



53

In der Gießerei sehen wir auf Tischen lange Reihen von Gipsformen die teils Vasen teils Gebrauchsgeschirre darstellen. Eine Arbeiterin ist eben im Begriff diese Formen mit Schlicker, welcher durch eine Rohrleitung zugeführt wird, aufzufüllen. Nach einigen Stunden wird der Schlicker wieder aus den Formen abgegossen, doch läuft er jetzt nicht restlos aus, denn ein Teil davon hat sich in gleichmäßiger Stärke an die Wandung der Gipsformen festgesetzt, weil die trocknen Gipsformen einen Teil des Schlickerwassers aufgesogen haben. Nach einer weiteren Ruhepause lassen sich die Gegenstände aus den Formen herausheben, werden zuerst an der Luft und dann im Trockenschrank getrocknet ähnlich wie die aus der knetbaren Tonmasse geform-

Bild 53. - Tellerformer.

Bild 54. - Gießen von Hohlgefäßen.

Bild 55. - Garnierraum. Hier werden die Henkel und Ausgüsse an die Krüge angesetzt.

Bild 56. - Garnierer.



54



56

formt, eine neue Gipsform wird aufgesetzt und dieselbe Operation wird wiederholt.

Die Gipsformen mit den Tellern, die jetzt noch weich sind, werden in Regale geschoben und nach einigen Stunden sind die Teller soweit getrocknet daß sie sich ohne Difformation von den Gipsformen abheben lassen; die trocknen Gipsformen haben nämlich inzwischen das meiste Wasser aus der Tonmasse aufgesogen. Daraufhin kommen die Teller in einen Trockenschrank wo sie bei einer Temperatur von etwa 35 Grad vollends austrocknen.

Ähnlich wie die Teller werden auch die anderen Gegenstände geformt; es ändern bloß die Formen und die Schablonen.

Bevor wir die Weiterbehandlung der getrockneten Gegenstände verfolgen begeben wir uns noch in die „Tongießerei“, denn seit einer gewissen Reihe von Jahren hat man gelernt die Tongegenstände zu gießen, wie das für die Metalle der Fall ist. Durch Zusatz von etwa 1‰ Soda und wenig Wasser läßt sich nämlich aus der knetbaren Tonmasse ein dünnflüssiger und doch wasserärmer, gießbarer „Schlicker“ herstellen.



55