

wie oft der Schleifer den Gegenstand in den Händen gehabt hat. Die Schleifscheiben, die zum Einschleifen der Muster erforderlich sind, sind verschieden stark und verschieden groß, und zwar von 10 cm bis 30 cm Durchmesser. Der Schleifer schleift nun nicht etwa den einzelnen Gegenstand fertig, sondern bekommt durchschnittlich für 14 Tage die Arbeit zugewiesen, und zwar neben kleineren Gegenständen, wie Kompottellern, Krügen, Löffelbechern, Rahmsätzen, auch große Gegensätze, wie Tortenteller, Bowlen, Tafelaufsätze, Jardinieren. Alle diese verschiedenen Gegenstände werden nun erst mit dem einen Werkzeug restlos bearbeitet, dann wird ein neues Werkzeug eingesetzt, und die Bearbeitung der einzelnen Gegenstände beginnt von neuem, bis die Stücke fertig sind. Auf alle Stücke, die der betreffende Schleifer in Arbeit hat, kommt ein und dasselbe Muster.

Eine Norm gibt es im allgemeinen für die Bezeichnung der Muster nicht. Einige Schleifereien haben den Mustern Namen beigelegt, andere Nummern.

Der fertig geschliffene Gegenstand sieht an allen ausgeschliffenen Stellen grau aus. Nun erfolgt die Bearbeitung des Gegenstandes mit Säure. Von diesem Veredlungsprozeß hängt es ab, ob ein hochwertiger Gegenstand zu gewinnen ist oder nicht. Das Säurebad besteht aus Flußsäure, Wasser und Schwefelsäure. Je nach der Zusammensetzung des Rohglases reagiert der einzelne Gegenstand stärker oder schwächer im Säurebad. Je intensiver der Hochglanz werden soll, desto öfter muß man den einzelnen Gegenstand in das Säurebad tauchen. Die damit beschäftigten Arbeiter tragen, um sich nicht zu verbrennen, Gummimäntel, Gummistiefel und Gummihandschuhe. Wie ich schon sagte, muß der einzelne Gegenstand oft, und zwar 15- bis 20 mal, getaucht werden, bis er blank wird, denn man kann den Gegenstand nicht einfach in der Säure liegen lassen, bis er blank gefressen ist, denn dann würde man den Grad, den man durch das Schliffmuster erzeugt, verlieren, und der Gegenstand würde minderwertig werden. Das jedesmalige Tauchen im Säurebad dauert nur einige Sekunden, dann wird der Gegenstand in klarem Wasser abgespült, damit sich keine Unreinlichkeiten ansetzen können. Im nächsten Moment findet das neue Tauchen im Säurebad statt usw., bis eine gewisse Glätte vorhanden ist. Nun wird der Gegenstand abpoliert, und zwar mit säurefreiem Sägemehl, oder in ein Lehmschlammbad getaucht, dann getrocknet und danach kräftig ausgebürstet. Die so behandelten Bleikristalle sind die besten und behalten jahrelang den Hochglanz.

In letzter Zeit haben wir in der Kristallglasindustrie das Muster nicht restlos mit einem Male ausgeschliffen, sondern erst die größeren Konturen, dann den Gegenstand gesäuert und nachdem wieder in die Schleiferei zurückgebracht, wo er dann mit den feinen Konturen, wir nennen es Ausfüllen der einzelnen Muster, versehen wird. Dieses sind die Muster, in denen der Mattschliff sich befindet, wodurch der fertige Gegenstand einen silberartigen Glanz hervorbringt.

Das Wichtigste, was der Verkäufer beim Verkauf von Bleikristallgegenständen wissen muß, sind die Qualitätsunterschiede und Qualitätsmerkmale. Qualitätsbleikristalle sollen in der Farbe kristallklar und weiß erscheinen. Kristalle, die einen gelben Schein haben, sind durch falsche Säurezusammensetzung verbrannt. Bleikristalle mit dunklem, schwarzgrauem und bläulichem Schein sind Kristalle zweiter Wahl und sollten, wo wirklich Qualitätsware genügend am Markt ist, gar nicht gehandelt werden. — Aber nicht nur in der Farbe des Glases liegt der Qualitätsunterschied, auch im Schliffmuster wie in der Schliffausführung. In keinem Industriezweig hat der Fabrikant so viel Phantasie entwickelt und entwickelt er auch noch, als in der Kristallglasindustrie. Wir haben heute in Deutschland etwa 200 Kristallglas-

