

Jakob Kleinhempel, Hammermeister zur Schönheyda, zu mir (Günther Edlen von der Planitz) und Lorenz Frißsch gekommen, allda uns angesonnen, solche Mühl abzukauffen“. Der Kauf kam zustande. Die beiden Beauftragten veräußerten die Doppelmühle samt allem Zubehör und allen darauf ruhenden Freiheiten an die genannten Kaufbesessenen um 210 fl. rheinischer Währung.<sup>4)</sup> Seit wann übrigens Hermann und Kleinhempel als Nachfolger Christoph Jahns auch im Besitze des Hammers waren, darüber schweigen sich die archivalischen Quellen aus.

## 2. Das Siegelsche Hammerwerk zu Schönheide.

(1584 — 1707.)

Am 14. April 1584 verkaufte Heinrich Uttmann sein Borwerk an den Eibenstocker Zehntner Melchior Siegel, einen Bergbeamten, der in Eibenstock dem Zehnt-Amte\*) vorstand.<sup>7)</sup> Ein Jahr später (1585) erwarb dieser auch den Stabhammer „uff der Schönheide“. Am 14. November 1587 petitionierte der neue Hammerherr beim Amt „zu Schwarzburg“ (Schwarzenberg) um die Genehmigung zum Errichten eines Hochofens, in seinem Gesuche unter anderm ausführend, daß „uff der Schönheide genant ein Eisenstabhammer kauffweiß ahn mich bracht und gefehr zwey Jahre lang innegehabt und in solchen zimlichen Urbeiden lassen, Weiln ich aber befinde, daß die Eisenform gahr hartschmelzigt Unndt mit diesen feuer alß Uffm Zurenwerck nicht zu zwingen sein, das ich die Zeit hero gahr wenig Eisen gemacht, Unndt alle wechen in solchen Zubußen müssen . . .“<sup>8)</sup> Seinem Gesuche wurde am 12. März 1588 kurfürstlicherseits stattgegeben.<sup>8)</sup>

Als darauf der Bau eines Hochofens ins Werk gesetzt worden war, gewann der Eisenhammer für eine längere Zeitspanne an Bedeutung. Die Anwendung der Rennherde wurde verlassen. Daß der Hochofen des hiesigen Hammerwerkes einer der ersten Eisenhochöfen Sachsens war, wird durch den Nachweis bestätigt, daß deren allgemeine Aufstellung in Deutschland erst im 17. Jahrhundert erfolgte. Aus feuerfesten Ziegeln errichtet, hatte ein damaliger etwa 7 m hoher Ofen an der weitesten Stelle seines Schachtes, der mit den Eisensteinen und Zuschlägen beschickt wurde, einen Durchmesser von 1½ m. Um die Hitze zu steigern, ließ man kalten, in Bälgen erzeugten Gebläsewind auf das Feuer strömen. Das im Herde angesammelte Roh- oder Gußeisen wurde täglich zweimal abgestochen, indem man mit einer eisernen Stange eine im Borherde mit Sand oder Lehm verstopfte Öffnung unmittelbar über dem Bodenstein aufstach, worauf das flüssige („lautere“) Eisen in die hierzu gebildeten Formen oder „Leisten“ lief und die Schlacken absetzte. Die dadurch erhaltenen Roheisenbarren hießen Gänze (Einzahl: die Ganz oder Gänz). Diese wurden in den Hütten weiter verschmelzt oder verfrischt, um von Kohlenstoff gereinigt und in Schmiede- oder Stabeisen übergeführt zu werden; genannt das Herdfrischen. (Entgegen dem heutigen Verfahren bei der Darstellung des Schweiß- oder Schmiedeeisens: dem Buddeln.) Man schmelzte die Roheisenstücke in einem Herde und entfernte hierbei die entstandenen Schlacken; darauf — „wann das Eisen nicht mehr so lauter war“ — wurde es mit einer Brechstange in mehrere Stücke gebrochen („aus- oder auf-

\*) Feststellung des landesherrlichen Zehnten, also eines Zehntels der Förderung.