

DIE BRONZE-KUNST-INDUSTRIE.

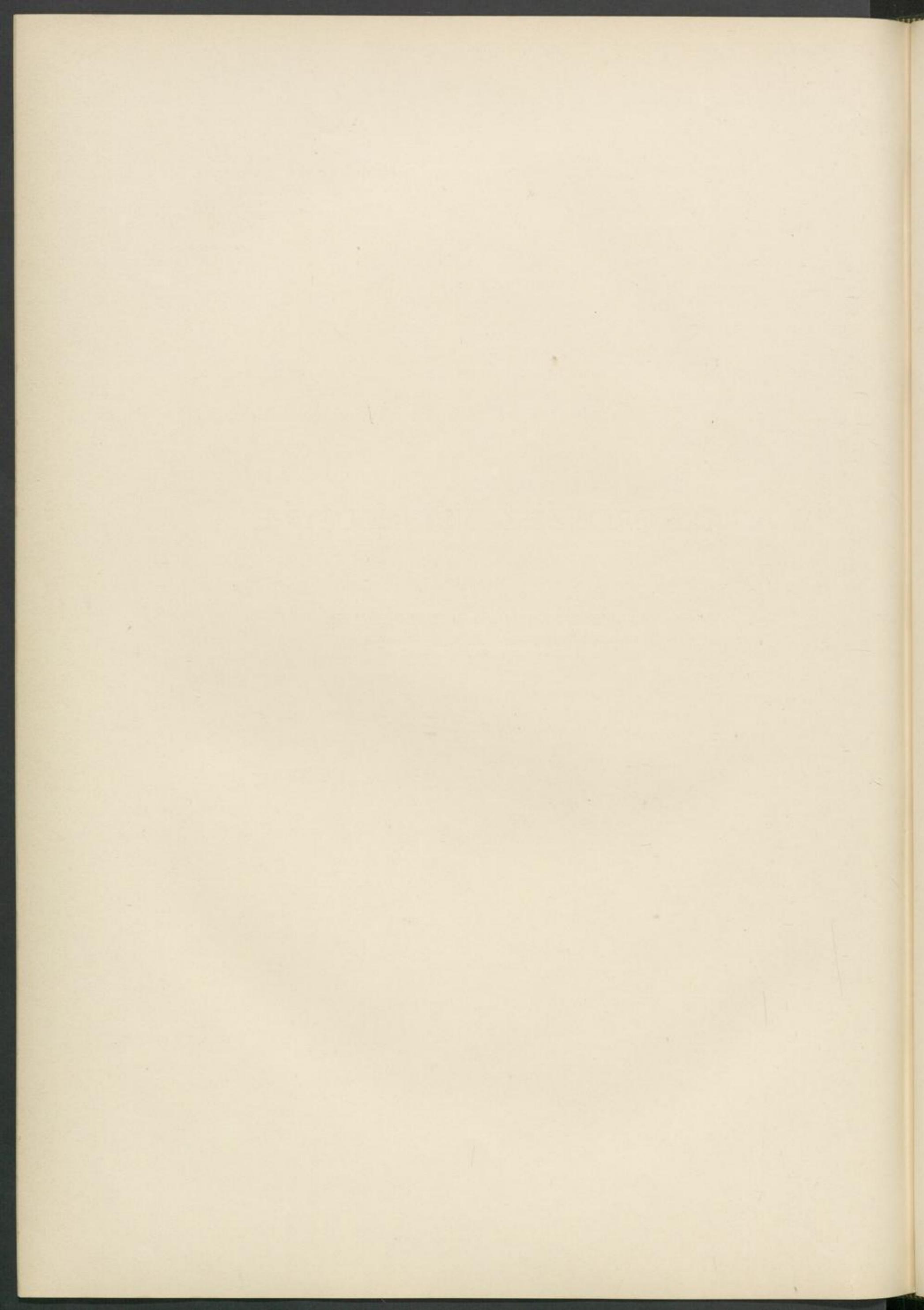
VON

ALOIS HANUSCH UND RUDOLF ERMER,

K. RATH, K. K. COMMERZIALRATH,

K. K. COMMERZIALRATH

K. U. K. HOF-BRONZEWAAREN-FABRIKANTEN.





DIE BRONZE-KUNST-INDUSTRIE.

Nur wenige Zweige des heute so mannigfach ausgebildeten Kunstgewerbes dürften sich unter so schwierigen Verhältnissen und aus so ungünstiger Lage emporgearbeitet haben wie die Bronzekunst-Industrie; ohne jegliche künstlerische Führung und gar nicht oder nur wenig unterstützt durch die geldkräftigen Kreise, die ihren Bedarf ausschliesslich in Paris zu decken suchten, brachte man sich, so gut es eben ging, mit der «Gürtlerei» nach wie vor weiter fort und hielt das Uebergewicht der französischen Industrie als ein so bedeutendes, dass man sich an eine Bekämpfung dieser Concurrenz gar nicht heranwagte. Wenn es nun heute gelungen ist, den österreichischen Bronzen allgemeine Anerkennung, besten Ruf und den Weltmarkt zu erringen und hinsichtlich Material, technischer Bearbeitung, Vergoldung und Patinirung sich den französischen besten Bronzen ebenbürtig zur Seite zu stellen, so gebührt dieses Verdienst in erster Linie den beiden noch heute ersten Firmen auf diesem Gebiete, D. Hollenbach und Dziedzinski & Hanusch im Vereine mit dem Oesterreichischen Museum für Kunst und Industrie.

Während zu Beginn der Berichtsperiode hauptsächlich nur mehr oder weniger glatte Schreib- und Rauchgarnituren, Gürtlerwaaren und Kirchenobjecte, sowie sonstige kleinere Bedarfsartikel für Wohnung und Haus fabricirt und namentlich die glatten Garnituren für Schreib- und Rauchtische wohl auch schon stark exportirt wurden, kam mit dem Beginne der Stadterweiterung und der nachherigen Gründung des Oesterreichischen Museums eine förmliche Umwälzung aller kunstgewerblichen Zweige zum Durchbruche, nicht zum geringen Theile auch durch die auf der Weltausstellung in London 1862 zu Tage getretenen erstaunlichen Fortschritte der englischen Kunst-Industrie beeinflusst und als dringendst nothwendig allseitig anerkannt. Als in weiterer Folge mit dem Baue der k. k. Hofoper begonnen wurde, zog frisches Leben und neuer Geist in die noch verhältnismässig kleine Schaar von strebsamen Kunsthandwerkern, und dies war sozusagen der Prüfstein und der erste monumentale Bau, der durch seinen bedeutenden, weit von der bisherigen Schablone abweichenden Bedarf an Beleuchtungskörpern, Beschlägen, Gittern, Kaminen etc. und durch hervorragende Künstler, wie van der Nüll, Siccardsburg, Storck, Gugitz entworfen, der Bronzewaarenfabrication ein belangreiches Feld bisher nicht cultivirter Arbeiten bot, die von überaus befruchtendem und grösstem Einfluss für alle Zukunft blieben. Bei dem ersten internationalen Debut in Paris (1867) konnten sich zwei der hervorragendsten Firmen bereits mit grösseren, für die k. k. Hofoper bestimmten Arbeiten in vergoldeter Bronze mit so bedeutendem Erfolge zeigen, dass es möglich war, die ausländische Concurrenz zu überbieten und selbst der auf gereifter, höchster Stufe stehenden französischen Industrie hinsichtlich Ciselirung, wie technisch solidester Montage fast gleichzukommen; von

den auf Oesterreich entfallenden sechs goldenen Medaillen wurden zwei den ausgestellten Bronzen zuerkannt, ein Erfolg, den zu Beginn unserer Berichtsperiode Niemand auch nur annähernd zu hoffen gewagt hätte. Ausser den bereits erwähnten verschiedenen Beleuchtungsobjecten für die Hofoper waren noch grössere und kleinere Bedarfsartikel, wie Schreibgarnituren, Uhren, Tafelaufsätze, Kirchenobjecte etc. fast ausschliesslich in vergoldeter oder versilberter Bronze, theilweise auch schon emaillirt, zur Ausstellung gekommen; Alles trefflich entworfen, gut modellirt und mit grosser Sorgfalt durchgeführt, und fehlte nur das figürliche Genre fast noch gänzlich, wie denn überhaupt ausser der Vergoldung, Versilberung und Oxydirung die Kunst der auf dem Gebiete der Patinirungen zu erreichenden Farbentöne, namentlich von figürlichen Bronzen, worin die Franzosen Meisterhaftes zeigten, hier noch so gut wie unbekannt war. Wir sprechen hier natürlich von figürlicher kleiner Plastik für Zimmerschmuck, respective Commerzwaare, da wir die grossen monumentalen Bronzeobjecte, die allerdings bereits hervorragendes Zeugnis hoher Kunst im Gewerbe ablegten, wie «Erzherzog Carl», «Prinz Eugen» und verschiedene lebensgrosse Büsten, als auf ein anderes Gebiet gehörig hier ausser Betracht lassen.

