



SEPTFONTAINES

Sagenhaftes, Geschichtliches und Kunstgewerbliches aus Siebenbrunnen

Zusammengestellt von C. A.

10) **Rundgang durch die Fabrik.**

Vom Rohstofflager und der Formmassezubereitungsanlage begeben wir uns nach der eigentlichen Fabrik, wo wir zunächst den „Erd“keller besichtigen. (In Septfontaines sagt man für Formmasse kurzweg „Erd“.) Hier finden wir die „Bücher“ aufgestapelt die von den Filterpressen herübergebracht wurden. Zwei Knetmaschinen sind in Tätigkeit deren Schaufeln die von den Arbeitern gereichten „Bücher“ gierig verschlucken und zerquetschen sodaß eine gründliche Durchmischung erfolgt. Aus der Knetmaschine wird die Formmasse in Gestalt einer rechteckigen, endlosen Stange herausgepreßt. Mit einem Draht zerschneidet ein Arbeiter diese Stange in Blöcke von etwa 60 cm. Länge, die mittelst Aufzug zu der auf dem ersten Stock gelegenen Formerei befördert werden. Seitdem man in der Steingutfabrikation gelernt hat durch geeignete Mischung der Rohstoffe eine sofort verwendbare Formmasse herzustellen, ist es nicht mehr nötig die Masse vor ihrer Verwendung mehrere Wochen „faulen“ zu lassen um sie bildsamer zu gestalten. Nur bei der Porzellanfabrikation ist dieses Faulenlassen noch im Gebrauch.

Da es sich in Septfontaines durchweg um Steingutfabrikation handelt, werden die Waren ausschließlich in Gipsformen geformt. Aus dem „Erd“-

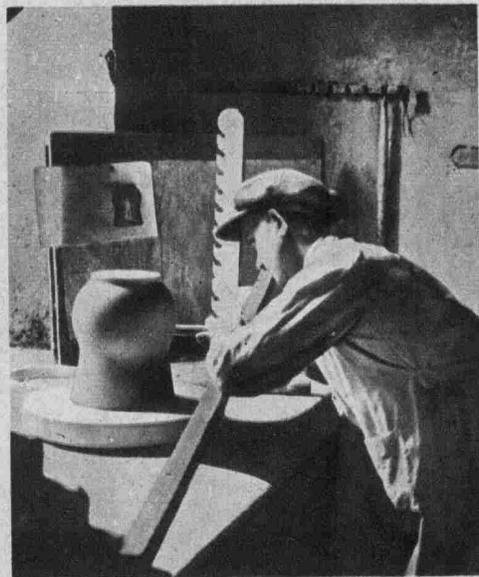


Bild 51. - Abdrehen einer Gipsform.

keller begeben wir uns also zur „Gipsgießerei“. Hier sehen wir wie nach gegebenen Zeichnungen die Gegenstände naturgetreu in Gips hergestellt werden. Von den Gipsmodellen werden negative Abgüsse, sog. Mutterformen, ebenfalls aus Gips bereit, die ihrerseits in unbeschränkter Zahl vervielfältigt werden können. Von Teller, Tassen, Schüsseln,

welche die laufende Fabrikation darstellen, werden bis zu 600 solcher Formen einer Art hergestellt. Weshalb eine so große Anzahl erfordert ist, wird uns in der Formerei klar werden wohin wir uns jetzt begeben.

Die Formerei begreift verschiedene Abteilungen: die Teller-, Tassen-, Schüssel-, Kannen- und Kunstgegenstandformerei. In langer Reihe stehen die Former bei ihrer „Töpferscheibe“. Es ist dies eine horizontale Drehscheibe welche früher durch die Füße jetzt durch Treibriemen angetrieben wird. Auf dieser Scheibe ist die Gipsform der zu formenden Gegenstände befestigt und über ihr schwebt an einem Halter die Schablone welche die äußere bzw. die inneren Konturen des Gegenstandes darstellt.

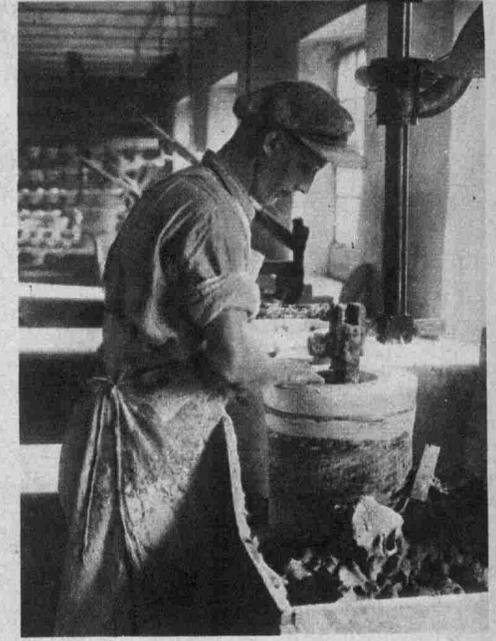


Bild 52. - Hohlgefäßformer.

Wir machen Halt bei einem Tellerformer. Von dem rechteckigen „Erd“block der ihm aus dem Keller zugeht, hat sich der Former vorerst auf einem nebenstehendem Tisch eine Anzahl von runden Schaben von etwa 1 cm. Dicke zurecht gemacht, was er durch Klopfen und Rollen des Blockes und Zerschneiden mit einem Draht erreicht hat. Jetzt nimmt er eine solche Scheibe und drückt sie fest auf die Gipsform auf, setzt die Töpferscheibe in drehende Bewegung und läßt die Schablone auf die Tonmasse nieder. Die Schablone entfernt die überschüssige Tonmasse und die Gestalt des Tellers kommt zum Vorschein. Die Gipsform hat dem Teller die innere Fläche und die Schablone die äußere gegeben. In einigen Sekunden ist ein Teller ge-



Bild 50. - Gipsgiesserei. Hier werden die Gipsformen hergestellt.