



N.V. „DE SPHINX„
MAASTRICHT

N. V. KRISTAL-, GLAS- EN
AARDEWERKFABRIEKEN

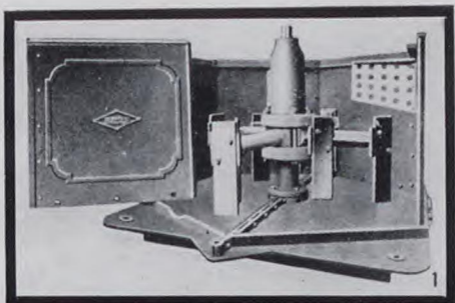
“DE SPHINX”

v/h PETRUS REGOUT & C^o

MAASTRICHT

HOLLAND





VAN KLEI TOT BORD

Angezien de tijd meestal veel te kort is om een voldoende duidelijk beeld van de fabricatie van aardewerk bij een rondgang door de fabriek te krijgen, hebben wij gemeend een korte beschrijving hiervan op schrift te moeten stellen.

Wij verrijken daarmede in de eerste plaats de algemeene kennis van den bezoeker en in de tweede plaats hopen wij daardoor te bereiken, dat hij het zoo lastig te vervaardigen artikel meer zal weten te apprecieeren.

Wij leiden den bezoeker het bedrijf binnen bij de opslagplaats der verschillende grondstoffen, waaruit het artikel wordt opgebouwd. Wij zien er de volgende grondstoffen:

Ball clay, afkomstig uit het Zuiden van Engeland en Duitschland (Westerwald).

China clay, afkomstig uit Engeland en Bohemen.

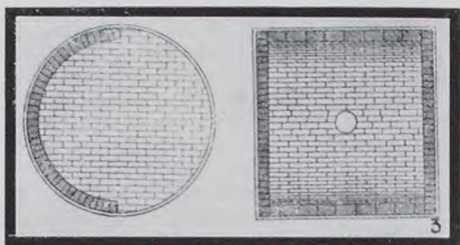
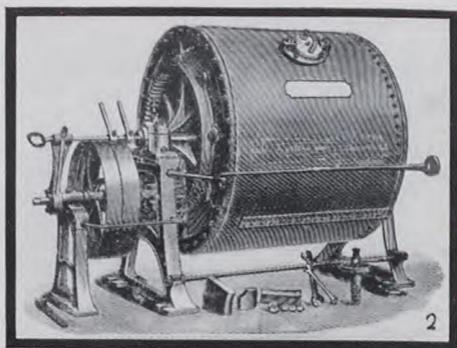
Stone, uit Engeland.

Feldspath, uit Zweden.

Zand.

De Ball clay's en China clay's worden in zogenoemde „Blungers” (1) geschlänmt (dit is: door middel van vermenging met water tot een dunne pap opgelost).

Een Blunger is een reservoir met daarin aanbrachte draaiende schoepen, welke het oplossen bespoedigen.

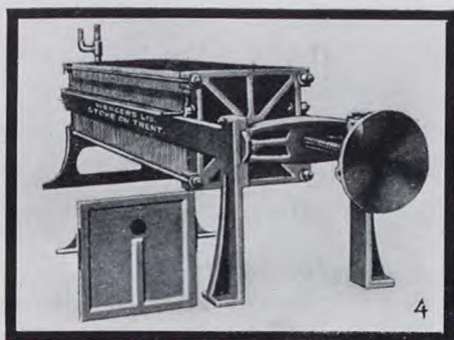


Zand en Stone, alsmede Feldspath, worden in Alcingylinders (2) gemalen.

Een Alcingylinder (3) is een draaiende metalen cylinder, die langs alle kanten bemanteld is met een voering van silexsteen of porcelein.

Een bepaalde hoeveelheid flintsteen (dat zijn kogelvormige steenen) zorgt ervoor, dat het maalgoed bij draaiing tot poeder gemalen wordt.

Alle geprepareerde grondstoffen worden nu in bepaalde verhoudingen met elkander in natten toestand vermengd, daarna door ziften van onreinheden bevrijd, vervolgens door middel van pompen in filterpersen gevoerd, waarin het over-



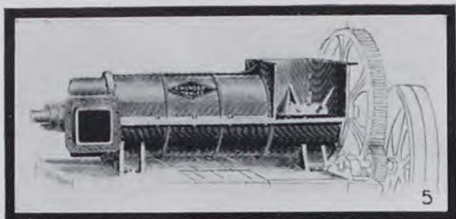
tollige water door de filterdoeken verwijderd wordt.

De uit de filterpersen (4) komende koeken, worden dan in den „Tonschneider” (5) tot homogene „Ton”brooden, vrij van luchtblaasjes, gevormd, om daarna door den Faïencier verwerkt te worden.

