

## ***Seniorenfahrt zum Museumsdorf Baruther Glashütte am 5. Oktober 2016***

Trotz widrigem Wetter, es war regnerisch und kühl, vor 10 Tagen hatten wir noch über 30 Grad Hitze, fanden sich alle Mieter, die sich für die Reise angemeldet hatten, ein.

Um 9.00 Uhr ging es pünktlich los. Wir fuhren Richtung Frankfurt/Oder. Die Strecke war angenehm zu fahren, wir hatten keine Hudeleien. Kurz vor 1/2 11 Uhr waren wir vor dem Museum in Baruth.

Die Führung begann in der Fabrik, wo von 1861 bis 1980 Glas hergestellt wurde.

Die Blütezeit der Baruther Glashütte begann in dieser Zeit. Von den 500 Einwohnern waren 220 in der Glashütte beschäftigt. Ein enormer Absatz an Beleuchtungsglas war zu verzeichnen. 1 Mio. Lampenschirme und 3 Mio. Lampenzylinder verließen jedes Jahr das Werk. Glashütte nahm an Weltausstellungen teil und versteckte sich nicht in der Provinz.

Aber wie fing alles an? Der Anfang war zufällig. Ein Sturm hinterlässt viel wertvolles Holz, abgeknickt am Boden des Baruther Urstromtals. Der Standesherr Graf Friedrich Sigismund II will an diesem Holz verdienen, findet aber keine Abnehmer. Deshalb gründet er im Jahr 1716 eine Glashütte – wohl wissend, dass die Glasöfen mit Holz befeuert werden und wissend auch, dass der notwendige Zuschlagstoff Pottasche aus Holz hergestellt wird. Den ersten Direktor findet der Graf in der Person des Glasmeisters Gottlieb Bernsdorf in Lauscha – heute Thüringen, damals sächsisches Gebiet.

Das wichtigste Werkzeug der Glasmacher ist die Glasmacherpfeife. In Glashütte hat man bis 1980 nur manuell mit solchen, heute etwas leichteren Pfeifen, gearbeitet. Man kann ermessen, wie schwer die Arbeit war.

Die Glasmacherpfeife wurde herumgereicht und wir konnten empfinden, wie schwer sie war.

Wir begaben uns nun in die Ofenhalle. Von einer Balustrade, einige Stufen hoch und mit einigen Bänken versehen, konnten wir auf die Öfen sehen und den Glasmachern beim Glasblasen zuzucken.

Seit 6000 Jahren schmilzt man Glas in feuerfesten Gefäßen. Solche Gefäße, Häfen genannt, kann man in diesem Raum sehen, der früher Hafenstube war. Der Hafenschmied, einer von vielen Spezialisten der arbeitsteiligen Fabrikbelegschaft, war zuständig für das Töpfern dieser Riesentöpfe, in denen die Rohstoffe im Schmelzofen bei 1500 Grad zu flüssigem Glas werden. Die Rohstoffe mussten hochwertig sein und der Hafenschmied musste ordentlich arbeiten, damit die Häfen in der Hitze des Ofens nicht zerbrachen. In jedem Falle mussten die Schmelzgefäße, regelmäßig erneuert werden:

Und in jedem Fall brauchte man auch immer funktionsfähige Öfen, um eine Glashütte betreiben zu können.

Grundlegende Rohstoffe sind Sand, Kalk und Soda. Sand gibt es überall, Kalk ist auch verbreitet, schon schwieriger ist der Zuschlagstoff Soda oder Pottasche zu erhalten. Diese Flussmittel sind notwendig, damit der Sand überhaupt bei 1500 Grad verflüssigt werden kann. Soda gab es in Mitteleuropa nicht. Die Venezianer, die wohl berühmtesten Glasmacher Europas, gewannen Soda aus Lagunenalgen oder aus Salzvorkommen an den Gestaden des Mittelmeers.

In Baruth wurde dafür Holz genommen. Eine bestimmte Menge Holz wird in 10 Kilo Holzasche umgewandelt, um dann nach einem Auslaugen in Pöten (daher Pottasche) nur 2 Kilo Pottasche zu haben.

Das erklärt, warum die Baruther Glashütte 25.000 Kubikmeter Holz für die Pottaschenherstellung brauchte.

Geheimnisvoller als diese Zutaten sind die Färbemittel. Jede Farbe braucht ein Quäntchen eines Materials, um im geschmolzenen Glas zu erscheinen. Blau braucht Kobalt, Rot gar

Gold. Grün waren bis in das 19. Jahrhundert die meisten Gläser, weil gewöhnlicher Sand Eisenoxyd beinhaltet und dieses die Gläser grün färbt.

