

schließlichen Einführung der Cylinder- und Kasten-Gebläse (anstatt der vordem ausschließlich angewendeten Blasbälge) und der hiermit ermöglichten Erhöhung der Hochöfen — selbst noch bis nahe in die Mitte des XIX. Jahrhunderts fortbauerte. An einem Bache, meist unterhalb eines Teiches, stand ein plump gebauter, anfänglich kaum 7 Meter, später höchstens 10 Meter hoher Schmelzofen (Hochofen), dessen Gicht aus dem Dache eines geräumigen ebenerdigen Gebäudes hervorragte; letzteres enthielt einerseits die Gießereihalle mit dem obligaten hölzernen Krahne, anderseits den Gebläseraum mit außen angrenzender Radstube, benachbart ein Erzdepot im Freien, mit der Ofengicht meist durch eine Gichtbrücke verbunden, anliegend ein bedachtes Holzkohlenmagazin, ein Amtsgebäude und einiges Andere. Solch ein Eisenhochofen erzeugte in einer Woche anfänglich kaum 100, später höchstens etwa 300 Metercentner Guß- und Roheisen. (Ein moderner Hochofen der Jetztzeit producirt in einem Tage 1000, ja selbst 2000 Metercentner Roheisen!) In der Nachbarschaft der Hochofenanlage befand sich ein einfaches oder mehrfaches Hammerwerk, in welchem diejenige Roheisenproduction des Hochofens, welche in der Gießerei nicht zur Verwendung kam, verfrücht, das heißt zu Schmiedeseisen verarbeitet wurde. Ein Hammerwerk enthielt in einem simplen ebenerdigen Gebäude ein Frischfeuer mit dem zugehörigen Gebläse und dem durch ein kleines Wasserrad angetriebenen „Eisenhammer“, von dessen „Getöse“ nach damaliger Schilderung „die Erde erdröhnte, die Berge und Thäler wiederhallten bis in die innersten Tiefen“, während (nach Schiller) „in des Ofens Bauch die Hölle Funken sprühte, als gält' es Felsen zu verglasen“. Mit diesem ganzen Zauberapparate wurden täglich (in 24 Stunden) höchstens etwa 5 Metercentner Roheisen zu Schmiedeseisen verarbeitet, welches mit dem Hammer von beiläufig einem Metercentner Gewicht zu Stangen oder Platten von kaum einem halben Metercentner Gewicht verschmiedet wurde. (In einem Bessemer- oder Thomasofen der Jetztzeit werden gewöhnlich einhundert Metercentner Roheisen binnen kaum einer halben Stunde nach Belieben in Eisen oder Stahl verwandelt, welches exquisite Material mit Dampfhämmern bis zu 1000 Metercentner Gewicht zu kolossalen Schmiedestücken verarbeitet wird, und doch fällt es in unserem nüchternen Zeitalter Niemandem ein, diesen in der That imposanten technisch-physikalischen Proceß irgend poetisch zu besingen!)

In Anbetracht des ungeheuren Verbrauches an Holzkohle bei dem Betriebe sowohl der Hochöfen als auch der Frischfeuer der „älteren Periode“ wurde das Eisenhüttenwesen damals vorzugsweise auf und von denjenigen Herrschaften in Böhmen cultivirt, welche in dem Besitze ausgedehnter und conservativ gepflegter Waldungen waren und somit über ein ausdauernd hinreichendes Material zur Erzeugung der Holzkohle verfügten. Hiernach bestanden (zumeist aus lang vergangenen Zeiten) in dem Bereiche der böhmischen Silurmulde, oder an dieselbe angrenzend die folgenden vornehmlichsten Eisenwerke mit der