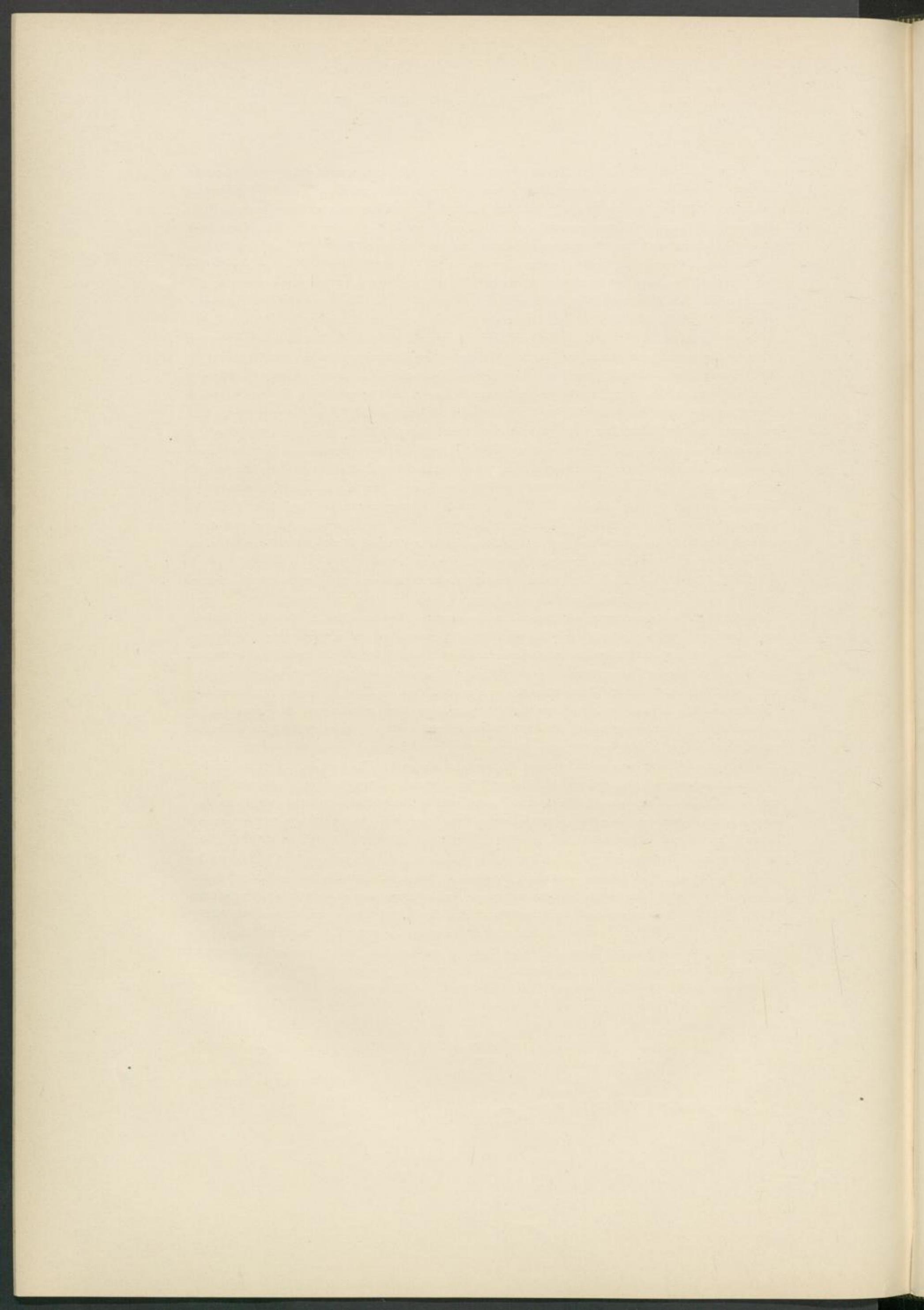
Der grosse wirtschaftliche Aufschwung der Jahre 1867—1873 war auch an der Bronzekunst-Industrie nicht spurlos vorübergegangen, und die Fülle herrlicher Paläste, durch geniale Architekten wie Hansen, Ferstel, Romano etc. hervorgezaubert, waren von nachhaltigstem Einfluss auf die Entwicklung des Gewerbes sowie auch auf die weitere Ausbildung geläuterten Geschmackes und der Technik selbst. Der grosse internationale Wettkampf 1873 zeigte denn auch in unverkennbarer Weise den überaus günstigen Einfluss sowohl des Oesterreichischen Museums, wie der schon erwähnten Baukünstler. Ausser den bisher cultivirten vergoldeten und versilberten Bronzen waren, den Franzosen folgend, auch bereits zahlreiche Objecte in Messingguss (Cuivre poli) zur Ausstellung gebracht worden; von ausgezeichneten Objecten seien erwähnt die Tafelaufsätze in Bronze und Glas nach Hansen's Entwurf, ein orientalischer Spiegel, Bronze, entworfen von Storck, ferner grosse Candelaber, Luster, Uhren und Objecte der kirchlichen Kunst, von Hansen, Claus, König, Feldscharek componirt und in anerkannt vollendetster Weise ausgeführt. Die Stilrichtung der Objecte war den eingeschlagenen Bahnen des Oesterreichischen Museums gemäss meist deutsche Renaissance, durch Hansen's Einfluss auch griechisch; bei dieser Ausstellung unserer Bronze-Industrie fehlte das figürliche Genre der Kleinkunst fast noch gänzlich, wie auch die Behandlung der Oberfläche, durch chemischen oder mechanischen Vorgang verschiedene Effecte und Patinirungen zu erreichen, ein noch immer zu wenig gekanntes und gar nicht gepflegtes Gebiet war. Die wirtschaftliche Krise, die bald der Eröffnung dieser Ausstellung folgte, übte naturgemäss ihre unheilvolle, tiefgreifende Wirkung auch auf das Kunstgewerbe aus, da ja manche finanzielle Grösse plötzlich an den Bettelstab kam, die Fülle der Aufträge ein jähes Ende fand und die Stagnation leider bei Weitem länger dauerte, als man anfänglich angenommen und vorhergesagt hatte. Indess blieb die Zeit nicht ungenützt, und namentlich durch weitere Ausgestaltung von Fachschulen und Fachvereinen — so der von Eitelberger geschaffenen Bronze-Gesellschaft, die später in den Wiener Kunstgewerbe-Verein überging — trachtete man auf dem so glücklich und erfolgreich begonnenen Werke der gründlichen Reform und künstlerischen Ausbildung im Handwerk fortzuschreiten. Die speciell für die Bronzekunst-Industrie geschaffene Fachschule des Oesterreichischen Museums für Ciseliren und Modelliren, sowie zum Theil die Abtheilung für chemische Behandlung der Metalle und ihrer Legirungen zur Erzielung verschiedener Patinas, ferner die Lehrlings- und Gehilfenfachschule der Gürtler und Bronzearbeiter, Schulen, die zweifellos ihren grossen Antheil an dem heutigen hohen Stande des Gewerbes haben, geben Zeugnis für das ausserordentliche Streben der beteiligten Interessenten, diesem wichtigen Zweige des Kunstgewerbes eine besondere Pflege zu widmen. Wir wollen jedoch hier unserer subjectiven Anschauung Ausdruck geben, dass es dringendst nothwendig ist, den kunstgewerblichen Fachschulen im Allgemeinen und speciell der noch staatlicherseits so stiefmütterlich bedachten Fachschule der Bronzearbeiter jene Fürsorge und kräftige materielle Unterstützung zukommen zu lassen, die es ermöglichen, unablässig auf den betretenen Bahnen fortzuschreiten und mit dem stark concurrirenden grossen Nachbarreiche erfolgreich Schritt zu halten.

Zu unserer Aufgabe zurückkehrend, haben wir zunächst des neuerlichen internationalen Wettlaufes Paris 1878 zu gedenken, welcher speciell der Bronzekunst-Industrie die schwierigsten Aufgaben stellte,

da die französische Industrie nicht stille stand und, von Seite des Staates und der Commune in munificentester Weise unterstützt und subventionirt, geradezu erstaunliche Fortschritte machte. Nichtsdestoweniger gelang es den Wiener Industriellen, dem Auslande neuerlich zu zeigen, dass Oesterreich ein nicht zu unterschätzender Gegner geworden war. Die zur Ausstellung gebrachten herrlichen Candelaber für die Votivkirche nach Ferstel's Entwurf, die verschiedenen grösseren Objecte für das neue Wiener Rathhaus und das neue Burgtheater, welche Gegenstände der Ausstellung wegen von den betreffenden Bauleitungen im Auftrage des Stadterweiterungsfondes, beziehungsweise der Commune bestellt worden waren, zeigten dem Kunstkenner und Fachmanne die reichen Früchte und die riesigen Fortschritte unserer jungen, aufblühenden Kunst-Industrie in Bronzewaaren; hiebei unserer führenden Künstler und bahnbrechenden genialen Meister der Baukunst, wie Schmidt, Ferstel, Hansen und Hasenauer, zu gedenken, halten wir für eine unabweisbare Ehrenpflicht; die Verdienste dieser Männer werden in ihren Werken selbst der Nachwelt Zeugnis abgeben, was Muth, Ausdauer und Entschlossenheit in Verbindung mit schärfstem Geist und reichem Wissen zu Stande bringen konnten. Ausser den hier erwähnten Arbeiten mehr monumentalen Charakters der beiden Firmen D. Hollenbach und Dziedzinski & Hanusch waren jedoch auch die Firmen Ludwig Böhm, Lux, Bergmann, August Klein, Jäger & Thiel, sowie Friedrich Böhm (mit Schmuckwaaren) mit schönen Objecten vertreten, die durchwegs durch geschmackvolle Form, wie sorgfältige Durchführung vollste Anerkennung und auch guten Absatz fanden. Es war dies die letzte officiell beschickte grosse Weltausstellung, und die folgenden Expositionen, wie die Jubiläums-Ausstellung des Gewerbe-Vereines im Jahre 1880, die Betheiligung an der Antwerpener Ausstellung 1885, deren Beschickung der neugegründete Wiener Kunstgewerbe-Verein in die Hand genommen hatte und durch die energische und zielbewusste Leitung der tüchtigen Kräfte wie Storck, Waldheim und Hanusch einen durchschlagenden Erfolg erzielte, erreichten nicht jene Bedeutung.

Mit Wehmuth müssen wir hier des im Jahre 1885 verstorbenen grossen Reformators und Gründers des Oesterreichischen Museums, Rudolf von Eitelberger's, gedenken, der mit seltener Thatkraft unermüdlich und rastlos bestrebt war, der Bronze-Industrie immer wieder neue Kräfte, Muth und Schaffenslust beizubringen und die Industriellen auch mit Aufträgen, wo und wie er nur konnte, zu unterstützen.

Das Jubiläumjahr 1888 brachte uns die Jubiläums-Gewerbeausstellung und die Ausstellung der Bronzekunst-Industriellen in der Corporativausstellung des Wiener Kunstgewerbe-Vereines, auf welcher namentlich Hollenbach, Hanusch, Kalmár, Waschmann, Haas etc. zeigten, dass die Metalltechnik weder an Reichthum der künstlerischen Formen, noch an Mannigfaltigkeit der Ideen etwas zu wünschen übrig lasse. Selbst auf dem so lange brachgelegenen Gebiete der Patinirkunst, welche namentlich für figurale Bronzen von vortheilhaftester Wirkung ist, war man rüstig vorwärts geschritten und werden heute in allen ersteren Etablissements figürliche kleinere und grössere Objecte und Gruppen und Treibarbeiten in exacter Feinheit und Schönheit sowohl antique grüner, wie brauner Töne hergestellt und vielfach auch exportirt. Wenn wir noch die in den letzten zehn Jahren stattgehabten zwei Weltausstellungen, Chicago 1893 und Antwerpen 1894, an denen sich der Wiener Kunstgewerbe-Verein und damit grössere Firmen der Bronzekunst-Industrie betheiligten, nennen und der grossen in diesen Zeitraum fallenden Arbeiten für die k. k. Hofmuseen (grosse Säulenmontirungen, die Eingangsthore etc.), das Parlamentsgebäude (Candelaber, Beschläge, Luster etc.), das Lainzer kaiserliche Jagdschloss (Stiegengeländer aus Bronze, Luster, Wandarme, Beschläge etc.), das Equitablepalais mit seinen Bronzethoren, dem ganz in Bronze hergestellten Stiegengeländer und sonstigem reichen Bronzeschmuck etc. Erwähnung thun, glauben wir dieses Gebiet innerhalb der fünfzigjährigen Epoche unseres geliebten Monarchen so ziemlich erschöpft zu haben, einer Epoche reich an Erfolgen und Ehren, auf welche Künstler und Kunsthandwerker mit berechtigtem Stolz und wahrer Befriedigung zurückblicken können.



ALEXANDER MARCUS BESCHORNER

K. U. K. HOF-METALLWAARENFABRIKANT

WIEN.



Alexander Marcus Beschorner, zu Lewa in Ungarn geboren, verlor frühzeitig seine Eltern und kam als verwaister neunjähriger Knabe zu einem Verwandten nach Mähr.-Schönberg, woselbst er später das Spänglerhandwerk erlernte.

Von mächtigem Wandertriebe erfasst, reiste er durch Deutschland, Frankreich und kam selbst nach Afrika, von wo er nach vielen Mühseligkeiten nach Europa zurückkehrte und durch Italien, Spanien und die Schweiz nach Jahren wieder in seine Heimat gelangte; dortselbst gelang ihm die Erfindung der fabrikmässigen Herstellung von Metallsärgen, und hiemit trat der entscheidende Wendepunkt in seinem Leben ein.

Er gründete im Jahre 1860 in Wien eine kleine Fabrik, welche in kurzer Zeit einen rapiden Aufschwung nahm, so dass er gezwungen war, sich mit einem Compagnon zu verbinden, mit welchem er dann eine Metallwaarenfabrik im grossen Stile errichten konnte; im Jahre 1865 kam es zur Etablierung einer gleichen Fabrik in Berlin. Die erforderlichen Maschinen wurden nach seinen Modellen gebaut, was ihn bestimmte, in Verbindung mit der bereits bestehenden Fabrik auch eine Eisengiesserei einzurichten. Es häufte sich nun Erfolg auf Erfolg. Die Pariser Weltausstellung 1867, die er besichtigte, brachte ihm hohe Anerkennung; auch zeichnete ihn Napoleon III. wiederholt persönlich aus.

