

Vom Ton zum keramischen Schüttstein und Lavabo

Autor(en): **[s.n.]**

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Wohnen**

Band (Jahr): **29 (1954)**

Heft 10

PDF erstellt am: **27.06.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-102727>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Vom Ton zum keramischen Schüttstein und Lavabo

Reportage aus den Werken der AG für Keramische Industrie, Laufen

(Mitg.) Im Rahmen der schweizerischen keramischen Industrie nimmt die Laufener Tonindustrie eine über-
ragende Stellung ein. Sie beschäftigt etwa 750 Arbeiter
und Angestellte und wird durch die beiden folgenden
Schwesterfirmen vertreten: *Tonwarenfabrik Laufen AG*,
Laufen (gegründet 1892; Fabrikationsprogramm:
Ziegel, Backsteine, Steinzeugbodenplatten), und *AG für
Keramische Industrie, Laufen* (gegründet 1925; Fabrikationsprogramm: Sanitäre Apparate aus Feuerton und Sanitär-Porzellan, Wandplatten, Elektro-Porzellan). Im Verlauf dieser Jahrzehnte wurde das Fabrikationsprogramm in rastloser Arbeit laufend erweitert und die Qualität der Produkte verbessert. Das Hauptaugenmerk der Direktion galt aber ebenfalls dem guten Einvernehmen mit der Arbeiterschaft. Durch ein menschlich-warmes Verhältnis und eine mustergültige Sozialfürsorge (die Pensionskasse zum Beispiel datiert vom Jahre 1918) wurde eine Atmosphäre des Vertrauens und des Sichverstehens zwischen Arbeitgeber und Arbeitnehmer geschaffen. Seit ihrer Gründung boten die Fabriken eine willkommene Arbeitsgelegenheit für die zahlreiche Bevölkerung im ländlichen Laufental, und an seinem wirtschaftlichen und kulturellen Aufschwung waren sie maßgebend beteiligt.

Da es im Rahmen dieser Reportage leider nicht möglich ist, das ganze Unternehmen zu beschreiben, beschränken wir uns auf einen Rundgang durch das Werk für sanitäre Apparate (Lavabos, Schüttsteine usw.). Wir werden in dieser kleinen Fabrikreportage versuchen, den sehr interessanten Fabrikationsprozeß anschaulich und allgemein verständlich darzustellen.

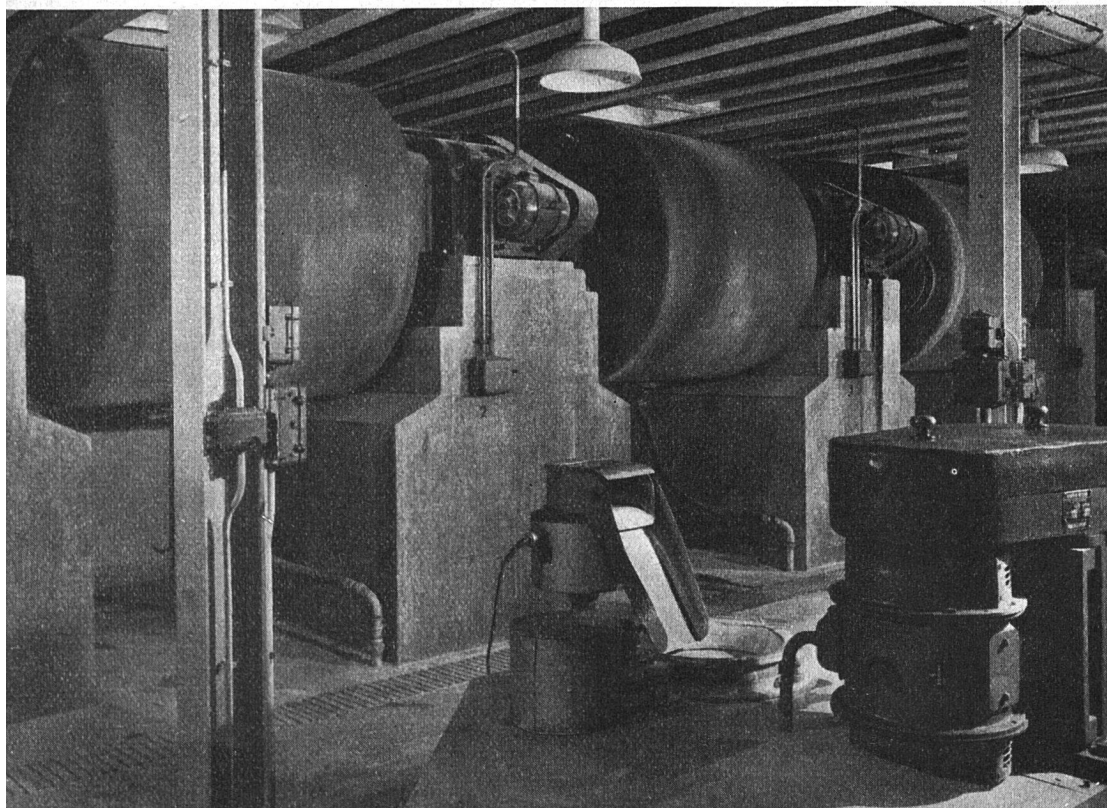
Unter Beimischung von Wasser werden die Tone in Mühlen gemahlen.



