Van grondstof tot eindproduct

SOLA

GEGARANDEERD
VOOR UW LEVEN



SOLAFABRIEK M.J. GERRITSEN N.V. ZEIST
GRAMSBERGEN EN TER APEL

Ter introductie

Herhaaldelijk wordt ons gevraagd, op welke wijze de producten van de Sola-fabriek worden vervaardigd. Niet alleen stellen de duizenden afnemers onzer artikelen belang in de fabricage van het bekende Sola-Massief en het Sola-Pleet, maar ook bereiken ons dagelijks verzoeken om voorlichting van de zijde van leerkrachten en leerlingen van industrie-, landbouw-, huishoudscholen en andere onderwijs-inrichtingen. Daarom nemen wij U in gedachten mede op een rondgang door de modernste fabriek van tafelzilver in Nederland. Ongetwijfeld zult U dan het fraaie tafelgerei met andere ogen bekijken dan voorheen en weten met welk een vakmanschap, zorg en liefde onze producten worden vervaardigd, die daarom dan ook hun weg weten te vinden, niet alleen in ons land doch in de gehele wereld.

Ontstaan van de Sola-fabriek

Ongeveer een halve eeuw geleden werd uitsluitend door de beter gesitueerden van echt zilveren of verzilverde couverts gebruik gemaakt. Het gezin met de kleinere beurs was aangewezen op lepels en vorken van ijzer, tin of vertinde producten, die een onooglijk aanzien en bovendien het grote nadeel hadden, dat ze spoedig braken en roestten.

In 1909 rijpte daarom bij de heer M. J. Gerritsen het plan om in ons land een fabriek voor de vervaardiging van imitatie-tafelzilver op te richten, een product, dat toen wel reeds uit het buitenland werd ingevoerd, doch veel te duur en dus voor vele gezinnen niet bereikbaar was.

De heer Gerritsen had de overtuiging, dat dergelijk tafelgerei op eigen bodem zou zijn te fabriceren, waardoor de prijs binnen redelijke grenzen zou kunnen worden gehouden en tegelijkertijd aan velen lonende arbeid zou kunnen worden verschaft.

De bekwaamheid daartoe ontleende hij aan het feit, dat hij reeds jarenlang optrad als onderdirecteur der, door zijn vader opgerichte Zilverfabriek, thans bekend als de Kon. Ned. Fabriek van Gouden en Zilveren werken Gerritsen & van Kempen te Zeist.

In 1910 begon de toen 27-jarige heer Gerritsen in een leegstaande villa „Parkzicht" te Huis ter Heide onder de gemeente Zeist met de voor Nederland nog onbekende productie van tafel-couverts, uitgevoerd in alpacca en in verzilverd alpacca.

De producten, die de heer Gerritsen in de „Eerste Ned. Fabriek van Nieuw-Zilverwerken" vervaardigde, werden als prima beoordeeld en reeds in 1911 werd het nodig geacht om „Parkzicht" te verbouwen en uit te breiden.

In 1912 bleken de zaken zich reeds zodanig te hebben uitgebreid, dat de heer Gerritsen de snelle groei van het bedrijf niet langer zelf vermocht te financieren. Een relatie van de heer Gerritsen werd bereid gevonden kapitaal ter beschikking te stellen echter op voorwaarde dat de firma zou worden omgezet in een N.V. Deze relatie wilde dan als commissaris der N.V. optreden, terwijl hij tevens als voorwaarde stelde dat zijn zwager als mede-directeur geaccepteerd zou worden.

Op 21 October 1912 werd de acte van oprichting verleden. De naam werd N.V. Eerste Ned. Fabriek van Nieuw-Zilverwerken v/h M. J. Gerritsen & Co. Daar de nieuwe mede-directeur bij een Amsterdamse firma in functie was, kon hij, na deze betrekking te hebben opgezegd, eerst in 1913 zijn werkzaamheden in Zeist beginnen. Vanzelfsprekend moest hij door de heer Gerritsen geheel in het vak worden ingewerkt.

De N.V. Eerste Ned. Fabriek van Nieuw-Zilverwerken v/h M. J. Gerritsen & Co. breidde zich gestadig en in zeer snel tempo uit. Binnen luttele jaren telde het bedrijf reeds honderden employé's.

In het handelsverkeer bleek de naam van het bedrijf echter te lang te zijn en bij Statutenwijziging in 1918 werd besloten deze naam te verkorten tot „Gero".

In 1921 ontstond een conflict in de directie van het thans als Gero-fabriek bekende bedrijf. De heer Gerritsen weigerde namelijk zijn medewerking te verlenen aan een plan, dat volgens hem onjuist was. Daar hij echter niet over een meerderheid van aandelen beschikte, moest hij als directeur aftreden en het bedrijf verlaten, dat hij in 1910 had opgericht.

Reeds het volgend jaar legde hij beslag op een pand aan de Van Reenenweg te Zeist en in September 1922 ving hij opnieuw aan te produceren. Thans was de Sola-fabriek door hem opgericht. De arbeid werd aangevangen met het vaste voornemen om de kwaliteit van de Sola-producten onberispelijk te doen zijn en om in het vervolg baas in eigen zaak te blijven en wel door eventuele uitbreidingen niet sneller te ondernemen dan het beschikbare kapitaal zou veroorloven. Van de fabriek, die hij zelf had groot gemaakt en die zelfs haar waarmerk aan zijn naam ontleende, werd aanstonds scherpe concurrentie ondervonden.

En wat volgens ons voor de heer Gerritsen wel het krenkendst moet zijn geweest, is het feit, dat men hem de eer welke hem toekwam, trachtte te onthouden door de suggestie te wekken, als zou de Gero-fabriek zijn opgericht op de datum, waarop de in het bedrijf gebleven mede-directeur zijn intrede in de door de heer Gerritsen opgerichte fabriek had gedaan. Bij jubilea en in de propagandaboekjes van de Gero-fabriek werd tot dusver het jaar 1912 als oprichtingsjaar genoemd, terwijl toch in feite de heer Gerritsen deze fabriek in 1910 stichtte.

Ondanks vele moeilijkheden staat de Sola-fabriek rotsvast in het Nederlandse handelsleven en de oprichter van de Gero- en Sola-fabriek kon, als president-directeur van laatstgenoemde fabriek, met voldoening op een welbesteed leven terugzien.
Meer dan drieduizend employé's vinden werk zowel direct als indirect in een tak van industrie, die de heer Gerritsen in 1910 in het leven heeft geroepen. Door zijn vakkennis is het mogelijk geweest de prijzen der Sola-fabrikaten sinds 1945, ondanks enorme stijging van kosten, lonen en materialen vrijwel te handhaven. Hierdoor liggen de prijzen van de Sola-producten gemiddeld ca. 20% lager dan die van welk ander gelijkwaardig merk ook.

N. B.

De publicatie van deze geschiedenis geschiedde geheel buiten medeweten van wijlen de heer M. J. Gerritsen.
Ondergetekende, directeur van de Sola-fabriek, meende bij het 30-jarig jubileum van de Sola-fabriek, dat ongeveer samenviel met de 70e verjaardag van zijn vader, het recht en de plicht te hebben, bovenstaande feiten nog eens in het volle daglicht te stellen en daarmede zijn vader de eer te geven, die hem wegens zijn grote verdienste voor de totstandkoming van de tafelgerei-industrie in ons land, zeer zeker toekwam.

