

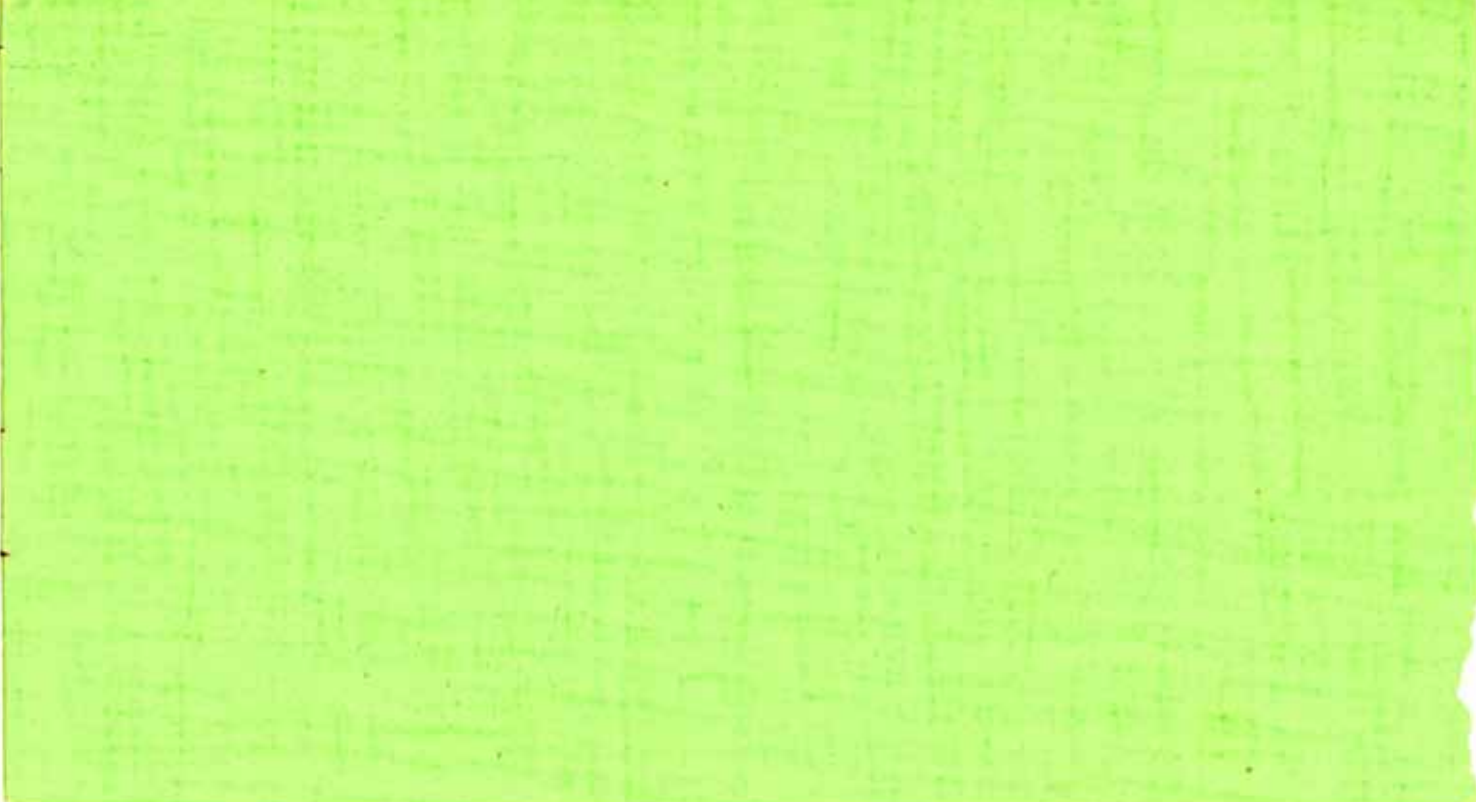
1955
1922 → 1950
1950 → 1955

Van grondstof
tot eindproduct



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

ZEIST



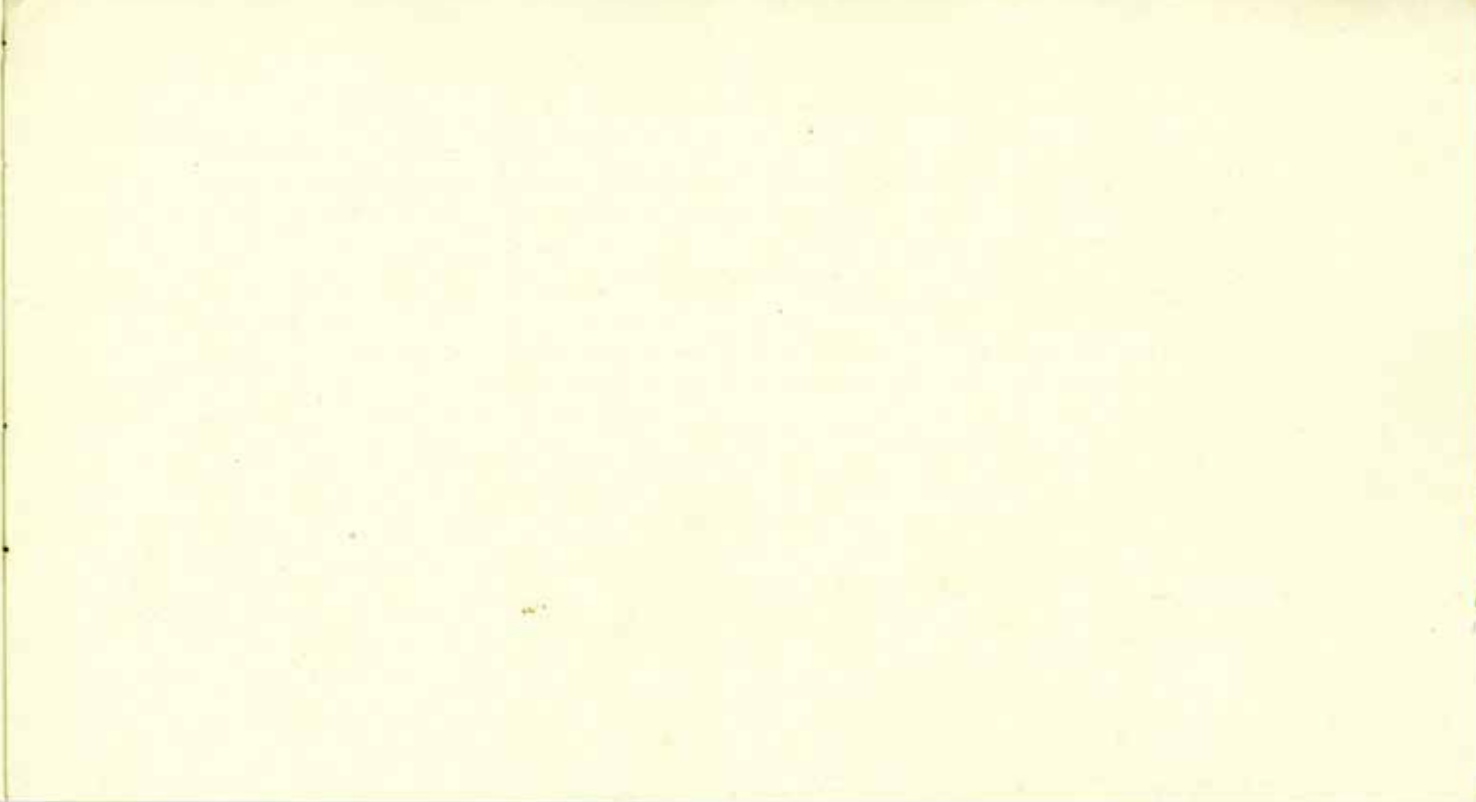
142

H

erhaaldelijk wordt ons van verschillende zijden gevraagd, hoe nu toch eigenlijk precies die mooie en solide producten van de SOLA-FABRIEK worden vervaardigd. Niet alleen stellen de duizenden afnemers van onze artikelen belang in de fabricage van het bekende SOLA-MASSIEF en het SOLA-ZILVER, maar ook bereiken ons dagelijks verzoeken om voorlichting van de zijde van leerkrachten en leerlingen van industrie-, landbouw-, huishoudscholen enz.

En we menen geen fabrieksgeheimen te verklappen, wanneer we aan allen, die hun belangstelling in ons bedrijf tonen, iets vertellen van de wijze, waarop ons tafelzilver en andere SOLA-PRODUCTEN worden vervaardigd.

Daarom nemen we U thans mede op een wandeling door de modernste fabriek van tafelzilver in Nederland en hopen, dat U na afloop van de excursie een indruk hebt gekregen, van wat er in ons land ook op dit gebied bereikt is en gedaan wordt. Ongetwijfeld zult U dan ook het fraaie tafelgerei, dat U in de hand neemt, met andere ogen bekijken dan voorheen en weten, met welk een vakmanschap, zorg en liefde onze producten worden vervaardigd en hun weg weten te vinden, niet alleen in ons land, maar in de hele wereld.