Die Rohstoffe werden gewogen, damit sie nach einem bestimmten Verhältnis gemischt werden können.

Die überaus praktischen, hygienischen keramischen Produkte sind aus unserer hochstehenden Wohnkultur nicht mehr wegzudenken. Wird doch heute kein Haus mehr gebaut, ohne daß diese sanitären Apparate in irgendeiner Form vertreten

sind. Es mag deshalb überraschen, daß noch vor etwas mehr als 25 Jahren der gesamte Bedarf an Spültischen, Lavabos usw. bei ausländischen Fabriken eingekauft werden mußte. Erst 1926 hat die AG für Keramische Industrie in Laufen als erstes Schweizer Unternehmen die Fabrikation von sanitären Apparaten aufgenommen. Deren Qualität und formschöne Gestaltung wurden laufend so verbessert, daß wir sie heute auf unserem Markt nicht mehr missen könnten.



Es gibt wohl kaum einen Neu- oder Umbau, in dem die Laufener Erzeugnisse nicht vertreten sind. Im Verlauf dieser Jahrzehnte haben Millionen von Spültischen, Lavabos und andern keramischen Produkten den Weg aus dem Birstal in die ganze Schweiz angetreten. Die Laufener sanitären Apparate sind zum Begriff geworden.

Als Rohstoffe der Feinkeramik dienen Tone, Quarz und Feldspat, die in verschiedenen Ländern abgebaut werden. Je nachdem, ob Stein- oder Feuertong-, Steinzeug- oder Porzellanprodukte hergestellt werden, bilden sie in einem bestimmten Mischverhältnis die Rohstoffbasis. Der Ton macht die gemahlene und mit Wasser versetzte Mischung plastisch und formfähig. Der Quarz bildet das Gerippe, während der Feldspat unter dem Einfluß der Brennwärme sintert, den Scherben verdichtet und ihm seine Festigkeit gibt.

Die Laufener Apparate werden in Sanitär-Porzellan (Fabrikmarke KILVIT) oder in FEUERTON fabriziert. Die KILVIT-Produkte gefallen durch ihre Eleganz und ihr leichtes Gewicht, während der FEUERTON infolge seiner Widerstandsfähigkeit und seines leichten Bearbeitens außerordent-

lich beliebt ist. Beide Materialien sind säure- und laugenbeständig. Dank wissenschaftlicher Forschung und täglichen Rohstoff- und Betriebskontrollen wurden KILVIT und Laufener FEUERTON so entwickelt, daß die aus ihnen hergestellte Sanitärware im In- und Ausland als vorzüglich anerkannt wird. Alle diese Untersuchungen werden in einem nach den modernsten Gesichtspunkten eingerichteten Forschungslaboratorium vorgenommen. Die Fabrikation der KILVIT- und FEUERTON-Apparate ist in großen Zügen dieselbe, allerdings mit dem Unterschied, daß die Rohstoffmischung anders ist und das FEUERTON-Produkt vor

dem Glasieren engobiert wird.