A. GERRITSEN


SOLA-MASSIEF
DOOR EN DOOR VLEKVRIJ
Gegarandeerd
voor Uw leven

Ontstaan van het Sola-Massief

De allereerste producten, lepels en vorken van alpacca, ook wel genoemd nieuwzilver, welke de heer Gerritsen in zijn in 1910 opgerichte fabriek vervaardigde, zagen er goed uit. Zij waren, indien ze regelmatig en zorgvuldig werden onderhouden, van echt zilver nauwelijks te onderscheiden. Een nadeel was echter, dat het regelmatig gepoetst moest worden. In het laboratorium der fabriek werd dan ook ernstig gezocht naar een oplossing ter voorkoming van dit euvel, dat men wist te ondervangen door het alpacca te verchromen, dus langs galvanische weg te overtrekken met een laagje chroom.
Het was de heer Gerritsen, die dit procédé voor het eerst in ons land toepaste en wel in de in 1922 door hem inmiddels opgerichte Sola-fabriek.
Het nieuwe product veroverde onder de naam Sola de markt stormenderhand. De omzet steeg regelmatig en de toenemende vraag maakte uitbreiding van de fabriek noodzakelijk. Met man en macht moest worden gewerkt, om de niet te verzadigen honger naar de Sola-producten te kunnen stillen. Echter, geheel volmaakt waren de verchroomde couverts nog niet. De dunne chroomlaag was aan slijtage onderhevig en op den duur kwam het ondermetaal toch weer te voorschijn met alle nadelen van dien. Bovendien was de chroomkleur zeer blauw, hetgeen over het algemeen niet werd gewaardeerd. De heer Gerritsen, die niet van half werk hield, kon hiermede geen genoegen nemen. Hij slaagde er dan ook spoedig in het nieuwe euvel eveneens radicaal uit de weg te ruimen. Als eerste in Nederland, omstreeks 1930, ging de Sola-fabriek couverts vervaardigen van roestvrij metaal, een geheel nieuw procédé, waarbij de lepels

en vorken niet overdekt worden met een roestvrij laagje maar van een door en door roestvrij en vlekvrij metaal worden vervaardigd.
Het Sola-Massief was geboren en werd onder deze naam in de handel gebracht. Nog steeds beschouwt men het als het doelmatigste tafelgerei voor dagelijks gebruik, dat wel nimmer overtroffen zal worden. Een bewijs van de onverwoestbaarheid van dit Sola-Massief is wel het feit, dat couverts van Sola-Massief voor onbepaalde tijd worden gegarandeerd.

Zilver en . . . Pleet

Het Sola-Massief is in alle opzichten volmaakt. Het geeft geen bijsmaak aan de spijzen, het behoeft nooit gepoetst te worden, het is onverslijtbaar en het is voor iedereen bereikbaar. Toch is er een categorie van mensen, die de voorkeur aan tafelgerei van zilver blijft geven. Menig verlovingsfeest, huwelijksmaal of officiële feestdis lijkt niet volmaakt, wanneer niet naast ieder bord het echte zilver prijkt. Echter, een compleet stel tafelgerei van echt zilver kost duizenden guldens, een uitgave, welke niet iedereen convenieert. Om ook aan dit verlangen van het publiek te voldoen heeft de Sola-fabriek de vervaardiging van Sola-Pleet, uitgevoerd in zwaar verzilverd witmetaal, op zich genomen. De grote voordelen van dit product dienen zich duidelijk aan. De kleur doet voor die van echt zilver in geen enkel opzicht onder, het ondermetaal is veel harder en de prijs is veel lager dan die van echt zilver. Het is dan ook geen wonder, dat ook het Sola-Pleet zijn weg naar de huisvrouw heeft gevonden.

Van grondstof tot eindproduct

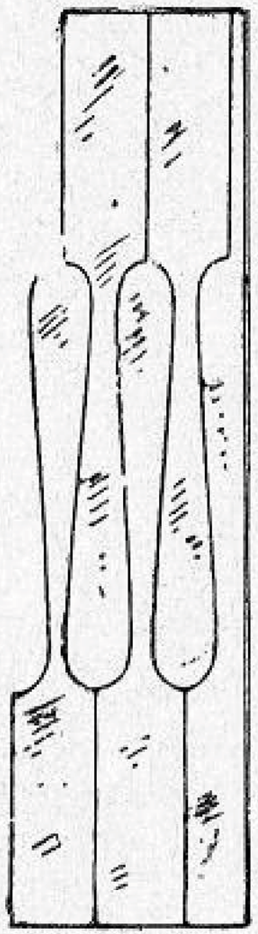
Geen enkele fabriek van tafelgerei gebruikt een speciaal door haar uitgevonden metaal. De Sola-fabriek importeert haar metalen, welke op de vereiste breedte en dikte en in de juiste samenstelling worden geleverd, uit Amerika, Engeland of Zweden. In tijden van nood kan zij echter in eigen smelterij en walserij de metalen zelf vervaardigen. Het grondmetaal voor het Sola-Pleet is een zilverwitte legering van koper, nikkel en zink. Het nikkelgehalte bepaalt de kwaliteit van het grondmetaal, dat met een laag zuiver zilver wordt overtrokken.

Het Sola-Massief daarentegen is vervaardigd van een roestvrije chroom-nikkel-alliage, te weten een legering van chroom, nikkel en staal.

De grondvorm van alle schepwerk is de op pag. 10 afgebeelde spatel. Voor de vervaardiging van lepels, theelepels, soeplepels, vorken, taartvorkjes en dergelijk eetgerei maakt alleen de grootte van de spatel verschil.

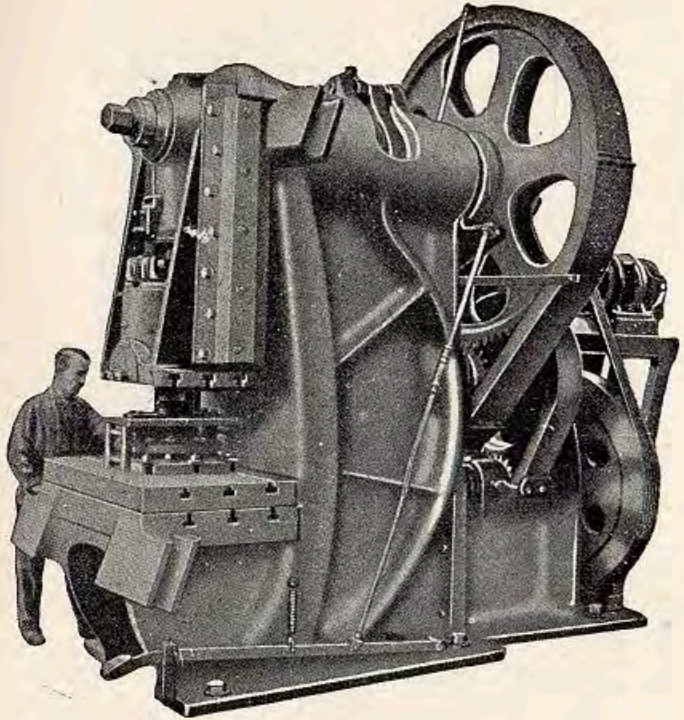
De spatel wordt uit lange rollen plaatmateriaal gehakt, hetgeen op zodanige wijze geschiedt, dat deze grondvormen om en om aan elkaar passen, zodat er na het hakken dus geen afvalstukjes overblijven. Hiervoor worden snijmatrijzen gebruikt, welke in zware excenterpersen kunnen worden gemonteerd. Deze persen geven een druk tot 250.000 kg.