Im selben Jahre wurde ihm die decorative Ausschmückung der Logen- und Galleriebrüstungen im neuen Wiener Opernhause übertragen, welche auf seinen Vorschlag in Metall ausgeführt wurden und ihm in diesem Fache einen Specialruf verschafften.

Nun folgte eine Reihe hervorragender Arbeiten bei den wichtigsten Bauten, unter anderen bei den Stadttheatern in Pressburg und Szegedin, dem Deutschen Theater in Prag und jenem in Odessa, dem Cirkus Busch in Wien, dem Somossy-Orpheum in Budapest, ferner für das Deutsche Volkstheater, Raimundtheater und Etablissement Ronacher in Wien, ebenso für das Lustspieltheater (Vig színház) in Budapest und die Landestheater in Agram und Kecskemet. Für das k. k. Hof-Burgtheater lieferte er sämtliche decorative Metallarbeiten, sowie die Verkleidungen der Logen- und Galleriebrüstungen und auch den grossen Luster, welcher zur Zeit der grösste elektrische Beleuchtungskörper ist, stammt aus seiner Fabrik. Ferner sind anzuführen die 14 Weyr'schen Karyatiden und die von Tilgner modellirten Posaunenbläser im k. k. Hof-Burgtheater, endlich die 16 grossen Luster im Festsaale des Wiener Rathhauses. Alle diese ebengenannten Werke sind vollwichtige Proben des Beschorner'schen Etablissements, welches auch bei den Bauten des kaiserlichen Lustschlosses in Lainz und denjenigen des Erzherzogs Wilhelm in Baden, sowie des Palais «New York» in Budapest hervorragend betheiligte war.

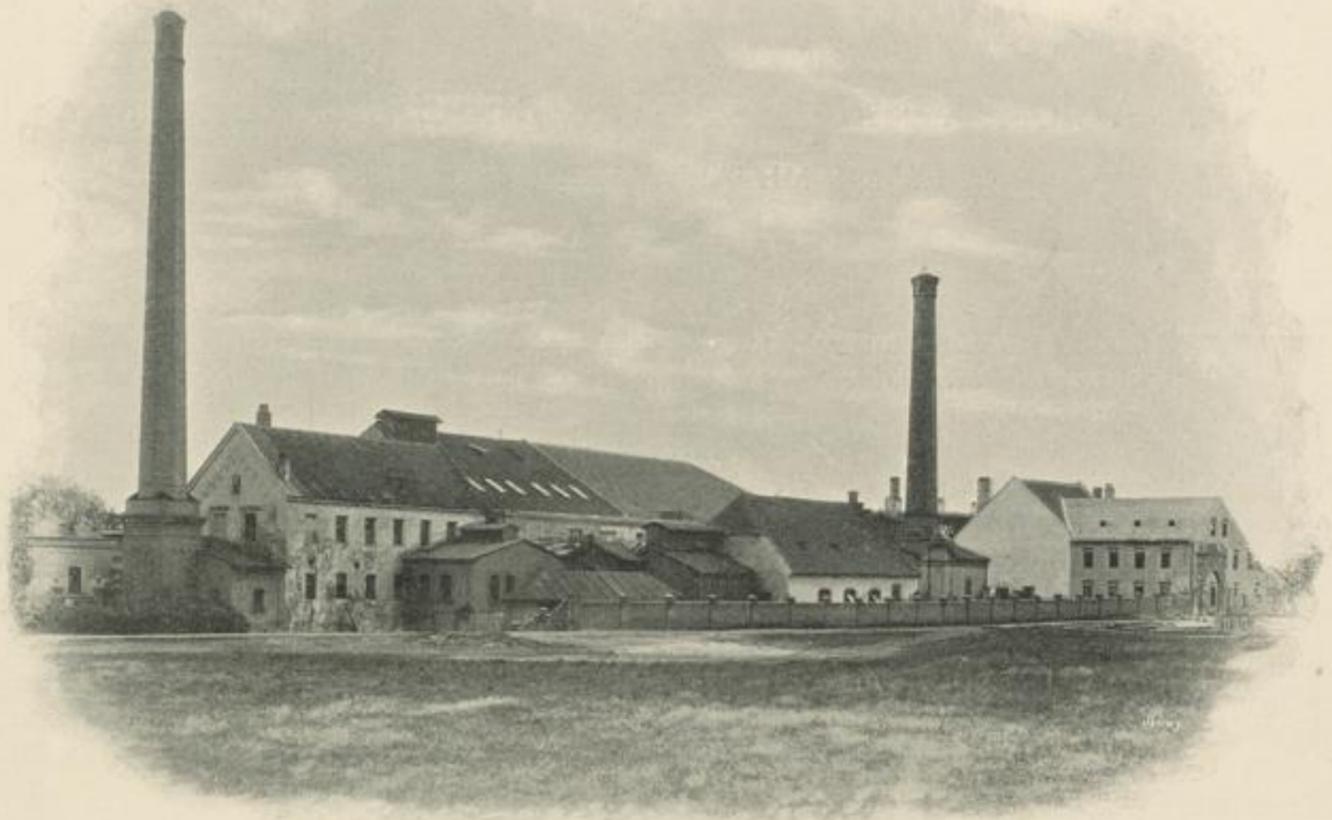
Mit der Ornamenten- und Bronzegussfabrication ging zugleich die Ausführung von Sarkophagen als Specialität der Firma in gleicher Bedeutung fort und stehen ihre hervorragendsten Erzeugnisse in der Gruft des kaiserlichen Hauses bei den hochwürdigen PP. Kapuzinern in Wien.

Der gute Ruf, den das Etablissement Beschorner's auch ausserhalb Wiens geniesst, häufte namentlich die Zahl der Aufträge, die aus Ungarn einliefen, so dass A. M. Beschorner gezwungen war, nunmehr auch in Budapest eine Kunstergiesserei zu errichten, deren Leistungen zu den besten der Gegenwart gehören. Aus der Budapester Filiale gingen unter Anderem hervor das König Ladislaus-Monument für Grosswardein, das Arany-Denkmal und das 8 m² grosse Kolossalrelief Szechenyi's in der Akademie der bildenden Künste und Wissenschaften in Budapest, das Szepessy-Denkmal in Fünfkirchen und jenes für Klapka in Komorn, ferner der grosse Kranz am Honveddenkmale in Budapest, die Grabdenkmäler für Andrassy, Baros, die Fontaine lumineuse bei der Budapester und Wiener Ausstellung, die grossen Brunnen in Pressburg und im Café «New York» in Budapest, ausserdem eine grosse Anzahl Büsten von Mitgliedern des Kaiserhauses und berühmter Persönlichkeiten.

Das Meissl-Monument, welches gegenwärtig eine der grössten Zierden des Centralfriedhofes in Wien ist, beschäftigte den Firmainhaber bis in die letzten Tage seines Lebens; es war dies sein letztes Werk.

Besonders erwähnenswerth ist die Herstellung der zehn in Kupfer getriebenen, 4,20 m hohen Victorien für die neue Hofburg Sr. Majestät, welche dem Etablissement einen Weltruf verschafften. Die Aufstellung derselben hat Beschorner nicht mehr erlebt; er starb am 31. October 1896. Alexander Marcus Beschorner war Ritter des Franz Josef-Ordens, Besitzer des goldenen Verdienstkreuzes und der grossen goldenen Salvatormedaille.

Das Beschorner'sche Etablissement wird von dem Sohne des Verstorbenen, Herrn Alexander Mathias Beschorner, in dessen Intentionen weitergeführt.



Nadelburger Messing- und Metallwaaren-Fabrik.

K. K. PRIV. NADELBURGER MESSING- & METALLWAAREN-FABRIK
M. HAINISCH
NADELBURG.



Die östlich von Wr.-Neustadt gelegene, im 14. Jahrhundert wegen der Einfälle der Ungarn nach Oesterreich nicht unwichtige Feste Lichtenwörth oder Lichtenwarth, welche in den Kriegen des Königs Mathias von Ungarn mit Kaiser Friedrich IV. zerstört worden war, wurde im Jahre 1493 von diesem Kaiser sammt allen Unterthanen, Gütern und Nutzungen der dem Bisthume in Wr.-Neustadt einverleibten Propstei St. Ulrich geschenkt. Infolge der zwischen den Georgsrittern, dem Propste und Convente von St. Ulrich unter dem Kaiser Maximilian I. eingetretenen Streitigkeiten kam die Herrschaft Lichtenwörth am 27. Jänner 1508 an die vorerwähnten Ordensritter, welche dieselbe aber am 9. November 1533 wieder an den Bischof von Wr.-Neustadt abtreten mussten. Bereits unter der Verwaltung des Bisthums wurde in der Nähe der zerstörten Feste Lichtenwörth eine Mahl- und Sägemühle, die sogenannte Winkelmühle, erbaut und der bischöfliche Hofgarten angelegt, jedoch unter dem Bischofe v. Hallweil am 18. August 1753 von dem hochlöblichen kaiserl. königl. Münz- und Bergwesens-Directions-Hof-Collegio angekauft und anstatt der Mühle eine Messingnadelabrik unter der Benennung Nadelburg erbaut, deren Werke von der hier vorbeifliessenden Fische getrieben wurden, und die als ein von der Herrschaft Lichtenwörth getrenntes Gut für die Zukunft unter dem Namen: «Herrschaft Winkelmühle-Nadelburg» bestehen sollte.

Die Herrschaft Lichtenwörth blieb bis zum Jahre 1795 bei dem im Jahre 1785 nach St. Pölten übersetzten Bisthume, nach welcher Zeit dieselbe aber zum Religionsfonde einbezogen und in die unmittelbare Verwaltung des Staates genommen wurde. Die Herrschaft Winkelmühle-Nadelburg blieb bis zum Jahre 1848 unter eigener juridischer Verwaltung und wurde dann nach der neuen politischen Verfassung und Autonomie der Gemeinde Lichtenwörth einverleibt und mit der Hausnummer 135 im Gemeindecataster bezeichnet.

Die Messing- und Nadelfabrik wurde während der Regierung Ihrer Majestät der Kaiserin Maria Theresia unter der Leitung des Hof- und Commerzienrathes Grafen Königsegg erbaut. Neben den Werkgebäuden wurden auch zugleich die Wohnungen für die Arbeiter und Beamten, sowie eine Kirche gebaut, welche am 21. November 1759 durch den Bischof Ferdinand Grafen von Hallweil eingeweiht wurde.

Diese Fabrik blieb bis zum 1. October 1799 im Betriebe der k. k. Regierung, wornach sie durch Kauf an den Grafen Theodor Batthyany übergang, welcher dieselbe bis zum Jahre 1815 in seinem Besitze und Betriebe hatte. Nach seinem Tode wurde dieser Besitz von seiner Schwester, Gräfin Eleonore von Althann, der Universalerin der gräflich Theodor Batthyany'schen Verlassenschaft, am 15. December 1815 im Licitationswege verkauft und von Anton Hainisch, k. k. priv. Grosshändler in Wien, erstanden.

Bis zu dessen Ableben, das am 7. Mai 1837 eintrat, wurde die Fabrik von ihm unter der Firma «Anton Hainisch» allein betrieben und im Jahre 1830 auch der Bau einer Baumwollspinnerei mit 7000 Spindeln begonnen. Vom Mai 1837 an wurden diese beiden Fabriken, die Nadelburger Messing- und Metallwaarenfabrik, sowie die Baumwollspinnerei von seinen drei Söhnen Anton, Michael und Josef als Erben gemeinschaftlich unter der Firma «Gebrüder Hainisch» fortgeführt, bis diese im Jahre 1844 durch Kauf der Antheile seiner Brüder Anton und Josef in den alleinigen Besitz des Michael Hainisch übergingen, um unter der Firma «M. Hainisch» auch nach dem am 12. Juni 1880 erfolgten Ableben des M. Hainisch von dessen Tochter, der Universalerin Emilie Mohr, fortgeführt zu werden. Nach dem am 10. April 1894 erfolgten Tode der Frau Emilie Mohr übernahmen deren verheiratete Töchter, Emilie von Herbeck und Gabriele Peller, das Unternehmen, welches sie unter der bestehenden Firma weiterführten.