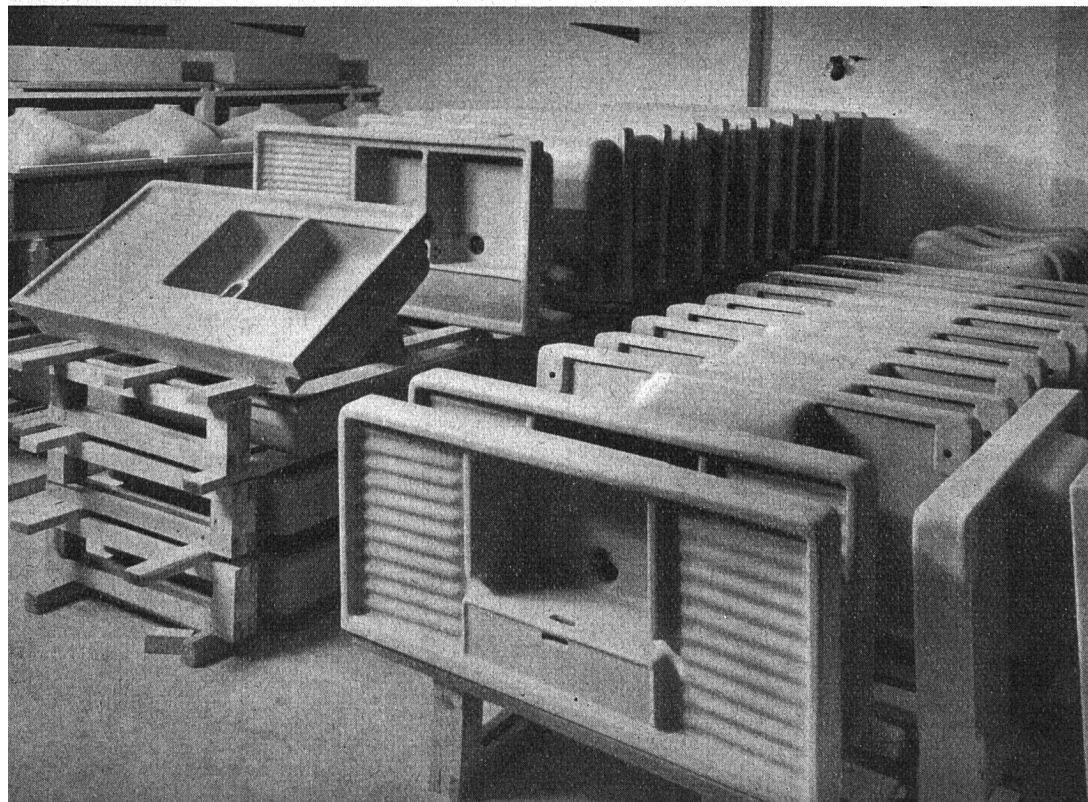
Was verstehen wir unter FEUERTON? FEUERTON, englisch fireclay genannt, wurde zuerst in England verwendet. Die FEUERTON-Ware nimmt unter den keramischen Erzeugnissen eine Sonderstellung ein. Sie besteht aus einer Schamottemasse (Tone, Quarz und gemahlenem, bei hoher Temperatur vorgebranntem Ton), die mit einer Engobe bedeckt und mit einer Feldspatglasur versehen ist. Das Produkt wird bei etwa 1270 Grad gebrannt.

