

No. 2614

Reisejournal

über

meine Reise in den Oberharz

während der Monate August u. September
1854.

A. Klippen.

C. 467. 55.

0



18.7264/1

4°

In dem Briefe des Königl. Ober-
 Landrathen zu Regensburg vom
 10. August 1854 ist mir vom Königl.
 Ober- Landrath zu Regensburg mitgeteilt worden,
 dass ein in dem Land gehörig ein
 Kauf in der Oberrhein zu machen,
 während der Vermählung im Jahre 1854.

Am 10. August hat ich deshalb eine
 Exkursion aus der Stadt Regensburg nach
 dem, gerade als alle Glöcker dieser Stadt
 den Tag von dem anfangen der
 dieses Königs Friedrich August mit
 diesem Klänge verbunden sind für
 demselben Kaufmännern nach nach Leipzig,
 weshalb ich abgemacht. Das andere
 Tag ist fünf 1/2 Uhr bestieg ich mit
 dem von Regensburg einen Zug der
 Leipzig, Magdeburger Bahn, der mich in
 3 Stunden nach Magdeburg brachte. Ich
 hatte für 6 Stunden Zeit mich der
 Stadt und ihre Festungsmauern anzusehen,
 da nicht sehr ein Aufenthalt davon
 nach Halberstadt zu Eutene. Von letzter,
 von Stadt aus sah man das Gauzgebirge
 von Regensburg, unser Wagen wollte ich immer
 näher, kam nach Ansbach, Hammelburg,
 Elbingen und Kosselitz. So war schon

Mittwoch, als ich ⁱⁿ dem letzten Ort ankam,
und sprach mir daselbst erzähl, als ich nach langer
Lehrsammer daselbst mich auf dem Wege.
Im Donnerstag des nächstfolgenden Tages,
den 12. August, brühten ich das, das für
bestimmte künigl. feuerneisse zuzuführen,
wird zu beschaffen. So verfertigt daselbst Holz
und Eisensteinen 2 Gefäße von 34
Fuß Höhe, 6 Fuß Durchmesser, 8 Fuß Durchmesser
unter im Kopfe und 25 Fuß Durchmesser
des Halses. Aus Mangel an Holztafel
war nur 1 Gefäß im Gange, in dem
man $9\frac{1}{4}$ Kubikfuß = 2776 Pfund (ein Ge-
wicht von Holz u. Eisensteinen
von 37 bis 38 $\frac{1}{2}$ Zersetzungsalt) auf 250 Pfund Holz-
tafel verfertigt. Die Gekochte sind
durch ein Zylinderabläßrohr in
den Ofen gebracht. Die Durchmesser be-
trägt 8 Zoll, die Porendicke der Luft
22 Zoll Durchmesser auf 1 Zoll, pro Mi-
nute werden 800 Kubikfuß Wind von 150
bis 180 ° R in jedem Gefäß geleitet.

12
Für Gefäße bringt pro Woche 850
bis 900 Kubikfuß Kapazität, welche
nutwendig ist der gleich dabei befindlichen
Gehäusen vermindert oder zu Kapazität
umgewandelt wird.

Zu Holztafel gefahren war:
Kain Gölle mit 2 Eisensteinen, 1 Agnessteinen,
4 Gärten;

Mandelholz mit 2 Fuderbäcken, 1 Kessel und
1 Schmelzofen und
fland mit 2 Schmelzofen und dem nöthigen
Geräth.

Der Abgang an Eisen beim Schmelzen
beträgt 26%. Die Schlacke, die
dabei fällt, enthält wenigstens 30 Proc. Eisen
und wird auf die Metallwerke des Schmelzwerkes
besetzt, wird bei dem Gasaufzug mit
aufgenommen, wodurch sie einem Aufzug
unterworfen werden sind, um die
Eisen zu gewinnen. Die Schlacke
abzufallen lassen und anzufallen,
welche beim Füllen wieder mit Wasser
abgewaschen wird.

Von dem Ort liegt es nur über 1 Meile
von dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort,
selbst ist der Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort.

Der Ort liegt über dem Ort, dem Ort, dem Ort,
liegt der Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort,
von dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort,
und dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort,
liegt der Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort,
Walden ist ihr Klima mild (mittlere Tem-
peratur 6,8° C.), weshalb der Ort, dem Ort, dem Ort,
sein sehr untergeordnetes Rolle spielt
und nur Gärten, Gärten und Obstgärten vor-
zuziehen werden. Von dem Ort, dem Ort, dem Ort,
von dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort, dem Ort,
Kleinbau, welche fast nur an dem Ort

gezogen worden, fast gar nicht.

Kleinthal ist eine Stadt von ungefähr 10000 Einwohnern, mit dem zinsaufnehmenden städtischen Zollerfeld 15000 fr. wülfallend. Ihre Gasten sind meistens waldwächtig, die Gärten, welche wegen der billigen Materialen alle von Holz oder Pflastersteinen aufgeführt sind, haben, namentlich in der Nähe des Marktes, ein freundliches Aussehen. Ein großer Brand, der im Jahre 1884 einen Radlspil zerstörte und 100 Gärten zerstörte, hat diesem eine fünfjährige Ruhe gegeben.

Geognostisch betrachtet liegt Kleinthal im Übergang der ganzen Oberflächung auf Granit und Gneise, der auf einige Stellen Schieferungen mit von Gneisstein, Quarz, Glimmer, Aluminat und Arabungalkalstein, während nur das Lössfeld in einem Bruchteil von 2 bis 3 Meilen mit Granit, Gneis und Glimmer, schiefer befestigt.

Der Bergbau ist im Oberflächung das älteste und wichtigste Quarz, da die Lage derselben (1600 bis 2000 Fuß über dem Spiegel der Erde) dem Arbeiter nicht günstig ist.

Der wichtigste Oberflächung Quarz ist eigentümlich befestigt und kann als ein abgestammtes, und von dem

übriqen Theil der Königsgrube abwaschen
 Gang, der Haupt der Langschneidmasse
 Klauenthal, begriff den Langbau in der
 Nähe der Langstädter Klauenthal, Zellerfeld,
 d. Buchenbach, Altmann, Lautenthal, Götter
 und Wildmann, der Silberfäden bei
 Klauenthal, Altmann, Lautenthal und Au-
 denbach und der Silberfäden zu
 Kottschütz bei Klingenberg, Königshütte bei
 Lauterbach, Töllinger Güte bei Kölsch,
 Altmann und Leberer Silberfäden bei
 der Bataw gleiche Namen.

Der gegenwärtig auf der Ober-
 fange im Betrieb befindlichen Gruben
 werden in folgende Bezirke und Klassen
 getheilt:

I. Klauenthaler Bezirk.

1. Oberer Langstädter Bezirk mit der Gruben-
 Leberer, Karoline, Langschneidmasse, Gaba
 Gottes und Kottschütz.
2. Mittlerer Langstädter Bezirk (Kling-
 berg, Altmann und Königshütte).
3. Unterer Langstädter Bezirk (Anna-
 Maria, Karoline, Herzog Georg Wilhelm,
 König Wilhelm, Königin Luise).
4. Kottschützer Bezirk (Königshütte
 Kottschütz, Alt Tager, Töllinger).
5. Langschneidmassebezirk (Lang-
 schneidmasse).

II. Zellerfelder Bezirk.

1. Zellerfelder Kevier (Kinge und Silber, Kupfer, Kugelnberg, Füllens Kupfer bei Füllenberg, Gölze Gattel bei Günd).
2. Klautenthaler Kevier (Klautenthaler Gölze, Gungog Kupfer zu Lohndorf).

III. Andraaburger Bezirk.

1. Furschdiger Zug (Kathariner Kevier, Kupfer, Bergmännel Kupfer, Gnade Gattel und Andraaburg [letzteres auch auf verarbeitete Zwickauer Kupfer]).
2. Andraaburger Zug (Andraaburger Kupfer und Salze).

Da es nicht in meinem Fleiß lag, die Oberflachen Zwickauer, als vorläufer der Gölzer, konnte deshalb gewissermaßen zu kommen, so verlaube ich mir hier feignit im Allgemeinen über die obigen Zwickauerfälle, nicht zu sagen.

Die Oberflachen Zwickauer bilden nach ihrem lokalen Lage meist Gangzüge. Während die Zwickauer im Klautenthaler und Zellerfelder Bezirk bei größerer Mächtigkeit (bis zu mehreren Tausend) ein gewisses Niveau befallen (Kupferzüge), so ist das Gebirge im Andraaburger Bezirk von einer Menge weniger mächtiger (oft nur einige Linien), aber zahlreicher Zwickauer Kupfer, deren Erzführung viel abfälliger ist und somit eine spärlichere Erzgewinnung

in Verbindung steht.

Die Oberen der Gänge sind aus feinsten
 feinstkörnigen silberhaltigen Leberglanz, mit sehr
 feinem in unregelmäßigen geringer Menge
 Kupfererz (Kupfer, Eisenoxid, Kupferkies) ^{mit}
 vermischt, außerdem gewöhnlich man zu St. Ben-
 edictberg auch eigentlicher Silbererz (geringer
 Silber, Antimonerz, Ansererz, Glaser,
 Kalkerz, Gängekies) ^{und Silbererz} ge-
 wöhnlich in Begleitung von arsenhaltigen Mine-
 ralien (Kupfererz, Ansererz, Kalkerz,
 Kupfererz). Mit dem gewöhnlichen feinen
 Erz außerdem noch gleichzeitig vor: Kupfer-
 kies, Zinkblei (gelb bis schwarz) und Zink-
 arsenblei.

Die Färbung der Erz in den Kisten
 geschieht durch Kupfererz, die Kupfererz
 durch Kupfererz (Kupfererz) und Kupfer-
 arsenblei.

Da die Oberen der Triebkraft für
 die Maschinen des Bergbaues mit Kupfer-
 erz, so ist die Kupfererzwerkstoff fast aus-
 geschloffen. Es wird jedoch oft auch mit
 Zinkblei (z. B. in der Leinwand) feiner,
 leicht, in Eisen angefaßt und von
 da dem nützlichen Erz in Gruben,
 Kupfererz, Kupfer oder Kupfererz
 zugeführt. Im Klaußthal und
 Zalkenfelder Lager St. Ben. 63 Jan. "

schaffliche Erze mit 902 Morgen 85 □ Ruffen
Fläße und 369'369600 Kubikfuß Felsall zur Ver-
festigung, davon Masten beim Erzbau 46
Kärter aus Tage, 21 unter Tage und 3 Masten-
säulenmaschinen, bei der Aufbereitung
50 Kärter und bei der Silberfütterung 39
Kärter weicht. Die Länge der Grubenräume
beträgt 90029 Lafter, die der Ruffen 8860
Laster. — Für die Mastenverfestigung
im Auerbacher Berg ist der 1½ Runden
von St. Auerbacher Berg aus der oben genannten
großen Oberkammer (2155 yars. tief über dem
Mauer) faßt reichlich. Sie ist, bei einem
Flächeninhalt von 65 Morgen 20½ □ Ruffen =
2,580,980 □ Fuß, in dem Jahre 1696 bis
1714 gleichmäßig mit dem Auerbacher Gruben-
erbau, welcher das Masten der Oberkammer
des Auerbacher Berges in einem
3767 Lafter langen Gruben und einem
400 Lafter langen Stück der Ruffen-
gebirglichen Ruffen gesichert.

Die Aufbereitung der Erze ist wie
in der Erzgrube abwärts betrieben
wie im Erzgebirge, in Konzellen findet
jedoch bei den verschiedenen Ruffenarbeiten
mancher Unterschied statt. Die Felsen,
die sind meist feinkörnig und werden von einem
Felsgerüst, 5 Oberkammer und unter
Felsgerüst gehalten. Der aus dem Fels
von dem abgehenden Erz besteht in
Erzgerüst (Kupferstein, Grubenstein, Kupferstein)

pfing, Quabgahnsfammfierung, Anturgnortanfierung,
 Blamfierung, Ruffpfing) und Ruffpagan (Grün,
 walfüß von 8^{er}, Rufffüß von 10^{er} Größe). Weßbar
 dann werden die Pflinge alt bewahrt und waße
 nach der Gültte gahrfert.

Da die Gültten und fahrvorte Löniglich, die
 Gruben aber feilt Löniglich feilt gewerckfchaftlich
 find, fo werden dadurch die Gahrfaltbren-
 fältmiffe faße bewirkt. Der gewerckfchaft-
 lichen Gruben pfualzen in den Gültten gegen
 einen zu bewirtenen Zeit und wofaltan
 die wofandantlichen Materialien, als Galy,
 Galykoffen, fifeuz für einen gewiffen maß die
 zu feilt auf den Löniglichen Kauffen und
 Weßbar. Dagegen überlafte die die
 fertigen Produkte den Landesherrn
 zu bewirtenen feilt, die maße oder wome,
 zu unter den feiltbewernden Verkaufswert
 feilt, und zwar wird die auf feiltlichen
 Gültten angewandte die feiltlichen nach dem
 Einbrennen in den feiltlichen Klänthaler
 Münzgebänden an die Gahrvorte Münze
 abgahrfert. Die feiltlichen, Gahrvorte, Gahrvorte
 und feiltlichen bewirten die Lönigl. Landesherrn
 linn in Gahrvorte und bewirten davon den
 Kauf feiltlichen unmittelbar feilt durch den
 mittlern ifen feiltlichen im feiltlichen und feiltlichen.
 Die Pflinge von den Lönigl. Gruben

sonst all ein von den gewerktschaftlichen
werden zusetzen vorzuführen, und man wird
dann zur Vermittelung des den gewerkts-
chaftlichen Gewerks zu erwerbenden Aufwands
aus Aüßerbekanntem den nach der Probe er-
mitteltem Mittelgewalt der angelernten
Arbeits zumeist Aufwands. Die Vermittelung des
aufzuwendenden Materialen, als Holz, Holztafel,
Kleber (Klebsig bindet), so gefertigt für
die Gewerks den nach der Quantität der
angelernten Arbeits oder Aüßerbekanntem
Zweckzweck, z. B. Metall.

Die Lage der Gewerks das Kleber,
Kleber und Gallertgallen Verzecht werden
in folgenden 3 Gewerks vorzuführen:

1) der Klebermacher oder Kleber,
Kleber Gewerks bei Kleber. Der hat
2 zweifelhafte und 3 einseitige Gefäße
zum Messen, 1 Kasten, 3 Kisten,
ein für die Kleberarbeit, 4 Treibe-
sen, 1 Geißelgefäß und 1 Treibe-
sen zum Treiben der Kleber
einseitig.

