

Um das fertige Produkt von dem bedeckenden Glühspan (CuO) zu befreien, der ihm ein schwarzes, unansehnliches Aussehen verleiht und bei der Weiterverarbeitung stört, muß es in noch heißem Zustande in kaltem Wasser „abgeplötzt“ werden, wodurch es die reine Kupferfarbe erhält; dies geschieht bei kippbar angeordneten Formen durch Entleeren in darunterstehende eiserne Kästen mit ständigem Wasserzu- und -ablauf, in allen übrigen Fällen taucht der Kran die Platten in ein seitlich angeordnetes Wasserbassin ein. Diese

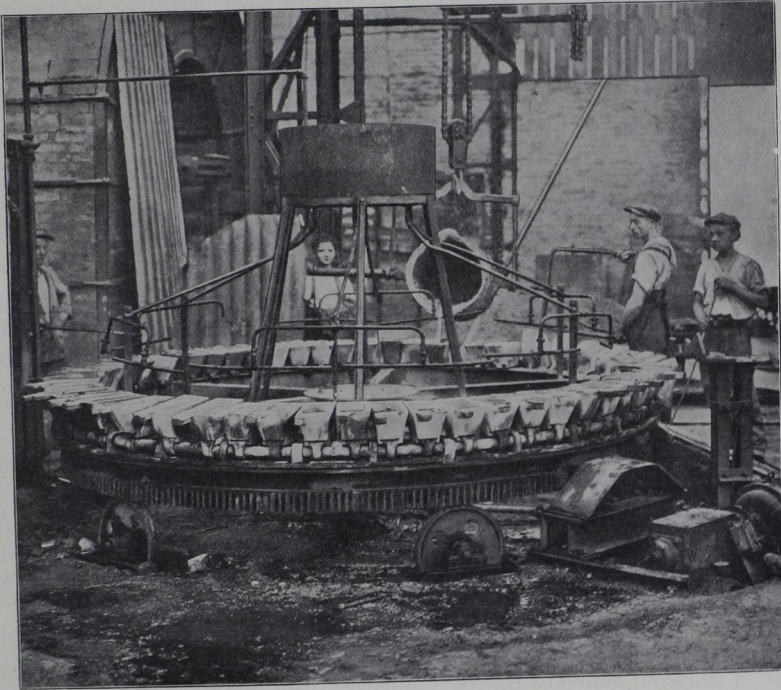


Fig. 131b. Ansicht eines einfachen Gießtisches für Blöckchen (Bauart Humboldt). Über den Formen befinden sich Brausen zum Kühlen, das Kippen (rechts hinten) erfolgt von Hand, das Gießen mittels Krans.

Behandlung unterbleibt nur bei großen Gußplatten, die noch auf der Ober- und Unterfläche einer besonderen Behandlung unterworfen werden.

Die Chargendauer beträgt bei der Herstellung von Raffinad in den meisten, vor allem kleineren Betrieben 24 Stunden, so daß stets zur selben Zeit, durch dieselben Leute und denselben Meister fertiggemacht und gegossen wird; etwaige Überschreitungen dieser Zeit können am Sonntag, an dem dann die Arbeit ruht, ausgeglichen werden. Man erreicht dadurch, daß nicht für jede Schicht ein erfahrener Gießmeister und eingearbeitete Mannschaft nötig ist; in großen Betrieben, in denen auch meist am Sonntag durchgearbeitet wird, kann hierauf allerdings keine Rücksicht genommen werden; es muß dann in jeder Schicht ein tüchtiger Raffiniermeister und angeleitetes Personal vorhanden