Aufbereitung der Masse. Die aus verschiedenen Ländern, wie Deutschland, Tschechoslowakei,



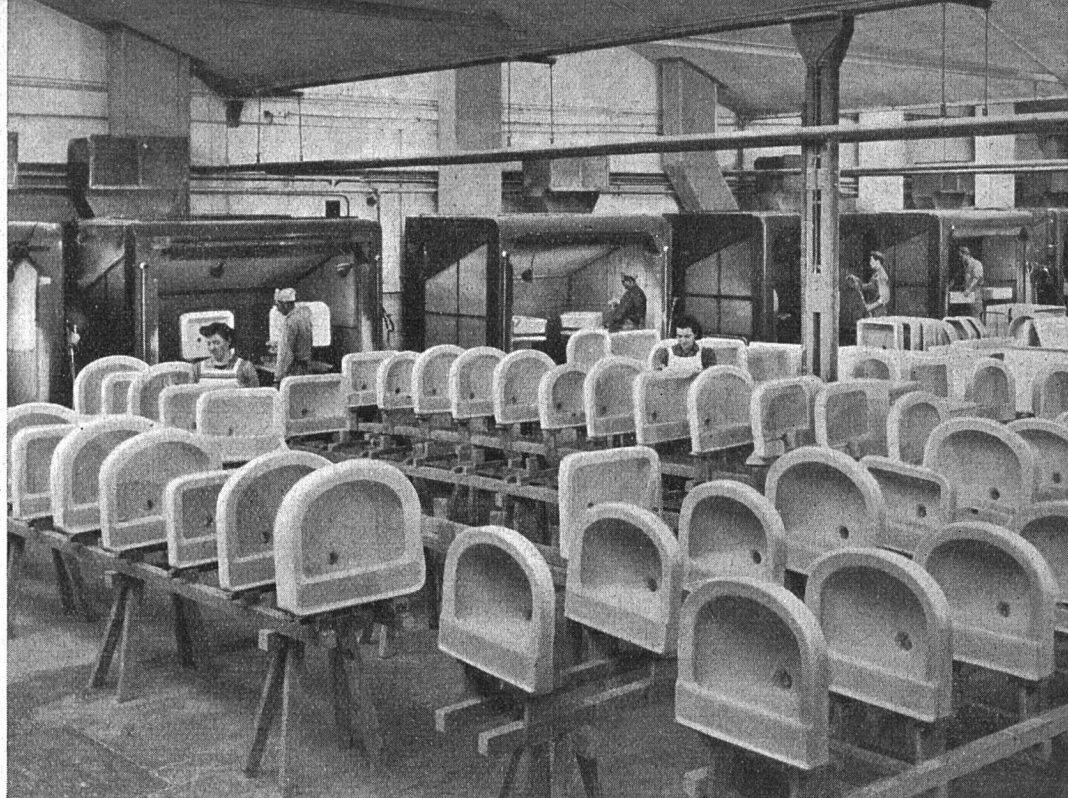
Die Apparate erhalten ihre Form durch das Ausgießen von Hohlformen aus Gips. Im Vordergrund unser Schüttstein «Linth».

Ausschnitt aus der Vortrocknerei: Die Schüttsteine «Tamina» und «Landquart» sind hier zum Trocknen aufgestapelt.



England, Frankreich usw., importierten Tone werden vorerst in großen, mit Silexsteinen ausgefütterten Mühlen gemahlen. Unter Beimischung von Wasser und Chemikalien bildet sich der Schlicker, ein Tonbrei, der einen ganz bestimmten Flüssigkeitsgrad aufweisen muß. Die Aufbereitung der Tonmasse ist ein wesentlicher Faktor für eine tadellose Fabrikation. Modernste Einrichtungen und Kontrollapparate, von pflichtbewußten Arbeitern überwacht, garantieren einen einwandfreien Arbeitsablauf. Über ein ganz feinmaschiges Vibrationsieb gelangt der Schlicker in den Massebottich mit Rührwerk. Gleichzeitig wird die feingemahlene Schamotte, die zwei Magnete passieren muß, beigemischt. Sieb und Magnet befreien die Masse von den letzten Unreinigkeiten, wirken sich doch die kleinsten Fremdkörper am fertigen Produkt als unansehnliche Flecken aus, die seinen Verkauf als Handelsqualität nicht mehr gestatten. Der mit der Schamotte innig vermischte Schlicker steht nun dem Gießer als homogene Gießmasse zur Verfügung.