2) der Klebermacher Gewerks. Der
hat besitzt 4 einseitige Messer,
2 Treibe, 3 Treibe, 1 Geißel-
gefäß, 1 Kasten für die Kleber-
arbeit, 1 Kastenblech, 1 Treibe
und 1 Kasten Gefäß.

3) der Klebermacher Gewerks mit

4 einfarbigen Pflingöfen, 2 Kleinöfen,
3 Zinköfen, 1 Glätküpfelofen, 1 Leinwand-
ofen für die Kupferarbeiten, 1 Kupferofen,
1 Ofen, 1 Kamin, und 1 kleiner Gaaofen.

Die von den Gruben des Auerbach berges
Luzils galienfarbene Luge wurden in den
Auerbach berges Gült auf Silber Kupfer,
Zinn und Anfanget verarbeitet. Die
Luge 4 einfarbige Pflingöfen, 1 Klein-
ofen, 2 Kleinwicklöfen, 2 gewöhnliche Zink-
öfen, 1 Kupferofen, 2 Kaminöfen, 1 Leinwand-
ofen und 1 kleiner Gaaofen.

A.
Frankenhammer Gült.

I. Pflingarbeit.

Diese Gült umfasst fast sämtliche
Luge der Kupfer- und Zinkwerkstofffabriken
Kamers, den größten Teil der Luge der
Luzilsstädter Kamers, außer denen von
den Gruben Karolins, und etwa 200 Kiste
oder 8000 Euntner von den Gruben König
und Silberstein im Zellerfeldes Kamers.
Diese Luge, die meist aus Leinwand
bestehen, enthalten im Euntner $1\frac{7}{8}$
bis $6\frac{5}{8}$ Lot Silber und 40 bis 60 Pf. Zinn.

Die Pflinge werden aus den Luge,
werden in das Pflingmagazin der
Gült geschafft und von dort aus meist
weiter überarbeitet. Ein Kist meist in
Pfling ist = 42 Eunt, Quark = 39 Eunt.
Die Änderungen geschieht nach Euntner,

und ist der letzte Lutter nicht voll, so muß
das Ende bei der nächsten Aufschwung
gänzlich werden. Nach dem letzten Gang
werden jevarial aufbewahrt.

Von jedem abgenommen Lutter wird mit
einem Löffel ein Probe genommen, von dem
die Probieren zur Bestimmung der Größe,
der Gang-, Leitzungsgrößen und Gültens,
größen, zur Ermittlung des Vorkoms, und
Leitzungsfallt Probe aufhalten. Die Probe,
ab dem Kupferteils der Probe Probe von,
dem dem Probierhalter übergeben, dem
die Abmessungsfälle beifügt. 1 Lutter
von Probierweise (Probierweise) ist = 1 Löffel
Leitzungsweise = 14,616 Quante.

Die Leitzungsprobe ist die bekannte
ganze Leitzungsprobe, in kleinen Quantitäten
mit Salzsäure und Kupferoxyd abgemessen.
Die aufhaltenden Leitzungsprobe werden bis
auf 100 genau abgemessen und dann ohne
mischen auf Kugeln für sich abgemessen,
um auf dem Leitzungsfallt in der Probe
zu erfassen. Nur die Probe, die über
4 Löffel Vorkoms im Lutter aufhalten, wird
eine besondere Leitzungsprobe gemacht.

Die Probierweise und sind gleich
mäßigen Leitzungsprobe wegen wird das
jährlich angelegte Leitzungsquantum
(c. 2000 Kisten) in 12 Partien oder sogar
mehrten Leitzungsquantum geteilt, von

Darvon jedes 150 bis 210 Kästen auffällt. Man
nimmt beim Gattieren jedesmal 30 Kästen
in Arbeit, so daß bei einem Uffling ab,
schon 150 Kästen 6 Messungen, Messen,
gemacht werden. Die verbleibenden zu einem
Masse ausgefalteten Ufflingfalten werden
auf einem Messelbrett in dem Uffling
magazin schichtenweise so übereinander
gestürzt, daß der nächste Uffling möglichst
unter die Lücken. Ein Messelbrett ist 26 Zoll
lang, 10 Zoll breit und 4 Zoll hoch, an der langen
Seite in 10, an der breiten Seite durch
sechsfünftel in 5 gleiche Teile geteilt, wo,
durch die Masse in 30 Teile geteilt
wird, davon jedes 1 Kasten auffällt.

Das Gattieren der Ufflinge erfolgt
nach folgenden Grundregeln:

1) Durch Umsätzen der stromfließigen,
kieselhaltigen Lauge und Laugehälften
und Gallertfäden desinoriert mit dem leicht
flüchtigen nisanhaltigen vom Kieselwasser
desinoriert man eine mittlere Anzahl
beobachtet zu vermeiden, geht jedes mit dem
gütlichen Kieselwasser Lauge möglichst
spannen ein, so daß nur etwa $\frac{1}{2}$ der
gattierten Masse darüber besteht.

2) Ein Durchschnittswert der Masse von
54 bis 56 H Lini mit 3 bis 3,5 Lini Silber hat
sich für die Ufflinge aus vorerwähnten

auszufu.

Immer erst oder den 30. Teil einer Masse
schafft man nun auf dem Aufschmelzen boden
über der Hitze der Schmelzöfen, weshalb man
in folgenden Reihenfolge mit den Zuschlägen
schmelzwerk über einander aufgeschüttet wird:
7-10 Karren à $2\frac{1}{3}$ bis 3 Eubner Meinschlacken,
20 Eubner gallierter Pflanz,
 $2\frac{1}{2}$ Eubner Granulirerisen,
 $2\frac{1}{2}$ Eubner bleiige Zuschläge (erste und letzte Gattung),
 $1\frac{1}{2}$ Eubner Bleisulfid,
3-4 Karren à $2\frac{1}{4}$ - $2\frac{1}{2}$ Eub. Bleisulfid,
14 Eubner gallierter Bleisulfid,
2 Eubner Granulirerisen,
2 Eubner bleiige Zuschläge,
7-10 Eubner Bleisulfid.

Dieses für eine zwölfstündige Arbeit
angewendete Gangeswerk besitzt die Gestalt
einer abgestumpften Pyramide und reicht
eingesetzt 92 Eubner.

Diese Aufschmelzung zeigt, daß die Arbeit
über der Meinschlackearbeit nicht auszuführen
wäre, welche sehr am besten, Arbeit ist. Die
Schmelzglas ist ziemlich rein (10^{tes} ^{von} Kupfererisen,
10^{tes} Zinkblei), die Meinschlacke zum Aufschmelzen
in Schmelzöfen, dagegen Granulirerisen
billig (das Eubner kostet 10^{tes} 21 1/2 bis 20^{tes} 3 1/2).
Die Meinschlacke mit 5 bis 7^{tes} ^{von} Bleisulfid und
0,05 bis 0,1 Salz Bleisulfid im Eubner sollen wegen
ihrer basischen Natur die Meinschlacke in

Der Pflanzan aufzuräumen und die Arbeit der Arbeit
 von Hauptarbeiten abzuführen. Die meisten der
 Pflanzan sind meistens einwärts
 von Pflanzan. Damit die Arbeit aber nicht
 zu leicht wird, folgt man Pflanzarbeiten
 zu, welche einwärts sind und so
 die Richtung der hiesigen Pflanzarbeiten
 aufbauen. Der Arbeitsfeld 80 bis 85 H
 Lini und 9062 bis 9,125 Lini Kilber, der letzte
 Feld 86 bis 90 H Lini und 9,062 bis 9,75 Lini
 Kilber, der Grund 66 bis 74 H Lini und 9,5 bis
 2,25 Lini Kilber in Laubura.

Das Baumaterial zu der Pflanz
 Arbeit ist einzig und allein Holzbohlen,
 und zwar spaltet man mit weissen
 Bohlen (1 Klotz = 6 - 6 1/2 H) in denselben
 Zeit mehr weg als mit schwarzen (1 Klotz =
 10 - 10 1/2 H).

Die Leinwand oder Pflanzarbeit sind in
 den meisten Fällen Pflanzarbeiten von 22 H
 Holzbohlenmaterial. Das Material zum aufbauen
 der Arbeit besteht gewöhnlich aus einem Lini,
 Lini, Goussierstein und Sandstein. Der Lini
 wird zflagt mit dem Pflanzmaterial aus Sand
 stein zu bestehen. Der Goussierstein wird
 da angewandt, wo das Lini stärker ein
 wirkt, der Goussierstein, auf diesen
 Fülle zu schlagen, dann zu den übrigen Lini
 man wird.

Die Dimensionen der Pfingstgöpel sind folgende:

a) einseitige:

Gänge Göpel des Ofens über dem Grundblech	18-22'	—
Stumpf über dem Blech	—	1' 4"
Werte an der Vorwand	—	1' 3"
Werte an der Stirnwand	—	2' —
Größte Werte bis auf 5' Höhe	—	2' 6"
Größen Dimensionen des fast allseitigen Geöffnungs	—	2' —
Tiefe des Ofens im Innern	—	5' 6"
Werte der Vorwand	—	—' 6"
Werte des Stempelblechs	—	—' 4"
Fall der Gießform mit der Stirnwand normal davon	—	—' $\frac{1}{2}$ - $\frac{3}{4}$ "
Eröffnung der Stirnwand bis zur Höhe	—	1' 4"

b) zwei-seitige:

Gänge Göpel des Ofens über dem Grundblech	18-22'	—
Stumpf über dem Blech	—	1' 6"
Werte an der Vorwand	—	1' 3"
Werte an der Stirnwand	—	2' 6"
Größte Werte bis auf 5' Höhe	—	3' —
Größen Dimensionen des fast allseitigen Geöffnungs	—	2' 6"
Kleiner " " " " "	—	2' —
Tiefe des Ofens im Innern	—	5' 6"
Werte der Vorwand	—	—' 6"
Werte des Stempelblechs	—	—' 4"
Werte der Stirnwand von einander	—	—' 8"
Fall der Gießform normal	—	—' $\frac{1}{2}$ - $\frac{3}{4}$ "
Eröffnung der Stirnwand bis zur Höhe	—	—' 6"

für unregelmäßigen Gang würde sich was für
speziell in der zweiförmigen Befund vereinigen
lassen, wenn sie einen Hauptbestandteil bilden,
wenn sie Drogenbestandteil sind.

Insoweit die reinen, als zweiförmigen Befund sind
über diese Eigenschaften mit Berücksichtigung
einflussbar.

Einige Zusammenfassungen des Befundes bedeutet man
sich nicht zu befürchten, meistens sind $\frac{2}{3}$ Bestandteile
und $\frac{1}{3}$ Hauptbestandteile besteht.

Der zum Ausgang geeignete Punkt wird durch
jogennante Pflanzbälgen, die durch Mastenänder
von $15\frac{1}{2}$ Höhe, $1\frac{1}{2}$ - 2" Breite mit 40 Pfundgewicht
in Bewegung gesetzt werden, erzeugt.

Die einseitigen Befunde erhalten ihren
Namen durch, der zweiförmigen von je 4 ge-
wöhnlichen Pflanzbälgen, die in einem ge-
wöhnlichen Regulatorkasten abgeben, durch welchen
der Wind mittelst bestimmter Luftschichten in
den Ofen gesaugt wird. Die einseitigen Ofen
erhält bei 2 Zoll Luftdruckmesser und 10, 2
minuten Umdrehung pro Minute
250 Kubfuß, jedes zweiförmige Ofen bei
demselben Luftdruckmesser und bei
8 Lin. Umdrehung 448 Kubfuß Luft von 0° C.
und 28 Zoll Barometerstand.

Die Ofen und die verschiedenen Be-
arbeiten dieser Pflanzen sind dieselben
wie bei der Freiburger Arbeit.

Leinwand Geringstflachwand fallen folgende für,
Lübe:

1) Markblei mit $\frac{1}{2}$ - $1\frac{1}{2}$ Feingra, 3-4% Antimon,
Zinn von Eisen und Kupfer sind 4,5-5,25
Loth Silber im Luthen.

2) Wein mit 28-38% Blei und 2,25-2,75 Loth
Silber im Luthen.

3) Geringstflachwand im Luthen.

a) Zinnblei mit 4-10% Blei und 0,04-0,15 Loth
Silber. Sie sind vorzugsweise mit Wein und Markblei
gemischt, können direkt aus dem Gießblei aus,
das nicht in die Arbeit gegeben.

b) Zinnblei Geringstflachwand mit 3-4% Blei und
0,03-0,04 Loth Silber. Sie haben einen feinen
Kornstruktur, anfangs langsam, werden
schon zu der Darstellung von Flachen,
zungen gebrannt; auch können sie zur
Zinnarbeit.

4) Spackblei mit 74-76% Blei und $\frac{1}{8}$ Loth
Silber im Luthen. Werden, weil sie sich
Fe, Zn, Pb, Ag basisch, geröstet und aus
Kupf der Spackblei mit Eisen und
Zinn basisch, und im Gießblei
durchgesetzt.

5) Gießblei mit 46-48% Blei und 2-2 $\frac{1}{4}$
Loth Silber, besteht aus Pb, Pb E, Pb F 33 und
wird mit Anathem in einer reinen Ar-
beit, der Kainarbeit, zu Gute gemacht.
Man stellt von säurehaltigen Rohmaterial zur
Kainarbeit 10% Kain.

Von einem fast Kegel oder einer
 beschickten Kugel fallen 20-24 Luth. Hart,
 bleibend 15-16 Luth. Bleistain bei einem
 Aufwande von 25-30 Maß = 200-270 Kopp
 Goldstaub. Eine Rohkugelform dauert 24
 Minuten, während welcher in einem
 einförmigen Ofen etwa 2 in einem
 zweiförmigen $2\frac{1}{3}$ beschickte Kugel Kugel
 durchgeführt werden.

II. Steinarbeit.

Der bei künstlichen 12 Kugelformen
 gefallene Bleistain wird in die 4 Stein,
 abschnitt (1-3, 4-6, 7-9 und 10-12) des ersten
 Durchstages vertheilt; der dabei fallende
 Stein in die zwei Steinabschnitt (1-6
 und 7-12) des zweiten Durchstages und der
 hierbei verbleibende Stein in einem Stein,
 abschnitt (1-12) des dritten und vierten
 Durchstages.

