

noch zum Heizen der Dampfkessel taugen. Die Pfeifen werden nun in den Lagerräumen aufgestapelt, wo sie den Großabnehmer erwarten.

Je nach den Bestellungen werden sie fertig montiert, d. h. mit einem Mundstück versehen. Dazu gebraucht man vor allem Horn, Hartgummi und Zelluloid. Seit der Einfuhrzoll auf Bernstein so unmäßig hoch geworden ist, werden Bernsteinmundstücke nur mehr von den Nürnberger Fabriken hergestellt.

Die fertigen Pfeifen werden nun nochmals sorgfältig untersucht. Frauenhände untersuchen die Wunden und mit einem Kitt, der sehr hart und widerstandsfähig gegen die Hitze ist, werden sie verschmiert. Die Pfeifen erhalten dann in einem Bad ihre richtige Farbe, die sich auch nach der Qualität der Ware richtet. Mit einer dunklen Farbe lassen sich die Fehler leichter verdecken. Die helle Farbe läßt die Aederung der guten Hölzer hingegen besser hervortreten. Fehlerlose Köpfe erhalten nur ein Fettbad.

Als letzte Toilette erhalten die Pfeifen dann eine Politur. Mit Stoff bespannte Walzen, die eine enorme Schnelligkeit entwickeln, geben den Pfeifen den Glanz, der den Käufer vor dem Schaufenster bannen soll.



- 1) Ansicht von Saint-Claude (Jura), Zentrum der französischen Holzpfeifenindustrie.
- 2) Wägen der Wurzelstücke. (Korsika)
- 3) Reinigen der Wurzeln mit dem Pickel. (Korsika)
- 4) Provisorische Form.
- 5) Sägen der Wurzeln.
- 6) Auswahl der Köpfe und Retouche.
- 7) Polieratelier.
- 8) Baumartige Heidepflanzen auf der Insel Korsika, deren Wurzeln zu Pfeifenköpfen verarbeitet werden.