Die ursprünglich sehr primitiv eingerichtete Fabrik, zu welcher die Arbeiter, um diesen neuen Industriezweig in Oesterreich einzuführen, von der k. k. Regierung aus Aachen und Nürnberg berufen wurden, ward erst unter der energischen Leitung Anton Hainisch's verbessert und unter der kauf- und fachmännisch gebildeten Direction des Michael Hainisch bedeutend vergrössert.

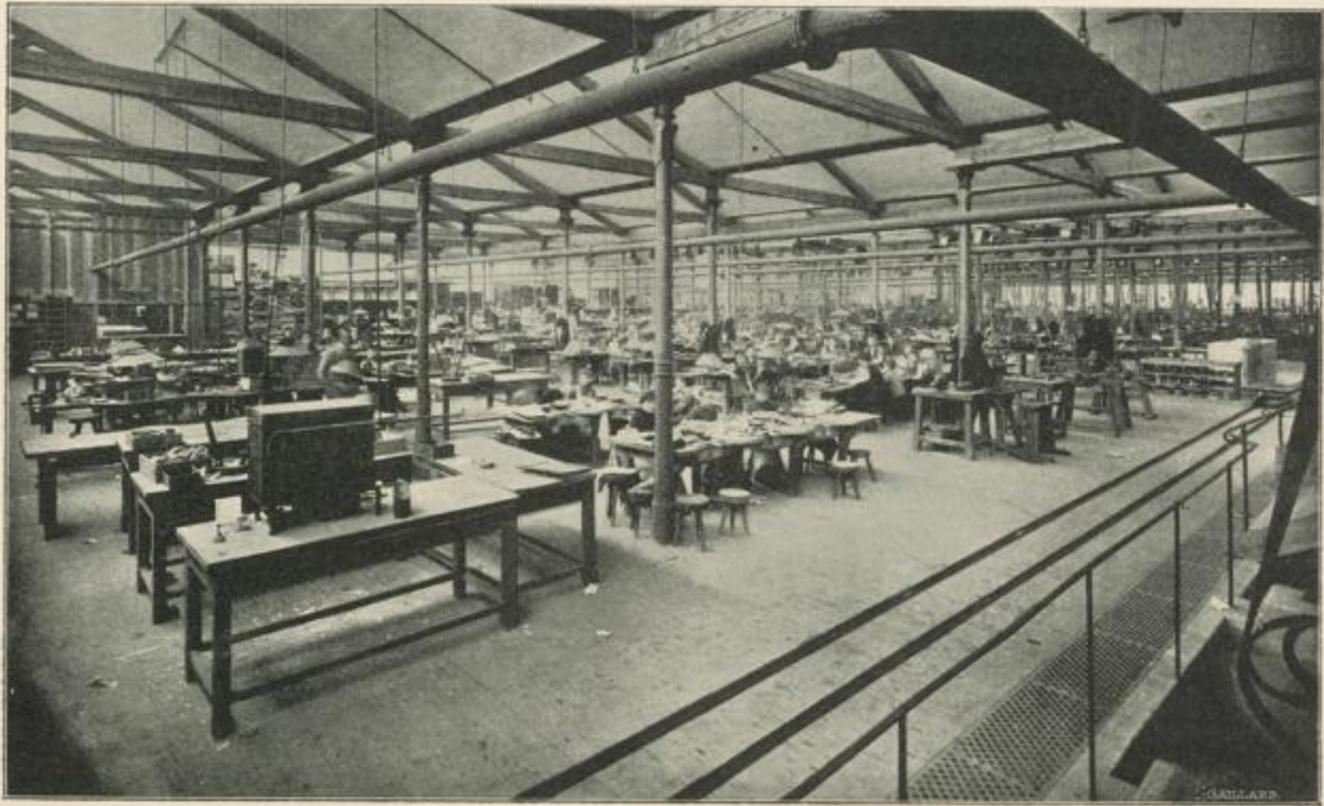
Im Jahre 1850 wurde ein neues Walzwerk in der Messingfabrik gebaut und der Werksanal in der Länge von mehreren hundert Metern regulirt. Im Jahre 1863 wurde ein neuer Drahtzug eingerichtet und bedeutend vergrössert, wozu die neuesten Ziehbanke aus England bezogen worden sind. Da sich die Production mit den bestehenden Motoren nicht auf die Höhe des Bedarfes emporschwingen konnte, wurde im Jahre 1887 ein neues Dampfmaschinenhaus sammt Kesselanlage gebaut, eine Dampfmaschine mit 300 HP, sowie verschiedene Hilfsmaschinen aufgestellt und das Walzwerk vergrössert. Im Jahre 1890 wurde ein neuer Fabricationszweig, die Erzeugung von Bronzewaaren, eingeführt, die dazu nöthigen Adaptirungen vorgenommen und neue Maschinen und Einrichtungen angeschafft.

Drei Jahre später wurde ein neues Gusshaus gebaut und im darauffolgenden Jahre das Walzwerk durch einen Zubau abermals vergrössert. Im Laufe des Jahres 1897 wurden anstatt der Wasserräder neue Turbinen eingesetzt, der Drahtzug, sowie die bestehende Bronzeworkstätte durch Zubau um das Zweifache vergrössert und mit den entsprechenden Maschinen ausgestattet; ferner wurden vier neue Arbeiterhäuser und eine neue Tischlerwerkstätte gebaut, die Arbeitercolonie bestmöglichst verschönert und der Feuersicherheit wegen neue Hydranten aufgestellt, sowie auch alle Gassen mit gemauerten Rinnsalen versehen und regulirt.

Die Nadelburger Messing- und Metallwaarenfabrik erzeugt: Messing-, Tombak- und Kupferbleche und Drähte in allen Dimensionen und Stärken bis zu 0'01 mm, ferner glatte und gewundene Messingröhren mit und ohne Naht, alle Formen von Messing- und Packfongleuchtern, Messingbügeleisen, Küchenmörser, Glocken jeder Art bis zu einem Gewichte von 60 kg, alle Sorten von Handels- und Präcisionsgewichten, Fahrzeug, gegossene und gepresste Rosen, Blechscheiben, Hülsen in allen Dimensionen, Stecknadeln, Ketten, die verschiedensten Sorten Kleiderhafter, Tintenzeuge, Tabatiären, Brillenetuis, alle Sorten Schlaglothe u. s. w. Die Giesserei besorgt ausser den eigenen Erzeugnissen jedmögliches Formen und Giessen von Messing-, Metall- und Phosphorbronze-, sowie Aluminiumbronze-Bestandtheilen und ist mit 8 französischen Tiegelöfen eingerichtet. Die Erzeugung beläuft sich auf 20.000 kg fertige Waare wöchentlich, wovon der grösste Theil direct von der Fabrik aus versendet wird.

Dieser Aufschwung der Fabrik wurde nicht nur bei den internationalen und Gewerbeausstellungen, sondern auch von der hohen k. k. Regierung anerkannt. M. Hainisch wurde im Jahre 1873 von Sr. Majestät dem Kaiser mit dem Comthurkreuze des Franz Josef-Ordens ausgezeichnet und ihm der Titel eines kaiserlichen Rathes verliehen. Im Jahre 1867 ist derselbe anlässlich der Pariser Weltausstellung von Kaiser Napoleon III. mit dem Ritterkreuze der französischen Ehrenlegion decorirt worden.

Die Ausstellungen, an welchen sich die Fabrik betheiligte und mit goldenen, silbernen und bronzenen Medaillen ausgezeichnet wurde, sind: Wien 1845, London 1862, Paris 1867, Wien 1873, Paris 1878, Wien 1880, Triest 1882, Triest 1891.



Grosser Arbeitssaal, 4200 m² Flächenraum.

BALDUIN HELLER'S SÖHNE

K. K. LANDESBEF. METALL- UND GALANTERIEWAARENFABRIK

TEPLITZ (BÖHMEN).



ieses Etablissement wurde im Jahre 1844 von dem seither verstorbenen Balduin Heller im Vereine mit seinem Bruder Josef Heller gegründet. Zunächst sollten feinere Metallknöpfe erzeugt werden, welche bisher aus dem Auslande bezogen wurden, weil die in Oesterreich bestehende Knopffabrication sich zumeist auf Waaren billigster Sorte beschränkte. Durch Herbeiziehung von reichsdeutschen Werkführern und durch Einführung von Maschinen und Einrichtungen aus Deutschland wurde der Grund zu einem Industriezweige gelegt, welcher der ausländischen Einfuhr der betreffenden Artikel ein Ziel setzte.

Um das Jahr 1861 trat Josef Heller aus der Fabriksleitung aus, die nunmehr von Balduin Heller unter Mitwirkung zweier Söhne geführt wurde, und der in der Folge ein dritter Sohn beitrug. Durch den eisernen Fleiss und die unermüdliche Ausdauer B. Heller's gelang es, dem Werke eine immer grössere Ausdehnung zu geben; das ursprünglich als Fabricationsstätte dienende Gebäude, der sogenannte «Posthof», erwies sich bald als unzureichend, weshalb im Jahre 1863 ein für die damaligen Verhältnisse sehr bedeutendes Fabriksgebäude in der Schulgasse in Teplitz errichtet wurde. Hier wurde mit der Erzeugung von Bijouterien französischen Genres begonnen, eines Artikels, welcher bisher in Oesterreich fast gar nicht erzeugt wurde, da die heute hochentwickelte Gablonzer Bijouteriewaarenfabrication damals noch auf sehr niedriger Stufe stand. Auch auf diesem Gebiete gelang es, der Einfuhr fremder Erzeugnisse ein Ende zu machen.

Zu jener Zeit, also bereits vor 35 Jahren, zeigte es sich, dass der österreichische Markt zur Aufnahme der Fabrikate nicht mehr genüge. Es wurde daher ein Hauptgewicht auf den Export gelegt; als Absatzgebiete wurden gewonnen: Frankreich, England, die Vereinigten Staaten von Nordamerika, Italien, Spanien, die skandinavischen Staaten, Russland und auch der Orient.

Als im Jahre 1864/1865 durch einen Handelsvertrag, den Preussen mit Frankreich ohne Zuziehung Oesterreichs schloss, dem damals schwunghaft betriebenen Exporte nach Frankreich ein erhebliches Hindernis bereitet wurde, errichtete die Firma in Dresden (Sachsen war damals dem preussisch-französischen Handelsvertrage beigetreten) eine Filialfabrik, deren Leitung der jetzige Alleininhaber der Firma, Julius Heller, übernahm. Dieses Werk hatte die Aufgabe, den Fortbestand des lucrativen Exportes nach Frankreich zu erhalten, zugleich aber auch im Deutschen Reiche selbst ein neues Absatzgebiet zu erwerben, also in jenem Lande, in welchem die Hauptconcurrentz des Unternehmens zu Hause war.

Da nach dem Kriege von 1866 Oesterreich einen Handelsvertrag mit Frankreich schloss, wurde die Dresdener Fabrik dem Stammwerke in Teplitz einverleibt; Julius Heller trat an die Spitze der technischen Leitung und unternahm eine durchgreifende Umgestaltung der technischen Einrichtung. Sein Hauptbestreben ging dahin, die Handarbeit durch mit Dampf betriebene Werkseinrichtungen zu ersetzen; er machte zu diesem Zwecke nicht nur Studienreisen ins Ausland, um geeignete Maschinen einzuführen, sondern construirte auch selbst sinnreiche Mechanismen, um die mechanische Kraft für die complicirten Verrichtungen, welche die Fabrication erfordert, nutzbar zu machen.