Der Gangvertheilung bei der
 Steinarbeit bestanden im Köpfe und
 Durchstagen des Steins.

1. Köpfe des Steins.

Insofern wird in Gangvertheilung
 im Gang von 1000-2000 Luth. von
 3-4 Köpfen lang verarbeitet. Das
 zweite Luth, nach dem Händeln, dauert

1-2 Haufen, dann folgen auf jeder Seite
 sieben Wand 6-7 Fuß von einander
 abzumessender Vauar, die auch aller
 Zeit gerichtet ist.

250 Eub. Wein erfordert zum Abriß
 1 Maßter = 80 Eub. = 1378 Pf
 Holz.

2. Abriß des gerichteten Abriß.

Dieses wird man in rechteckigen
 Form von, welche auf der Höhe
 zugewandt worden und folgende
 Dimensionen haben:

Ganze Höhe von Fuß ab	5' -"
Stärke über dem Fuß	1' 2"
Stärke an der Seitenwand	1' 2"
Stärke der Vorderwand	1' 3"
Stärke oben	1' 8"
Tiefe unten und oben	5' -"
Tiefe der Vorderwand	1' 6"
Stärke der Seitenwand	1' 10"
Fuß der Seitenwand	$\frac{1}{2} - \frac{3}{4}$ "

Der Abriß besteht aus 36 Eub.
 gerichtetem Abriß, 1-2 Eub. Zement
 6-7 Eub. Guss und 13-14 unrichtigen
 Schlacke.

Das Material besteht aus diesen
 Gabellen, über welche die
 gestrichelt worden.

Der Abriß besteht aus diesen
 Klappen mit einem Abriß.

Das Meinschmelzen geht viel leichter
 als das Bleisulfid, weil man beifügen
 Kalk (Kalkstein) zusetzen kann,
 das muß. Man nimmt gutem Ofenfeuer,
 welches bei Dunkel gefaltener Erde,
 6-8" langer Nase und reinem feinem
 Meinschmelz, setzt man auf 1 L. L.
 fast genau. Gabezeit (à 51 H) 8-9 Tage
 (à 58 H) Aufbereitung. Linn Schmelzwerk,
 genau Januar 14-36, Aufbereitung 25,5
 Tage. In 24 Stunden werden 2 1/4 - 2 1/2
 Pfund (à 82 Linn) bei einem Aufgang
 von 20-22 Kalzium (50-55 Kalk) genau.
 Notb oder 18 Kalzium Kalk und 3-5 Maß
 Kalkstein zu setzen.

Seine besten Meinschmelzwerke
 man:

- 1) Meinschmelz mit 5-6 Linn Kalk, 94-96% Linn,
 0,8-0,9% Kupfer, 3-5% Antimon, ist das beste
 für den Meinschmelz als Meinschmelz und Bleisulfid
 schmelzen.
- 2) Meinschmelz mit 30-44% Linn, 1-2% Kupfer,
 2,25-3,25 Linn Kalk.
- 3) Meinschmelz mit 5-7 H Linn und
 0,05-0,1 Linn Kalk im Ofen, werden
 beim Bleisulfid schmelzen. Meinschmelz
 bester und reinen Ofenfeuer von Linn,
 gelb und Kalkstein.
- 4) Meinschmelz, Kupfer und Bleisulfid sind
 beim Bleisulfid schmelzen.

Von einer Pfist fallen 13 Luth. Wackblei
und 12 Luth. Nain.

Leinen zu beiden Seiten des Pfistes zu füllen
man:

1) Wackblei mit 5-7 Luth. Silber, 0,9-1% Kupfer,
3-5% Antimon.

2) Nain mit 40-45% Blei u. $2\frac{1}{2}$ - $3\frac{1}{2}$ Luth.
Silber.

3) Kisten mit 5-9 H. Blei und 0,05-0,1
Luth. Silber. Wackblei untereinander beim Kisten,
Analyse abzugeben, oder zur Kistenanalyse
geeignet oder auf die Gold gestürzt.

Von einer Pfist erfolgen 11-12 Luth. Wack-
blei und 7 Luth. Nain.

Von beiden Seiten des Pfistes zu füllen
man folgende Produkte:

1) Wackblei mit 5-7 Luth. Silber, 1-1,5% Kupfer,
4% Antimon.

2) Nain von weißlicher Farbe und diesem
Zugabe als von weißer Kistenanalyse. Gold
43% Blei, 8% Eisen, 30% Kupfer, 0,7% Antimon,
 $2\frac{1}{2}$ - $3\frac{1}{2}$ Luth. Silber.

3) Kisten Analyse und Kupfer davon
von weißer Kistenanalyse gleich. Kupfer
halten auf die Gold.

Von einer Pfist fallen 11 Luth. Wack-
blei und 8 Luth. Nain.

Das sind die beiden Seiten des Pfistes zu füllen:

1) Wackblei mit 5-6 Luth. Silber, 0,6%
Antimon und 0,8% Kupfer.

2) Kupferstein mit 20-35% Kupfer, 20-25% Blei
und $2\frac{1}{2}$ - $3\frac{1}{2}$ Loth Silber. In selben wird zur
Altmanier Gütte nach vorzüglicher Zubereitung
auf Krätzlingen zugehängen.

3) Zinkstein mit 4-5% Blei und 0,04-0,06 Loth
Silber kommt auf die Galle.

4) Eisenstein, Kupfer und Zinkstein
wie bei der gewöhnlichen Zinkstein.

Das reine Eisen erfolgt 11 Eub. Markt,
blei und 15-19 Eub. Kupferstein.

III. Rauchstein.

Der Dünne Rauch, welcher zu Kupfer einer
Zinkstein, Kupferstein in Zinkstein bei
Zinkstein wird, wird der in der Fließstube,
Kupferstein auf angehängte Rauch mit 46-48
H Blei und 2-3 Loth Silber in Eub. Krätz-
stein, Eisen Kupfer und Zinkstein der Kup-
ferstein und Kupferstein erzeugt, mit 34-36 H
Blei und $\frac{3}{4}$ Loth Silber in Eub. und gro-
ßer Rauchstein von der vorigen Arbeit
auf Silber und Blei zu Gute gemacht.

Das beste Eisen von c. 107 Eub. Kupfer
besteht aus 1 Korb Rauch, $\frac{1}{8}$ - $\frac{1}{4}$ Korb Krätzstein,
3 Eub. Eisen, 3 Eub. Kupfer, $1\frac{1}{2}$ Eub. Blei,
10 Eub. grobstaub Kupferstein, 12-16 Karbon
Zink, 1-2 Karbon Zink, und 2 Karbon
Zinkstein.

Das Rauchstein lässt man lange
zuerst grob als das Zinkstein, die

Nachbereitung ist sparsamer und es tritt leicht
Kopfung ein. Nach dem Ausblasen des Gases
öfen läßt man sich 16-18 Tage mit der Rauch-
arbeit gehen, setzt das auf Klingen zu, wobei
eine längere Rauchdauer vorgezogen werden
soll.

Die Raucharbeit liefert folgende Produkte:

- 1) Kackeln mit $4\frac{1}{2}$ Lot Silber.
- 2) Raufflein mit 18-40, gewöhnlich 32-36 H-
lein, $1\frac{1}{4}$ - $2\frac{3}{4}$ Lot Silber. Wird gewaschen und
zur Raucharbeit abgegeben.
- 3) Rauffstaub mit 70-12 Hlein und 0,02
- 0,04 Lot Silber. Der ist etwas stromflüßi-
ger, feiner und besser geschmacklich als
der Kackelstaub. Kommt gewöhnlich zum Klingen,
Klein zum Kackeln, und gewöhnlich zum Rauch-
geschmack.

Von einem Kiste fallen 13 Eul. Kackeln
und 11 Eul. Klein. Täglich können 250-
240 Kästen = 8740-9120 Eul. Rauch zur
Verarbeitung und zwar in 2 Galtstau.

IV. Silberabbau.

Die für gewöhnlichste Treiber
öfen für, davon 4 vorhanden sind, sind
dort in der Freiburger Versuchsstube
ganz ähnlich, nur haben sie eine feste
Quader ($1' 4''$ - $1' 8''$ hoch), wodurch zwar der
ganze Kackelmast auf einmal aufste-
hen kann, aber auch viel Rauch
entwehen geht.

Die Dimensionen der Treibschacht sind
folgende:

Dimensionen im Ring:

Ringmaße ober im Ring	3'
" unter " "	10'
" der Gänge	9 9/2'
Gänge der Gänge	1 4" - 1 8"
Mitte des Treibschachtes über der Gänge	5'
Auflage des Treibschachtes von der Mitte nach dem Aufschlag nach der Kammer (Kammer) und nach dem Kalken (Kalkenbrüche)	5"
Abstände nach dem Gänge	2"
Gänge des Aufschlags (des Aufschlags) über der Mitte des Treibschachtes	1' 3"
Gänge der Kammer (Kammer)	1' 4"
" des Kalkens (des Kalkenbrüche)	1' 5"
" " Gänge über dem Treibschacht	2' 6"
Mitte des Gänge	1'
Luft Gänge des Aufschlags	2'
" Mitte " "	2' 6"
Mitte zwischen der Kammer von Mitte zu Mitte	2' 8"
" der Kammerläufer	6"
Gänge " "	1'
Gänge der Ringmaße des Treibschachtes von der Mitte des Treibschachtes bis dahin, wo die Gänge aufsteigt	4'
Dimensionen im Blindschacht:	
Länge excl. der Ringmaße	6' 6"
Luft Länge	4' 6"
" Breite des Gewölbes blinden Schachtes	6"
" Mitte des Aufschlags im Quadrat	1' 6"
Gänge des Blindschachtes vom Kalken nach dem Aufschlag zu	+ 4"

Subglaispu' nach der Katurgen ----- 1' --
Größe der Rührtafel über der Güttaufgabe -- 2' 10"
Mittlerer Weite des Kalkens .. ----- 1' 6"

Der nötige Rührmenge wird durch 2 Füll-
bälge in den Grund gebracht.

Das Lohmaterial besteht aus folgen-
den Materialien (Kaisbergkiesel) von
42" Länge und 30" Umfang.

Zum Abtragen des Grundes benutzt man
Mergel, so wie in Freiberg.

Das Einsetzen der Rührer geschieht auf
einmal; von dem Aufgesetzten 180 Lohkornen
kommen $\frac{1}{3}$ in die Füllbälge und $\frac{2}{3}$ nach Klauen-
lauf.

Das Treiben zerfällt in folgende
Perioden:

- 1) Das Grundpflügen,
- 2) Das Einsetzen der Rührer,
- 3) Das Aufsetzen der Rührer,
- 4) Das Rührmaterial der Rührer.
- 5) Die Abklärarbeit,
- 6) Glättarbeiten.
- 7) Das Belichten.
- 8) Das Rückbringen des Grundes.

Man erhält dabei folgende Produkte.

1) Abtrieb mit 80-86% Pb und 0,062-0,125000
Silber. Der im Aufgang gefallene Abtrieb
kommt zu dem Klüppelarbeiten, der in der Mitte
des Abtriebs gefallene wird auf Geröll zu
arbeiten.

2) Gledwand zwar

- a) roste, unraus, kitzige, pfenrige Glatte,
waleis in die Künzharbeiten zurückgeft;
b) amu, Kaufader Kupffglatte, waleis Gfall von,
& Kauf (Kupf oder Goldglatte), Gfall von Kupff
(gelber oder Silberglatte) wird;
c) Lalye, weisse Glatte mit 85-97 Lotf Silber,
wird als Vorflög bei den Künzharbeiten
zügengeben.

3) Lichtfelber mit neuem Feingefalt von
14 Lotf 14 1/2 Grän bis 14 Lotf 15 1/2 Grän in der
Markt.

4) Lyaod mit 66-74 Lotf Silber mit 85-92,25 Lotf
Silber. Kaut zu neu Künz, und Künzffurzen.

5) Tr: braunf.

6) Künzmaterialsalaffz, wird zu Künzffurzen
arbeiten (jählich 8 Eub. Künzffurzen).

Zu 1 Künzband von 180 Eub. Künzblei
braunf von 20 Gimbau à 1/4 Künzffurzen
und 12 Gimbau aller Künz, 11 Künz Künz
und 52 Künzband Zeit. Man rafft davon:
40-60 Markt Lichtfelber, 120 Eub. Glatte,
22 Eub. Vorflög, 18 Eub. Künzffurzen und 24
Eub. Lyaod.

Der dabei aufzufende Künzsalaffz hat
Künz 5 bis 8,5 %.

lotf

14

14

V. Einwirkung des Sauerstoffes.

Das Silber geschmelt verunreinigt sich mit Mangan
Mangan von 6 bis 10 Lpf in dem Gebäuden der
großeren Mühle zu Kläufel. Es wird unter
dem Muffel im Zylinder auf Gabeln bei jeder
Kaufschmelzung verunreinigt. Diese Zylinder
sind aus einem geschmiedeten Stahl von
 $\frac{3}{4}$ - 1" Durchmesser, 1' 10" Durchmesser und 5" Höhe, mit
einem mit Kupfer ausgeflogenen und 24 Nadeln
gebohrt werden. Mit einem kleinen
Kübelchen wird soviel der geschmolzenen
13 - 15" in die Zylinder geschüttet, so daß
der Kupfer 2" hoch aufgetragen ist.