Het zoude ons te ver voeren om de fabricatie der verschillende artikelen tot in details te beschrijven. Wij willen daarom slechts het ontstaan van een bord als voorbeeld nemen.

Op een zoogenaamden bordentour (6) wordt een gipsen moule geplaatst, welke den vorm heeft van de binnenzijde van het te maken bord. Nu legt men een van te voren gevormden koek klei op de zich in draaiende beweging bevindende gipsen moule en drukt een zich boven deze moule bevindende en aan een hefboom bevestigde stalen chablone (kaliber), welke den vorm bezit van de onderzijde van het bord, naar beneden, tengevolge waarvan de koek (die zich tusschen chablone en moule bevindt) tot een bord wordt uitgevormd.

Na gedroogd te zijn, worden de bordes in den oven gezet en voor de eerste maal gebakken bij een temperatuur van $\pm 1200^{\circ}\text{C}$. Het voor de eerste maal gebakken artikel noemt men „bis-



cuit". Het is dan hard en poreus en wordt gedompeld in een pap van fijn gemalen glazuur.

Bij de indompeling zuigt de biscuit een laagje van dit glazuur op. Het voorwerp wordt dan voor de tweede maal gebakken bij een temperatuur van ca. 1000°C , waardoor het glazuur smelt en den bekenden glans verkrijgt.

Bij het incasteeren van deze met glazuur bedekte „biscuit” zorgt men er voor, dat ieder voorwerp zoo geplaatst is, dat het eene voorwerp het andere niet raakt, ten einde vastbakken te voorkomen. Men gebruikt hiervoor speciaal gereedschap, waarvan hiernaast eenige soorten in beeld gebracht zijn. (7).

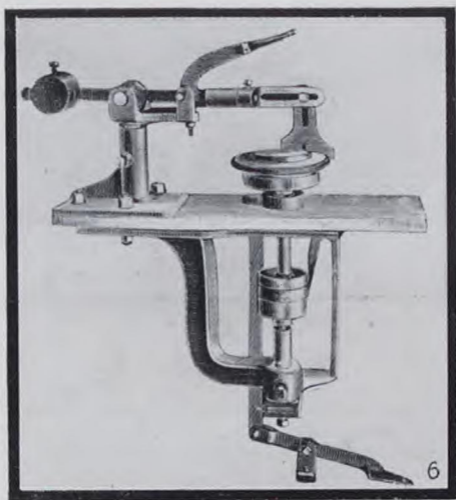
De volgende afbeelding toont de doorsnede van een uit vuurvast materiaal vervaardigde cassette (8) en laat zien hoe borden geïncasteerd worden.

Het glazuur is gewoonlijk samengesteld uit de volgende grondstoffen:

Menie
Borax
Feldspath
Zand
Chinaclay.

De menie wordt met een gedeelte der overige grondstoffen gesmolten, waardoor een glasachtige massa ontstaat, die het gevaar van loodvergiftiging bij de verdere bewerking uitsluit.

Men decoreert het aardewerk zoowel onder als op het glazuur. „Onderglazuurkleuren” zijn duurzamer dan „Opglazuurkleuren”, omdat de



eerste door de glazuurlaag beschermd worden. Een goedkoope methode van decoreeren onder glazuur is het „drukken”. De teekening wordt gegraveerd op een koperen plaat, welke later cilindervormig gebogen wordt. Deze plaat wordt op een kleine drukpers (9) geplaatst.

De drukverf is vermengd met eene harshoudende, kleverige olie. Het bedrukte papier wordt op de biscuit gelegd en gladgestreken. Het voorwerp wordt dan in water gelegd, waardoor het papier afweekt, en de verf op de biscuit achterblijft. Alvorens de bedrukte biscuit daarna met glazuur te overdekken, wordt de olie weggebrand in kleine moffelovens bij een temperatuur van ca. 200°C à 300°C . Vervolgens wordt het voorwerp in de glazuurpap gedompeld, waardoor het voor de tweede maal gebakken wordt in een zoogenaamden vernisoven bij een temperatuur van ongeveer 1000°C .

Decoreert men op het glazuur, zoo zorgt men ervoor, dat de verf zooveel smeltende bestand-

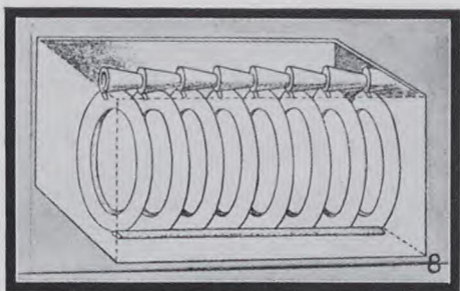


deelen bevat, dat bij een temperatuur van ongeveer 800° à 900° C de verf met het glazuur samensmelt.

