

Notizen.

△ Uebersicht der schwedischen Bergwerksproduktion. Nachstehende Ziffern geben eine gedrängte Uebersicht der Bergwerksproduktion in Schweden (ohne Norwegen) im J. 1850 nach den Angaben des offiziellen Jahresberichtes, wobei sämtliche Gewichts-Angaben, wo nicht das Gegentheil ausdrücklich bemerkt ist, auf Wiener Gewicht reduziert worden sind.

	1850	Durchschnittl. Jahresproduktion in den Jahren 1844—1849.
Gold	Wr. Mark	2.9
Silber	dto.	9091 8606
Kupfer	Wr. Ztnr.	24.539 21.504
Eisenerze	dto.	5,024.558 4,805.023
Rohreisen	dto.	2,538.586 2,208.945
Gusseisen v. Hochöfen		81.133 65.693
Stabeisen	dto.	1.733.687 1.635.436
Eisenwaren	dto.	231.272 195.873
Nickel u. Kobalterze	dto.	5800
Zink	dto.	630
Blei	dto.	3048
Braunstein	dto.	364
Schwefel	dto.	2120
Bitriol	dto.	5266
Alaun . . schwed. Tonnen		9253
Roher Ocker	dto.	10.847
Steinkohlen	dto.	169.459

Das gewonnene Gold wurde aus dem Silber der K. Gustav III. Grube ausgeschieden.

Die Silberproduktion vertheilte sich auf die Bergwerke von

Sala	5810 Mark
Elvrik (Guldsmedehytte) . . .	1559 "
König Gustav III. Grube bei Fahlun	868 "
Vermskog	853 "

Auf die Silberhütten entfällt zugleich der größte Theil der Bleiproduktion.

Die Kupfergewinnung ist am bedeutendsten zu Fahlun am Kopparberg und zu Alvidaberg, wo im J. 1850 12.039 und 8981 Zentner Kupfer erzeugt wurden; der Rest vertheilt sich auf mehrere Hütten von geringer Bedeutung.

Mit Rohreisenproduktion waren im J. 1850 228 Hochöfen, zusammen durch 32.792 Arbeitstage beschäftigt, wonach durchschnittlich auf jeden Hochofen eine Arbeitszeit von 144 Tagen, und eine Produktion von 11.134 Zentnern, sohin eine tägliche Erzeugung von 77.4 Zentnern entfällt. Die größte Roheisenproduktion fand statt in den Provinzen

Kopparberg mit 53 Hochöfen	668.192 Zentner
Drebro	638.892 "
Vermland	386.093 "

Zusammen 136 Hochöfen 1,693.177 Zentner.

In Norbotten, der nördlichsten Spize Schwedens, finden sich noch zu Torneo u. a. D. — unter 67° nördlicher Breite — 4 Hochöfen, welche im Jahre 1850 gegen 24.000 Ztnr. Rohreisen lieferten.

Auf Stabeisenherzeugung wurden 1301 Frischfeuer und 10 Puddelöfen betrieben; im Mittel berechnet sich daher die Produktion eines Frischfeuers oder Puddelöfens auf 1322 Ztnr. Stabeisen.

Im Jahre 1850 wurde an Eisenprodukten ausgeführt: Rohreisen nur 350 Ztnr. (nach den Niederlanden.)

Gusseisen, meist Kanonen und Kugeln, vorzugsweise nach Norwegen und den Niederlanden . . . über 10.800 Ztnr. Stabeisen, im Ganzen 1.390.300 " wovon nach England 531.600 " und nach den Ver. Staat. von Nordamerika 309.600 " Außerdem wurden nach England 12.000 " und nach den nordamerikanischen Freistaaten 4600 " Kolben- oder Masselaisen (Lopino) ausgeführt.

Verarbeitetes Eisen im Ganzen gegen 100.000 Ztnr., worunter auf 43.000 Ztnr. Stahl eingerechnet sind.

Bei den Berg- und Hüttenwerken waren im Jahre 1850 zusammen 17.982 Arbeiter beschäftigt, nämlich:

	Bergarbeiter	Hüttenarbeiter
bei sämtlichen Eisenwerken	5241	8875
bei den übrigen Metallwerken	2053	846
bei den Steinkohlengruben	289	
bei den Alaun-, Bitriol-, Ocker- und Schwefel-Werken		678
Zusammen	7583	10.399

hierbei sind jedoch Köhler und andere Nebenarbeiter nicht mitgerechnet.

† G. A. Brown's in Birmingham verbesserte Methode des Einformens von Eisenbahn-Schienenstühlen (Chairs) gewährt die Vortheile der Einfachheit und des besseren Gerathens der Gölle. Brown verfährt folgendermaßen:

Das eiserne Modell des Schienenstuhles ist mit gusseisernen Schalen ausgerüstet, welche den Zweck haben, der inneren Seite der Gußstücke die verlangte Form zu geben. Zunächst wird das Modell in den Formkasten eingelegt; dann werden die Schalen so eingesetzt, daß mit jeder Wange des Modells eine Schale in Berührung steht. Hierauf wird das Modell wie gewöhnlich mit Formsand umstampft, um die Form zu bilden. Zwischen die beiden Schalen wird ebenfalls etwas Sand eingeschämt, um ihre innere Berührung mit dem Modell zu sichern. Ist der untere Formkasten auf diese Weise vollendet, so dreht man ihn mit Hilfe des Formbrettes um und hebt das Modell, nachdem man dasselbe in üblicher Art gelockert hat, heraus. Die Schalen bleiben im Formsand zurück und geben eine gute Leitung beim Ausheben des Modells. Schließlich wird der vorher auf einem anderen Formbrette voll Sand gefüllte und festgestampfte