Diese Zylinder stehen auf der Zylinder eines
Zylinderstehers zu schmelzen mit einem
kleinen Muffel oder Loch. Nachdem, wenn,
wenn die Zylinder und der Muffel werden Zylinder
stehen aufgestellt, dann auf die Muffel Gold
gelegt und angezündet, und die Zylinder
in den Zylinder so lange mit Goldschmelze
schmelzen bis das Silber eingedrungen
ist. Ist das Silber in dem Zylinder vollständig
eingedrungen und flüssig geworden so öffnet
man von unten nach die Goldschmelze
wegnimmt, und läßt Luft zuströmen, damit
sich die fremden Lufttheile des
Silbers abzuscheiden haben sich zu vermeiden,
und sich verflüchtigen oder in die Zylinder
masse eindringen können. Dabei

wardem sich über dem Felde bedienend unterteilt,
 man misst fleißig mit einem eisernen Gabel
 ein, bis das Felde eine glänzende Oberfläche
 bekommt und sich die Zugöffnungen in der
 Muffel sich vollkornen lassen abspiegeln. Man
 verflücht die Muffel wieder, läßt die letzten
 Feinabreibungen, öffnet sie und zerbricht das
 durch ein lauges Gerinnen auf das Felde, wofür
 man daselbst mit einem Gefäß, das vorher im
 gekochten Gyps hat, mischt, bis es zu
 Stande ist. Darauf nimmt man die Ziegel
 weg, hebt die Muffel ab, füllt das Felde
 mit einem Saug, bringt es auf einen
 Quersatz und reinigt es von anfänglichen
 Defekten. Now aber kommt der Lauge
 nimmt man diese Aufsatz eine Probe, so
 wie man vor dem Aufsetzen des Felde
 ein gleiches von der Oberfläche genommen
 hat. Das Felde muß einen Feingehalt
 von 15 Lotz 16 1/2 - 17 Loth haben.

Das beim Aufhängen von Wasser Felde
 können nachhelfen mit folgenden Worten, die
 ich an das Häuten der Muffel ansetzen, so
 werden diese wenn sie nicht noch einmal
 benutzt werden zu schlagen und die ein-
 zelnen Punkte als gewöhnlich behandelt.
 Die oberste Testfläche kommt in der Regel
 arbeitend zurück, anfangend die untere wird
 wieder zu Testen gebracht wird.

Diefe Metallart befand sich in jedem Stein,
materialaufgang fünf 100 Mark Silber 2-2,4 Mark
oder 20, 20,8 Pfl. Gold, ist aber für
die Gewinnung Silber nicht zu
einigen auf die Kautheit und Zweckmäßi-
keit nicht zu verurteilen übrig.

Der reine Sand von 10-12 Ellen Länge
in Breite 11 Ellen, ist in jedem Markt in
Dresden 1000 Mark Silber feuerbrannt
kann.

Die Gewinnung ist eine sehr Abgang
von $\frac{1}{4}$ Lot pro Mark Silber gestalt

VI. Zerkleinerung.

Die Feinheit wird in Kautheit
Lichtarbeit vorgenommen, die aber nach
Art der Feinheit mit verdünnter
gingen wird, damit sie wenig
möglich die Feinheit zu
nicht nach der Feinheit
Lichtmaterialien werden mit
Kautheit.

Nach dem Ansehen des Sandes
auf 10 Ellen Kautheit
Zerkleinerung und 1 Tag
Zerkleinerung. Die
Zerkleinerung ist
Zerkleinerung und
Zerkleinerung 6-8
Zerkleinerung

Die Zerkleinerung wird in einem
abgelassenen
und abgelesen
und abgelesen
und abgelesen

Das Kupferblech wird auf 7 Linien Dicke durch
in langem mittelkammerigen Mörten in der Hand.
Das Kupferblech mit 30-40% Blei wird nicht
bei der Kupferarbeit geübt bei der Silberarbeit
zugeflogen.

Der Leinwand mit 80% Blei wird ebenfalls
jährlich im Kupferwerk bei dunkler Hitze mit Blei
Kupferblech durchgeschlagen, wobei etwa
192 Pfünd Blei fallen, welche auf 12 Pfünd
zugezogen werden und folgende Produkte liefern:
a) Kupferblech mit 98% Blei 2. 3,149-0,15 das
Kilber, wird in Mörten zugeflogen, wie das Blei mit
Kilber zugezogen.

b) Kupferblech, welches zum 4. Mal durchgeschlagen

Man erhält von 200 Pfünd Blei in 8-12 Mörten
bei einem Aufwande von 50 Maß Kupfer
etwa 170 Pfünd Kupferblech, 10 Pfünd Leinwand,
und 10 Pfünd Kupferblech.

Der Leinwand dabei beträgt 2-3 Procent

Der Silberarbeit ging während
meiner Aufenthalt auf der Schmelze
sphaarner Güte nicht, bei dieser nicht in
Merkmalen hervor über diese Arbeit
zu sagen.

B.
Altmanier Gütte.

Die Altmanier Gütte verfertigt fast
diefelben Lagen wie die Hauptmanier, und
weilt man sich nicht selten aller Art
fälligen Stenge und besonders auch Stenge
aus dem oberen Bergfläze zuweilen,
welche etwas kleiner als die von
dem Main sind.

Der Querschnitt ist ebenfalls von dem
der Hauptmanier Gütte nicht wenig ver-
schieden. Die häufigen Stenge werden
in 2 oder 3 Abschnitten abgetrennt, wofür
man sich dabei eine gewisse Vorsicht
strengt, als bei der gewöhnlichen Stenge,
um das Holz im Main zu vermeiden.

Die Stengearbeit ist eben so wie
auf der Hauptmanier Gütte.

Ein 1. und 2. Abstrich sind für
man 1 Eub. Leseu 1/2 3 Eub. Kalk von
Qualität und besteht, eine Pfist besteht
dabei aus: 36 Eub. gewaschenen Main, 3
Eub. Kalk, 7-8 Eub. Quarz, 11-12 Eub. davon
Stenge, und 1 Eub. Meißelstein.

Wassers mit fastem Meißel sollten
erst im wässern Saft im Groben
verarbeitet werden.

Die Arbeit ging während meinet
4 wöchentlichen Aufschalt im Oberen Main
einzige Rücksicht auf Altmanier Gütte,
sah das Wasser nur aus dem Oberen
jungen Güttenquerschnitt kommen.

Wird aber geringere Menge (14) als die anderen
Oberflächigen Flüssigkeiten, um die Bildung der
Zinkoxyde zu beschleunigen und
den schädlichen Einfluß auf den Kalkgehalt
zu vermeiden.

Der Zinkstein der gefällene Zinkstein
wird sich viel Zinkoxyd enthält mit Eisen
oxyd in der Kalkflanze zu sein. Ein
Mengenanteil wird abgeleitet auf den anderen
Zinkstein gegeben, um ihn für einen weiteren
Zinkoxyd zu beschleunigen. Kalkstein wird
folgend.

Der Zinkstein der Kalkstein und Kalk,
besteht aus Eisen und Zinkoxyd, sind
den gewöhnlichen Kalksteinen einen
ähnlich.

2. Zinkstein.

Der Zinkstein in der Zinkflanze, Kalk,
Zink, Zinkstein und Zinkstein, sind.

Der von der Zinkflanze Kalkstein ist mit
Zinkstein, Zinkstein, Kalk und Zinkstein
zusammengesetzt und fällt 10-30% Zink.

Der Zinkstein wird durch die Zinkflanze
Kalkstein und Kalkstein zusammengebracht,
dann in einem Zinkstein mit 100% Zink
stein, und 40% Zinkstein Zinkstein.
Der dabei fallende Kalkstein wird 1-2 mal
zusammengesetzt, sind in einem Zinkstein mit
Zinkstein zusammengebracht, wobei man

einem jaguaranten Mittelstein zerfällt, der 3-5 mal
 zugebräut und vier der Kaffee zerpfunden
 wird. Der feiner fallende Feinstein wird 7-10
 mal zugebräut und mit Kirbpfackeln zerpfunden.
 Auf gleiche Weise zerfällt man mit dem jetzt
 fallenden Feinstein, durch man nach und nach
 4 Feinsteinzerpfunden unterwirft, wobei
 man jedesmal Feinstein zerfällt, welches
 zusammen auf einem kleinen Haufen gar zu
 macht wird.

Der bei der Leistenarbeit fallende
 Kaffee mit 20-30 lb Kaffee und 2-3 Lotz
 Silber wird der Kaffeezerpfunden unter
 zerpfunden. Infolge gleicht im Anfang der
 Kaffeezerpfundenarbeit, das keine jedesmaligen
 Konzentration der Kaffeezerpfunden fallende
 Feinstein zerfällt, der Feinstein zerfällt
 gefeigert, der Kaffeezerpfunden zerfällt, der Feinstein
 zerfällt und das dabei fallende
 Feinstein zerfällt gar zu macht.

Der Kaffeezerpfunden und zerpfunden von
 feinstein zerpfunden Kaffeezerpfunden, der Feinstein
 zerfällt, und zerpfunden der Kaffee, und
 Kaffeezerpfunden, so wie auf der zerpfunden
 von feinstein zerpfunden werden zerpfunden
 und der Feinstein zerfällt Kaffeezerpfunden
 zerpfunden mit Kaffeezerpfunden, zerpfunden,
 zerpfunden und zerpfunden in einem Haufen,

ofen vorzuführen wobei man Kupferstein und
bleibende Quarzluft abfällt. Letztere wird
einmal gewaschen und unterworfen, das
dabei abfallende Quarzluft mit dem gewaschenen
manchmal man auch bleibende Quarz-
luft abfällt, nachdem man diese gezeigt,
die Kupfersteine gewaschen die Leuchtungen ge-
zeigt und die gewaschenen Leuchtungen abblase-
hat.

Die verschiedenen Kupferhaltigen Abfälle,
namentlich die Kupferkiese von der Erde,
und Kupferkieserz, die von Kiese und
die Füllsteinen von säurehaltigen Kupfererzen,
sowie die Abfälle und Quarzstücke von
der Erde, und Kupferkieserz werden
des Kupferkieserz Arbeit unterworfen.
Diese Produkte werden mit Wasser der
selben Arbeit und mit Salzen gewaschen. Die
steinartigen in einem Kessel
vorzuführen, die abfallende Kupfersteine
abgezeigt, die Kupfersteine abgezeigt,
das abfallende Kupferkieserz einmal ge-
washed und dann in einem Kessel mit
Kupfersteinen durchgezeigt. Hierbei fällt
Kupferstein und glühendes Quarzluft.
Der Kupferstein wird gewaschen und dann
2. und 3. Durchgezeigt der Kupfersteinarbeit
einmal. Das glühende Quarzluft
wird gewaschen, gewaschen und gewaschen,
das abfallende Quarzluft aber gewaschen.

D.

Andersbergische Güter.

Die Abweisungen der Andersbergischen
 Schmelzwerke von dem Bleibergischen Vorkauf
 werden besonders unvorteilhaft durch die Herstellung
 eines Kalks, sogenannter Masser, in deren
 Anfertigung viel viel, und teure, Mineralien,
 Eisenkalk und auf einigen
 Orten Selen, beigemengt.

Man fällt bei der Aufbereitung
 der einen Kalks mit 5-20 Mark Silb.
 bezahlt, der Selen und der Eisen,
 Kalk für sich und bezahlt dann je
 je nach für sich. Die von letzteren
 Aufbereitungsgarantien bestehen in der
 Kalk und Eisenarbeit. Die Kalk
 arbeit geht man wieder in eine Arbeit und
 weiß. Der einen Kalks selbst für sich
 man, selbst 5-20 Mark Silber bezahlt, sind
 für sich weiß, so werden für beim Abweis
 bei mit zugest. Alle anderen Lagen
 können zur Arbeit.

Da beim Aufbereiten der bleibergischen Kalks
 nicht einweiß, der Kalks selbst zu
 so müssen noch bedeutende Mengen bleiberg
 Kalks gegeben werden. Man hofft, daß
 daß auf 1 Lot Silber 7-8 Mark bei der einen
 und 12-15 Mark bei der Arbeit können

Die weiße Pfist besteht aus: 38 Eub. Afling,
36 Eub. Glätte, 8 Eub. Abschwefel, $4\frac{1}{2}$ - 5 Eub. Selen,
37 Eub. Wein, und 37 Eub. Anschwefel;
eine andere oder eine Selenpfist aus: 38 Eub.
Afling, 8 Eub. Glätte, 10 Eub. Abschwefel, 4 Eub.
Selen, 30 Eub. Wein, und 30 Eub. Anschwefel,
pfist aus: Anschwefelstaubpfist aus:
38 Eub. Anschwefel, 10 Eub. Rückstand, 30 Eub.
Glätte, 10 Eub. Abschwefel, 4 Eub. Selen, 30 Eub.
Wein, 30 Eub. Anschwefel, 20 Eub. Afling,
und 5 Eub. Selen.

Die Pfist wird gegossen in einformigen
Aflingöfen, die von denen der andern Pfisten
nicht bedeutend abweichend. Zur Behandlung
der Nase verwendet man mit jedem
Ofen zuerst eine andere Pfist, färbt dann
mit einer weißen so lange fort, als der
Ofen noch gut geht und schließlich, sobald sich
hinreichende Mengenmaß erhalten keine
Pfist mehr zulassen zu befürchten sind,
mit einer weißen. Die Pfisten
bei der weißen Arbeit müssen langsam
und vorsichtig gegossen, damit bei rascher
Anschwefelung ein bedeutender Teil
verloren geht.

Die Selenpfisten gestalten eine
5-6 wöchentliche, die weißen Pfisten eine
2-3 wöchentliche, die Anschwefelstaubpfisten
nur 14 tägige Raupenzeit.

Das unvollstande Werkblei ist sehr spröde,
antimonreich und arsenreich, fällt 12-14 Loth Silber
von der unrauh, 3-5 Loth von der rauhen Arbeit.

Der Stein, mit 50-60 Th Blei und 5-8 Loth
Silber bei der unrauh und mit 30-50 Th Blei
und 3-5 Loth Silber bei der rauhen Arbeit,
ist ebenfalls sehr antimonreich und arsenreich.

Die Pflaster müllet nach 8-10 Th Blei
und 1/6 Loth Silber.

Die Bleiarbeit muß von der auf
den anderen Oberflächigen Güttel ab.
Der Stein wird 4 bis 5 mal zugebraucht, hat
dabei wenig Krümmung von selbst fortzubringen,
da er wegen seiner bedeutenden Gefalle
an Antimonreichheit zusammenknüpft:
bei der unrauh Arbeit werden 35 Eub. zu
gebrauchten Stein mit 20-24 Eub. bleisigem
Vorflügel und 37-38 Eub. reinem Abflügel
gestrichen; bei der rauhen das selbe Quan-
tität Stein und Pflaster, mit nur 12-
16 Eub. Vorflügel bestrich. Ein Längs-
satz findet gar nicht statt, weil die da-
durch verursachte Bildung von Quarzsteinen
den Rückfall des Silbers in Stein verursachen
und die Steinflaster nach befeuchtet
werden würden, als sie es schon sind.

Die Abnutzung geschieht in gewöhn-
licher Pflanzhöhe von 25' Höhe und in
Körnung von 5' Höhe.