Een stukje wordingsgeschiedenis

Ongeveer een halve eeuw geleden werd alleen door de beter gesitueerden gebruik gemaakt van echt zilveren couverts. De man met de kleine beurs was aangewezen op lepels en vorken van ijzer, tin of vertinde producten, die, behalve een onooglijk aanzien, het grote nadeel hadden, dat ze spoedig braken of gingen roesten. In 1909 rijpte daarom bij de heer M. J. GERRITSEN het plan, om in ons land een fabriek op te richten voor de vervaardiging van imitatie-tafelzilver, een product, dat toen reeds uit het buitenland werd ingevoerd, maar veel te duur was, dus voor vele gezinnen toch niet bereikbaar. De heer GERRITSEN was ervan overtuigd, dat het mogelijk zou zijn om dit tafelgerei op eigen bodem te fabriceren, waardoor de aanschaffingsprijs binnen redelijke grenzen zou kunnen worden gebracht en tegelijkertijd aan velen lonende arbeid zou worden verschaft. Met grote voortvarendheid en groot doorzettingsvermogen, met taai volhouden en met de volle inzet van zijn technische bekwaamheid, werkte hij zijn plannen uit en begon, aanvankelijk op zeer bescheiden wijze, met de oprichting

van de tegenwoordige GERO-FABRIEK, waaruit al spoedig lepels en vorken van alpaca of nieuw zilver hun weg naar de afnemers vonden.

Dit materiaal zag er goed uit en wanneer het zorgvuldig werd onderhouden, was het van echt zilver bijna niet te onderscheiden. Een nadeel was echter, dat men bij het eten van sommige spijsen een bijsmaak proefde.

In het laboratorium van de fabriek werd dan ook ernstig gezocht naar de oplossing van dit probleem en men slaagde er inderdaad in het euvel volkomen te ondervangen, nl. door de alpaca lepels te verchromen, d.w.z. langs galvanische weg te overtrekken met een laagje chroom. Het was weer de heer GERRITSEN, die dit procédé voor het eerst in ons land toepaste en wel in de tweede, door hem in 1922 opgerichte SOLA-FABRIEK. Velen van U zullen zich herinneren, hoe het nieuwe product, onder de naam „SOLA” stormenderhand de markt veroverde. 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. Intussen, geheel volmaakt waren de verchromde couverts nog niet. De dunne chroomlaag was aan slijtage onderhevig en na kortere of langere tijd kwam het ondermetaal

toch weer te voorschijn met alle nadelen van dien, zodat men tenslotte een half verchromde en half alpaca lepel overhield. Bovendien was de chroomkleur zeer blauw, hetgeen in het algemeen niet werd gewaardeerd. De heer GERRITSEN was geen man van half werk en hij kon geen genoegen nemen met een „tevreden doch niet voldaan”. Hij slaagde er dan ook spoedig in deze bezwaren ook radicaal uit de weg te ruimen. Als eerste in Nederland 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 *door en door* roestvrij en vlek vrij metaal worden gemaakt. Het „SOLA-MASSIEF” was geboren en werd onder deze naam in de handel gebracht. Ook nu is het nog het meest doelmatige tafelgerei voor dagelijks gebruik dat wel nimmer overtroffen zal worden. Een bewijs van de onverwoestbaarheid ervan is wel het feit, dat „SOLA-MASSIEF” couverts voor onbepaalde tijd worden gegarandeerd.

SOLA
Zilver



SERVIESWERK

Zilver en Zilver

Zoals U uit het vorenstaande reeds heeft begrepen, is het SOLA-MASSIEF in alle opzichten volmaakt: het geeft geen bijsmaak aan de spijzen, het behoeft nooit gepoetst te worden, het is onverslijtbaar en, last but not least: het is voor vrijwel iedereen bereikbaar. Toch blijft er altijd een categorie van mensen, die de voorkeur geeft aan echt zilver. Het staat immers voornaam, het heeft die bijzondere zilverglans en . . . het geeft cachet. Menig verlovingsfeest, huwelijksmaal of officiële feestdis is niet volmaakt, als niet op het smetteloze tafellaken bij ieder bord echt zilver straalt. Een compleet stel tafelgerei van echt zilver kost echter duizenden guldens.

Om ook aan deze verlangens van het publiek te voldoen, heeft de SOLA-FABRIEK daarom de vervaardiging op zich genomen van het zgn. SOLA-ZILVER, bestaande uit zwaar verzilverd wit-metaal. De grote voordelen van dit product springen direct in 't oog. De kleur doet voor echt zilver in geen enkel opzicht onder, het ondermetaal is veel harder en de prijs is veel en veel lager dan die van echt zilver. Het is dan ook geen wonder, dat ook het SOLA-ZILVER zijn weg naar het hart van de huisvrouw heeft gevonden, want zij is het tenslotte, die met de praktijk te maken heeft en haar ervaring oordeelt of veroordeelt onverbiddelijk.