Im Jahre 1883 wurde behufs Erzeugung grösserer Artikel für Luxus und Hausbedarf eine Bronzengiesserei, Metallschleiferei etc. eingerichtet. Da für diese neuen Betriebszweige das Fabriksgebäude nicht ausreichte, wurde die Errichtung einer neuen Fabrikanlage beschlossen, welche nach von Julius Heller verfassten Entwürfen im Shedsystem erbaut werden sollte; zu diesem Zwecke unternahm der Genannte neuerdings umfangreiche Vorstudien, sowie Informationsreisen ins Ausland.

Das neue Werk, welches im Jahre 1886 bezogen wurde, umfasst einen Flächenraum von 10.000 m² und besteht aus folgenden Räumlichkeiten: dem Hauptarbeitssaal mit 4200 m², der Eisengiesserei und Bronzengiesserei mit zusammen 950 m², der Galvanisirwerkstätte mit 600 m², den sonstigen Werkstätten verschiedener Art mit zusammen 1750 m², was insgesamt 7500 m² verbauter Fläche ergibt; den Rest von 2500 m² bilden die Hofräume und das Areal für zukünftige Vergrößerungen. Bauliche Anlage und innere Eintheilung entsprechen in hervorragender Weise allen Anforderungen der Neuzeit, sowohl was die praktischen Bedürfnisse der Fabrication betrifft, als auch in hygienischer Beziehung.

Den wichtigsten Factor für die Prosperität des Unternehmens bildet das Princip, nur Gegenstände eigener Erfindung zu produciren; durch unermüdliches Bestreben auf diesem Gebiete wurde eine beträchtliche Menge erfolgreicher Erfindungen erzielt, für welche nicht nur österreichische Privilegien, sondern neben zahlreichen fremdländischen Patenten ausnahmslos auch deutsche Reichspatente ertheilt wurden. Diese erfinderische Thätigkeit hat den Weltruf der Firma begründet, und nur mit Hilfe derselben war es ihr möglich, trotz der in Oesterreich geltenden ungünstigen Rohmaterialpreise ihre Erzeugnisse in alle Welttheile einzuführen.

Als Grundsatz gilt ferner, die erzeugten Gegenstände vom Anfange bis zum Ende im Werke selbst auszufertigen. Hiezu mussten alle jene technischen Betriebe geschaffen werden, welche zur Verarbeitung von Metall zu Gegenständen aller Art nöthig sind. Die Fabrik betreibt: Eisenkunstgiesserei, Bronze- und Messinggiesserei, Stanzerei, Schleiferei, Galvanisirerei, Metaldreherei, Mechanikerwerkstätte, Schlosserei und Schmiede, ferner im artistischen Atelier eine Gravir-, Modellir- und Ciselirwerkstätte. Sämmtliche Modelle werden nach eigenen Entwürfen in stilgerechter Form hergestellt; ebenso werden nicht nur sämmtliche Stenzen im Werke gefertigt, sondern daselbst auch alle für den eigenartigen Betrieb nöthigen Specialmaschinen gebaut.

Nur die Vereinigung so zahlreicher Techniken ermöglicht es, das Werk von jeder anderen Industrie, besonders aber auch von der Hausarbeit, unabhängig zu machen und mit seinen für den Export bestimmten Gegenständen die Weltconcurrentz erfolgreich zu bestehen, ohne die Arbeitslöhne zu drücken. Im Gegensatze zu vielen Unternehmungen, die ihren hauptsächlich auf die Ausnützung von Hausarbeit gegründeten Export nur dadurch erhalten können, dass sie ihre Lieferanten auf das Aeusserste limitiren, ist es dem hier besprochenen Werke möglich, jenen Vortheil, welcher durch die vorerwähnte Arbeitsmethode erzielt wird, theilweise den Arbeitern durch Zahlung entsprechender Löhne zuzuwenden. Als Wirkung dieses Vorgehens darf das vorzügliche Verhältnis hervorgehoben werden, welches zwischen Arbeiterschaft und Unternehmung besteht. Es dürfte wenig Fabriken geben, die auf einen so treuen und festgefügtten Stamm alter Arbeiter zählen können; viele Familien sind mit dem Werke traditionell verknüpft. Ein Werkführer, welcher der Unternehmung fast von Anfang an vorgestanden hatte, wurde zu seinem 40jährigen Jubiläum mit dem goldenen Verdienstkreuze ausgezeichnet; dessen Sohn wirkt jetzt im Etablissement in hervorragender Stellung als Leiter des artistischen Ateliers. Die Zahl jener Arbeiter, welche über 40 Jahre im Unternehmen thätig sind, ist beträchtlich; einer derselben arbeitet mehr als 50 Jahre daselbst, ihm wurde gelegentlich seines 50jährigen Jubiläums das silberne Verdienstkreuz verliehen.

Die Fabrik beschäftigt jetzt im Ganzen ungefähr 300 Personen, und zwar ca. 250 Arbeiter, welchen an 50 Beamte vorstehen.

An commerziellen Einrichtungen bestehen ausser dem Hauptverkaufsbureau in Teplitz Verkaufsfilialen in Wien und Berlin; letztere mit grossem Waarenlager dient als Verkaufsstelle für das ganze Deutsche Reich. Vertretungen mit Musterlagern bestehen: in Paris, London, Hamburg, St. Petersburg, Moskau, Warschau, Riga, Odessa, Madrid, Barcelona, Kopenhagen, Christiania, Neapel, Athen, Bukarest, Braila, Jassy, Constantinopel etc.

Von den Erzeugnissen wird nur ein Drittheil in der österreichisch-ungarischen Monarchie consumirt, die anderen zwei Drittheile gehen in das Ausland; ein grosser Theil hievon wird über Hamburg zum Export nach überseeischen Ländern verschifft.

Die Firma Balduin Heller's Söhne steht somit in der vordersten Reihe jener Pionnire der österreichischen Industrie, deren Wirken bereits seit langen Jahren dahin gerichtet ist, den Erzeugnissen österreichischen Gewerbeleisses in allen Ländern des Erdballes Verbreitung und Anerkennung zu verschaffen.

HESS, WOLFF & C^{IE}
FABRIK VON BELEUCHTUNGSOBJECTEN FÜR GAS-
UND ELEKTRISCHES LICHT

WIEN.



och bis in die Mitte der Sechzigerjahre deckten zum weitaus grössten Theil die ausländischen Industrien den Bedarf an Lustern und sonstigen Beleuchtungsgegenständen. Dies veranlasste im Jahre 1865 Eugen Scheler, ein der Erzeugung derartiger Objecte gewidmetes Etablissement unter der Firma E. Scheler & Co. in Wien zu begründen, welche als das Stammhaus von Hess, Wolff & Co. zu betrachten ist. Dasselbe entstand in einer für die damaligen Verhältnisse ansehnlichen Grösse; es fanden dort gleich zu Beginn etwa 50 Arbeiter Beschäftigung, welche an zehn Drehbänken und sonstigen Hilfsmaschinen thätig waren. Motorische Kraft stand dazumal in den Werkstätten noch nicht zur Verfügung.

Die Zeit, in welche die Gründung fällt, bringt, angeregt durch die Londoner Ausstellung im Jahre 1862 und gefördert durch das Wirken verdienstlicher Männer, für das heimische Kunstgewerbe eine Zeit des lebhaften Aufblühens, und auch die Lustererzeugung beginnt damals eine grössere Bedeutung zu gewinnen. Unter jenen Häusern, welche erfolgreich an der Belebung dieses Industriezweiges mitgewirkt haben, muss auch die hier besprochene Firma eingereicht werden, welche im hohen Maasse dazu beitrug, die Befriedigung des österreichischen Marktes der heimischen Production zuzuführen. Die Schwierigkeiten, die sich diesen Bestrebungen entgegenstellten, sind nicht zu unterschätzen, werden doch die für diesen Fabricationszweig erforderlichen Rohmaterialien und Halbproducte nicht im Inlande erzeugt, sondern müssen von auswärts, aus England, Holland und Deutschland bezogen werden, welcher Umstand eine Erhöhung der Gestehungskosten und somit eine Erschwerung der Productionsbedingungen im Gefolge hat. Es muss in erster Linie der Tüchtigkeit der heimischen Arbeit das Verdienst zugeschrieben werden, wenn trotzdem die ausländische Concurrenz von unserem Boden zum grossen Theile verdrängt wurde, und es ist für dieses Moment charakteristisch, dass, während die gewöhnlichen, billigen Gebrauchsgegenstände dieser Art immerhin noch in ansehnlichen Mengen vom Auslande bezogen werden, bezüglich der Luxuswaaren, bei welchen eben die an sie gewandte Arbeit der integrirende Bestandtheil des Werthes ist, die einheimische Production dominirt.

Die Firma E. Scheler & Co. hatte durch die erfreuliche Entwicklung der Verhältnisse ihrer Branche bald eine ansehnliche Erhöhung ihrer industriellen Bedeutung aufzuweisen, wozu auch locale Ursachen, wie die durch die Wiener Stadterweiterung erweckte Baulust etc., zum Theil beitrugen. Im Verlaufe der Zeit hat dieselbe verschiedene Aenderungen in ihrem Besitze erfahren, wobei durch den successiven Beitritt neuer Gesellschafter und durch das Ausscheiden der früheren der gegenwärtige Wortlaut «Hess, Wolff & Co.» entstand. Theilhaber sind zur Zeit Johann Jakob Hess und Emil Kullmann.

Die Werkstätten befinden sich im eigenen Hause, IX., Porzellangasse Nr. 49. In denselben sind die verschiedenen Specialbetriebe, und zwar die Gürtlerei, Dreherei, Schleiferei und Galvanisirung als Haupt-, die Schlosserei, Spänglerei, Lackirerei und Tischlerei als Hilfsbetriebe untergebracht.

Die Arbeitsräume sind mit den nöthigen Werksvorrichtungen, wie Drehbänken, Druckbänken und Schleifbänken etc., reichlich und technisch zweckmässig ausgestattet und finden in ihnen gegen 140 Arbeiter Beschäftigung. Ein Gasmotor von 8 HP Leistung liefert nunmehr die zum Betriebe der Arbeitsmaschinen nöthige Kraft. Die alljährlich erzeugten Fabrikate repräsentiren einen Werth von ca. 200.000 fl.

Die Production umfasst alle Arten Beleuchtungsobjecte für Gas- und elektrisches Licht aus Kupfer, Bronze, Eisen, Glas etc. Dieselben werden in allen Ausführungen für Wohnungen, wie auch für Fabriksetablissemments, Theater, Bahnhöfe etc. angefertigt.

Das Absatzgebiet der Firma Hess, Wolff & Co., welches zu Beginn ihres Bestandes blos Wien und die Provinz umfasst hatte, dehnte sich parallel mit der Steigerung der Leistungsfähigkeit immer weiter aus. Gegenwärtig exportirt das Etablissement nach zahlreichen Staaten des Continents, wie Russland, Rumänien, Serbien, der Schweiz und Schweden; die Vorzüge der Fabrikate haben aber denselben auch nach transoceanischen Ländern Eingang verschafft, so z. B. in Südamerika und Australien. Natürlich haben sich auch die Arbeiten für den Bedarf der Monarchie mit der Zeit bedeutend erhöht.

An officieller Anerkennung ihrer Leistungen hat es der Firma nicht gemangelt, wie die auf den Ausstellungen zu Wien 1873, Paris 1878, Wien 1880 und 1888, Graz, München etc. erworbenen Auszeichnungen bezeugen.

