



getragen. Wir gingen auch dahin und sahen zuerst die Schmelzerei, in der das Eisen durch gewaltige Hitze flüssig gemacht wurde. Dicht daneben war der Gießraum. Hier wurden die Holzformen in Kästen gestellt und dann rings mit feiner Erde umgeben. Diese Erde wurde fest angebrückt. War dies geschehen, so wurde die Holzform vorsichtig herausgenommen. Mit einem Flaschenzuge wurde nun ein Schmelzkessel aus dem Ofen gehoben und bis über den Kasten gebracht. Man kippte den Kessel ein wenig und ließ dann das flüssige Eisen in die Erdform laufen. Mein Führer sagte mir noch, daß das Eisen erst in mehreren Stunden erkalte, daß dann der Erdmantel abgenommen werde und der Gegenstand genau so, wie ihn die hölzerne Modellform zeigte, gußeisern zutage komme. Dicht neben der Gießerei war die Schmiede. Hier wurden die gegossenen Eisenstücke noch einmal gegläht und mit elektrisch bewegten Hämmern bearbeitet, daß die Funken sprühten. Dann wurden sie in Wasser getaucht, weiter behämmert und schließlich zur Abkühlung auf die Seite gelegt. Lehrlinge brachten dann die erkalteten Stücke nach der Schleiferei. Hier wurden die Eisenteile mit großen und kleinen Feilen, mit Bohr- und Schleifmaschinen und auf den Drehbänken