Van grondstof tot eindproduct

Wij zullen U thans laten zien, hoe de fabricatie van een en ander geschiedt, waarbij verschillende afbeeldingen ter illustratie zullen dienen. U behoeft volstrekt geen deskundige of ingewijde te zijn, om de gang van zaken te kunnen begrijpen. Om te beginnen: geen enkele fabriek van tafelgerei gebruikt een speciaal door *haar* uitgevonden metaal. De SOLA-FABRIEK importeert haar metalen uit Amerika, België, Engeland of Tsjecho-Slowakije; deze worden geleverd precies op de vereiste breedte en dikte. Het grondmetaal voor het SOLA-ZILVER is het zgn. Alpaca of nieuw-zilver. Dit is een zilverwitte legering van koper, nikkel en plus min. 18 % zink. Het nikkelgehalte bepaalt de kwaliteit van het alpaca. Bij 18 % nikkel is het metaal zilverwit. Dit zilverwitte grondmetaal wordt bedekt met een laag zuiver zilver.

Het SOLA-MASSIEF daarentegen is vervaardigd van een roestvrije chroom-nikkel-alliage. Dit is dus een legering van chroom, nikkel en staal. Wanneer in staal minstens 12 tot 14 % chroom en 12 % nikkel zit, is het metaal roest- en vlek-vrij.

Men spreekt van „chromstaal” wanneer de alliage alleen chroom en geen nikkel bevat. Dit chromstaal is blauwer van kleur dan de verbinding chroom-nikkel-staal, waarvan — zoals we boven reeds zeiden — het SOLA-MASSIEF wordt vervaardigd.

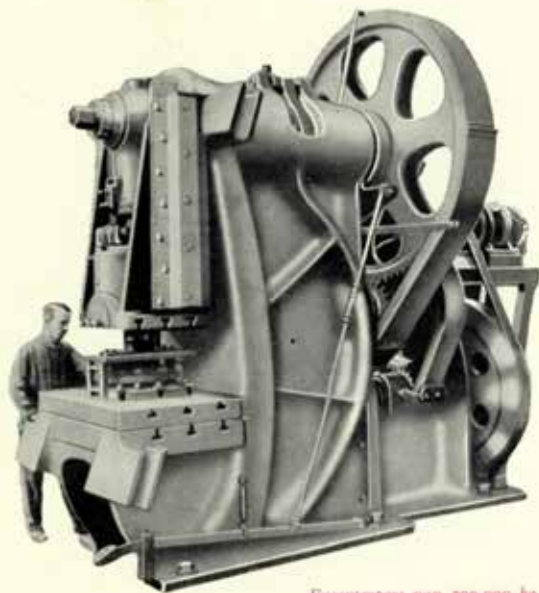


Spatel

Behalve dit verschil kunnen we ook nog opmerken, dat chroomstaal door een magneet kan worden aangetrokken en chroom-nikkel-staal niet. Na deze beschouwing over de gebruikte metalen, gaan we de geboorte van het tafelgerei eens van dichterbij bekijken.

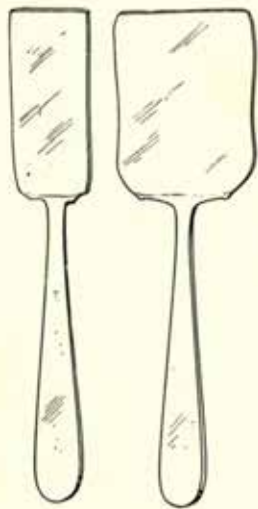
De grondvorm van alle schepwerk is de hiernaast afgebeelde „*spatel*”. Voor lepels, theelepels, soeplepels, vorken, taartvorkjes enz. maakt alleen de grootte van de spatel verschil.

Zo'n spatel wordt uit lange rollen plaatmateriaal gehakt, wat op zodanige wijze geschiedt, dat deze grondvormen om en om in elkaar passen en er dus geen afvalstukjes overblijven. Hiervoor gebruiken we snijmatrijzen, die in zware excenterpersen kunnen worden gemonteerd. Deze persen geven een druk die varieert van 10.000 tot 200.000 kg. Nu moet aan de spatel model worden gegeven. De brede kant ervan wordt onder een lepelwals geplet, waarbij dit gedeelte dunner en breder wordt. Daar de breedte der tanden van de vorken, zoals U weet, geringer is dan het overeenkomstige deel der lepels, behoeft voor een vork slechts weinig geplet te worden; voor een eetlepel of soeplepel moet dit gedeelte minstens 3 maal zo breed worden. Het is U wellicht bekend, dat ieder metaal bij een mechanische



Eccenterpers van 200.000 kg.