Der rothfarbene Kalkstein, sowohl bei der
Erzeubereitung als auch bei der Feinverarbeitung,
wird in einem Taubstein, der kleiner ist
als auf anderen Gattungen und nur 100 Ruthen,
Kalkstein fest abgetrieben. Der Grund wird mit
Asche gestreut, um den Mangel zu vermeiden
zu vermeiden. Da der Kalkstein sehr uneben ist, braucht
man eine gute Vorbereitung, um die besten
Gebäude und vor allem eine schöne Glätte,
welche zum größten Theile bei der Feinverarbeitung
arbeiten wieder hergestellt wird.

Der Kupferstein wird so behandelt
als auf der Altenauer und Lautenthaler Gattungen,
nur wird bei der Feinverarbeitung der
größte Kupferstein in einem Taubstein
verarbeitet. Der kleine Taubstein und
Taigewand der silberhaltigen Feinverarbeitung
wird vor dem Verblasen und Garen
getrocknet.

Der silberhaltige Taubstein wird
aufbereitet, in einem Taubstein von 4 1/2 Ruthen in einem
Taubstein 19 Taubsteinen verarbeitet, der auf
eine Taubstein anfangs Taubstein in Taubstein
Taubstein aufsteigen und das Taubstein
bleibt die Taubstein der Taubstein Taubstein,
Arbeit übergeben. Der Grund dieser
Taubstein ist 10 3/4' lang, 7' breit, steigt auf
seiner 7" an und ist mit einem Taubstein
von Taubstein überdeckt.

Das Taubstein Taubstein wird einem

Raffination unterworfen, zu dem Zweck ist im
 Quantitäten von etwa $5\frac{1}{2}$ Luth. in zylinderförmig
 Kessel von $2\frac{1}{4}$ Höhe und $1\frac{1}{8}$ Durchmesser ein-
 gesetzt, auf die selbe Art. Fortwährend stellt und
 diese mit einem eisernen Stab umrührt, und
 während eines eigens Köcher in die Höhe
 fängt sich. Nach 8stündiger Forderung ist
 die Raffination beendet. Man läßt den
 Apparat 14-16 Minuten abfließen, mittelst
 Ventils ab und stellt das darauf folgende
 Anfangsbad mit eisernen Stab ab, und
 es, worin es nach gewisser Zeit fällt, einer
 zweiten Raffination auf dieselbe Weise
 unterworfen wird.

Folgende auf diese Weise, das Bleibende,
 was über dem Oberräger Güttchen,
 wird auf Silber, Zinn und Kupfer ange-
 geben zu haben. Vorgeht in die eine,
 gelinde Arbeit hinzugehen, stellt es für
 nöthig, da von Güttchen des Kessels
 „Oberräger Güttchen“ für
 ausführlich behandelt hat.

Oskar Güttel.

Esst man von der Altanauer Teller,
und Kistenfülle das Bleibsalz welches immer
je weiter man abwärts wandert an Kisten
zunimmt, abwärts, so gelangt man am Ab-
gang des Ganggebirges und dem Oetz
Oetz, welches außer einer Messingfabrik
auf einer Teller- und Kistenfülle besteht,
der zwar auf braunsteinhaltigen Gestein und
Boden steht aber gemeinschaftlich mit dem der
Gänge von Hannover und Braunstein
verarbeitet wird. Kaiser Güttel hat den
Namen Bleibsalz durch seinen Kaiser
fülle und verfertigt die Salz des be-
nachbarten Kautalberges. Da die Ver-
fertigung dieser Salz wesentlich verschieden
ist von der Bleibsalz-Verfertigung,
so verwilligt ich einige Zeit hier um
dieser genauere Kenntnis zu kommen.

Das ganze Verweilte Kistenfülle ist in dem
Oetz und Kistenfülle aufgeführt.

I. Zum Bleibsalz aufgeführt.

Die angeführten Salz werden
nicht genau, sondern nach Kisten ge-
messen. Für jedes Kisten faßt 4 Kub-
elken und es wiegt ein Kisten
waser Kistenfülle ungefähr 4 Eub. 86 Pfund.
waser Kistenfülle " 4 " 79 "
" Kistenfülle " 4 " 75 "
" Kistenfülle " 4 " 86 "
" Kistenfülle " 4 " 71 "

roset Distriktkorn c. 4 Saub. 28 Pfund
 " Distriktklein 3 " 30 "
 gewähltes Lutz 3 " 70 "

Das Salz, welches zum Käsen an-
 gewendet wird, wird aus Malten ^{der Haasen}
 gemacht; ein Maltz ist 48" hoch, 72" lang
 und enthält 50 Kubikfuß; ein Haaf
 ist 42" lang, hat 30" im Umfang und füllt
 2 Kubikfuß.

1 Kastenmaß faßt 9 Kubikfuß 1676 Kubik-
 zoll, 1 Kastenmaß = 10 Kastenmaß.

Die Lutz werden in Käsen von 6-7
 Faden zur Fülle gelinert und rings
 gewickelt.

1) Käse

- a) Qualen und
- b) Kleinere.

2) Käseklänge von der Größe eines Hellenß,
 6 Fäden " " " " Gaselmaß,
 8 Fäden " " " " Lutz.

Die werden erst in eine Käseform in einem
 Gauden auf dem Güttrupf und unter Käsefäden,
 von unten nach oben und belaufen drei Lutz.

Zur ersten Käseform hat man auf der alten
 Galde einen großen Platz gemacht und so
 angelegt, daß Hinn und sonstige Hiltung
 eingeführt werden kann. Auf diesem
 Platz hat man Lutzfäden von 1-2' Länge

und 34' im Quadrat festgebanigt, und die
Festigkeit des Wandes vom Kesselfuß abfallen
und bei grobem Kruggrüßten die Kisten
vor Abkühlung bewahrt sollen.

Auf einem solchen Platz wird ein 300'
hohler Raum mit Holz belegt und zwar
so, daß unter demselben ein Wasser und
starker Lüftung stattfindet. Auf das Holz
kalt wird das Holz aufgelassen in dem ein
abgeschnittenes Eisenblech mit folgenden Dimen-
sionen:

Untere Länge 290'

Obere " 100' 10"

Breite Kistenbau auf Länge 14'

" " mit " 17'

" Kistenlänge 11'

Höhe der Kisten 6' 4"

Zu dem Holzlage dienen 12 Malter Lamm-
schiffholz.

Der Aufbau der Vorrichtung im 1. Saal
müßte mit der Cogitation der Metalle be-
zogen werden, jedoch man auf einen
Teil das Eisenblech zu gewinnen fürst
so wird die fertige Kiste mit einem Deck
von Eisenblech versehen, festkleben, und
dabei eine die Luft von dem rauchenden Holz
abzusaugen, weil fast aller unterirdischen
Kessel als Pfanzliche Kessel festgebanigt
werden.

Der Fuggenantzeiten Betrag:
 von Kupferoxyd 450 Pfund
 „ Schwefel 130 „
 „ Kupferoxyd 50 „
 „ Gyps 40 „

700 Pfund

sind außerdem noch 10 Pfund Vitriol
 klein und 10 Pfund Kiesel. Zu der
 Intermedur 196 Kupferoxyd gebraucht.

Die Kiste im 1. Stund wird 26 Pfund
 und giebt etwa $3\frac{1}{2}$ - 4 Monat Kupfer.
 Auf 100 Pfund Kupfer Kupfer gewonnen
 man ungefähr 4 - $4\frac{1}{2}$ Lb. Kupfer.

Die von dem ersten Stund gewonnenen
 Kupfer werden klein geschlagen und können
 dann zum 2. Stund. In der Regel
 bei der Kiste unvorsichtig sein würde, so
 behält man die Kupfer unter einem
 Kupfer auf, giebt ihnen aber keine Luft,
 da sie keine Kupfer gewonnen werden
 können. Feinstes Kupfer fast 8-10 Pfund.

Die 3. Kiste wird unter demselben
 Kupfer und auf die nämliche Weise vor-
 genommen; sie dauert 4-5 Monat.

Nach demmaligen Kupfer werden auf
 9 Pfund Kupfer noch 10 Pfund Kupfer
 gewonnen und dazu verwendet 25-27 Malter
 Holz. Das Holz fällt dann im Laub 4-6 tt

Lein sind $\frac{1}{2}$ - $\frac{1}{4}$ Lot Silber.

Das Kupferblech der gedrückten Fege aus
folgt im Gullausföhrer, davon 2 zusammen sind
der im 14 tägigen Betrieb sind. Die die
man jenen diesen Befund sind folgende:

Von der Gullausföhrer auf Stützholz fast	12'	—
" dem Koffstein mit " "	14'	—
Lein des Befund	3'	—
Gewand Blech aus der Form	2'	—
Was da bis zum Ende des Blechs sich zusammenzufinden auf	1'	3"
Von dem sonst überall	1'	—
Koffstein liegt über der Soumlage	—	10"
zu fast für die Lein des Befund um 3' einen Fall von	—	8"
Soumlage über der Gullausföhrer	2'	—
" " dem Blech	—	5-6"
Gardeneinfassung fast von der Gullausföhrer	1'	6"
" (gegenüber der Vorwand)	2'	9"
" (gegenüber der Abkantung)	3'	6"
Die Pfeiler sind fast	12'	—
und stehen aufeinander	6'	—
Aufhänger sind von Koffstein nach der Form	—	6"
Opfereisen sind	—	4"
Wandringel sind bis auf die Gullausföhrer	1'	—
" (über der Vorwand)	—	6-8"
" (unter " "	—	4-6"
Die Gardeneinfassung treten in der Befund	1'	—

Zinn schwarz --- 40
Zinkpulver --- 10 1/2

Das Gestein besteht aus 1 Pf. Zinn und
2 Pf. Kupfer. Das Zinkpulver, welches auf dem Tisch
stein steht unter der Luftpumpe liegt besteht
aus 1 Pf. Zinn und 1/2 Pf. Kupfer.

Zu einer Leinwand gewaschen:
ein Mineral geschliffen Stein 12 Pfund
Luftpumpe --- 3 "
Glasur aus Quarz, im Kochtopf, stein,
geschliffen --- 1 "
geschliffen Luftpumpe --- 1 "
Kochtopf, stein --- 1 "

Leinwand Vorflüge, je nach dem Art,
bringen wird Gefalt der Größe $\frac{1}{4}$, $\frac{3}{8}$ bis $\frac{1}{2}$ Luth.

In jedem Ofen werden vier in 14 Tagen
16 Pfund geschliffen, in einem Kochtopf
104 Pfund. Auf 1 Pfund werden 25 Luthen
Koch oder $25\frac{1}{3}$ Maß Goldschmelzmasse,
da 15 Luthen Koch 10 Maß Kupfer auf
Hirtung gleich sind.

Das Gemisch einer Leinwand besteht
aus etwa 3500 Pfund. Auf ein Pfund
zu schmelzen werden etwa 12-15 Pfund
geschliffen.

Das Rückbringen auf 1 Pfund beträgt,beträgt:

2,31 Luth. Kohlen mit 4-4 1/2 Luth. Salze,
2 Pfund Stein mit 15-20 Pfund Leinwand
18 Luth. Zinn

8 1/2 Loth Silber.

Das Silber fallende Werkstück fallend nach
1/4 - 3/4 # sein.

Die aufstehende Werkstücke werden auf einem
Trockenboden mit unbenutzten Gabeln, die
folgende Dimensionen haben, abgetrieben:

Dimensionen von dem Kammer bis zum Gießlauf	9' 6"
" " dem Latten " " "	8' -
Größe des Trockensiebtes unter dem Kopf	10-12"
" ^{des Trockensiebtes} unter dem Kammer	7-8"
Höhe des Trockensiebtes auf dem Gießlauf	2"
Gießlauf hoch	1' 2"
" breit	1' 3"
Kammer länger als einander	1' 6"
Für Befestigung bedürftig	2"
Größe der Gabeln aus Eisen	5'
Größe des Winkels breit	3'
" " hoch	2' 6"
Winkelpinne hoch	6' 6"
" " breit	5'
" " lang	9'
Latten über dem Kopf	1'
Flächenmaß lang	5' 6"
" hoch	1' 10"

180 Eub. Werkstücke werden auf dem Mangel
sowie zusammen aufgeschlagen, jedoch der größte
Teil an dem Latten, die anderen an dem
Kammer und der Galle zu streifen lassen.

Zu einem Trockenwerk sind 180 Eub. Werkstücke
bleiben sind 36 Stunden Zeit und 8 Pfund
Kraut erforderlich. Man erfüllt:

30 Eub. Abzug, 12 Eub. Abstrich, 50 Eub. Gaud,
3 Eub. Rauf, und 116 Eub. Sulfidgalle mit
37 Mark 14 Lot Silber.

Das Abzug fällt p. Lot, 89th Sulfidgalle. Das sind 2 $\frac{1}{2}$ Lot Silber
des Abstrich " " 85th Sulfidgalle. Das sind $\frac{1}{4}$ " "
des Gaud " " 62th Sulfidgalle. Das sind $\frac{1}{8}$ " "
des Rauf " " 89th " " $\frac{1}{16}$ " "

Dieses folgt ein Trauben des Ab-
zugs. 100 Eub. Sulfidgalle 36 Stunden Zeit
und 8 Mark Sulfidgalle. Man erhält davon:
8 $\frac{2}{3}$ Eub. Abzug, 2 $\frac{2}{3}$ Eub. Abstrich, 27 $\frac{2}{3}$ Eub.
Gaud, 152 Eub. Rauf und 37 Mark 14 Lot Silber,
Silber.

Das Abzugsverfahren wird in einem
einen Kupferneßel aus Eisen, der mit
Zinn und Zink zusammen ist vorgenommen.
Es besteht hier in einem Kupferneßel, der
in einem Tasse gefüllt mit Abzug mit
Kupferneßel bei einem gefaltener
Geist, wobei man Sulfid und Abzugstein
erhält. Diese Sulfid sind sehr einseitig
worden, so sie abzuwickeln werden
können, oft gefaltet. Das Abzugsstein
kann zur Kupferarbeit.

Zu 100 Eub. Abzug sind 2 Karren Sulfidgalle
oder 17 $\frac{1}{2}$ Lot Sulfidgalle. Man erhält

Aus 100 Eub. Abzug erhält man 46-47
Eub. Sulfid und 23-24 Abzugsstein.