Nu moet aan de spatel model worden gegeven. De brede kant wordt onder een lepelwals geplet, waardoor dit gedeelte dunner en breder wordt. Daar de breedte der tanden van de vorken geringer is dan het overeenkomstig deel der lepels, behoeft voor een



Spatel

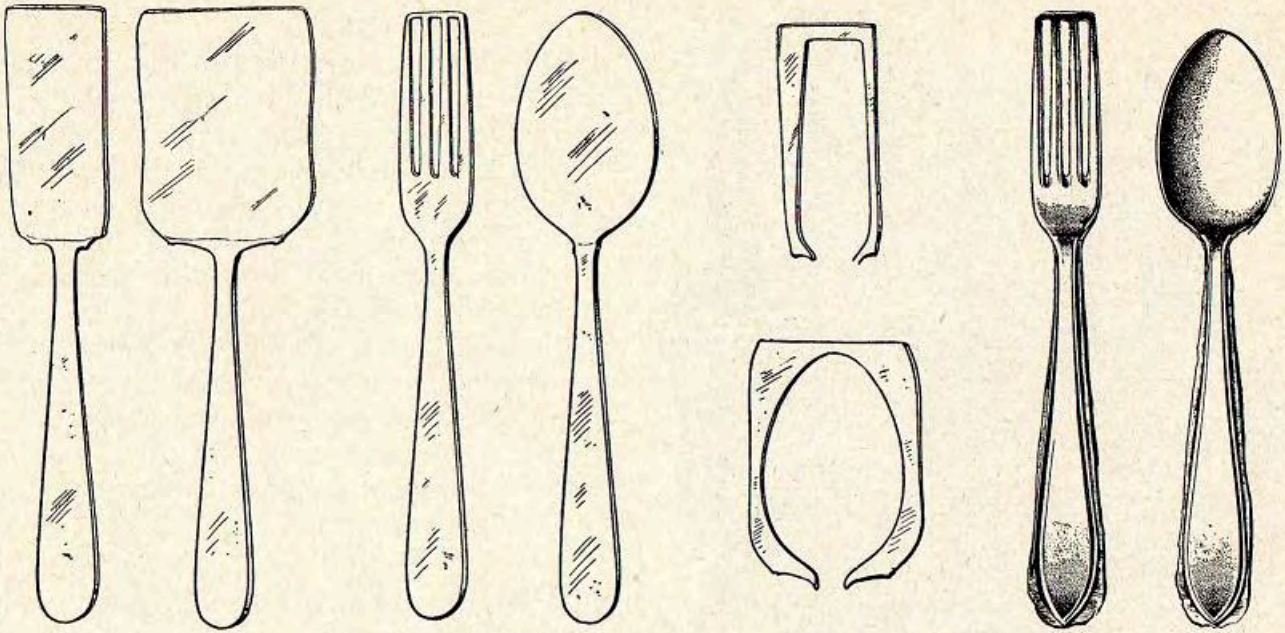
vork slechts weinig geplet te worden. Voor een eetlepel of soeplepel moet dit gedeelte minstens driemaal zo breed worden.
Ieder metaal wordt door mechanische vormverandering harder. Dit verschijnsel doet zich dus ook voor bij het pletten van de spatel. Het is daarom niet mogelijk, de lepel aanstonds op maat te walsen. Door de grote hardheid zou de lepel-bak scheuren. Het is derhalve noodzakelijk, dat het metaal zijn oorspronkelijke zachtheid eerst weer terug krijgt, hetgeen geschiedt door de gedeeltelijk geplette lepel uit te gloeien. De hierbij ontstane oxyde-huid wordt vervolgens met zout- en salpeterzuur afgebeitst, waarna de lepel gemakkelijk op maat kan worden gewalst. Voor de verdere vormgeving worden uit de gewalste spatel onder een excenterpers de vorm van de lepel of vork en de tanden uit de vork gehakt. Vervolgens worden onder een frictiepers de bakken der lepels of de tanden der vorken hol geperst, waarna tenslotte in de stelen het model wordt geperst.



Excenterpers van 250.000 kg.

Een kleinere pers drukt tenslotte het fabrieksmerk in de steel. Het „dammetje" dat de punten van de vork bij het hakken en persen bijeen heeft gehouden, wordt afgeknipt. Op een slijpsteen wordt de braam weggeslepen, terwijl een dun steentje de braam tussen de tanden weghaalt en deze puntig maakt. Nu wordt nog het oppervlak der lepels en vorken geslepen. Draaiende viltschijven belijmd met amaril-slijppoeder, waarbij achtereenvolgens steeds fijnere poeders worden gebruikt, bewerken het product, waarna een katoenen polijst-schijf de hoge glans aan de artikelen geeft.

Het Sola-Massief is dan gereed en kan, via magazijnen en contrôle-kamer zijn lange levensweg gaan.

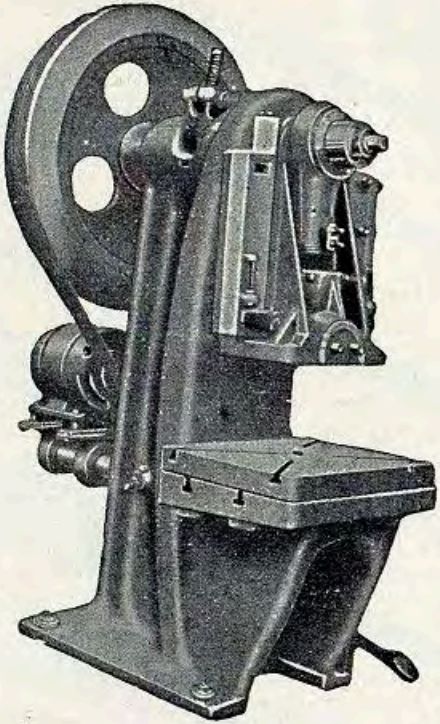


Op maat gewalst

In de vorm gehakt

Afval

In model geperst



Excenterpers van 50 ton

Sola-Pleet

Het Sola-Pleet moet hierna nog enige andere bewerkingen ondergaan. Allereerst wordt het artikel grondig gereinigd. In Trichloor-aethyleenbaden moet het laatste restje vet worden opgelost, waarna de voorwerpen in rekken in het zilverbad worden gehangen om met een laag zuiver zilver te worden overtrokken. Dit bad is een bak, waarin zich een oplossing van zilverzouten als zilverchloride en cyanide in water bevindt. Deze oplossing bevat ongeveer 25 gram zilver per liter. Boven de bak bevinden zich een aantal koperen stangen, onderling met koperdraad verbonden. De oneven genummerde stangen zijn aangesloten op een positieve pool, de even genummerde stangen op de negatieve pool van een gelijkrichter. Aan de