HIRTENBERGER
PATRONEN-, ZÜNDHÜTCHEN- UND METALLWAARENFABRIK
VORMALS KELLER & COMP. (ACTIENGESELLSCHAFT)
HIRTENBERG (NIEDERÖSTERREICH).



inen nicht unbedeutenden Beitrag zum Aufschwunge der österreichischen Industrie unter der glorreichen Regierung Sr. Majestät unseres erhabenen Kaisers Franz Josef I. bildet die Geschichte der Hirtenberger Patronen-, Zündhütchen- und Metallwaarenfabrik vorm. Keller & Comp. Diese Industrie ist nämlich nicht allein auf das Vertrauen des consumirenden grossen Publicums, sondern vorzugsweise auf das Vertrauen der österreichisch-ungarischen Heeresverwaltung, sowie der Regierungen fremder Staaten angewiesen, und zwar in Anbetracht der Gefährlichkeit der Erzeugung, noch mehr aber mit Rücksicht auf die Verantwortlichkeit des Verkehrs in- und ausserhalb der Betriebsstätte, d. i. im Hause und im Absatzgebiete.

Kenntnisse und Erfahrungen, praktischer Sinn, gepaart mit rastloser Thätigkeit, haben hier aus ganz geringen Anfängen ein Etablissement geschaffen, auf welches die Begründer und Mitarbeiter mit stolzer Befriedigung hinweisen können, die österreichische Industrie aber mit freudiger Genugthuung zu blicken vermag.

Die ersten Anfänge des Unternehmens reichen in das Jahr 1861 zurück. In diesem Jahre eröffnete Seraphin Keller in dem damals nur aus wenigen Häusern bestehenden Orte Hirtenberg, dem Eingange in das herrliche Triestingthal, eine kleine Werkstätte, in welcher er mit seinen beiden jugendlichen Söhnen Anton und Fridolin Keller und wenigen Hilfskräften die Metallwaarenherzeugung betrieb. Die Söhne, die besten Mitarbeiter ihres Vaters, erfassten den Zug der Zeit, sie begriffen, dass neben der praktischen Erfahrung auch theoretische Kenntnisse zur Entwicklung einer Fabrik höchst nothwendig seien, und erwarben sich letztere in solchem Maasse, dass sie im Jahre 1872 an jene Erweiterung des Fabricationsgebietes gehen konnten, welche die eigentliche Grösse der Hirtenberger Fabrik begründete. Sie wandten sich nämlich der Erzeugung von Geschosszündern und Gewehrmunition zu und leisteten darin so Hervorragendes, dass die österreichisch-ungarische Militärverwaltung ihre Aufträge den jungen Fabrikanten in gerechter Würdigung ihres Strebens zuwandte. Das stete Trachten nach Vervollkommnung der Producte brachte Erfolg, und wenige Jahre nach Beginn der Gewehrmunitionserzeugung beschäftigte die Fabrik bereits permanent 120—150 Arbeiter in zwei Werkstätten bei 25 HP Dampfkraft und dehnte den Betrieb auch auf die Herstellung von Zimmergewehr- und Revolvermunition aus.

Den ersten grösseren Lieferungsantrag aus dem Auslande erhielt die Fabrik im Jahre 1886 von der serbischen Regierung auf 5 Millionen fertiggestellte Gewehrpatronen, welche zur grössten Zufriedenheit effectuirt wurden. Dieser Erfolg, sowie der Umstand, dass zur selben Zeit die österreichisch-ungarische Heeresverwaltung an die Vorarbeiten für die Neubewaffnung der Armee mit dem 8 mm Mannlicher-Repetirgewehr schritt, wobei die Hirtenberger Fabrik, um ihre Position zu behaupten, mit in Bewerbung treten wollte und musste, veranlasste die Söhne des inzwischen verstorbenen Begründers Seraphin Keller, an eine ausgiebige Vergrösserung der Anlage zu denken. Sie associirten sich im Jahre 1887 mit den Besitzern der «Wiener Jagdhülsen-, Patronen- und Zündhütchenfabrik L. Mandl & Co.», welches Unternehmen von dem Gesellschafter dieser Firma, Sigmund L. Mandl, geleitet wurde. Diese Verbindung war schon in Anbetracht der leitenden Person die Grundlage der heutigen Grösse der Hirtenberger Unternehmung, sie bedeutete den enormen Aufschwung derselben.

Es ist hier am Platze, in gedrängter Kürze Einiges über die Wiener Jagdhülsen-, Patronen- und Zündhütchenfabrik L. Mandl & Co. zu berichten. Dieses Unternehmen verdankte seine ausserordentlich rasche Entwicklung der besonderen Tüchtigkeit und Energie seiner Leitung. Es war unter bescheidenen Verhältnissen im Jahre 1882 begründet worden, beherrschte aber schon nach ganz kurzer Zeit den in- und ausländischen Markt mit seinen Commerciantikeln und deckte nahezu den halben Bedarf des Inlandes an Revolver-, Scheiben-, Zimmergewehr- und Jagdmunition. Ueberdies entwickelte das Werk einen ausgebreiteten Export nach den Donauländern, nach Deutschland, der Schweiz und nach Italien.

Durch die Verbindung mit solch ausgezeichneten Kräften begann die Aera des Aufschwunges der Hirtenberger Fabrik. Werkstätte an Werkstätte wurde gebaut; Dampfkraft, Maschinen und andere moderne Einrichtungen wurden in rascher Folge nach Maassgabe des Bedarfes angeschafft. Technische und kommerzielle Fortschrittsbestrebungen, unterstützt von Fähigkeit und einer maassvollen Energie, wetteiferten, um das Unternehmen auf den heutigen Stand zu bringen, auf welchen es sich mit Hilfe des ehrenden Vertrauens der österreichisch-ungarischen Heeresverwaltung und vieler Regierungen, auch überseeischer, sowie eines zahlreichen privaten Kundenkreises, zu einem Etablissement ersten Ranges emporgeschwungen hat.

Die Fabrik, welche noch im Jahre 1887 mit 40 HP Dampfkraft in zwei Werkstätten mit 160 Maschinen und höchstens 200 Hilfskräften arbeitete und eine Leistungsfähigkeit von 25.000 Stück diversen Patronen per Tag auswies, erreichte im Jahre 1896 eine Ausdehnung auf ca. 9,5 ha = ca. 17 Joch Grundfläche mit einer verbauten Fläche von ca. 6 $\frac{1}{4}$ ha = ca. 10 Joch und besitzt ausser dem Pulver-Handdepot in Hirtenberg ein grosses Pulvermagazin, das sich im nahegelegenen Kottingbrunn befindet, mit einem Fassungsraume für 10.000 kg rauchschwaches Schiesspulver. Die Schiessstätte ist mit den neuesten physikalischen und mathematischen Instrumenten und Apparaten versehen, und die Erzeugnisse werden auf ihre Güte und Haltbarkeit, auf ihre Anfangsgeschwindigkeit, Durchschlagskraft und ihren Gasdruck eingehend geprüft.

Die maschinelle Einrichtung besteht aus 6 Dampfmaschinen mit zusammen 383 HP, 2 Dynamolichtmaschinen mit 32.000 Watts Capacität, ca. 1160 Arbeits- und 245 Hilfsmaschinen. Die vorhandene Einrichtung und Ausrüstung ist für 3000 Arbeiter ausreichend. Der bisherige höchste Arbeiterstand wurde im Jahre 1895 mit 2600 Köpfen erreicht.

Nahezu sämtliche Specialmaschinen sind nach eigener Construction in den eigenen Werkstätten erzeugt, und wurden bereits einzelne derselben an viele Regierungen Europas und auch an überseeische für deren Arsenalen abgegeben.

Infolge der peinlichen Aufmerksamkeit und der genauesten Schutz- und Sicherheitsvorkehrungen hat die Fabrik trotz der naturgemäss enormen Gefahren ihrer Production noch keinen einzigen grösseren Unfall erlitten.

Die erprobte tägliche Leistungsfähigkeit beträgt für Armeezwecke: 600.000 Stück Gewehrpatronenhülsen, 1.000.000 Stück Zündhütchen, 500.000 Mantelgeschosse, 150.000 Patronenmagazine, und es können täglich 500.000 Stück Gewehrpatronen, laborirt und adjustirt, lieferungsfähig hergestellt werden; für Commerzzwecke können täglich erzeugt werden: 150.000 Stück Metallhülsen für Revolver, Scheibenstutzen und Zimmergewehre, 125.000 Stück Jagdpatronenhülsen, sowie die dazu gehörigen Zündhütchen und Bleikugeln.

Ausser dem Antheile an den jährlichen Lieferungen von Munitionstheilen für die österreichisch-ungarische Armee lieferte das Etablissement in den letzten Jahren Munitionstheile, zumeist aber fertig adjustirte scharfe Patronen an die Regierungen von Schweden, Deutschland (100 Millionen Hülsen in zehn Monaten), Serbien, Bulgarien, Rumänien, Montenegro, Spanien, Chili, China und an viele andere überseeische Staaten.

Im Commerzgeschäfte ist das Unternehmen ununterbrochen bemüht, durch Verbesserungen und Verbilligung die Geltung seiner Fabricate zu erhalten und hat es trotz der enormen Concurrenz Deutschlands, Frankreichs und Englands dahin gebracht, nicht nur die ausländischen Producte vom österreichisch-ungarischen Markte zu verdrängen, sondern auch seine eigene Marke in Deutschland, der Schweiz und Italien, Schweden, sowie in den Donauländern zu einem beliebten und bevorzugten Artikel zu gestalten, so dass täglich grössere Expeditionen nach diesen Staaten erfolgen. Von dem österreichischen und ungarischen Bedarfe an Commerzwaare deckt die Fabrik etwa die Hälfte.