Formgebung. Die sanitären Apparate erhalten ihre Form durch das Ausgießen von Hohlformen aus Gips. Der Gips hat die Eigenschaft, gleich einem Schwamm Wasser aufzunehmen, wodurch der Schlicker erstarrt und in eine einigermaßen stabile und knetbare Masse übergeht. Bis der Gips das Wasser aufgesogen hat und die Form auseinandergenommen werden kann, vergehen etwa 20 Stunden. Abstehende



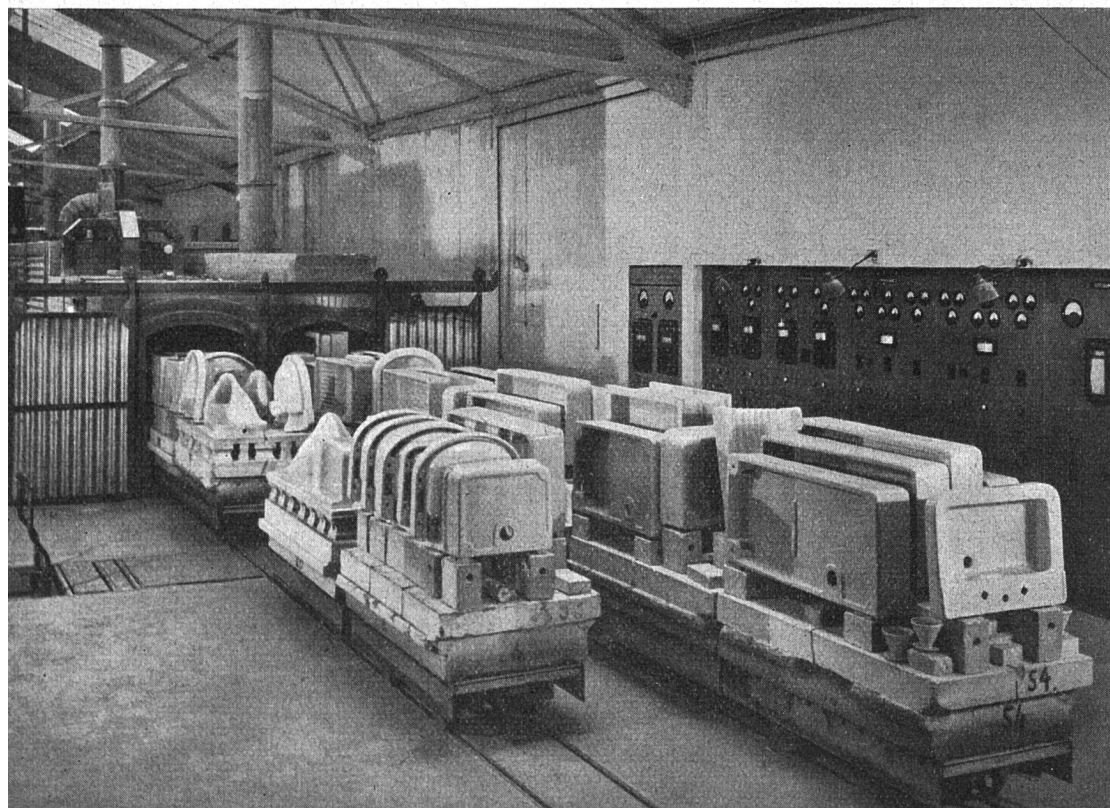
Teilansicht der Engobier- und Glasierhalle. Im Hintergrund sind Spritzkammern.