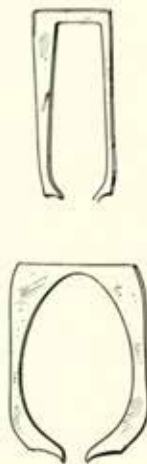
vormverandering harder wordt ; dit gebeurt ook bij het pletten van de spatel. Daarom is het niet mogelijk de lepel direct op maat te walsen ; door de grote hardheid zou de „bak” gaan scheuren. Het is derhalve noodzakelijk, dat het metaal zijn oorspronkelijke zachtheid eerst weer terugkrijgt, hetgeen geschiedt door de gedeeltelijk geplette lepel uit te gloeien. De hierbij ontstane oxyde-huid wordt vervolgens met zwavelzuur eraf gebeitst, waarna de lepel gemakkelijk op maat gewalst kan worden. Voor de verdere vormgeving worden uit de gewalste spatel onder een excenterpers van 50 ton (zie afbeelding) de vorm van de lepel of vork en de tanden uit de vork gehakt. Vervolgens diepen we onder een zgn. frictie-pers de bak van de lepel of de tanden van de vork op, waarna tenslotte in de steel het model wordt geperst. Daarna kan nu de afwerking volgen.



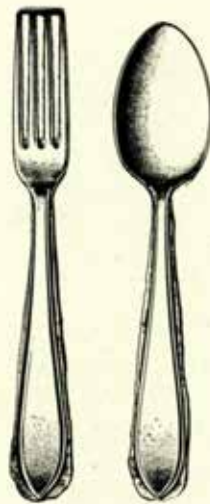
Op maat getvalst



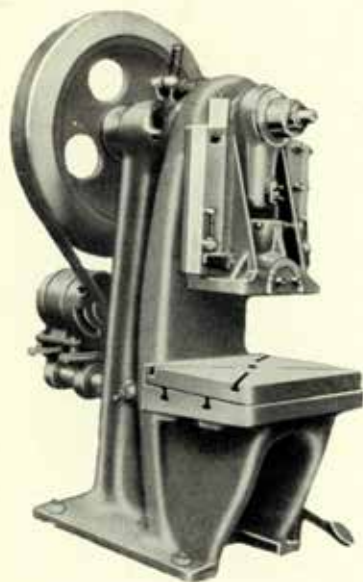
In de vorm gehakt



Afvalstroken



In model geperst



Eccenterpers van 50 Ton.

Een kleine pers drukt allereerst het fabrieksmerk in de steel. Het „dammetje”, dat de punten van de vork bij het hakken en persen, bij elkaar had moeten houden, kan nu worden afgeknipt. Op een slijpsteen wordt de overtollige braam weggeslepen, terwijl een dun steentje de braam tussen de tanden weghaalt en deze puntig maakt. Nu wordt nog het oppervlak van de lepels en vorken geslepen; draaiende viltschijven met amaril slijppoeder (achtereenvolgens worden steeds fijnere poeders gebruikt) bewerken het, waarna een katoenen polijstschijf de hoge glans aan de artikelen geeft.

Het SOLA-MASSIEF is thans gereed en kan zijn lange levensweg gaan, via magazijnen en contrôlekamer. En met een gerust hart geven we het onze beste wensen mee.



1126



1340



1970



in Greep uit onze modellen keuze

840



Sola-Zilver

Het SOLA-ZILVER moet echter eerst nog enige andere bewerkingen ondergaan. In de eerste plaats wordt het artikel grondig gereinigd en in een bad gestopt. In trichloor-aethyleen baden moet het laatste restje vet worden opgelost, waarna de voorwerpen aan een koperdraadje worden opgehangen in het zilverbad om overtrokken te worden met een laag zuiver zilver; zo'n bad is een bak, waarin zich een oplossing bevindt van zilverzouten (zilver-chloride en cyanide) in water. Deze oplossing bevat ongeveer 25 gram zilver per liter. Het verzilveringsproces, dat nu volgt is minder ingewikkeld, dan het lijkt.

Stelt U zich voor: boven de bak bevindt zich een aantal koperen stangen, waarvan de 1e, 3e, 5e, 7e resp. de 2e, 4e, 6e en 8e onderling met een koperdraad zijn verbonden. De oneven genummerde stangen zijn aangesloten op de positieve pool van een gelijk-richter, de even nummers op de negatieve pool. Aan de positieve of anode-stangen hangen platen zuiver zilver, terwijl aan de negatieve of kathodestangen de te verzilveren voorwerpen worden opgehangen. U begrijpt nu, wat gebeurt: de stroom gaat via de zilverplaten door de badvloeistof naar de voorwerpen en hierop zet zich thans zilver af, terwijl ongeveer dezelfde hoeveelheid zilver van de anoden in de badvloeistof oplost.