Stumpf fällt man den jädelig gefallenen
ersten Abtrieb und verpufft ihn. Zu 100 Kubit
à 1 1/4 Eub. sprungh Abtriebli braucht man
4 1/4 Kannen Koflaw. Mit 100 Eub. Abtrieb
erfällt man 77-78 Eub. Grotkli und 20-25
Eub. Koflaw.

II Zum Kupferfüttauftalt.

Zum Kupferarbeit gelangen die
Kupfererz, Künfte und Kiefer aus dem
Natursberg. Die Künfte besteht aus
dem Kupfererz, Kupfererz mit einem
sprunghen Kupfer, Kupfer, und Kupfer,
Küb. Die Kiefer, aus dem Kupfer
verflicht von Gabeln, sind Kriebel auf,
Kriebel gebraucht als Zupflanz ausgerodet.

Das Kisten der Lagen verfertigt
man bei der Arbeit. Beim Kisten
der Künfte können 800 Kubit auf einen
Kisten, wobei man 5 Malter Holz nötig
hat. Weil die sich bildend und aus
verflicht anfängig Kisten der Vegetation
schaden würde, sind diese Kisten nur
im Winter vorzunehmen. Eine Kiste
steht 2-3 Wochen.

Das Kupfererzsprungh erfolgt über
Kümmern, davon 6 vorhanden sind. Das Eisen,
Lamant, Kupfererz und die Landman.

befestigt aus Leinwand. In demselben
sind Abzweige, die in dem Kanal zur Hind,
leitung abzumünden.

Die Abzweige haben folgende Dimen-
sionen:

Die Abzweige weit	-----	1' 3"
die " hoch	-----	1' -
Pfeifen lang	-----	5' 6"
" weit	-----	4' 9"
" dick	-----	1' 7"
Längs gegen die Wand geneigt		8°.
Größe des Pfeifenbitt aus der Flügel gehen		6' -
" " " " " " " " " "		6' 8"
Abstände des Pfeifenbitt gehen	-----	2' 4"
" " " " " " " " " "	-----	1' 4"
" " " " " " " " " "	-----	2' 2"
" " " " " " " " " "	-----	1' 3"

Tiefe des Pfeifenbitt ----- 3' 6"
 Die Größe der vier Mündung von ----- 1 3/4"
 " " liegt über dem Pfeifenbitt ----- 10"
 Die Flügel laufen von der Höhe bis zu
 einer Höhe von 3' 6" nach beiden Seiten
 schräg zu und sind oben 4' 6" weit aus,
 einander.

Zu einer Höhe werden genommen:
 dreimal gewöhnliche Holz 9
 zweimal " " 1 "

gewähltes Kienstein - - - 1 Pfund.
 gebräutes Eisenpulver - - - $\frac{1}{2}$ "
 Kaffee, mit Eisenpulverpulver 1 "
 gewähltes Eisenpulver - - - 2-3 Loth.
 Eisenpulverpulver werden je nach der
 Härte bei der Anwendung zerstoßen.

Zur Verfeinerung braucht man $\frac{2}{3}$ Loth
 und $\frac{1}{3}$ Goldstaub, zu einem Eisen 0,5 Loth
 Goldstaub und 10,55 Loth Kalk.

Eine Eisenkammer darauf gehen
 60 Stunden, in welcher Zeit (incl. der
 Blaszeit) 15 Eisenstücke geschmolzen
 werden.

Von 100 Pfund besteht das Erz ausfallt
 aus:

35 Eub. 78 Pf. = 14,01 Pfund Kaffee mit

40-50 Pf. Eisenpulver und 5 Loth Kalk.

5 Eub. 35,418 Pf. Kiensteinpulver mit 80-90

Pf. Pulver und 5 Loth Kalk.

Die Eisenpulverpulver aufhalten im
 Eub. $\frac{1}{4}$ - $\frac{3}{4}$ Pf. Eisenpulver mit $\frac{1}{32}$ Loth
 Kalk.

Das Kaffee besteht 3 Kisten
 und ist dann Kaffee. Der von No. 1.
 bis 7. Hohe sind ebenfalls gefallen und
 dann gewähltes Kaffee ist Kaffee, und
 der von No. 8. bis 13. Hohe erzeugt zu einem
 Kaffee.

Die Gausonak Kupfer von 80-100 Luth.
wird im 1. Saure 6-7 Tage im Saure 4-5,
und im Saure 3-4 Tage, wobei man $\frac{3}{4}$ Mal,
das Salz verarbeitet.

Arbeitsart des Kupferes.

Die Kupfererzschmelzen sind so züger
macht wie beim Kupfererzschmelzen, man bringt
man zwei Pfunde an, und das Kupfer
Zeit zur Abkühlung zu lassen.

Zu einem Kupfererz sind erforderlich von:
2-3 mal züger abgetrennt Kupfer — 2-3 Pfunde
abgetrennt Kupfer — — — — — 2 „
Kupfererz Kupfer — — — — — 5-6 Luth.

Für 100 Kupfererz Kupfer braucht man
 $55\frac{7}{8}$ Kanen Salzsaure und $1256\frac{3}{4}$ Kalzium
Kalk.

Die Kupfer sind durchschmelzen in 3 Runden
durchgeschmelzen sind da in einem jeden Ofen
8 Kupfer verarbeitet werden, so sind 24 Runden,
excl. 6 Runden Abkühlzeit, dazu erforderlich.

Für 100 Kupfererz Kupfer erforderlich:

68 Luth. 20 Pf Kupfererz Kupfer mit 90 Pf Kupfer
und $4\frac{1}{4}$ Salz Silber im Endur;

74 Luth. 50 Pf = 29,8 Kupfererz Kupfer mit 45 Pf
Kupfer = 50 Pf Kupfererz Kupfer;

Kupfererz mit 2-4 Pf Kupfererz Kupfer im Endur.

Im Kupfererz Kupfer 4-5 Saure und
früher dann Kupfererz.

Versuchsanalyse des Kupfererzes.

Dieses Erz zerfällt in Ammoniak, die sich auf Kupfererzanalyse angewandt sind.

Zum Kupfererzzerlegen bedient man sich 12 Unzen 4-5 mal verdünnter Kupfererzsaure oder verdünnter Salpetersäure. Zu 100 Unzen sind erforderlich:

32 Unzen 5 Maß Salzsäure und
1594,72 Salzen Koalk.

zu 1 Unze: 0,068 Unzen Kalium und
1,3289 Salzen Koalk.

Zu jeder Probe braucht man 3 Minuten Zeit.

Von 100 Unzen Kupfererz folgen:

150,94 Eml. Kupfererzsaure Kupfer mit 80% Kupfer
und 2 1/2 Lotz Silber.

333,33 Eml. = 153,33 Unzen Kupfererzsaure mit
50 Pf. Ammoniak in Eml.;

Alkali mit 4-5 Pf. Ammoniak in E.

Versuchsanalyse des Gaafersteinerzes.

Der Gaaferstein, der bei dem Versuchsanalyse der ordinären Gaafersteine mit einem Zusatz von Kupfererzsaure fällt, wird 6-7 mal zerbrochen und zerlegt dann Gaaferstein, was. Das Versuchsanalyse des selben zerfällt in Kupfererzsaure mit 2 Unzen Kupfererz.

Zum Zerlegen bedient man sich 12 Unzen Gaaferstein, man braucht dazu 7 Unzen Kupfererz und 20 Salzen Koalk. Die Dauer 3 Minuten.

Von 100 Pfunden Gussstahlschmelze erfüllt man
10 1/2 Eub. Schwarzkupfer.

Verfahren des Kupferigen Leisstein
des Leisstein.

Dieses Verfahren über Korbstein mit 2 Pfunden
fein. Kupf. besteht aus 10 Pfunden zweimal gepulverten
Leisstein mit 2 Pfunden gebrannt. Kupf. Kupf.
steht das Verfahren über einem Leisstein, so wird
ein Kupf. gebildet aus 18 Pfunden Leisstein, 2
Pfund gebrannt Kupf. und 2 Pfunden
Leisstein.

Einem Verfahren über Korbstein braucht man
zu 100 Pfunden Kupf. 4,94 ^{Pfunden} Kupf. und 17,07
Leisstein, über Leisstein 6,31 Kupf. Kupf.
und 100 Kupf. Kupf.

Das Korbstein bringt man pro 100 Pfunden
Leisstein 9,4 Eub. Schwarzkupfer mit 55 Pf. Kupf.
und 8 Lot Silber, und 64,9 Eub. Kupf. mit
18 Pf. Kupf. und 1/4 Lot Silber, bei Leisstein für
zwei 18,25 Eub. Schwarzkupfer u. 54,05 Eub. Kupf.
stein aus. Ein Kupf. erfüllt 1,25 Pf. Schwarz-
kupfer.

Ein Kupf. Kupf. dauert beim Ver-
fahren über Korbstein 50-55 Minuten
= 15 Kupf. beim Verfahren über Galb-
stein 3-4 Tage = 16 Kupf.

Verfahren des Kupferstein
des Leisstein

Ein bei der vorigen Arbeit gefallene

Kaffein wird 4 bis 5 mal gebraucht und schließlich
zu Kaffee.

Die Analyse wird gewöhnlich mit der vorigen
Arbeit in Aufeinanderbau geföhrt.

Zu einer Probe Leuchtstoffanalyse geföhrt:
12 Pfund Kaffee und 2 Pfund gebranntes
Kaffee. Im Ofen verweilt 8 Stunden. Zu
100 Pfund Kaffee braucht man 5,74 Karbon
Kaffee und 15,7 Kalorien Kaffee also zu 1
Pfund 0,04 Karbon Kaffee und 19,06 Kalorien
Kaffee.

Die Analysezeitraum dauert 30-32 Minuten.
Von 100 Pfund Kaffee resultiert man:
81 Einl. 14 Pfund Kaffee und 90,2 Pfund
Kaffee.

Analyse der Kaffeeabfälle mit der
Leuchtstoffanalyse.

In der vorigen Arbeit gefallene
Kaffee wird 4 bis 5 mal gebraucht und
schließlich zu Kaffee.

Diese Arbeit gewöhnlich in Leuchtstoff mit
2 Pfund mit der Analyse der Kaffee-
abfälle mit der Kaffeeabfälle (j. oben).

Zu einer Probe Kaffee mit 12 Pfund Kaffee-
abfälle und 2 Pfund gebranntes Kaffee. 100 Pfund
Kaffeeabfälle erfordert 5 Karbon 5 Pfund Kaffee
und 7,8 Kalorien Kaffee, 1 Pfund Kaffee
0,9 Karbon Kaffee und 20,4 Kalorien Kaffee.

sind Kupferkämpfer in der 20-24 Stunden.
 Von 1 Pfund Kupfererz fällt man 17,9 Eub.
 Kupfererzküpfen.

Der bei dieser Arbeit gefallene Rest wird
 dem Kupferstein mit der Kupferarbeit zugeführt.

Verfahren zur Gewinnung des Kupfererzküpfers.

Der Kupferstein wird durch Erhitzen und durch Erhitzen
 dem Kupfererzküpfen wird zugeführt und verarbeitete,
 der dabei gefallene Kupfererzküpfen aber zu einem
 Kupferstein, der mit einem Kupfererzküpfen verarbeitete
 gemacht wird und 2 Pfund Kupfererzküpfen, verarbeitete.

Sind diese Kupfererzküpfen besteht aus:
 8 Pfund Kupfererzküpfen und 2 Pfund Kupfererzküpfen
 zugeführt man 0,47 davon Kupfererzküpfen
 und 12 Eub. Kupfererzküpfen nötig ist.

Der Rest eines Kupfererzküpfen nicht
 für 11 nach der Menge der zu verarbeitenden
 Kupfererzküpfen und 21 nach dem gelben oder schwarzen
 Fall der Kupfererzküpfen.

Von 1 Pfund fällt man:

5, 85 Eub. Kupfererzküpfen mit 15 Lot Silbererzküpfen
 pro Eub. Kupfererzküpfen

3, 21 Eub. Kupfererzküpfen mit 52 Pfund Kupfererzküpfen.

Der Rest fällt 3 Pfund Kupfererzküpfen.

Kupfererzküpfen, Kupfererzküpfen und Kupfererzküpfen.

Der Rest Kupfererzküpfen zu verarbeitete wird mit
 mit dem Kupfererzküpfen zugeführt und
 dem Rest silbererzküpfen zugeführt.

Längenmaße einer Gießerei, also Hauptmaßstab

Wandstärke	mit	1' 2"
"	mit	1'
Wandstärke	mit	7"
Wandstärke	mit	7"
"	mit	6"
Wandstärke	mit	6"
"	mit	3' 9"
Wandstärke	mit	3' 6"
"	mit	8'
Wandstärke	mit	8"
Wandstärke	mit	5'
Wandstärke	mit	2' 3"
"	mit	1' 4"
Wandstärke	mit	10"
Wandstärke	mit	2' 2"
"	mit	2'
Wandstärke	mit	6"
"	mit	1'
Wandstärke, besonders für ein Wasser, dessen Durchmesser 6' Durchmesser, 7' Länge und 5' Breite.		
Wandstärke	mit	2"
Wandstärke	mit	3' 4"
Wandstärke	mit	1' 6"
Wandstärke	mit	1' 3"
Wandstärke	mit	5' 6"
"	mit	1'
"	mit	1'

[Faint, mostly illegible handwritten text on the left page, likely bleed-through or a separate column of notes.]

Stammloch hoch	1' 10"
" lang	5' 6"
Rindwand lang	1' -
" breit	2' 2"
" hoch	2' 2"
Breitefall lang	3' -
" hoch	2' 6"

- demnach ist das Holz für die Pfeiler:
 Von der Höhe der Pfeiler bis zum Saum der Stängel 4' 6"
 Breite der Rindwand - - - - - 1' 8"
 " " Kernwand - - - - - 1' -
 Länge der Pfeiler - - - - - 8' -
 Länge der Säulen - - - - - 2' 6"
 Höhe der Pfeiler im Innern - - - - - 2' 6"
 " " hoch - - - - - 4"
 Höhe der Säulen im Innern abgerechnet
 Holz.

Die Säulen

Es gibt Säulen nicht nur zu vier Ecken
 und Säulen mit Zieröffnungen
 verbunden sind. Die Säulen sind
 von Leinwand aufgeführt die mit
 gusseisernen Platten (Säulenplatten) be-
 deckt sind.