Teile, wie Konsolen und Überlauf, werden separat gegossen und angarniert. Als Klebemittel wird die gewöhnliche Gießmasse verwendet. Da die Feuertonmasse etwas dickflüssig ist, bewährt sich hier der Massivguß im Gegensatz zum Hohlguß bei der dünnflüssigen KILVIT-Masse. Der Gießer putzt nun seinen Apparat, korrigiert Gießfehler, sticht die Hahnenlöcher und poliert die ganze Oberfläche.

Trocknung. Eine ganz heikle Fabrikationsphase bildet das Trocknen der Apparate. Trockenrisse, vor allem bei den großen Stücken, machen oft die bisher geleistete Arbeit zunichte. In zahlreichen Trockengestellen lagern die Halbfabrikate im Fabrikationsraum zum Vortrocknen, um dann in der Trockenkammer richtig ausgetrocknet zu werden. Damit die Rißgefahr möglichst vermieden wird, bläst der Ventilator zuerst feuchte und dann immer wärmere und trockenere Luft in die Kammer, bis die Temperatur auf 60 Grad steigt und alles Wasser verdunstet ist.

Engobieren und Glasieren. Dem getrockneten Apparat wird nun eine weißbrennende Deck-

Die Apparate werden auf den Ofenwagen gesetzt.



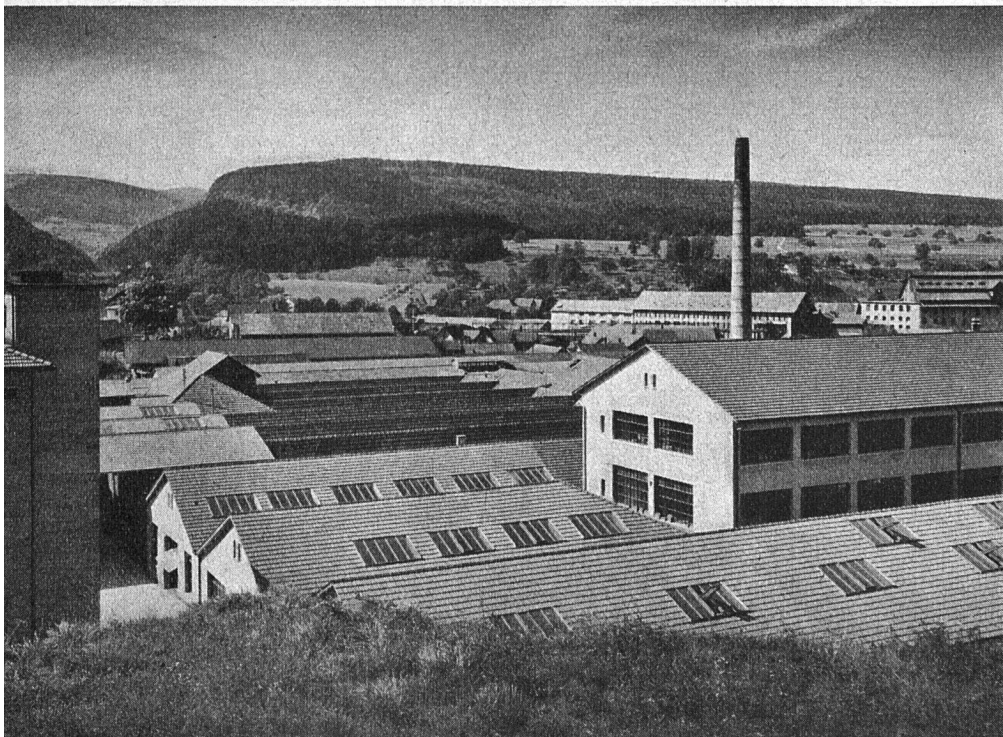


Blick ins Lager. Die AG für Keramische Industrie fabriziert in ihrem Werk für sanitäre Apparate 130 verschiedene Artikel.

