

eine große Menge von Formen, nach den verschiedenen Mustern, vorräthig haben, die auf nachstehende Art in Gyps abgegossen werden. Zuvörderst pulvert man den Gypsstein, und calcinirt ihn, unter beständigem Umrühren, in einem von unten geheizten, eisernem Kessel, so lange, bis er alles Crystallisations-Eis verloren hat. Soll er nun gebraucht werden, so rührt man selbigen mit Wasser zu einem ziemlich dünnen Brey an, umgiebt die schon vorher aufgestellten Modelle, oder Kerne aus Gyps, Thon, Holz u. s. w., nachdem man sie mit der Förmerschmiere, aus Baumöl und Seife, bestrichen hat, damit sich nichts anhängt, mit einem Kranze von gewöhnlicher zu verarbeitender Thonmasse, und gießt den Zwischenraum mit dem Gypsbrey aus, welcher sehr bald erhärtet. So kann man leicht alle beliebige Muster nachmachen, wenn man nur beym Anfertigen der Form, auf das Schwinden der Thonmasse im Feuer (welches, beyläufig, bey der hiesigen Fabrik  $\frac{1}{7}$  beträgt) die nöthige Rücksicht nimmt. Die schon gebrauchten Formen, die sich voll Wasser bis zur Sättigung angezogen haben, müssen wieder zerstoßen, gebrannt und umgearbeitet werden.

Zum Brennen der so weit fertigen Waaren bedient man hier der Etagenöfen. Es befinden sich in der Fabrik 3 Öfen mit 2 Etagen, und eben so viele mit 3 Etagen, ohne die Kuppel zu rechnen, welche ebenfalls einen kleinen etagenförmigen Raum bildet, worinne zwar nicht gebrannt wird, in dessen Mauer aber doch einige Registerlöcher, zur Stellung des Feuers, angebracht sind. Auch ist diese Kuppel rings umher mit 1 Fuß weit hervorspringenden, concentrischen, gemauerten Kränzen von außen umgeben, welche dazu dienen, um die Gypslästen mit der