Sola-Zilver

Het SOLA-ZILVER moet echter eerst nog enige andere bewerkingen ondergaan. In de eerste plaats wordt het artikel grondig gereinigd en in een bad gestopt. In trichloor-aethyleen baden moet het laatste restje vet worden opgelost, waarna de voorwerpen aan een koperdraadje worden opgehangen in het zilverbad om overtrokken te worden met een laag zuiver zilver; zo'n bad is een bak, waarin zich een oplossing bevindt van zilverzouten (zilver-chloride en cyanide) in water. Deze oplossing bevat ongeveer 25 gram zilver per liter. Het verzilveringsproces, dat nu volgt is minder ingewikkeld, dan het lijkt.

Stelt U zich voor: boven de bak bevindt zich een aantal koperen stangen, waarvan de 1e, 3e, 5e, 7e resp. de 2e, 4e, 6e en 8e onderling met een koperdraad zijn verbonden. De oneven genummerde stangen zijn aangesloten op de positieve pool van een gelijk-richter, de even nummers op de negatieve pool. Aan de positieve of anode-stangen hangen platen zuiver zilver, terwijl aan de negatieve of kathodestangen de te verzilveren voorwerpen worden opgehangen. U begrijpt nu, wat gebeurt: de stroom gaat via de zilverplaten door de badvloeistof naar de voorwerpen en hierop zet zich thans zilver af, terwijl ongeveer dezelfde hoeveelheid zilver van de anoden in de badvloeistof oplost.

Nu is de hoeveelheid zilver, die op de voorwerpen neerslaat, afhankelijk van de tijd en de stroomsterkte. Hoe hoger de ampèrage, hoe sneller een bepaalde hoeveelheid zilver neerslaat. Men kan echter de ampèrage niet ad libitum opvoeren, want een hogere stroom gaat gepaard met een ruwere neerslag. Wanneer we de juiste hoeveelheid zilver willen doen neerslaan, moeten we de voorwerpen gemiddeld 10 uur in het bad laten. De SOLA-FABRIEK verzilvert haar artikelen op basis 90, d.w.z. dat 12 tafellepels en vorken bedekt zijn met 90 gram zuiver zilver. Alle andere producten krijgen een even dikke zilverlaag. Bovendien worden de delen die aan de meeste slijtage onderhevig zijn, volgens een speciaal procédé voorzien van een zwaardere laag zilver. Als de voorwerpen uit het zilverbad komen, zien ze melkwit. Om de echte zilverglans te verkrijgen, worden ze daarom eerst op een koperen borstel „gekrätst”, wat een dof metaalkleur veroorzaakt. Vervolgens worden ze „gebruneerd”, d.w.z. dat het dof oppervlak met de hand wordt gepolijst, door met een gepolijst stukje staal dit ruwe deel met talloos vele, naast elkaar gebrachte 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 tot het gewone machinale polijsten, waardoor een deel van het zilver weggepolijst zou worden. Na deze behandeling is ook het „SOLA-ZILVER” gereed om verpakt te worden en zijn voornamelijk taak te gaan beginnen.



a

a. Stukje messenstaal



b

*b. Balans en angel
gesmeed*



*Op lengte
gerekt*



*Angel
uitgehakt*



*Leemmet uitgestanst
met afvalstrook*



Voorgeslepen



Gepolijst

Messen

Een aparte bespreking vereist de vervaardiging van de messen. Deze werden vroeger vervaardigd van gewoon staal. Het voornaamste bezwaar was, dat ze niet roestvrij waren. Sedert ongeveer 15 jaar worden er echter uitsluitend roestvrije messen gefabriceerd. Thans onderscheiden we twee soorten messen: de gestanste en de gesmede. De eerste worden uit bandstaal gehakt, vervolgens geslepen en daarna voorzien van een heft, door er aan weerszijden een paar houtjes op te klinken. Tegenwoordig monteert men ook wel heften van aluminium of kunsthars aan gestanste messen. 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 beduidend slechter is dan die van de *gesmede messen*.

Naast de SOLA-FABRIEK is nog slechts één andere fabriek in ons land in staat om gesmede messen geheel zelf te vervaardigen. U herkent de gesmede messen direct hieraan, dat ze, te beginnen bij de punt, steeds dikker worden en eindigen in de zgn. krop of balans, waar tegenaan het heft zit.