SOLA

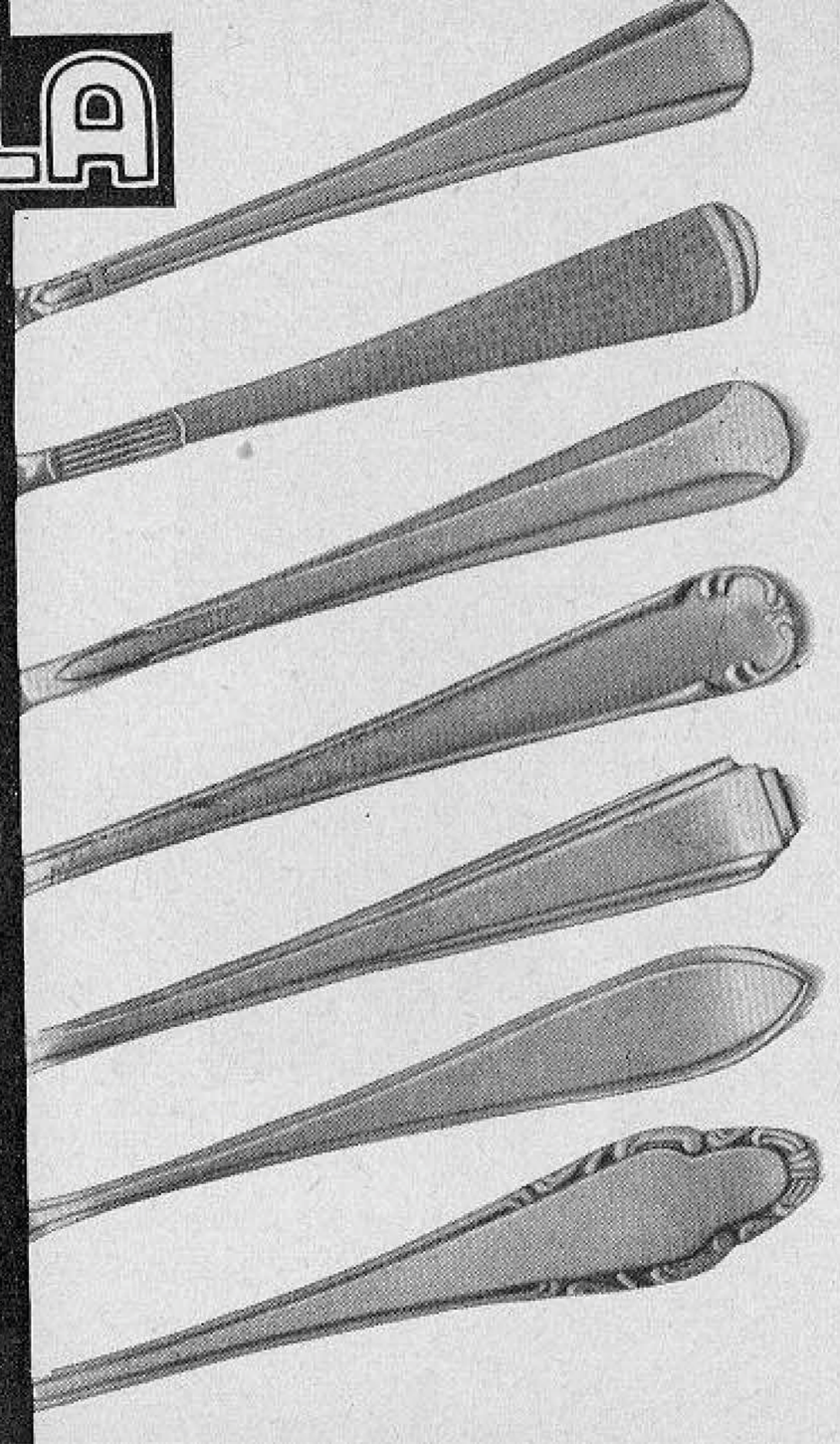
Gegarandeerd voor Uw leven

Model

Cora

Een geheel eigen nieuwe vorm welke is aangepast aan het moderne interieur.
„Het" couvert voor de jonge generatie en de modern-georiënteerden.
De steel is mat-glanzend, de bak hoog gepolijst.

Bekroond in 1954 met „Good design" op de tentoonstellingen te Chicago en New York.



Model

640

620

1400

1500

840

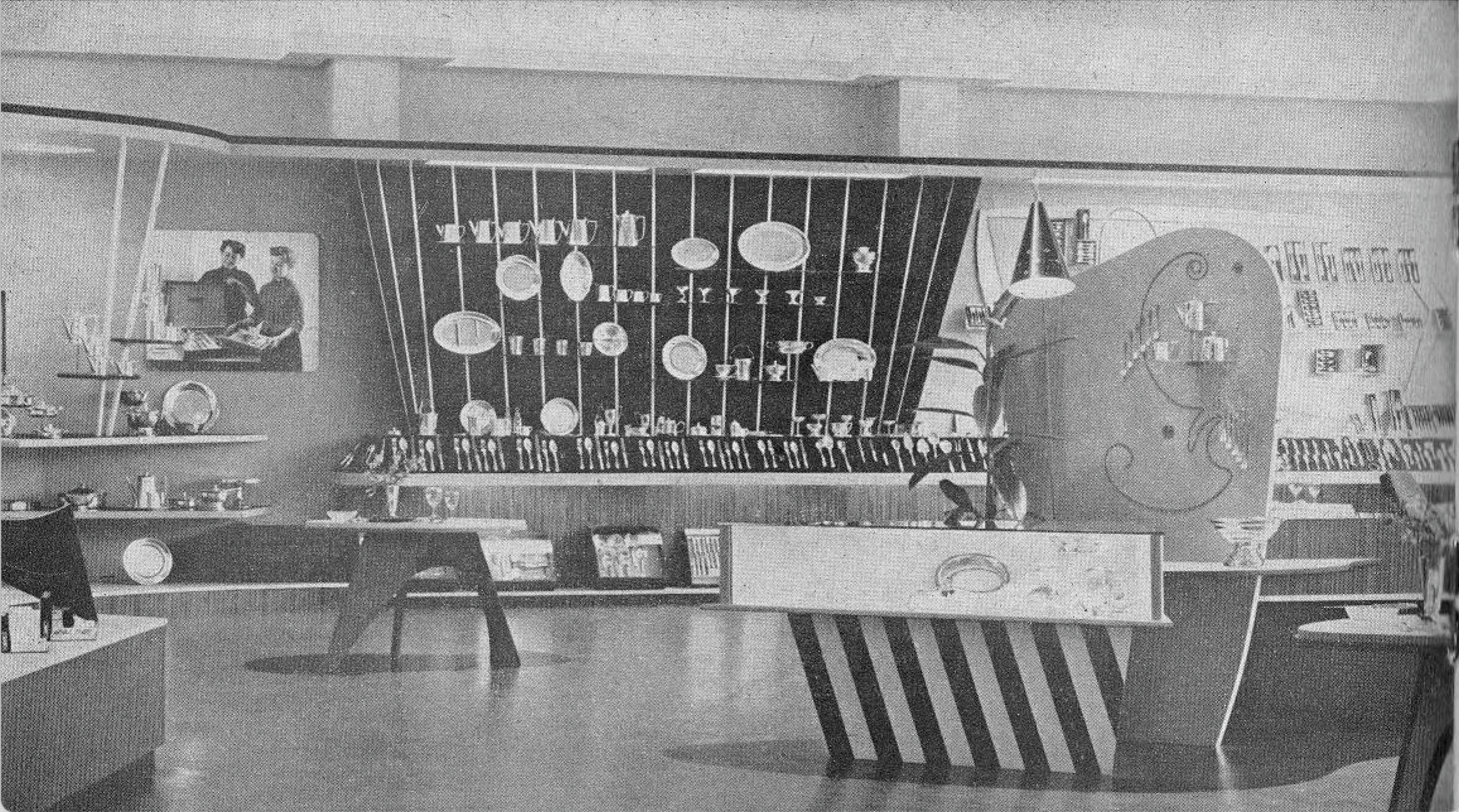
430

980

SOLAFABRIEK M.J.GERRITSEN N.V. ZEIST

positieve of anode-stangen hangen platen zuiver zilver, terwijl aan de negatieve of kathode-stangen de rekken met de te verzilveren voorwerpen worden gehangen. De electrische stroom gaat nu via de zilverplaten door de bad-vloeistof naar de voorwerpen en hierop zet zich het zilver af, terwijl ongeveer dezelfde hoeveelheid zilver van de anoden in de bad-vloeistof oplost.