schicht, Engobe genannt, aufgespritzt. Die Engobe bildet die Grundlage für die Glasur und gibt dem Stück die weiße Farbe oder auch unter Beimischung von Schamotte den warmen Gelbton. Die Engobe setzt sich aus den bereits bekannten Rohstoffen Kaolin, Feldspat und Quarz zusammen und wird in Naßtrommeln fein gemahlen. Durch das Beimischen von Klebstoff haftet sie auf dem rohen Scherben. Sobald die Engobe trocken ist, wird die Glasur aufgespritzt. Die Glasur verleiht dem keramischen Produkt den schönen Glanz. Sie setzt sich aus denselben Rohstoffen wie die Engobe zusammen, nur schmilzt sie früher und bildet dann die glasartige Hülle. Grundmasse, Engobe und Glasur müssen aufs feinste aufeinander abgestimmt sein. Selbst die geringsten Unstimmigkeiten verursachen Fabrikationsfehler.

Brennen. Das Herz der Fabrikation bildet der Brennprozeß. Hier erhält unser Produkt alle jene Eigenschaften, die es so

Teilansicht der Werke der AG für Keramische Industrie Laufen und der Tonwarenfabrik Laufen AG.



wertvoll machen: das schöne weiße oder gelbe Aussehen, die große Widerstandsfähigkeit gegen kaltes und heißes Wasser, die Unempfindlichkeit gegen mechanische und chemische Einflüsse und die lange Lebensdauer. Die Apparate werden gebrannt, indem man sie auf Brennwagen setzt und diese Wagen durch einen etwa 80 Meter langen Tunnel schiebt. In dessen Mitte herrscht eine Temperatur von 1270 Grad. Dieser Elektro-Ofen ist so eingerichtet, daß sich das Brenngut auf seiner Durchfahrt langsam erwärmt und nach dem Passieren der Brennzone wieder langsam abkühlt. Die Durchfahrt durch den Ofen dauert etwa drei Tage. In diesem Zusammenhang kann erwähnt werden, daß Laufen die erste keramische Fabrik in Europa war, die mit einem elektrisch geheizten Tunnelofen arbeitete.

Sortieren und Versand. Sobald ein Wagen mit dem noch warmen Brenngut den Ofenkanal verlassen hat, beginnt das sorgfältige Sortieren. Fehlerfreie Apparate gelangen als Handelsqualität in den Verkauf. Sie werden mit der roten Qualitätsmarke «Laufen» gekennzeichnet. Werden kleine Flecken oder Fehler festgestellt, so finden diese Produkte als B-Ware mit gelber Qualitätsmarke ihren Absatz. Der Ausschuß wird zerschlagen, gemahlen und der Masse wiederum beigemischt. Täglich rollen die Lastzüge der Großhandelsfirmen an und laden die begehrten Laufener Produkte, um sie über den Installateur bis in die entlegenste Gemeinde unseres Landes zu verteilen. Die FEUERTON-Produkte sind auf dem Schweizer Markt zum Begriff geworden. Sie besitzen die gleichen Vorzüge wie Porzellan, nicht aber dessen Sprödigkeit, denn unter der Porzellan-Engobeschicht liegt die elastische Grundmasse, die ziemlich unempfindlich gegen Stoß und Schlag ist.

Die Glasur der FEUERTON-Produkte ist in höchstem Maß säure- und laugenbeständig. Diese Eigenschaften prädestinieren den FEUERTON zum idealen Material für sanitäre Apparate. Wer aber die Produkte aus Sanitärporzellan bevorzugt, dem stehen die Apparate in unserem bewährten KILVIT zur Verfügung. So können alle Wünsche, die der Fachmann und der Bauherr an die Sanitärkeramik stellen, mit den sanitären Apparaten der AG für Keramische Industrie Laufen befriedigt werden.