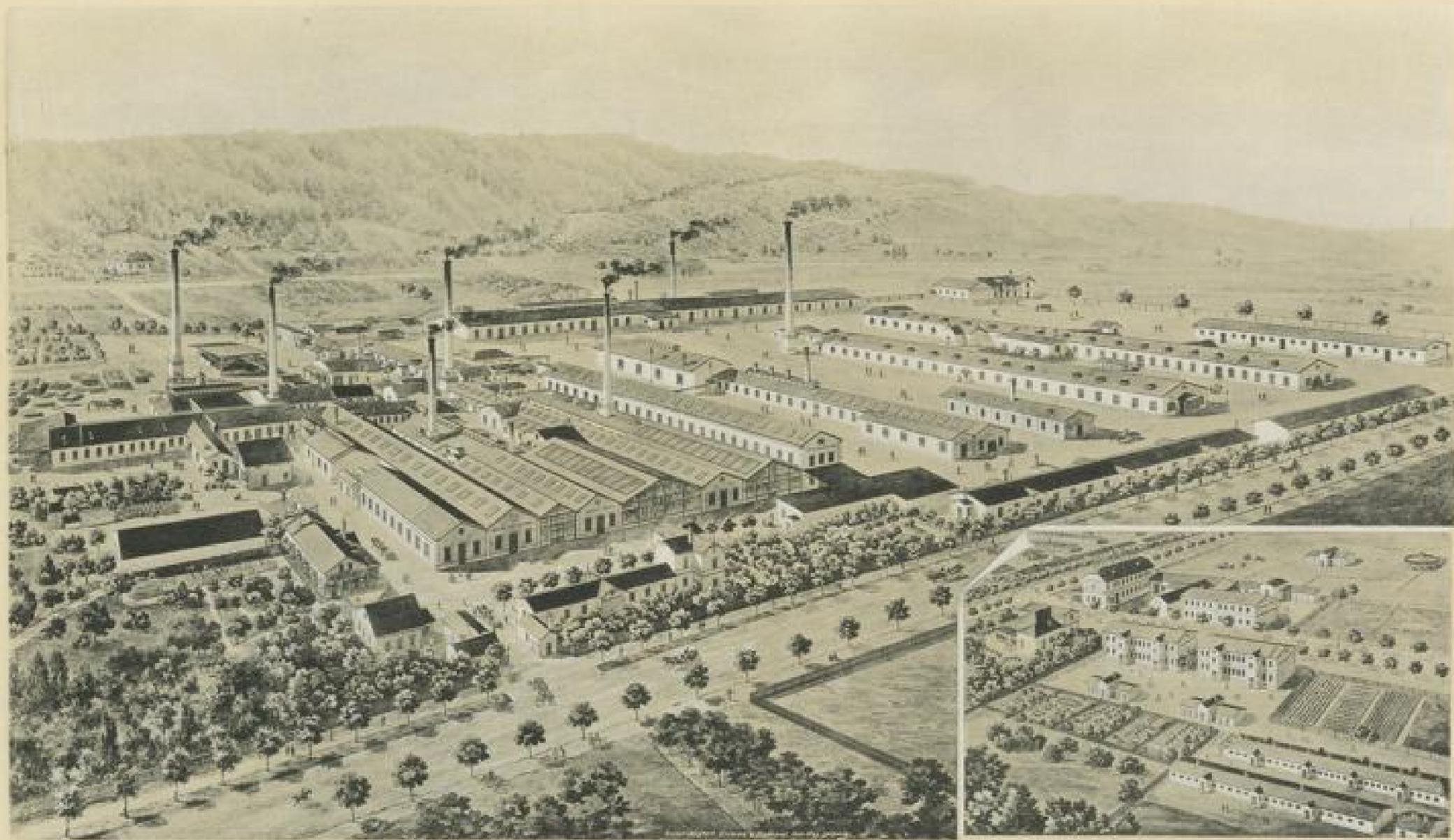
Sie hielt aber auch in der Vorsorge für das geistige und leibliche Wohl ihrer Bediensteten gleichen Schritt mit ihrer Ausdehnung, und die Wohlfahrtseinrichtungen sind mit der Grösse der Anlage gewachsen. Die Firma unterstützte die Arbeiter reichlich bei der Errichtung einer Lebensmittel- und Hausbedarfs-Consumhalle, welche in eigener Verwaltung der Arbeiter ist und sich bestens bewährt. Es wurde eine Fabriksrestauration sammt Fleischerei und Selcherei eingerichtet, in welcher dem Restaurateur, der durch ihm zugestandene Beneficien entschädigt ist, die Preise der Speisen und Getränke vorgeschrieben werden, welche um ca. 20% billiger sind als jene der anderen Gastwirthschaften des Ortes. Nebst den grossen Restaurationslocalitäten gehört hiezu auch ein grosser Arbeiterspeisesaal, in welchem die Arbeiter in den Mittagspausen, sowie Früh bei kaltem und schlechtem Wetter bis zum Beginne der Arbeitszeit Unterkunft finden.

Es bestehen 3 doppelte einstöckige und 4 ebenerdige Arbeiterhäuser mit kleinen Gärten für zusammen 44 Arbeiterfamilien, sowie 2 Schlafbaracken für ledige Arbeiter, und zwar eine für männliche und eine für weibliche, mit einem Belegraum von zusammen 168 Betten, nebst Waschräumen, sowie ein Küchen- und Waschhaus. Das Unternehmen besitzt ferner ein eigenes Epidemiespital mit Küche, Bad und Wärterwohnung mit einem Belegraum für 16 Betten.

Für gesundes Trinkwasser ist in den Fabriksanlagen durch 11 Schöpfbrunnen reichlich gesorgt, während solches in sämtlichen Fabrikräumen durch eine eigene Trinkwasserleitung zugeführt wird.

Ein Dampf-, Douche- und Wannenbad besteht innerhalb der Fabriksanlage und ist über ärztliche Verordnung jedem Arbeiter zugänglich. Für die weitere hygienische Vorsorge und erste Hilfe in der Fabrik sorgt ein eigenes freiwilliges Sanitätscorps aus Fabriksbediensteten, welches unter der Leitung des Fabriksarztes und einiger geschulter Sanitätsmänner seine Thätigkeit auch auf die ganze Ortschaft ausdehnt. Dasselbe ist mit einer reichen Hausapotheke und dem nöthigen Verbandzeuge ausgestattet.

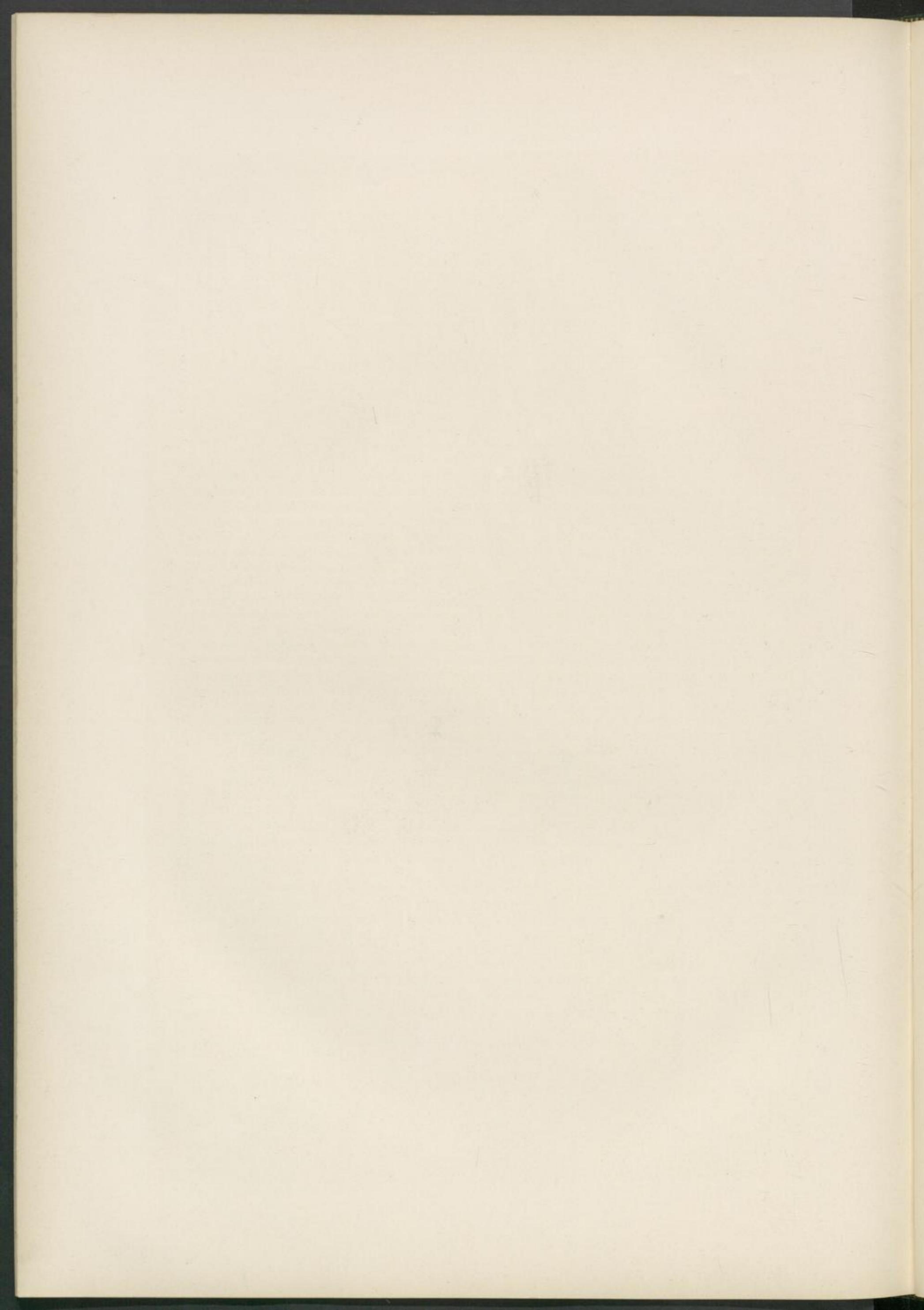
Die Krankenversicherung und -Unterstützung erfolgt durch den Verein der «Hirtenberger Kranken- und Unterstützungscassa», welcher, im Jahre 1874 gegründet, von Arbeitern geleitet, zu den bestdotirten Cassen Niederösterreichs gehört; auf seine Leitung übt die Firma eine Ingerenz aus.



1881. GÖTTSCHE LOWE & CO. WIEN.

VERLAG VON LEOPOLD WIEHL, WIEN.

HIRTENBERGER PATRONEN-, ZÜNDHÜTCHEN- UND METALLWAAREN-FABRIK FORMALS KELLER & CO. W., HIRTENBERG, NIEDER-ÖSTERREICH.



Das Feuerlöschwesen ist neben der bestehenden freiwilligen Ortsfeuerwehr durch eine eigene Fabriksfeuerwehr mit eigenem Löschrequisitenpark bestens vertreten. Die Mannschaft beider Feuerwehren besteht zumeist aus den Leuten des Unternehmens.

Für die geistige Heranbildung einer leistungsfähigen Arbeiterschaft sorgt die Fabrik durch die auf eigene Kosten erhaltene gewerbliche Fortbildungsschule. Dieselbe erreichte die höchste Schülerzahl mit 72 und zählte im Schuljahre 1896/97 durchschnittlich 42 Schüler.

Sämmtliche humanitären Einrichtungen sind auch den Arbeitern der fremden Unternehmungen des Ortes zugänglich.

Den Spar- und gesellschaftlichen Vereinigungen seiner Bediensteten bringt das Unternehmen alles Wohlwollen und die erforderliche Unterstützung entgegen, entzieht sich aber jeder Einflussnahme auf dieselben.

Die Arbeitslöhne betragen im Durchschnitte täglich für männliche Professionisten zwischen 1 fl. 80 kr. und 3 fl. 20 kr., für männliche Hilfsarbeiter zwischen 1 fl. 20 kr. und 2 fl., für Hilfsarbeiterinnen zwischen 70 kr. und 1 fl. 20 kr. und für jugendliche Hilfsarbeiter zwischen 65 kr. und 1 fl. 10 kr. Ausserdem haben die ältesten verheirateten Professionisten und Hilfsarbeiter auch freie Wohnung. Die Fabrik zählt fünf Jubilare mit mehr als fünfundzwanzigjähriger ununterbrochener Dienstzeit.

Den Einfluss, den das Etablissement infolge seiner Ausdehnung auf die wirthschaftlichen Verhältnisse der Gemeinde Hirtenberg ausübt, illustriren folgende Daten. Vor zehn Jahren zählte der Ort 91 Hausnummern mit ca. 800 Köpfen und einer Gemeindeumlage von 100%; im Jahre 1897 waren 126 Hausnummern mit ca. 1400 Köpfen und einer Gemeindeumlage von 20%, wobei sich die Bedürfnisse der Gemeinde, die 1887 an 3200 fl. betragen, auf derzeit ca. 7400 fl. jährlich gehoben haben.

Bis zum 1. Jänner 1897 war das Unternehmen in Privathänden unter der anerkannt bewährten Leitung der beiden Gesellschafter Sigmund L. Mandl und Anton Keller; wenn es Keller war, der sein Wissen und seine Erfahrungen in den Werkstätten zur Geltung brachte, so muss ebenso die Thätigkeit Mandl's hervorgehoben werden, der durch nimmermüde Bestrebungen die so bedeutungsvollen Verbindungen anbahnte und dem geschäftlichen Ansehen der Fabrik durch tactvollen Verkehr jene Verbreitung verschaffte, welcher die glänzende Ausgestaltung zuzuschreiben ist. Beide Herren wurden schon im Jahre 1895 von Sr. Majestät dem König von Schweden mit dem Wasa-Orden ausgezeichnet. Ihre Majestät, die Königin-Regentin Christine von Spanien verlieh den Herren im Jahre 1897 den Militär-Verdienstorden III. Classe.