Er zijn twee soorten gesmede messen: de monoblocks (of: messen uit één stuk) en de holheft messen. Een monoblock mes is een goedkopere uitvoering; heft en lemmet zijn



Pressiers 200,000 kg.

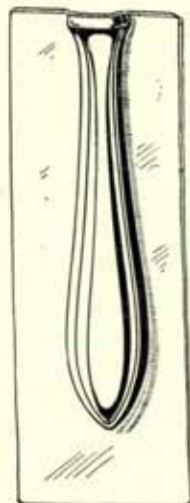
uit één stuk vervaardigd. Het mes is zwaar, maar het heft voelt dun aan in de hand. Het holheft mes daarentegen bestaat uit twee stukken, nl. een los verzilverd of roestvrijstaal heft en een roestvrij lemmer, welke gedeelten met lettermetaal aan elkaar zijn bevestigd. De fabricage hiervan vereist enige toelichting. Voor de vervaardiging van het roestvrije lemmer gebruiken we een staal-legering met plus minus 14% chroom, benevens 0.40-0.45% koolstof. Ook hier dient het chroom weer om het materiaal roestvrij te maken, terwijl het koolstof nodig is om de messen te kunnen harden. Staal met 0.40 % koolstof heeft nl. de eigenschap, dat het glashard wordt, wanneer het van 950 graden C. plotseling wordt afgekoeld.

Wanneer de lange staven messenstaal (die uit Engeland worden geïmporteerd; voor profiel

zie afbeelding) op maat zijn geknipt, worden de balans en angel, na gloeiend te zijn gemaakt, onder een frictiepers — van 200.000 kg capaciteit — geperst. Door deze bewerking koelen ze weer enigszins af, zodat het nodig is om de geperste stukjes opnieuw gloeiend te maken. Dan worden ze onder de messenwals op lengte gerekt en vervolgens wordt onder de excenterpers het ruwe mes uitgestanst. Dit ruwe mes is nog zacht en kan gemakkelijk krom gebogen worden. Daarom wordt de reeds boven aangestipte behandeling toegepast: in een oven worden de messen verhit tot 950 graden C. 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 gebrand. De meeste fabrieken „stem-pelen” hun merk in de harde messen, maar hierdoor vermindert de kwaliteit, omdat het lemmet op de plaats waar het gestempeld is, een zwakke plek krijgt, wat niet zelden „breken” der messen tot gevolg heeft. Bij de SOLA-MESSEN wordt het merk met een gepatenteerde machine electrisch ingebrand, waardoor het gevaar van breken is uitgesloten.



*Plaatje Wirmetaal
(alpaca)*



*Half heft
geperst*



*Half heft uitgehakt met
afcalstrook*



*2 halften tot
1 heft gelast*

Gereed heft

Het heft

Het heft wordt gemaakt uit twee helften, welke uit plaatjes worden geperst en gestanst. Deze helften worden op elkaar gesoldeerd, geslepen, gepolijst en verzilverd op de reeds vermelde wijze.

Heft en lemmet worden tenslotte met lettermetaal aan elkaar bevestigd, want lettermetaal maakt, dat messen, die hiermede worden samengesteld, niet loslaten in heet water en dus rustig kunnen worden afgewassen.

Afval

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



SOLA-
MASSIEF

*Ook
in Uw keuken*



GEGARANDEERD VOOR UW LEVEN

Nevenartikelen

Het spreekt haast vanzelf, dat een modern bedrijf als de SOLA-FABRIEK, naast de vervaardiging van lepels, vorken en messen, ook ingericht is voor de fabricatie van een groot aantal andere artikelen. Tien tegen één heeft U wel eens één van onze roestvrij stalen of verzilverde dekschaaltjes in handen gehad, heeft U kennis gemaakt met onze keukengarnituren, heeft U Uw as gedeponceerd in een SOLA-ASBAKJE, heeft U onze komkommerschaven gebruikt of hebben onze toiletgarnituren U op Uw reizen vergezeld. Om nog maar niet eens te spreken van onze kandelaars, bonbonschaaltjes, roomstellen, taartscheppen, briefopeners, herdenkingslepeltjes enz. Al deze producten worden volgens hetzelfde procédé vervaardigd en kunnen de toets van iedere critiek glansrijk doorstaan.



VOORAANZICHT SOLA-FABRIEK
NIEUWBOUW 1949

Het productie-apparaat

Hebben we U tot nog toe iets verteld van onze producten en productiewijze, dit werkje zou niet volledig zijn, als we U ook niet iets mededeelden over het apparaat, dat deze productie verzorgt. Fabrieksinrichting, verzorging en beloning van het personeel zijn immers factoren, waaraan mede de grootst mogelijke aandacht moet worden besteed, willen de SOLA-ARTIKELEN aan de spits blijven van de productie op dit gebied.