Länge der Säulen	5' 6"
Breite der Säulen	2' -
Höhe - " "	1' 10"

Die Sittlermauer hat eine Neigung
von ungefähr nach Süden - - - - - 6° 20"
Zwischen ihr bilden sich zwei Stützmauern,
welche unten weit ist - - - - - 1' -
Auf der Sittlermauer hängen unter einem
Neigung von 3° - 10° die Stützmauern.
Länge der Stützmauern - - - - - 5' 4"
Breite " " " " - - - - - 2' 6"
Länge " " " " - - - - - 3"
Die Stützmauern bilden eine Höhe
von 1 1/2' Breite.

Der Durchbruch
Länge der Abtrittsöffnung - - - - - 18"
Höhe " " " " - - - - - 6' 4"
Breite der Öffnung - - - - - 11' 7"
Länge der Öffnung - - - - - 8' 2"
" " " " " " " " - - - - - 5' 4"
Länge der Öffnung - - - - - 7' 6"
" " " " " " " " - - - - - 1' -
Länge der Öffnung - - - - - 2' 6"
" " " " " " " " - - - - - 1' 1'
Neigung der Stützmauern nach N. Abtrittsöffnung - 2"
Länge der Öffnung - - - - - 5' 0"
" " " " " " " " - - - - - 1' 6"
" " " " " " " " - - - - - 1' 7"
Zugöffnung im Gewölbe der Öffnung und
an der Fundamentöffnung - - - - - 1' 5"
" " " " " " " " " " - - - - - 4 1/2"

Zungöffnung über der Saubank	2 $\frac{1}{2}$ "
Hinöffnung lang	1' 9"
" breit	1' 6"
" tief	1' 7"
Rückenlang lang	5' 9"
" tief	2' -
Laftweil tief	4' -
" breit	6' -
" lang	8' 2"
Der ganze Ofen ist mit Eisen stein aus Braunstein ausgefüllt. Der erste Ofenraum.	
Der zweite Ofenraum besteht aus Braunstein, das dritte aus Braunkohle, der Ofenraum aus Sandstein. Der Ofenraum ist mit Eisen stein ausgefüllt, die Ofenräume sind aus Eisen.	
Tiefe hoch	8' -
Streu über den Gitterstein	2' -
Ofenstiel hinter der Saubank mit	1' 3"
" " " " " "	1' -
Streu liegt über dem Ofenraum	8-10"
Höhe des Ofens nach dem Vorsteigen	5"
Hautingel tief	10"
" in der Junferstube	11"

Frühjahrsbau auf - - - - - 4"
" " " " " " - - - - - 2' 2"
" " " " " " - - - - - 2' -
Sonn hat ein Aufsteigen von 1°.

Verbleibend der in der Vergangenheit zu
gelassenen Kieselsteinen mit Quarz
Stein derfelben.

Verbleibend der vorhandenen Kieselsteinen

Der Grund wird mit $\frac{2}{3}$ Gehalt und $\frac{1}{3}$ Mars
gel angewandt. Der Sand des Gravel besteht
aus 10 Eimern Mars.

Man setzt das zu granulirte Kieselstein
ein, daß es sich nach der Kamme zu
offenen Falten bildet, die auf dem
Stein des Hindes aufsteigt, sich vor
dem Kieselstein durchzieht und sich
über der Kieselsteinöffnung ansetzt. Man
drückt, je nach dem Vornahm man setzt,
also 50 - 60 Eim. Kieselsteinen
auf dem Grund. Auf einem und demselben
Grund wird 3-4 mal nach hin- und
wieder hin- und hergehoben, indem man gleich
nach dem Ablassen die vorgelassenen
Quantität wieder nachsetzt. Die nach
Vorgabe dann 10 Minuten, die folgen
das 8-10 Minuten.

Das Kupfer wird bei starker Naafschwefelung nass eingegossen und dann leicht abgezogen. Später Masten in einem Kessel, tritt die Glaskornbildung ein. Die Glaskorn, welche schwarzlichgrün aber von Kupferoxyd vollständig gefärbt ist, wird von Zeit zu Zeit durch Abgießen entfernt. Das ganze Kupfer wird in der Naafschwefelung abgelaugt, wodurch es granuliert wird. Das Masten wird abgelaugt, die Granulation feinstgrob, zerlegt und aufgearbeitet.

Zu einem Granulierung braucht man in der Naafschwefelung 10-12 Kist, zu dem 3 folgenden 16-18 Kist Naafschwefel.

100 Eub. Kupfer-schwefelgrube

77 Eub. 30% Granulation (4-6 Löff Silber),

13 " 90% Glaskorn.

1 Kist von 40 Eub. gibt:

30 Eub. 90% Granulation und

5 " 50% Glaskorn.

Granulierung des Bleisulfidkupfers

schwarzlichgrün.

Es sind denselben Ofen angewendet wie beim Granulierung des antimonischen Kupferschwefel. Das Kupfer wird trocken

förmig ausgeführt. Das 1. Gussstück besteht aus
16 Runden und enthält 10-12 Pfund Messing, die
folgenden Gussstücke aus 8-10 Runden
und enthalten 6-7 Pfund Messing.

Nach 100 Luth. Eisen, Kupfer, Zinn, Zink, Nickel
man: 75 Luth. weisse Granulation mit 7-8 Luth.
Silberzusatz im End. und 21 Luth. Nickel.

Man, und Kupfer, Zinn, Zink, Nickel
zusammen Kupferstück.

Man stellt ein Rohr von Eisenblech
in das Rohr, die Luft durch die Röhre aufsteigt
und in einem Aufsatz des Rohrs im Vorwand
befindlichen Ringel von zylindrischer Form aus
dieser zum Abfließen des geschmolzenen
Metalls und die dabei gebildeten Röhren
besteht sich unter der Hand der Röhre.
Der Vorwand stellt man sich mit Eisen,
Stahlguss oder Granulation zu. Das Rohr
wird 3-4 Runden lang abgewaschen, zu
gleicher Zeit mit der Kupfer, Zinn, Zink, Nickel
9-10 Runden wird in die Kupfer, Zinn, Zink, Nickel
geschmolzen, die Kupfer, Zinn, Zink, Nickel
abgeschleift und abgeblasen.

Kind 42 Kupferstück angelegt, so schnell man
gleich zum Kupfer, Zinn, Zink, Nickel.
Kupfer, Zinn, Zink, Nickel werden zum Kupfer, Zinn, Zink, Nickel
aufbewahrt, die Kupfer, Zinn, Zink, Nickel
die ganze aufsteigt.

Zum Dampfpressen nimmt man 80 Pfund
 Quarzstein mit 72 Pfund Kochsalz und 225
 Pfund Blei mit $1\frac{1}{8}$ Lot Selbbergfall p. Lot.
 und 1 Euk. Glätte, zum Dampfpressen: 80 Pfund
 nasse Quarzstein und 250 Pfund Kochsalz.
 Das Dampfpressen dauert 3 Euk. Das Dampf-
 pressen aber $3\frac{1}{2}$ Euk.

Das ein Dampfstein zu benutzen bedarf man
 9-10 Minuten Zeit. Das Dampfstein
 dauert 11-12 Minuten, Dampfstein 3 Minuten
 Zeit zum Abwässern des Dampf.

Das Dampfstein macht man auf den
 Bergstein festlich gestellt 2 Zoll von
 einander aufrecht. Das jeder Stein
 6-7 Euk. Das Dampfstein fällt man
 mit grobem Kastenstück aus und umgibt
 das Dampfstein mit Bergstein, damit die
 Kasten, die man hier ab aufsteht
 farnicht fallen. Das Kasten machen
 durch die Stämme mittelst
 die Hitze allmählich gestärkt. Das
 Bergstein ist all beudet angestrichen
 (nach 6 Minuten), wenn in der Stämme
 gestärkt sind misst man sie
 in großer Masse sie bildet. Für die
 das findet derfall der Dampfstein

Zu 100 Stück Kupferstücke verarbeitet man 9
Lanternen Galykation, 31,4 Galgen Saats mit
121 Kette Kupfer.

Von unrotem 250 Luth. Ammoniak
verfällt man 200 Luth. Kupfer.

Der Gewinn beträgt 20%.

Manchmal ist das Kupfer aus dem Kupferstein,
roth-schwarz Kupfer und der metallischen
Kupfer.

Der Kupfer mit $3\frac{3}{4}$ - 4 Luth. Silber im
Luth. werden abgebrannt. Die Luth. =
180 Luth. Kupfer, sagt man $7\frac{3}{4}$ Mark
Kupfer bezahlt. Man verfallt davon:

9-10 Luth. Abzug mit 85 Thaler: $2\frac{1}{4}$ Luth. Silber

150 Luth. 30 Thaler Glätte mit 89 Thaler: $\frac{1}{16}$ " "

20-30 Luth. Grund " 66 Thaler: $\frac{1}{8}$ " "

30-40 Mark Silber.

Darunter der Gewinn und Kupferstücke.

In der Kupferstein davon ab 4 gerb
Stück man sind 4-6 Luth. Kupfer aus hiesigen
Gefücht. Zu einem davon können 70
Stück abgebrannt Kupferstücke à 70 Thaler mit.

Die Luth. Kupfer mit Kupferstein.

Nach 3-4 Stunden fängt das in dem
Kupferstein besonders die Kupfer
Kupfer, welche für sich $\frac{3}{4}$ - 1 Luth. aus
fällt und worauf die Kupfersteinbildung ein,

mitt. Kind des Aflarkes nach 4-5 Runden voll,
glühend und laichflüchtig und bestand sie in
die Darogaßte, so unterbricht man den
Prozess, fällt mit der Färbung ein, schaffte
die Reste von dem Ofen ungeöffnet das
Laster und die Erde des Varradmet.
Hieraus wurde die Darolinge mit eisernen
Gabeln und Zinseln schnell in das Laster
gegeben, und das Ritzfen vor einer Ofen-
kammer zu schmelzen und die Ofen gebildete
Erze saut zu aufbewahren.

Für den Ofen Lötmetall 100-120 L. dieses
Stück, woraus es folgt: 84-100 L. gute
Darolinge mit 60 L. dieses z. 1 1/2 Lot Silber
in Lötmetall, 20-25 L. Darosflacke und
Kätz. Zu einem Darol sind 10-12
Runden Zeit und 2 3/4 Maltre (à 80^l) Reis,
soll aufbewahrt.

Kätzschmelze, Feigze, und Darolmet.

Für die Kätzschmelze wurde die
Erze, Flacke, Schmelze und Feigze, Daro-
flacke und Darolmet gegeben.

Die Beschickung bestand aus 42 Runden
Kätz, 30 L. Flacke, 8 L. Erze und
Feigze, 6 L. Kätzschmelze und Feigze.
Für die Kätzschmelze bestand aus 4 Runden,

Das ganze Krätz gefesselt als aus 18 Pfund.
 Die bei hohem Wasserstand und Krätz
 die und Blau, und die Blau gefesselt sind
 im Vorhangel und werden in die Krätz
 gefesselt abgelassen.

Das Krätz gefesselt über die Krätz,
 dabei wird die Krätz gefesselt, die
 Form bald fall bald stül. Die Krätz
 die Krätz beträgt 14" Krätz.

Die Krätzkrätz von 90 Krätz
 Krätz 14-16 Krätz, wobei man von
 Krätz: 3/4 Krätz Krätz und 20 Krätz
 Krätz und Krätz: 90 Krätz Krätz und
 20 Krätz Krätz und Krätz.

Die Krätzkrätz Krätz werden
 auf 12 Krätz abgelassen. Die Krätz
 7-8 Krätz.

Man hat Krätz 5-6 Krätz Krätz und
 4 Krätz Krätz (auf jedem Krätz 3 Krätz)
 Krätz.

Man Krätz 90 Krätz Krätz und
 44 Krätz Krätz.

Das Krätz.

Die Krätz Krätz.

Von der Krätz bis zum Ende des Krätz.

---	---	5' 6"
Krätz des Krätz	---	3' 6"
Krätz " "	---	2' 6"
Krätz " "	---	9' -

Die große Niere, und Nierengröße - - - - - 4' 1"
 Die große Niere ist - - - - - 1'
 " " " " " " - - - - - 1'

Die große Niere ist für alle die
 einer 5 $\frac{1}{2}$ Zoll Durchmesser im
 Mittel, die Länge aber variabel nach der
 Größe der Niere. Die Niere ist
 ganz abgerundet und hat in der
 Richtung flach. Die Niere ist
 eine 3 $\frac{1}{2}$ Zoll dicke und 1 Zoll breite Platte, die
 die Nierenvene und Nierenarterie enthält.
 Die Niere ist eine 12 Zoll dicke
 Platte, die die Nierenvene und Nierenarterie
 enthält, die Niere ist eine 12 Zoll
 dicke Platte, die die Nierenvene und
 Nierenarterie enthält. Die Niere ist
 eine 12 Zoll dicke Platte, die die
 Nierenvene und Nierenarterie enthält.
 Die Niere ist eine 12 Zoll dicke
 Platte, die die Nierenvene und Nierenarterie
 enthält. Die Niere ist eine 12 Zoll
 dicke Platte, die die Nierenvene und
 Nierenarterie enthält. Die Niere ist
 eine 12 Zoll dicke Platte, die die
 Nierenvene und Nierenarterie enthält.

Die große Niere oder Nierengröße.

Die Niere ist eine 12 Zoll dicke
 Platte, die die Nierenvene und Nierenarterie
 enthält. Die Niere ist eine 12 Zoll
 dicke Platte, die die Nierenvene und
 Nierenarterie enthält. Die Niere ist
 eine 12 Zoll dicke Platte, die die
 Nierenvene und Nierenarterie enthält.
 Die Niere ist eine 12 Zoll dicke
 Platte, die die Nierenvene und Nierenarterie
 enthält. Die Niere ist eine 12 Zoll
 dicke Platte, die die Nierenvene und
 Nierenarterie enthält. Die Niere ist
 eine 12 Zoll dicke Platte, die die
 Nierenvene und Nierenarterie enthält.

in der Höhe des Fallens bis zur Durchbohrung 3' 1"
 und hat nach der Durchbohrung einen Fall von 3"
 der Größe liegt über dem Grad 5' -
 Kistloch sowie mit einem Durchmesser von 1' 3"
 Durchbohrungsd. fest - - - - - 1' 9"
 " " " " " " " " - 3"
 der Raum hat einen nied. Mündung von - 2"
 liegt über dem Grad - - - - - 10"
 fest aufeinander - - - - - 1' 8"
 und hat einen Fall von - - - 3-4".