schleifereien. In dieser Zahl sind die kleinsten Betriebe mit einigen Schleifstellen inbegriffen. Jeder Betrieb bringt nun andere Muster. Mehr oder weniger sind ja in den einzelnen Mustern nur ganz kleine Abweichungen vorhanden; die einfachen sind die ohne Sterne und Feuerräder, die besseren, die mit Sternen und Feuerrädern, die reichen, die den ganzen Gegenstand bedecken. Nicht nur an der Reichhaltigkeit der Muster allein liegt der Preisunterschied, sondern in der Tiefe des Schliffes und in der Sauberkeit der Ausführung. Gerade in letzter Zeit wird von vielen unberufenen Händlern und Schleifereibesitzern, denen jegliche Fachkenntnis abgeht, Ware auf den Markt gebracht, die man als gewöhnliches Schleifglas bezeichnen könnte. Bei einer guten Qualität müssen die Zacken, die Bogen, genau ausgeglichen sein. Man sieht jetzt häufig Teller, Schalen usw., die einen gezackten Rand haben, denen aber die Glätte fehlt. Wenn man genau hinsieht, möchte man beinahe behaupten, daß die Zacken einfach abgehakt sind. Solche Sachen sind natürlich billiger in der Erzeugung, lassen sich aber schwerer verkaufen. Es würde aber zu weit führen, wenn ich hier die vielen Qualitätsunterschiede in den Schliffmustern näher ausführen wollte. Ich möchte nur darauf hinweisen, daß die flachgeschliffenen Kristalle sowie die Kristalle mit unsauberen Mustern sowie in dunklem Glas für jeden Preis zu teuer sind. Die Konkurrenz ist auch heute beim Detaillisten in diesem Artikel in genügender Zahl vorhanden. Auch hier gilt der Spruch: „Das Gute ist stets das billigste.“

Ein Kapitel für sich ist auch die Behandlung der Bleikristalle. Bei längerer Lagerung zeigt es sich, daß sich auf das Glas eine gewisse Staubschicht legt, die durch einfaches Abwischen aber nicht zu entfernen ist. Mit dem Sauerstoff der Luft verbindet sich der Staub, so daß ein gewisser Hauch auf dem ganzen Gegenstand liegt. Durch kräftiges Bürsten mit einer mittelharten Handwaschbürste kann man am besten und sichersten den Staub aus den Vertiefungen herausbürsten; die glatten Stellen werden dann gründlich nachgerieben, und der Gegenstand hat wieder seinen alten Hochglanz. Sollte dieses nichts nützen, und der Gegenstand schon durch die Einwirkung von Sonnenstrahlen stark gelitten haben, dann empfiehlt es sich, den Gegenstand in klares Wasser zu tauchen und darauf mit trockenem Sägemehl zu bestreuen, so daß er vollständig mit Sägemehl behaftet ist; dann wird der Gegenstand mit einer nicht zu weichen Bürste kräftig gebürstet, um das Sägemehl herauszubringen.

In den Schaufenstern soll man Bleikristall nicht allzu lange den Sonnenstrahlen aussetzen. Bei zu starker Einwirkung der Sonnenstrahlen sind im Hochsommer Kristalle im Schaufenster sogar schon gesprungen. In erster Linie leidet natürlich der Glanz, und da empfiehlt es sich, die Schaufenster, sobald die Mittagssonne kommt, abzublenden. Wo hierzu nicht die Möglichkeit besteht, müssen die Kristallgegenstände möglichst mit dunklem Papier bedeckt werden. Auch sind des öfteren die Gegenstände im Schaufenster zu wechseln. Die durch die Einwirkung der Sonnenstrahlen gelb gewordenen Bleikristalle sind schwer blank zu bekommen. Diese Gegenstände kann man kaum noch durch erneute Bearbeitung mit Säure wieder blank bekommen, da der gelbe Ton im Glas zu sehr eingefressen ist.

Bei Karaffen kommt es häufig vor, daß durch längeres Stehen die Stopfen fest im Flaschenhals sitzen. Um dieses von vornherein zu vermeiden, empfiehlt es sich, einen 1/2 cm breiten und 5 cm langen Papierstreifen in der Stärke des Postkartenskartons in den Flaschenhals einzuführen und den Stopfen dann in den Flaschenhals zu führen. Durch diese Vorsichtsregel erspart man sich viel Aerger. Hat man nun aber Karaffen, wo der Stopfen bereits fest sitzt, dann versucht man, durch leichtes Drehen den Stopfen loszubekommen. Gelingt dies nicht, dann muß man den Flaschenhals, und zwar das Ende, wo der Stopfen sitzt, anwärmen. Dazu