De hoeveelheid zilver, welke op de voorwerpen neerslaat is afhankelijk van tijd en stroomsterkte. Hoe hoger de stroomsterkte, hoe sneller een bepaalde hoeveelheid zilver neerslaat. Men kan echter de ampérage niet vrijelijk opvoeren, want een hogere stroom gaat gepaard met een ruwere neerslag. Wanneer men de juiste hoeveelheid zilver wil doen neerslaan, moet men de voorwerpen een bepaalde tijd in het bad laten. De Sola-fabriek verzilvert haar artikelen op „basis 90" hetgeen betekent, dat twaalf tafellepels en -vorken bedekt zijn met 90 gram zuiver zilver. Alle andere producten krijgen een even dikke zilverlaag. Deze hoeveelheid is voldoende om het een mensenleven te kunnen garanderen. Bovendien worden de delen, die het meest aan slijtage onderhevig zijn, volgens een speciaal procédé voorzien van een zwaardere laag zilver. Wanneer de voorwerpen uit het zilverbad komen, worden ze „gebruneerd" waarbij het doffe oppervlak met de hand wordt gepolijst. Dit geschiedt, door met een gepolijst stukje staal het niet glanzende zilveroppervlak met talloos vele, naast elkaar aangebrachte streken, glimmend te maken. Het grote voordeel van dit bruneren is, dat de kwaliteit van de zilverlaag in geen enkel opzicht te lijden heeft, zulks in tegenstelling met het gewone machinale polijsten, waardoor een deel van het zilver zou worden weg-gepolijst. Na deze behandeling is ook het Sola-Pleet gereed om verpakt te worden en zijn voorname taak te beginnen.



SOLA-MASSIEF

DOOR EN DOOR
VLEKVRIJ



Een der nieuwste ontwerpen
uit onze eigen studio

Door een gedurfde vlakversiering
aangepast aan de moderne tijd



Het nieuwe model in
SOLA-MASSIEF

Een compromis tussen
oude en nieuwe stijl

SOLA-PLEET

ZWAAR VERZILVERD

< Kijkje in de Showroom der Sola-fabrieken

Messen

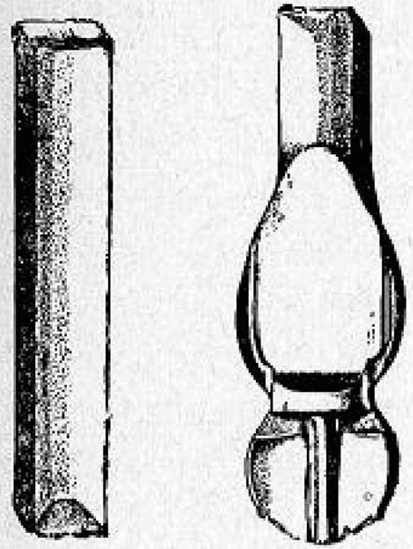
Een aparte bespreking vereist de vervaardiging van de messen. Deze werden vroeger van gewoon staal gemaakt. Een groot bezwaar was, dat deze messen niet roestvrij waren.

Sedert vijftien jaar worden er echter uitsluitend roestvrije messen gefabriceerd. Thans onderscheidt men twee soorten messen, te weten de gestanste en de gesmede messen.

De gestanste messen worden uit bandstaal gehakt, vervolgens geslepen en daarna voorzien van een heft. Deze messen kunnen reeds met betrekkelijk eenvoudige machines worden vervaardigd. Ze hebben het voordeel, dat ze goedkoop zijn, maar daar staat tegenover, dat de kwaliteit minder is dan die van gesmede messen.

Men herkent de gesmede messen onmiddellijk aan hun vorm, welke de messen, beginnend bij de punt, dikker doet worden en doet eindigen in de dusgenaamde krop of balans waartegen het heft aansluit.

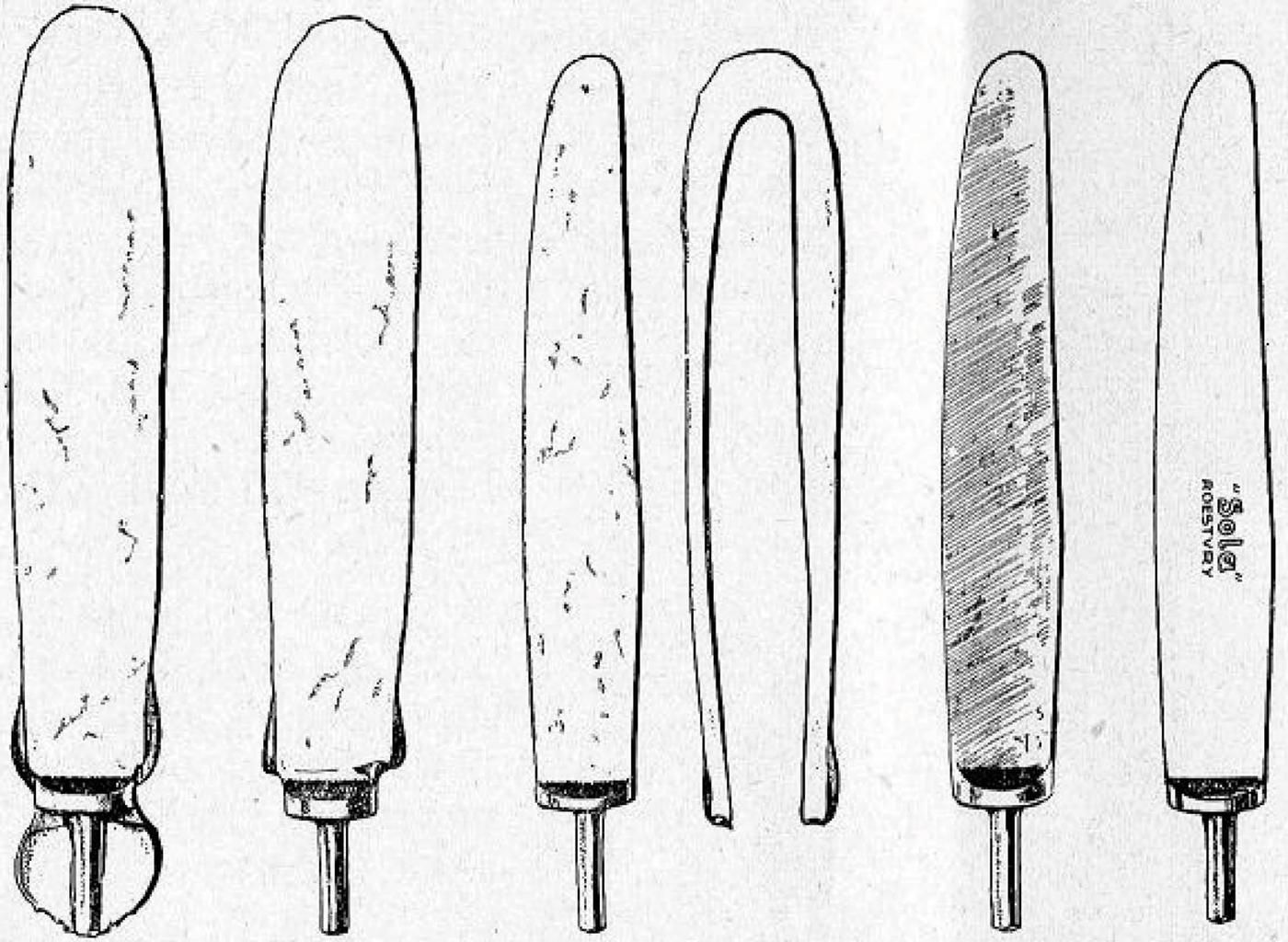
Er zijn twee soorten gesmede messen, de monoblocks of messen uit één stuk en de bolheft-messen. Een monoblock is een prima mes van goedkopere uitvoering. Heft en lemmet zijn uit één stuk staal vervaardigd. Het mes is zwaar, maar het heft voelt dun aan in de hand. Het bolheft-mes daarentegen bestaat uit twee delen en wel uit een verzilverd of roestvrij heft en een roestvrij lemmet, welke gedeelten met lettermetaal aan elkaar zijn bevestigd. Deze bevestiging kan nimmer loslaten, zelfs als men de messen dagelijks in kokend water afwast.