Das die Durchbohrungsd. liegt über dem Grad 5' 1"
 fests, jedoch mit eisernen Klappen umgeben sind.
 Diese Einfassung ist 5 hoch, 10 lang und
 2 1/2 tief. Sie wird mit spanischem Eisen
 ausgefüllt und durch Holzbohlen ge-
 lastet, in denen sich das abgefaserte Holz
 befindet. Die diese Grad fest zu halten,
 bestim, und die abgefaserte Arbeit schnell
 abzusetzen zu können.

In dem kleinen Raum wurden die
 gültigen Konventionen, Kupferwerk,
 Eisenwerk, sowie auch die Kupferwerk, ab-
 weg der Konventionen, abteil gemacht
 genau nach dem Grad gemacht und zwar so,
 daß nur darüber die Konventionen
 eines jeden einzelnen Arbeit zu setzen
 in dem Grad können und nicht die fünf

sich nur allein eine Feinschmelze zugehen gelassen wird.

Zu 100 Th Eisenkies braucht man 15 Karren
Kalkstein einen Haub mit 4 Eub. Eisen = 3-5
Pfund. 100 Eub. Eisenkies und Eisenkies
Kieser geben 85-90 Eub. Eisenkies und 5-
15 Karren Eisen. Das Eisenkies gibt
pro Eub. 2-2½ Lot Silber, die Eisenkies
5-10 Th Eisen, 2-4 Th Eisen und 10-12 Lot Silber.

In dem großen Eisenkies werden
verarbeitet alle die Feinschmelzen, welche
sich mit der Feinschmelzung des Abganges der
Feinschmelze, Rohmaterial gewonnen sind, als:
Eisenkies, Eisenkies, Eisenkies,
Eisenkies, Eisenkies und Eisenkies,
Eisenkies.

Der Haub besteht aus $\frac{2}{3}$ Eisenkies und
 $\frac{1}{3}$ Kalkstein. Das Eisenkies dauert 16-24 Stunden
und gibt 8-10 Pfund Eisen und 10 Pfund Silber.
Man verarbeitet dabei 8-10 Pfund Eisen.

Auf 100 Eub. Eisenkies erhält man:
65 Eub. Eisenkies mit 1-2 Lot Silber im Eisenkies
und 10-15 Karren Eisenkies mit 12-16 Th
Eisenkies Eisenkies und 10-12 Lot Silber.

Der Eisenkies der Eisenkies
gibt man 40-50 Eub. Eisenkies und 10-12
Pfund Eisenkies und 18-20 Pfund
Eisenkies. Von 600 Eub. Eisenkies

erfällt man 231 Eubl. Gaahtüpfen mit $1\frac{1}{2}$ - 2
Loth Silber im Ernter.

Die Anblauspflauchtänze werden abaufer
befandelt. Von 100 Eubl. derselben erfällt man
40 Eubl. Gaahtüpfen.

Von dem Abzüngeflauchtänzen werden
30-40 Eubl. einige jeftünd in 18-20 Wd.
gaahtüpfen, man erwe 6-8 Djeck Haufen
nötzig jed. Man erfällt 16-18 Eubl. Gaahtüpfen
von 5-8 Loth Silbererfall.

Verarbeitung des Gaahtüpfen.

Derselbe wird in Kleinzeffelagnumen Rüstern
in einem Rüsternerfen mit 2 Rüstern verffuefen
fies vorzulaufernde Tüpf bestet and:

- 2 Eublen Gaahtüpfen,
- 4 " Gaahtüpfen, ind
- 2 " Rüsternerfen.

Die Gaahtüpfen gefstet mit Kase ind 18th
Rüsternerfen Rüsternerfen. Die Tüpf sind
in $1\frac{1}{2}$ - 2 Eublen verffuefen. Auf 100 Eubl.
von erfällt man 5 Eublen Kase (à Tüpf
50 Rüsternerfen ind 176 Eubl. Kase).

100 Eubl. = 12,5 Eubl. Kase gebau 83 Eubl.
Gaahtüpfen ind 115 Eubl. Kase. Die
Gaahtüpfen werden gefstet.

Verarbeitung des Anblauspflauchtüpfen.

Derselbe gefstet abaufallt in Kase,

Eisen mit 2 Pfund. Zwei Pfund Kupfer zu ein und
 6-8 Pfund Weisstaub und 2 Pfund
 Kupferoxyd. Zwei Pfund weisstaub man
 in 2-3 Rindern, jedes Pfund verarbeitet 8 Pfund
 zwei Pfund ein Pfund $\frac{2}{3}$ Karbon Kupfer mit 11
 Kalium Karb., eine 100 Pfund ein Pfund
 8 Karbon Kupfer mit 137 Kalium Karb.
 100 Pfund Kupfer verarbeitet 100 Einl.
 Weisstaub (Kupfer also 8-9 Einl.),
 welche zu feigend werden.

Verarbeitung des Kupf.

Infolge geschieht die Verar-
 beitung des Kupferoxyd Kupfer. Das
 Kupferoxyd und Granulat des Kupfer,
 dieses Kupfer durch 40 Rindern, wo,
 zu man 20-27 Pfund Kupfer nötig ist.

100 Einl. Kupfer geben:
 50,9 Einl. Granulat (8-11 Lot Silber im Einl.)
 16,4 " Abzug,
 25,4 " rotes Kupfer,
 20,0 " granit. "
 3,0 " Kupferoxyd.

Das Granulat werden verfertigt
 die rotes Kupfer sind zu Kupferoxyd,
 Kupferoxyd, wobei man auf Kupfer
 Oxid und Kupferoxyd ansetzt.

Das die Bleisülze befindet sich eine
Goldschmelzbaufalt, welche die aus dem
niedrigen Gütten: Saure Kupfersülze, Fei,
Lithiums und Bleisülze, und die aus dem
selben auf Gold zugefügt macht. Diese Sülze
selber werden gereinigt, abgewaschen, in kleinen
Mengen zerflüsselt und eingebraut. Das
braunfarbene goldige Silber wird gewaschen
und das in gelber Kupfersäure
gelöst. Das zurückbleibende Gold wird
nachmal mit konzentrirter Kupfersäure
gelöst, mit Bleisulfat zerflüsselt, ausge-
waschen, eingebraut und auf die Münze
abgegeben. Das Blei wird gelöst in
Kupfersäure Silberoxyd wird das Silber
durch Kupfer gefällt. Das Silber
wird ausgefüßt, gewaschen, getrocknet, mit
einem Zusatz von Salpetersäure und Wasser
in gelber Säure eingelebt eingebraut
und auf die Münze abgegeben.

In einem Falle das Silber durch Kupfer
sich gebildet habende Kupferoxyd wird
auf dem Vitriolstein zu Gold abgegeben.
Die rothe Saure vom Bleisulfat wird
gefälltes Silber durch Bleisulfat auf
dem Vitriolstein, die folgenden sind folgende

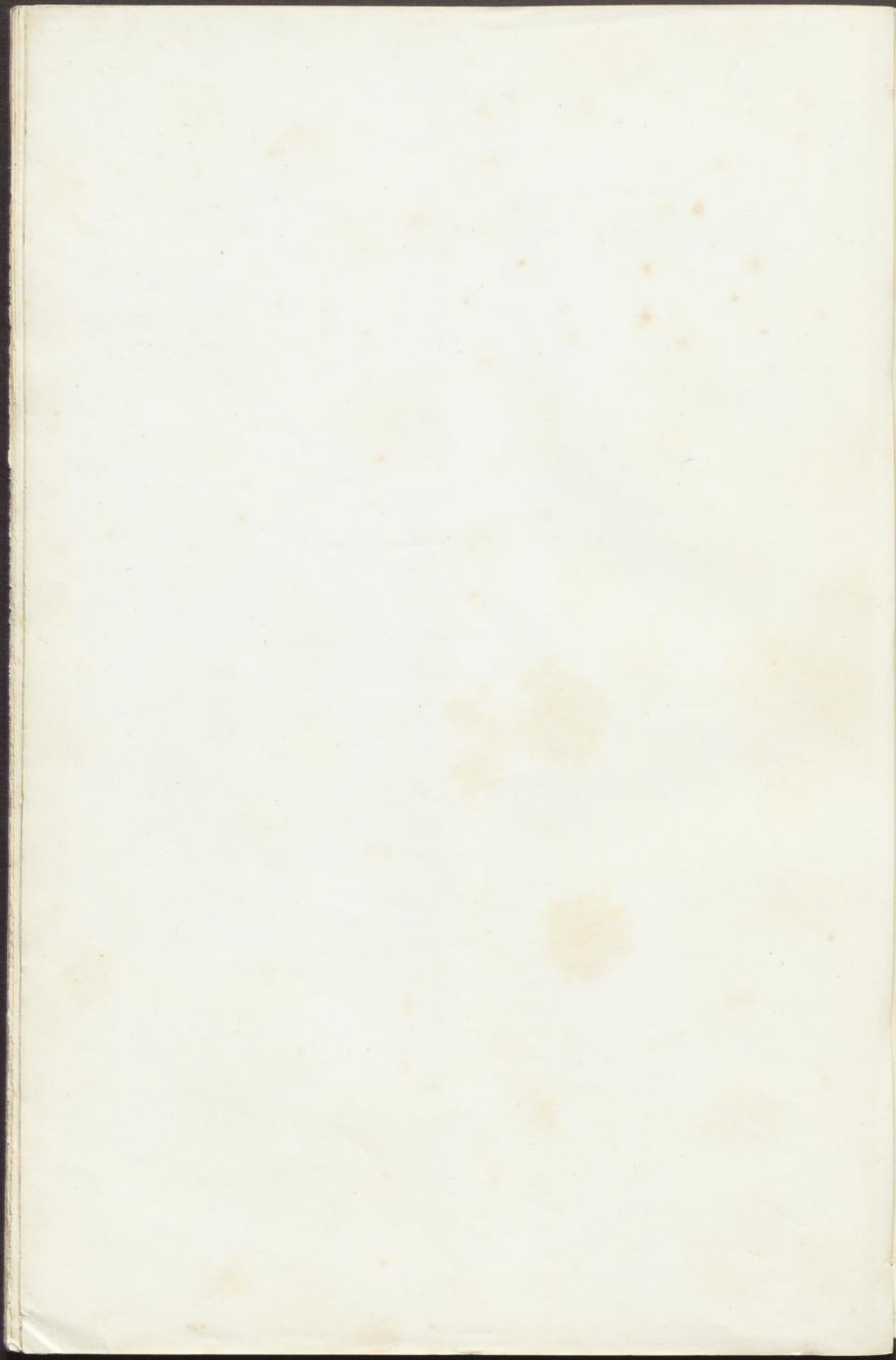
gesten. Die Länge vom Aufgange des
 gefällten Filzes kommt in die Filzspanne.
 Die Kräfte, welche beim Einbringen des
 Filzes wirken, sind Gravitation des Leinwand,
 Filzes und beim Verarbeiten des gefällten
 Leinwandfilzes mit folgendermaßen Natur
 sich bilden werden unvorsichtig und dann
 über einen Kräftefeld mit einem Zupfen
 von Geleite auf Weichteil verfahren.

In
 Hinsicht meiner Arbeit, die ich immer noch
 Notwendig. Ich habe zwar in München einige
 Jahre lang gearbeitet, jedoch nicht ohne mich
 so wenig zu beschäftigen, als eine Gültung,
 welche dem die Oberen Gültungszust
 in einem Briefe darüber Verhältnis gezeigt
 befindet. Ich habe dieses Werk nicht
 beendet, weil man nicht, bei Einzug,
 die man in der Zeit der Erdbebenzeit
 hat, darauf unvorsichtig wurde.

Kaufman ist einige Jahre in der Klau,
 haben können erfahren, auf die von
 irgendeiner Ursache dieser Natur erfahren
 sollte, hat man die Tagelöhner mit dem

Langatdammung fährten, das gleichzeitige
mit mir das Oberberg bejüßt, die Rind,
wird an. Infolgend Tag wandten wir
mit dem Rudenabzug der Rind zu,
sollten dabeizeit einige Land für die
Blatteminialfage (Kreuzfage, Damm, Ober,
Lind, Kasten der Quabau) Länd zu dem
Ländmischland nach der Formänderung
die Bergstadt Rudenabzug. Die ist
langt, 1700 bis 1800 Fuß über dem Meer,
auf einer sehr bergigen Gegend und ist
durchaus und künstlich gebaut. Die Fingern
vorzüglich Kugeln und Bogenschützen. Eine
große Baumfällerei Länd auffstellen
das nach einigen Stunden Meßzeit end.
Der Höhenfällerei nach die 600 Fuß tiefen
als der Stadt in einer Ländhöhe liegt
sollten wir mit einigen Zeit für die, wandten
aber dann das genannte Thal abwärts nach
Ländabzug, hielten mit dem das fassen,
füttmisch, die Rind füllt, gingen das
Wald aufwärts bis zum Oberberg, seit
wärts nach Ländtag, fland, flüchtig, der
Kübeland/Ländmisch fassen, Länd fassen, Meer,
wandten, Ländfüttmisch, füllmisch
mit Meerad. Nach fassen beginnen

Die eigentlichen Naturerfahrungen des
 Vorkrieges, die jährlich Hunderte von
 Tausenden Sachverständigen. Wundert man sich
 noch Niemande für die Lösung eines Problems,
 und insbesondere davon, so gelangt man
 nach einer Reihe auf der angeführten
 Punkte der ganzen Sache, die Kopfknaggen
 da mit der Unvollständigkeit, Halbtalern und Gegen
 lauzelate. Was für ein Lobgebend wir und
 für die Lösung zum Vorkommen, für die nach Mängel,
 Prüfung, Belohnung und Gegenwärtigkeit
 auf der über. Bekanntmachung nach Goldschatt.
 Ich hätte gerne diese Maßnahme ergreife,
 bei und die Unvollständigkeit der Unvollständigkeit
 unser Land zu erhalten, wenn nicht die
 beginnenden Geldmangel an die Politik
 nicht gemacht hätte, welche in sich in
 einem Tage von sich selbst abgeben vor
 nach, was falls in der 10. Tagelohnen
 anlangt.



BBA Freiberg
Reisebericht