Het is duidelijk, dat uit de gemengde grondstoffen een oneindig aantal soorten biscuit vervaardigd kunnen worden. Ieder van deze soorten heeft een eigen uitzettingscoëfficiënt. De groote moeilijkheid nu is bij iedere soort biscuit een glazuur te fabricceeren met denzelfden uitzettingscoëfficiënt. Zijn namelijk de uitzettingscoëfficiënten van biscuit en glazuur niet dezelfde, dan zal het glazuur afspringen, wanneer zijn uitzettingscoëfficiënt grooter is dan die van de biscuit en haarscheuren wanneer het omgekeerde het geval is.

Wij willen dit korte overzicht besluiten met eenige algemeene wetenswaardigheden omtrent een der oudste en grootste Zuid-Nederlandsche bedrijven.

Petrus, Dominicus Regout, geboren te Maastricht in 1801, richtte in 1834 een glasfabriek op. In 1836 werd het bedrijf uitgebreid met een fabriek van huishoudelijk aardewerk. Na den dood van den Stichter in 1875 namen de zoons de leiding der fabriek, waar toen ongeveer 2500 arbeiders werk vonden, over. In 1879 werd de zaak omgezet in een commanditaire vennootschap onder den naam van Petrus Regout & Co, welke op haar beurt werd omgezet in de N.V. Kristal-, Glas- & Aardewerkfabrieken „De



Sphinx" voorheen Petrus Regout & Co. in 1899. Momenteel zijn er ongeveer 3000 arbeiders werkzaam.

In 1925 werd opgericht de N.V. Kristalunie „Maastricht", eene zelfstandige vennootschap, ontstaan uit de fusie van de glasfabriek van „De Sphinx" met de glasfabriek „Stella".

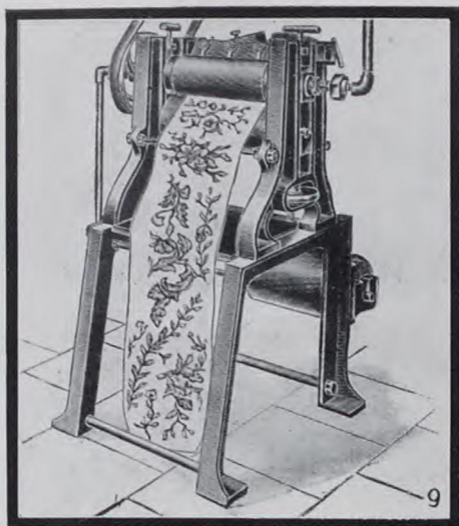
De fabrieksterreinen en -gebouwen beslaan een oppervlakte van 42 H.A., waarvan 16 H.A. bebouwd zijn.

Het bedrijf bestaat uit twee fabrieken. De grootste is gelegen aan de Boschstraat. Hier worden vervaardigd alle artikelen op het gebied van huishoudelijk en ander fijn aardewerk, van het goedkoopste servies af, tot het meest artistieke beeldje en het rijkst gedecoreerde herinneringsbord toe, het bekende vuurvast aardewerk „Parafeu", en Sanitaire artikelen (closets, wastafels, badkuipen enz. enz.) in aardewerk, vuurklei en vitreous-china (inwendig geheel verglaasd) in wit en gekleurd.

Met de fabricatie van Hôtel-porcelein wordt spoedig een aanvang gemaakt.

De kleinere fabriek, gelegen aan den rechter-Maasoever te Limmel, fabriceert uitsluitend muurtegels en bouwkeramiek.

Dat een dergelijk bedrijf een aantal eigen nevenbedrijven als: Kistenmakerij, IJzergieterij, Smederij, Bouwafdeeling en Electricische Centrale



er op na houdt, behoeft nauwelijks gezegd te worden.

Reeds lang wordt het huishoudelijk aardewerk verkocht in vrijwel alle landen der wereld, beschaafde zoowel als onbeschaafde. Door haar buitengewone kwaliteit wisten ook de Sanitaire artikelen, met welker fabricatie eerst in 1916 werd begonnen, met verrassende snelheid hun plaats op de meeste markten van beteekenis te veroveren. De Sphinx is namelijk tot nu toe de eenige fabriek ter wereld, die ieder stuk Sanitair aardewerk, dat hare poorten verlaat, voorziet van een blauwe strook met de mededeeling „Haarscheurt niet”, d.w.z. HAARSCHEURT NOOIT. Hygiënisch is dit product dus absoluut „af”.

Welke schoonheid met de toepassing van Sphinx-tegels te bereiken valt, zal menige lezer wel hebben gezien in het Sphinx-paviljoen op de Wereldtentoonstelling Antwerpen 1930.



Fabriek aan de Boschstraat. *Foto K.L.M.*



Tegelfabriek Limmel. *Foto K.L.M.*



Fabrieksuitgang.



Schalenmaker.



Oveninzetten.



Het decoreren.