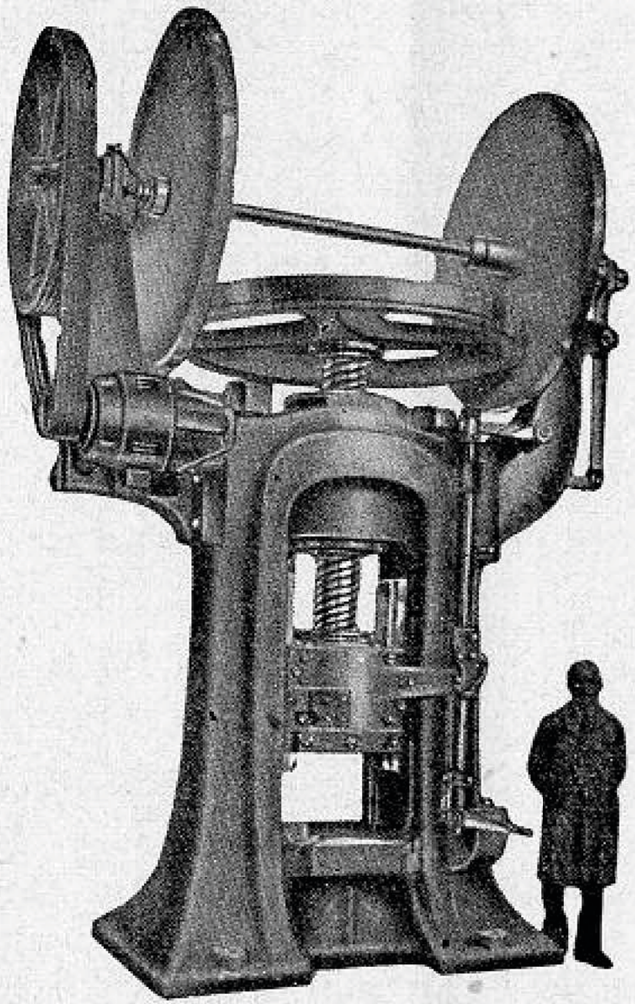
a b

a. Stukje messenstaal

b. Balans en angel gesmeed



Op lengte gerekt | Angel uitgehakt | Lemmet uitgestanst met afvalstrook | Voorgeslepen | Gepolijst



Frictiepers 250.000 kg.

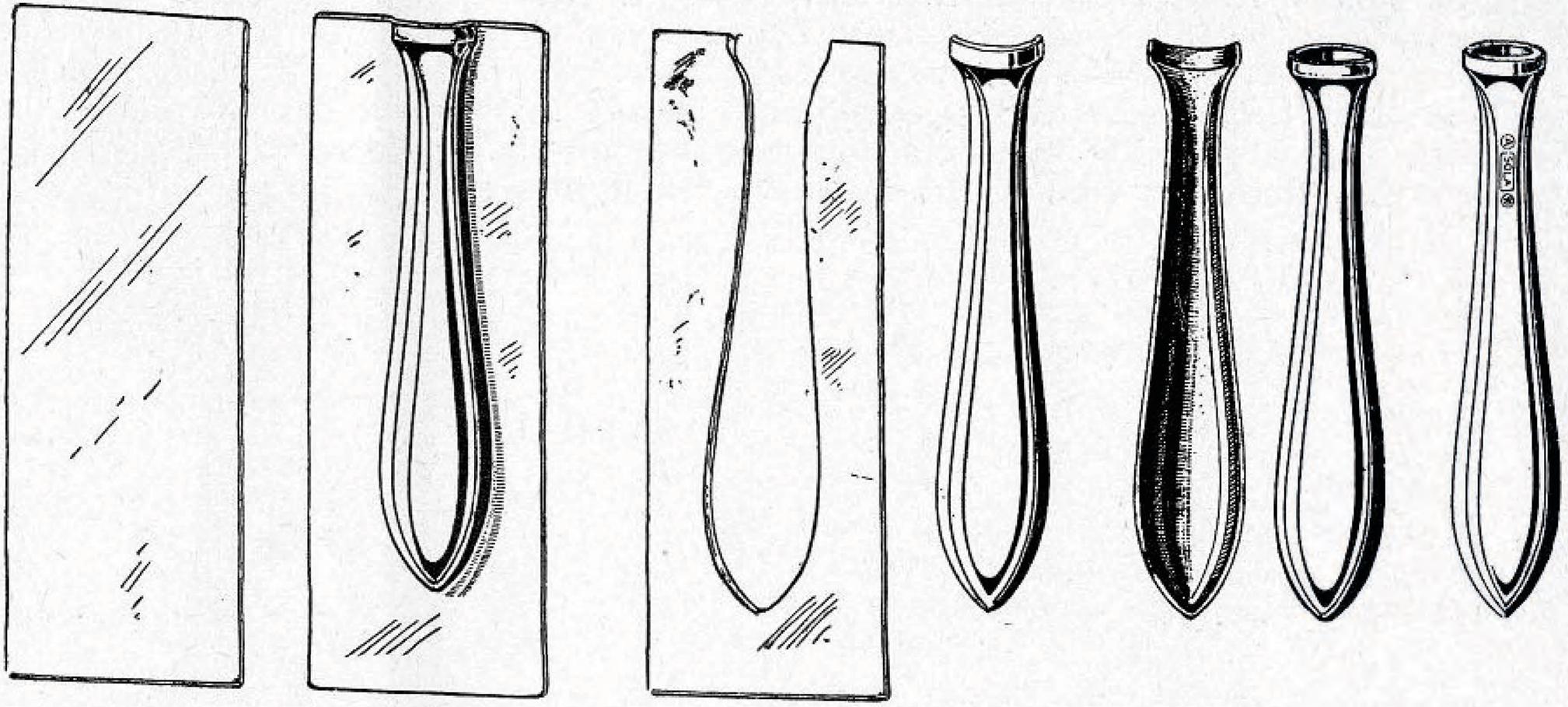
Voor de vervaardiging van het roestvrije lemmet wordt een staal-legering gebruikt met ongeveer 14% chroom, benevens 0.40% koolstof. Ook hier dient het chroom weer om het materiaal roestvrij te maken, terwijl de koolstof nodig is, om de messen te kunnen harden. Staal met 0.40% koolstof heeft de eigenschap, dat het hard wordt, wanneer het van 950 graden Celcius plotseling wordt afgekoeld.

