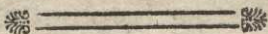
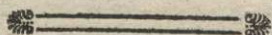




## Ueber die Rauhütte.



Das Churfürstenthum Sachsen zeichnet sich durch die starke Verführung seiner verzinneten Bleche, die durch ganz Europa, ja in andere Haupttheile des Erdbodens verschickt werden, für andern Ländern Deutschlands, aus. Die Werke im Hennebergischen tragen hiezu viel bey. Auf der Rauhütte werden Bleche geschmiedet und verzinnet. Aus 100. Pfund oder 1. Centner Frischeisen, müssen die Blechschmiede 75. Pfund oder  $1\frac{1}{2}$ . Hützenschock reinbeschnittene Bleche liefern. Die Gattungen sind von verschiedener Stärke und Größe und werden in Doppel, Kreuz, Fuder, Senkler, und Ausschußbleche getheilt. Die Kreuzbleche sind die stärksten und dicksten, die Fuderbleche etwas dünner und schwächer, die Senkler die dünnesten. Ein Faß der erstern Sorte wiegt 2. Centner 25. Pfund, der mittlern 1. Centner 75. bis 86. Pf. und der letztern 1. Centner 50. Pf. 120. Blat oder Tafeln werden für ein Hützenschock



tenschock gerechnet, und hievon erhält der Blechschmied 1. Rthlr. 15. ggr. Schmieds lohn, er muß aber für die Kohlen, den Eisenschmiedlohn, für das Werkholz, Unschlitt und Baugeld stehen. Dasjenige, was er überhinterliefert, wird ihm mit 1. Rthlr. 15. ggr. für ein Hüttenschock besonders bezahlt. Außer diesem Lohne genießet der Blechschmied 40. Rthlr. für sich und seine Knechte zum jährlichen Bedinge, nebst der freien Wohnung. Auf die Sparsamkeit der Kohlen ist er vornehmlich bedacht, denn er braucht wöchentlich nicht mehr als 72. Stücke \*), wobey die Luppensstücke ausgeschmiedet und 40. Schock Bleche gefertigt werden.

Das Beizen der Bleche geschiehet mit Kornschrot. In dem Beizgewölbe stehen 24. Fässer; alle 14. Tage werden 12. Fässer neue Beize gemacht, und in jedes derselben 2. Achtel Schrot und 132. Stück Bleche gethan. Wöchentlich wird 4. Tage verzinnet; zu jedem Verzinnen werden 4. Beizfässer zu

132.

---

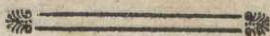
Anmerk. \*) Ein Sturz ist  $3\frac{1}{2}$ . Fuß lang,  $2\frac{1}{2}$ . Fuß breit und eben so tief.



132. Stück genommen. Bey einem solchen Werke, welches die Bleche von zween Häm mern verzinnt, arbeiten ein Meister und vier Gefellen.

Ein Faß verzinnter Bleche, das in die Seestädte verschickt wird, bestehet aus 450. Tafeln, diejenige aber, welche in die Landstädte geführt werden, enthalten nur 300. In jedes Faß gutes Blech werden 18. Tafeln Ausschuf an die Seiten des Fasses herumgesetzt.

Zu Schleusingen und Ratzhütte bedienet man sich bey dem Verzinnen, das sächsischen Bergzinnes; 18. Pfund desselben werden auf ein Faß von 300. Tafeln gegeben und etwas altes Kupfer und Unschlitt hinzugethan, die Flüssigkeit des Zinnes zu befördern. Zu 6. Beißfässer jedes zu 132. Tafeln, werden 9. Pfund Unschlitt genommen. Die Kunst dem Bleche den rechten Glanz zu geben, bestehet bloß darinn, daß selbiges gut gebeizt, gehörig gerieben und bey dem Verzinnen, das Zinn recht flüßig und in der Hitze sey. Von jedem Faße von 300. Tafeln zu verzinnen, wird ein Rthaler bezahlt, der Verzinnmeister aber muß das Korn, Unschlitt, Kupfer und den Arbeitslohn stehen. Was  
C bey



bey nochmaligem Beschneiden der Bleche im Zinnhause abfällt, wird dem Blechschmied wieder zugewogen, und muß derselbe für jeden Centner Schnadeln, die er umschmelzt und woraus er Frischstücke macht, 21. g Groschen bezahlen.