Aan de top van onze organisatie, de „brains” van het bedrijf, staat de motor van deze gecompliceerde machine: de directie.

De SOLA-FABRIEK werd in 1922 opgericht door de heer M. J. GERRITSEN, die het vak reeds leerde in de door zijn vader opgerichte zilverfabriek, thans de N.V. Kon. Fabriek van Gouden en Zilveren Werken GERRITSEN en VAN KEMPEN te Zeist. Na enige jaren als onder-directeur daar werkzaam te zijn geweest, richtte hij in 1909 de huidige GERO-FABRIEK op, waarvan hij tot 1921 de enige technische directeur was. Een conflict met het bestuur leidde er toe, dat hij zich uit de GERO-FABRIEK terugtrok. Met zijn

ontembare energie wist hij reeds in 1922 de huidige SOLA-FABRIEK in bedrijf te stellen. Van een klein bedrijfje met een kern van oude getrouwen, maakte hij de SOLA-FABRIEK tot het modernste bedrijf op dit terrein in Nederland, met thans meer dan 600 man personeel. De bedrijfsruimten zijn helder, er is licht en lucht volop, achter iedere machine worden stof en rook automatisch weggezogen, kortom, de beste en modernste middelen worden toegepast om de hygiëne en de veiligheid op een zo hoog mogelijk peil te brengen.

De arbeiders van de SOLA-FABRIEK werken in tarief. Zij beheren een ondersteuningsfonds, waaruit die gezinnen worden geholpen, die op de een of andere wijze in moeilijkheden verkeren. Daarnaast bestaat een premievrij pensioenfonds, waarin ieder, die 10 jaar aan het bedrijf is verbonden, automatisch wordt opgenomen voor ouderdoms- en weduwenpensioen.

Onderhoud van Sola-tafelgerei

Het SOLA-MASSIEF vereist in 't geheel geen onderhoud; het kan zonder meer worden afgewassen en is direct voor het volgend gebruik, even mooi, gereed.

Het SOLA-ZILVER moet op dezelfde wijze onderhouden worden als echt zilver; vooral, als het nog nieuw is of weinig gebruikt, is het oppervlak nog zeer gevoelig. Transpirerende vingers kunnen er bijv. lelijke witte vlekken op achter laten. Men kan deze echter heel gemakkelijk met Parijs-rood of geprepareerd krijt en spiritus verwijderen. Evenals echt zilver, krijgt ook SOLA-ZILVER pas in het gebruik zijn mooie, witte en voorname kleur. Het moet naar gelang der omstandigheden af en toe gepoetst worden. In de winter, als de kachel brandt, slaat het zilver spoediger aan 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 de bekende bruine kleur. De aardappellepel zal meer last van oxyderen hebben dan de groentelepel. Het oxyderen van zilver wordt nl. veroorzaakt door zwavelverbindingen: kolendampen, zwavelwaterstof (moerasgassen), terwijl aardappelen en eieren zeer veel eiwit, dus zwavel, bevatten. Onderhoudt U echter Uw

SOLA-ZILVER op de juiste wijze, dan zal het in lengte van dagen Uw dis sieren en zijn gedistingeerd cachet nooit verliezen.

Alle artikelen, welke van de naam SOLA zijn voorzien, worden voor Uw leven gegarandeerd. Voor deze garantie wordt ieder product voorzien van ons fabrieksmerk. De SOLA-MASSIEF artikelen dragen het merk G SOLA Z (GERRITSEN-SOLA-ZEIST). Het SOLA-ZILVER wordt ieder jaar anders gemerkt, bv. A SOLA 90 of B SOLA 90. De eerste letter duidt het jaar van fabricage aan. Ieder jaar is de eerste letter dus een andere. Het getal 90 geeft de oplaag of dikte van de laag zuiver zilver aan (U vergelijkte pag. 15: 90 gram op 12 tafelcouverts).

We hopen met deze uiteenzetting Uw kennis op het terrein van het tafelgerei enigermate te hebben verruimd. Wanneer U thans een SOLA-ARTIKEL ter hand neemt, moge U dit met andere ogen bekijken dan voorheen en bedenken, dat in dit product de 40-jarige ervaring van de Heer GERRITSEN verwerkt is, een stuk nationale vakbekwaamheid, waarop U en wij met recht trots kunnen zijn.

De naam „SOLA” waarborgt U niet alleen een levenslange gebruiksduur van onze artikelen, hij waarborgt tevens een nooit aflatende activiteit, een onafgebroken streven naar het allerbeste, dat er op dit gebied te bereiken valt.