Wanneer de lange staven messen-staal op maat zijn geknipt, worden voor meslemmeten de balans en angel, en voor monoblocks het heftgedeelte, na gloeiend te zijn gemaakt, onder een frictie-pers van 250.000 kg capaciteit geperst.

Door deze bewerking koelen de staven weer enigszins af, zodat het nodig is om de geperste stukjes opnieuw gloeiend te maken.

Dan worden ze door de smeedwals op lengte gesmeed en vervolgens wordt onder de excenterpers het ruwe mes uitgestanst. Dit ruwe mes is nog zacht en kan gemakkelijk gebogen worden. Daarom worden de messen in een oven verhit tot 950 graden Celcius om dan plotseling te worden afgekoeld. Het gevolg is, dat ze hard en veerkrachtig worden. De oppervlakte wordt op automatische machines glad gemaakt, geslepen en gepolijst, waarna het fabrieksmerk in het lemmet wordt ge-etst.

★



Plaatje metaal

Half heft geperst

Half heft uitgehakt met afvalstrook

2 helften tot 1 heft gelast

Gereed heft

Het mes-heft

Het mes-heft wordt gemaakt uit twee helften, welke uit plaatjes worden geperst en gestanst. Deze helften worden op elkaar gesoldeerd, geslepen, gepolijst en/of verzilverd. Heft en lemmet worden tenslotte, zoals reeds opgemerkt, met lettermetaal aan elkaar bevestigd. Dit lettermetaal houdt het lemmet in het heft onwrikbaar vast, zodat bij het wassen in heet water voor loslaten der helften nimmer behoeft te worden gevreesd.

★

SOLA PANNEN

DOOR EN DOOR VLEKVRIJ
SOLA-MASSIEF

Nieuwe schoonheid
enorm gemak

EEN SOLA-KEUKEN-UITZET
KOOPT U VOOR UW LEVEN!



Afval

Dat de Sola-fabriek niet alleen technisch, maar ook economisch volledig is geoutilleerd blijkt uit het feit, dat de afvalstukjes, die, vooral bij het stansen, overblijven, niet worden weggeworpen doch zorgvuldig worden verzameld. In grote smeltovens worden ze gesmolten en daarna in blokken gegoten. Deze blokken worden onder een groot walswerk geplet en na vele malen walsen en gloeien krijgt men weer plaatmateriaal, waaruit nieuwe artikelen kunnen worden gefabriceerd.

Nevenartikelen

Een modern bedrijf als de Sola-fabriek is ook ingericht voor de fabricage van een groot aantal nevenartikelen. Daarom verkrijgen in steeds breder kring Sola's roestvrijstalen of verzilverde dekschaaltjes, haar keukengarnituren, kookpannen, asbakjes, komkommerschaven, toiletgarnituren, kandelaars, bonbonschaaltjes, roomstellen, taartscheppen, briefopeners, herdenkingslepeltjes en dergelijke voorwerpen bekendheid. Al deze producten worden volgens het, in dit boekje omschreven procédé vervaardigd en kunnen de toets van iedere critiek glansrijk doorstaan.

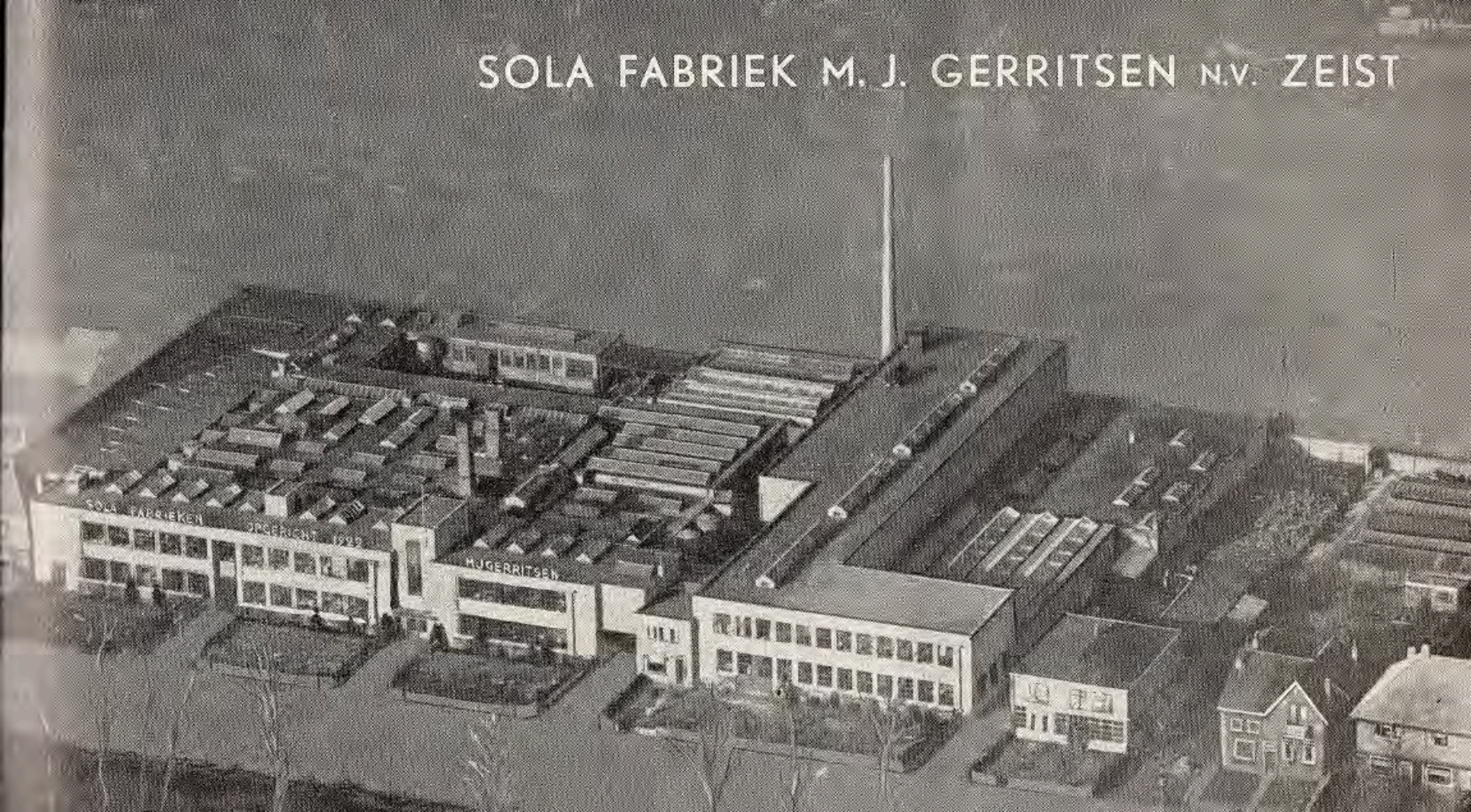
Kook-, Bak- en Braadpannen

Onder Sola's nevenartikelen nemen de kook-, bak- en braadpannen een zeer vooraanstaande plaats in.