Eine Besonderheit der Baruther Glashütte war das Milchglas, das Licht durchließ aber blendfrei war. Das deutete auf den Zuschlagstoff Knoche hin, der phosphathaltig ist und das Glas blendfrei macht. Die Abnehmer in der ganzen Welt wussten das zu schätzen.

Nun zum Vorgang Glasblasen in der Ofenhalle:

Der Kübelmacher holt mit der Glasmacherpfeife einen Glasposten aus dem Ofen und bläst ihn zu einem birnenförmigen Produkt auf.

Ein Abnehmer übernimmt vom Kübelmacher den aufgeblasenen Gärballon mit einem „Korb“. So kann die Pfeife abgeschlagen werden. Der Abnehmer geht mit dem halbfertigen Gärballon zum Vorwärmloch des Wannenofens, wo 1300 Grad C Temperatur herrschen. Die Stelle, an der die Pfeife saß und die ein Flaschenhals werden soll, wird wieder weich.

Das Arbeitsmaterial ist jetzt bearbeitbar. Die Mündung für den Flaschenhals wird geformt. Danach ist der Gärballon fertig und wird in den sogenannten Kühllofen bei 600 Grad C transportiert.

Nach 12 Stunden im Kühllofen ist das Glas so entspannt, dass es nicht mehr unmittelbar zerspringen kann.

Flaschen wurden bis 1900 ebenfalls nur mit der Pfeife, also mundgeblasen hergestellt, bis die Erfindung der automatischen Flaschenmaschine durch den Amerikaner Owens alles auf den Kopf stellte. Die manuelle Produktion war nicht mehr konkurrenzfähig.

1980 wurde die Alte Wanne abrupt stillgelegt. Das Gebäude war baufällig, der Gasgenerator rissig. Doch die Glashütte wurde vom Glashütte-Verein wiederbelebt. Heute wird an die Tradition von 1716 angeknüpft. Es werden Führungen durchgeführt, um die Kunst des Glasblasens nicht vergessen zu lassen.

Nach der Führung begaben wir uns zum Mittagessen zum Gasthof Reuner, wo wir nach einiger Wartezeit (an diesem Tag waren mehrere Gruppen unterwegs) unser Essen einnahmen.

Der um 1854 erbaute Gasthof wird seit dem 1. Oktober 2000 nach alter Tradition von der Familie Reuner betrieben und ist seitdem wieder der kulturelle Mittelpunkt der Region.

Nach dem Essen gingen wir noch mal zum Museum zurück, um noch fehlende Informationen zu erhalten und auch den Ausstellungsraum zu besichtigen, der sehr schöne Ausstellungsstücke zum Kauf anbot.

Danach hatten wir bis ca. 15.00 Uhr Zeit, uns das Museumsdorf anzuschauen. Entlang des Hüttenweges im Museumsdorf luden viele kleine Häuser zur Einkehr ein, um Glas- Kunst oder Töpferwaren zu bewundern und je nach Geschmack auch zu kaufen. Im Kräutergarten waren Tees, Gewürze, Räucherharze ausgestellt, im „Weiberfummel“ umgab uns ein Hauch Nostalgie, wo in liebevoller Handarbeit aus Strick- und Jerseystoffen, Wolle, Baumwolle und Leinen etwas zum Anziehen hergestellt wurde. Die Vorgärten waren mit auf Stangen aufgesteckten Glasfiguren geschmückt. Am Ende des Hüttenweges war der Konsum postiert. Es duftete ungemein würzig, wenn man in Laden eintrat, denn zahlreiche Würste und Würstchen strömten diesen unvergleichlichen Duft aus. Der Laden war voll und der Verkäufer machte sein Geschäft.

Gegen 15.00 Uhr erschien unser Bus, wir stiegen ein, etwas ermüdet vom vielen Herumlaufen, aber auch sehr angeregt von dem Besuch des Museums und den dort dargebotenen Aktivitäten und den zuletzt wahrgenommenen Sehenswürdigkeiten entlang des Hüttenweges.

Gegen 16.30 Uhr setzte uns unser Busfahrer wohlbehalten am Anton-Saefkow-Platz ab. Wir bedankten uns bei ihm. Auch Herrn Scholz gilt unser Dank für seine aufwendigen Bemühungen und dem HOWOGE-Team, welches uns die Fahrt ermöglichte.