls das edelste Erzeugnis der Glasindustrie. Dem Kristallglassatz setzt man in einem gewissen Prozentsatz Bleimennige zu, hieraus ist der Ausdruck Bleikristall entstanden. Je mehr Bleimennige dem Kristallglassatz zugesetzt wird, je besser die Qualität. Das Glas wird schwerer, meist nicht mehr so spröde, läßt sich folglich leichter schleifen, ist auch ganz weiß.

Die schlesische Glasindustrie setzt im Verhältnis weniger Bleimennige hinzu als die bayerische, die überhaupt eine bessere Zusammensetzung des Glases hat. Schon hieraus erklärt es sich, daß die fertigen Bleikristalle, aus bayerischem Rohglas hergestellt, gesuchter sind als die aus schlesischem Rohglas.

Bei der Herstellung der Kristallgegenstände muß der einzelne Gegenstand erst in eine Holz- oder Eisenform geblasen werden. Es kommt dabei besonders auf die saubere Bearbeitung des fließenden Glases seitens des Glasbläfers an. Er muß das fließende Glas an der Glaspfeife richtig verteilen, bevor er es in die Form bläst, sonst zeigen sich später ungleiche Stärken im Glase. Nachdem nun der Gegenstand in die Form geblasen ist, wird er von der Glaspfeife abgesprengt und durch Arbeiter in besonders dazu hergerichtete Öfen (sogenannte Kühlöfen) gelegt. Hier wird das Glas nochmals mehrere Tage einer höheren Temperatur ausgesetzt und ihm dadurch die Sprödigkeit

genommen. Nachdem das Glas so gekühlt ist, erfolgt die Sortierung. In den Hüttenbetrieben gibt es besonders vorgebildete Leute, die die fehlerhaften Stücke, wie mit Blasen behaftete oder mit kleinen weißen Stellen besetzte, aussortieren. Man nennt diese kleinen weißen Stellen Kiesel. Es sind dies harte Steinchen, die beim Schmelzen des Glases nicht mit geschmolzen sind. Kleinere Blasen und sonstige kleinen Fehler läßt man ohne weiteres durchgehen, da man diese kleinen Fehler in der Fabrikation restlos nie beseitigen kann.

Die Glashütten, in denen das Bleikristall hergestellt wird, schleifen nur einen Teil ihres Rohglases selbst, das meiste Rohglas wird in den Glasraffinerien (Veredelungsanstalten) bearbeitet. Bevor das einzelne Kristallglasstück geschliffen wird, findet nochmals eine Sortierung des Rohglases statt. Das hat den Zweck, die kleinen Bläschen und sonstigen kleinen Fehler im Glase noch durch geschicktes Schleifen zu verdecken. Je voller das Muster ist, je leichter läßt sich eine Blase verdecken, in den meisten Fällen sogar herausschleifen. In den größeren Schleifereien sind besondere Zeichner tätig, die auf den einzelnen Gegenständen in großen Umrissen die Muster, die auf das Rohglasstück geschliffen werden sollen, vorzeichnen. In den kleineren Schleifereien muß der Schleifermeister sich die Muster selbst vorzeichnen. Nachdem das Muster vorgezeichnet ist, beginnt der Scheifer mit dem Schleifen, und zwar führt er zuerst mit dem groben Werkzeug die Haupteinteilung aus. Hierfür liegen zwei Bestimmungen vor, einmal um die Einteilung des Musters schneller hervorzubringen, auf der anderen Seite, um durch das Herausschleifen des Glases die Schwindung im Glase zu verringern, weil sonst die Gefahr besteht, daß der zu schleifende Gegenstand durch unsachgemäße Bearbeitung zerspringt.

Der Schleifprozeß ist ein außerordentlich vielseitiger; man kann es sich kaum an einem fertigen Stück denken,