Deze Sola-Massief pannen hebben een zeer dikke bodem, een dunne wand en een dikke schenkrand. De grote hitte blijft zich op de bodemplaat concentreren, de panwand en de oren verkrijgen slechts een matige warmte, die de pannen van 18 cm en groter gemakkelijk en zonder pannelap hanteerbaar doet blijven. De oren van kleinere pannen worden wel heet. Dit komt niet door de kokende inhoud, doch door de opstijgende warmte van de gasvlam langs de buitenkant. Daar het Sola-metaal een slechte warmtegeleider is, zal het iets langer duren voor de hitte van de vlam door de panbodem is heengedrongen. Dit nadeel wordt echter volkomen teniet gedaan door het feit dat ook de zijwand en deksel de warmte slecht geleiden en de warmte, welke dus binnen is, vasthouden.

Sola-pannen oxyderen niet en kunnen niet afschilferen, hetgeen de huisvrouw vooral zal ondervinden bij het bereiden van appelmoes of spinazie. Door deze voor aluminium uiterst agressieve spijzen wordt het inwendige der pannen in geen enkel opzicht aangetast. Na het koken van melk of melkproducten, dient men de binnenkant echter serieus met Vim of Ata te reinigen, daar anders bij een volgend gebruik de pan spoedig aanzet. De levensduur der Sola-pannen wordt onbeperkt gegarandeerd. Ze zijn geschikt voor gebruik op gas, zowel als voor gebruik op electrische kookplaat.

SOLA FABRIEK M. J. GERRITSEN N.V. ZEIST



De volgende afmetingen zijn leverbaar:

Kookpannen	van 14 — 26 cm	Steelpannen	van 14 en 16 cm	Vergiet	28 cm
Melkkokers	van 14 en 16 cm	Aardappelpannen	van 18 — 26 cm		

Het productie-apparaat

Wil de Sola-fabriek aan de spits blijven, dan moet de grootste aandacht worden besteed aan het apparaat, dat deze productie mogelijk maakt, dat wil zeggen: aan de fabrieksinrichting, de verzorging en beloning van het personeel.

Aan de top van het bedrijf staat de motor van de gecompliceerde machine, de directie, een personeel dirigerend, dat thans meer dan zevenhonderdvijftig man telt, welk getal mede zijn uitbreiding onderging door de opening van een filiaal-bedrijf in Gramsbergen (1954) en in Ter Apel (1955) noodzakelijk geworden om aan de steeds toenemende vraag naar Sola-producten te kunnen voldoen. De bedrijfsruimten zijn helder, er is volop licht en lucht, achter iedere machine worden stof en rook automatisch weggezogen, de beste en modernste middelen worden toegepast om de hygiëne en de veiligheid op een zo hoog mogelijk peil te brengen en te houden.

De arbeiders van de Sola-fabriek werken in tarief. Zij beheren een ondersteuningsfonds waaruit gezinnen worden geholpen, die door de een of andere omstandigheid in moeilijkheden verkeren.

Onderhoud van Sola-tafelgerei

Het Sola-Massief vereist geen onderhoud. Het behoeft slechts te worden afgewassen en is onmiddellijk even mooi voor volgend gebruik gereed.
Het Sola-Pleet moet als echt zilver onderhouden worden, vooral wanneer het nog nieuw of weinig gebruikt is. Transpirerende vingers kunnen er bijvoorbeeld lelijke witte vlekken op achter laten. Men kan deze vlekken echter gemakkelijk met Parijsrood of geprepareerd krijt en spiritus of met de door ons in de handel gebrachte Sola-poetscrême verwijderen.

Wanneer het nieuw is valt ieder krasje op het nieuwe gladde oppervlak direct in het oog. Zelfs bij de meest zorgvuldige behandeling is dit niet te voorkomen. Eerst wanneer bij een langer gebruik het oppervlak geheel egaal bekrast is krijgt Sola-Pleet, evenals echt zilver, zijn mooie witte en voorname kleur.

Het moet, naar omstandigheden, af en toe worden gepoetst. In de winter, wanneer de kachel brandt, oxydeert het zilver spoediger dan 's zomers. Het euvel van oxyderen kan zich voordoen, wanneer men in de buurt van een gracht woont, terwijl ook het verwerken van veel uien in de spijzen het oxyderen bevordert. Het zilver krijgt dan een bruine kleur. Een aardappel-lepel zal meer last van oxyderen hebben dan een groente-lepel. Het oxyderen van zilver wordt veroorzaakt door zwavelverbindingen, kolendampen, zwavelwaterstof of moerasgassen, waarbij zij opgemerkt dat aardappelen en eieren, erwten en bonen zeer veel eiwit, dus zwavel bevatten. Onderhoudt men

echter het Sola-Pleet op de juiste wijze, dan zal het tot in lengte van jaren de dis sieren en zijn gedistingeerd cachet niet verliezen.

Alle artikelen, welke van de naam Sola zijn voorzien, worden voor het leven gegarandeerd. Voor deze garantie wordt ieder product voorzien van het fabrieksmerk. De Sola-Massief artikelen dragen het merk „G Sola Z" (Gerritsen-Sola-Zeist).

Het Sola-Pleet wordt ieder jaar anders gemerkt, b.v. „A Sola 90" of „B Sola 90". De eerste letter duidt het jaar van fabricage aan. Ieder jaar is de eerste letter dus anders. Het getal 90 geeft de zwaarte van de zilveroplaag aan.

En wanneer men thans na lezing dezer beknopte omschrijving een Sola-product ter hand neemt, zal men dit ongetwijfeld met andere ogen bekijken dan voorheen en bedenken, dat in dit product de veertig-jarige ervaring van de heer Gerritsen ligt besloten, een stuk nationale vakbekwaamheid, waarop men met recht en reden trots kan zijn.

De naam Sola waarborgt niet alleen een levenslange gebruiksduur der artikelen, hij waarborgt tevens een nooit aflatende activiteit, een onafgebroken streven naar het allerbeste, dat er op dit gebied te bereiken valt.

Besluit

Thans, na het reeds vijf en dertig-jarig bestaan der fabriek, weet de directie van de Sola-fabriek, dat zij met de modernste Nederlandse fabriek van tafelgerei het Nederlandse publiek kan bedienen met Sola-Pleet, zwaar verzilverd wit-metaal en Sola-Massief, door en door vlekvrij, beide gegarandeerd voor het leven.

Het feit, dat niet alleen de tafels van honderdduizenden Nederlandse gezinnen met Sola zijn gedekt, doch dat ook grote bedrijven als bijvoorbeeld Philips, de K. L. M. en de Holland-Amerika-Lijn, Stoomvaart Mij. Nederland, Willem Barendsz, hun cantines, vliegtuigen en schepen met Sola installeren, geeft toekomstige Sola-gebruikers het veilige gevoel, dat Sola waarlijk het beste moet zijn, waaraan zij hun geld kunnen besteden.

Druk: Smit, Arnhem