

nehmen ein hohes Alter, „einige Jahrhunderte“, für sich in Anspruch. Doch giebt es auch in Neapel, wo diese Industrie blüht, Fabriken von langem Bestande. Eine der grössten daselbst ist diejenige von MICHELE GIUSTINIANI, mit bedeutender Ausfuhr. In Sicilien scheint die Fabrication erst später grössere Bedeutung gewonnen zu haben; zu erwähnen ist hier die Fabrik von ALBANESE in Palermo.

Die Erde (einfach terra genannt), die zu den Fliesen sowohl, wie zu den Fayancen benutzt wird, ist ein grau-blau-grüner Thon, der sich durch grosse Reinheit auszeichnet. Ein Schlemmen ist deswegen fast gar nicht nothwendig. Er wird in flachen, verhältnissmässig kleinen Behältern eingeweicht; in der grössten Fabrik dienen dazu drei nebeneinanderliegende Kästen, jeder von ungefähr zwei Metern im Quadrat. Die Erde wird in ihnen zerhackt, um das Einweichen zu beschleunigen, und dabei zugleich ein etwa vorkommender Stein entfernt.

In diesen Kästen bleibt der Thon, bis er die zum Formen nothwendige Consistenz erlangt hat und wird dann den Streichern überliefert. Auf den flachen Dächern der Fabrikgebäude, den directen Strahlen der Sonne ausgesetzt, werden die Platten bis zum Brennen vorbereitet. Sie werden zuerst auf einem Tisch in Formen gestrichen, ganz in der Weise der gewöhnlichen Mauerziegel. Als Form dient ein quadratischer Holzrahmen von ungefähr 25 cm lichter Weite, 2 cm Stärke und 6 cm Rahmenbreite (Figur 17). Um die Platten glatt herauszunehmen, werden sie durch schnelles Herumziehen eines Bindfadens vom Rahmen losgeschnitten. Dann werden sie auf dem Dach zum Trocknen ausgebreitet, zuerst flach, dabei einmal gewendet, dann auf die hohe Kante gestellt, stets unmittelbar neben dem Formtisch, den der Streicher beständig weiter rückt. Viel Raum ist zu alledem nicht erforderlich, da die Sonne den Trockenprocess sehr begünstigt.

Vom Trockenplatz gehen die Platten in die zweite Hand. Auf einem glatt geschliffenen Steinblock werden sie mit einem hölzernen Schlägel (Figur 18) festgeklopft. Zuerst werden sie dabei abwechselnd auf die Flächen und die Kanten gestellt, dann die Rückseite stärker geklopft und auf dieselbe mit einem eisernen Handstempel die Firma eingepresst, zuletzt wird die Oberfläche beklopft und mit einem breiten Schab- oder Falzeisen (Figur 19) förmlich poliert.

In der dritten Hand werden sie dann beschnitten, um wieder eine gleichmässige Grösse herzustellen, die durch das Klopfen verloren ging. Zu dem Zweck wird ein eiserner Rahmen (Figur 20), der mit den Aussenkanten die geforderte Grösse angiebt, auf die Platte gedrückt und mit einem Messer alles Ueberstehende fortgeschnitten. Zur besseren Handhabung hat der Rahmen senkrecht über seinem Schwerpunkt einen, durch Stäbe befestigten Knopf.

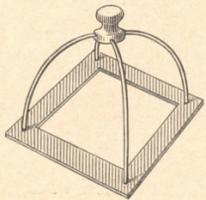


Fig. 20.

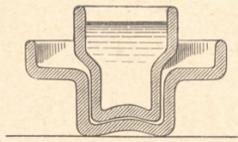


Fig. 21.

So sind denn die Fliesen zum ersten Brennen fertig. Die Bedienung bei all diesen Functionen, sowie das Hin- und Hertragen der Platten von einem Arbeiter zum andern wird durch Knaben bewerkstelligt.

Der Ofen (stufa) ist ein einfacher Etagenofen, d. h. über der Feuerkammer befinden sich drei Brennkammern über einander. Die Zwischendecken zwischen den einzelnen Kammern und auch der Feuerung sind gewölbt und durchlöchert. Die lichte Weite des Ofens ist 2—2,5 m im Quadrat, und die Höhe der einzelnen Kammern 2,5—3 m. Gefeuert wird ausnahmslos mit Holz und zwar dient dazu das Kleinholz der echten Kastanie in Bündeln — Aeste und junge Stämme bis zu Armesdicke.

Obgleich viele Fabriken die Fliesen nur als Nebenartikel betrachten, so erfordern dieselben zum Brennen doch die besten Plätze im Ofen, wo die Hitze am gleichmässigsten bleibt. Dies sind naturgemäss die Mitten der Kammern und unter diesen ist wieder die zweite die beste. Die Platten werden auf die hohe Kante und schräg zu den Wandrichtungen so aufgestellt, dass sie zwischen sich in derselben Schicht einen zweimal so grossen