Am 1. Jänner 1897 wurde das Unternehmen in eine Actiengesellschaft umgewandelt unter der gleichen Leitung, der sich Dr. Alexander Mandl als Director und Procurist anschloss. Das Actiencapital besteht aus 5,600,000 Kronen, zerlegt in 14,000 Actien zu 400 Kronen. Die Actien sind syndicirt. Der Verwaltungsrath besteht aus den Herren Gustav Ritter von Mauthner, Director der k. k. priv. österreichischen Creditanstalt für Handel und Gewerbe, Präsident, Ludwig Wollheim, Director der k. k. priv. österreichischen Creditanstalt für Handel und Gewerbe, Vicepräsident, Dr. Ignaz Mikosch, Director der k. k. priv. österreichischen Creditanstalt für Handel und Gewerbe, Max Mauthner, Präsident der Niederösterreichischen Handels- und Gewerbekammer, Reichsrathsabgeordneter, Albert Baron Hardt-Stummer von Tarnok, Sigmund L. Mandl und Anton Keller.

JAKUBOWSKI & JARRA

METALLWAARENFABRIK

KRAKAU.



Im Jahre 1887 gründeten Marcelli Jakubowski und Martin Jarra, nachdem sie sich durch längere Zeit zu Warschau geschäftliche und technische Erfahrungen erworben hatten, in Krakau eine Verkaufsniederlage für mit Neusilber versilberte Waare und zugleich eine Reparaturwerkstätte und eine galvanische Versilberungsanstalt, da der hohe Zoll die Einfuhr bereits versilberter Metallwaaren nicht gestattete.

Die galvanische Versilberung hat im Laufe der Zeit eine sehr ausgedehnte Verbreitung erlangt und wird bei einer grossen Anzahl von Gebrauchsgegenständen angewendet, so zum Beispiele bestehen die bekannten China-silberwaaren aus galvanisch versilbertem Neusilber.

In den Apparaten, die zum Versilberungsprocesse nothwendig sind, wird als Lösungsmittel Cyankalium verwendet und dem zu überziehenden Gegenstande als zweiter Pol eine Silberplatte gegenübergestellt. Man bereitet die Flüssigkeiten entweder in der Weise, dass man zu Lösungen von salpetersaurem Silber so lange Cyankalium zugibt, bis die entstandenen Niederschläge wieder aufgelöst worden sind, oder man benützt eine starke elektrische Batterie, deren Drähte in eine Lösung von Cyankalium getaucht werden. Das negative Drahtende ist mit einem Platirblech, das positive aber mit einem Stück des aufzulösenden Metalles versehen. Die Auflösung geschieht durch dieselbe Kraft, die am anderen Pole den Niederschlag bewirkt.

Um die richtige Menge Silber für Versilberungszwecke aus der Lösung abzuscheiden und einerseits den verlangten Grad der Veredlung hervorzurufen, andererseits aber auch das kostbare Metall nicht überflüssiger Weise zu vergeuden, hat man besondere Waagen construirt, welche den Fortgang des Processes selbstthätig unterbrechen, sobald die beabsichtigte Menge Metall abgelagert ist.

Anfangs musste sich die Firma mit dem denkbar geringsten Nutzen begnügen, und da die Preise sich hoch stellten, war nur ein ganz beschränkter Detailverkauf möglich. Unter diesen Umständen sahen sich die Inhaber gezwungen, die Waare am Platze zu erzeugen, wozu die Werkstätten ausgedehnt werden mussten. Durch grosse Umsicht, Fachkenntnisse und Berücksichtigung aller in dieses Fach einschlagenden Verbesserungen, Neuerungen und Erfindungen gelang es den Besitzern, nach und nach die Productionsmengen zu vergrössern und die gangbarsten Artikel einzuführen.

Das angestrebte, kaum zu erhoffende Ziel, nicht allein die Platzbedürfnisse zu decken, sondern auch nach dem Auslande Erzeugnisse zu exportiren, erschien nach einem Zeitraume von sechs Jahren thatsächlich erreicht.

Die Anlage hatte ursprünglich vor allem Anderen auch deshalb mit bedeutenden Schwierigkeiten zu kämpfen, weil sie hauptsächlich Mangel an entsprechend geübten Arbeitern hatte; nur mit grosser Mühe erfolgte mit der Zeit die Completirung durch genügend geschulte Arbeitskräfte aus Warschau, so dass die Fabrik jetzt einen Stand von 130 Arbeitern besitzt, welche das ganze Jahr hindurch beschäftigt sind. Für dieselben sind die angemessenen, Arbeiterschutz bezweckenden Vorsorgen getroffen worden.

Einen Beweis von der Güte der Erzeugnisse haben mehrere Anerkennungen seitens der Ausstellungen, welche die Firma beschickte, erbracht. Auf der Baukunstausstellung in Lemberg im Jahre 1892 wurde dieselbe mit einer silbernen Medaille prämiirt und auf der Landesausstellung daselbst im Jahre 1894 mit der höchsten Auszeichnung, einem Ehrendiplome, theilt.

Nach einem schwierigen Kampfe mit den verschiedensten Widrigkeiten und geschäftstörenden Verhältnissen und Hindernissen ist das Etablissement durch nicht zu entmuthigende Ausdauer und Findigkeit zum Siege gelangt und erblicken die Firmainhaber in weiterem Fortschreiten ihre Pflicht.



JOS. JELINEK
METALLWAARENFABRIK
WIEN.



Im Jahre 1884 wurde durch Josef Jelinek eine Metallwaarenfabrication im kleinsten Maasstabe in Wien begonnen, wobei ihm die langjährige Erfahrung, welche er sich in Amerika, England und Deutschland erworben hatte, sehr zu statten kam. Es wurde mit bloss zwei Arbeitern und einer amerikanischen Drehbank angefangen, successive jedoch der Betrieb und die Productionsmenge vermehrt, was den besonderen Fachkenntnissen, der Geschäftstüchtigkeit und der Arbeitslust des Besitzers zu danken war, welcher es nicht verschmähte, selbst Hand anzulegen, um seinen Untergebenen ein Beispiel unermüdlicher Arbeitsfreudigkeit zu geben.

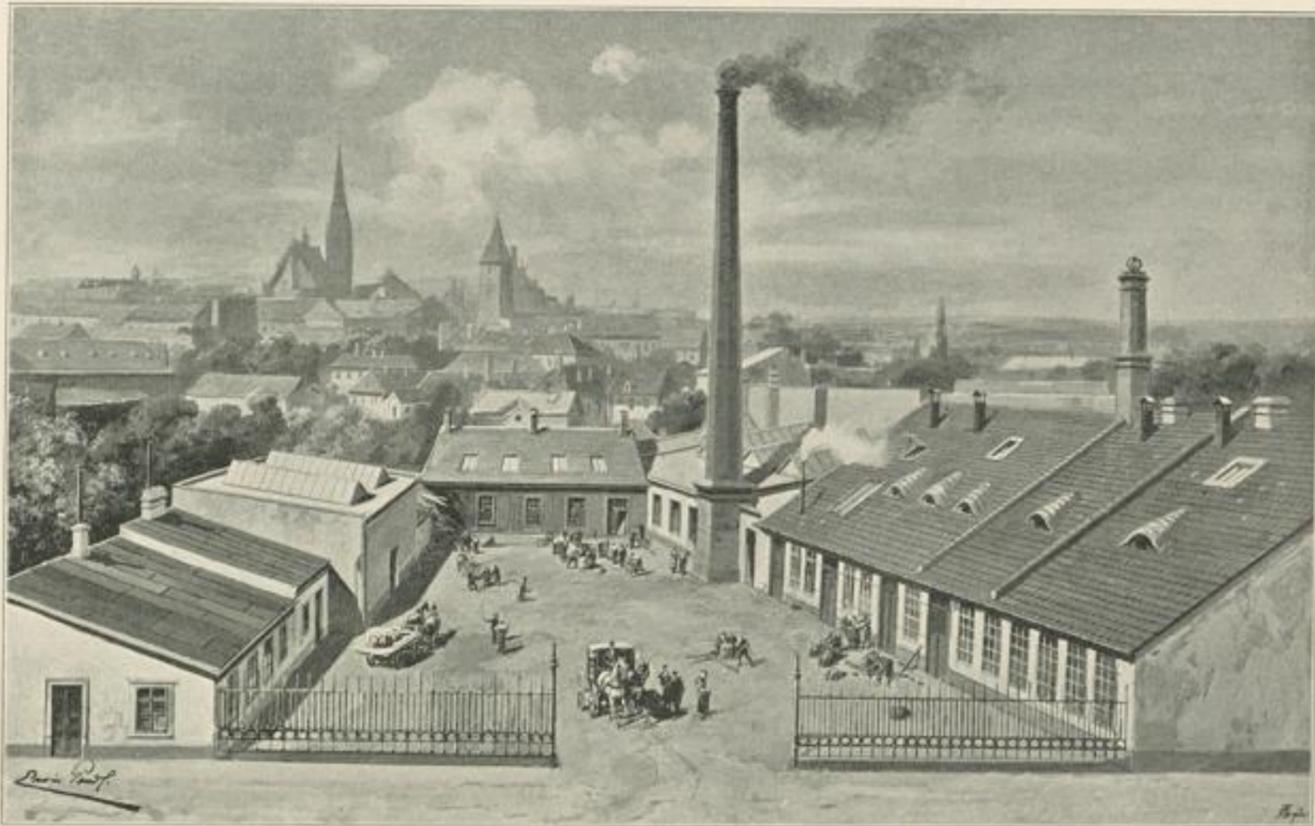
Der Lohn hiefür sollte auch nicht ausbleiben, denn schon nach einem Jahre (1885) konnte vom Handbetriebe auf den Maschinenbetrieb übergegangen werden. Ein stehender Dampfmotor von 8 HP, in Wien erzeugt, machte den Anfang, weitere Arbeitsmaschinen amerikanischer Provenienz wurden angeschafft, und die stete Aufmerksamkeit blieb auf die tadellose und qualitätsmässige Erzeugung der Producte gerichtet. Erwähnenswerth ist, dass Jelinek auch andere Fabrikanten derselben Branche auf die amerikanischen Hilfsmaschinen aufmerksam machte, welche letztere auch eingeführt wurden. Heute stehen zwei Dampfmaschinen von zusammen 50 HP und ein Dampfkessel mit über 50 m² Heizfläche in Verwendung. Das stockhohe Fabriksgebäude, welches eine Area von 2517,5 m² bedeckt, enthält zwölf Arbeitssäle, ein Bureau, ein Zeichenzimmer, eine technische Abtheilung und das Magazin.

Die Fabrik befasst sich hauptsächlich mit der Massenerzeugung von Armaturen für Dampf, Gas etc. nach amerikanischem System. Die Erzeugnisse umfassen alle Bedarfsartikel für Dampf-, Gas-, Wasser- und Bade-Installationen und wurde in letzterer Zeit auch die Fabrication von Injectoren, Strahlapparaten, Reducirventilen und sonstigen Dampfkessel-Armaturen in rationeller Weise begonnen.

Welchen Aufschwung das Etablissement in so kurzer Zeit genommen hat, geht schon daraus hervor, dass dasselbe jährlich über 300.000 kg selbsterzeugten Messing- und Rothguss verarbeitet.

Derzeit stehen 350 Arbeiter, Aufseher und Beamte in Diensten der Fabrik. Den gesetzlichen Anforderungen in Bezug auf Arbeiterschutz, Hygiene u. s. f. wird in gewissenhafter Weise entsprochen.

Das Fabriks-Etablissement befindet sich im X. Bezirke, Buchengasse 15.



E. JURANEK

KUPFERSCHMIEDE UND METALLGIESSEREI

PILSEN.



Im Jahre 1848, als Se. Majestät, unser erhabener Kaiser Franz Josef I., den Thron Oesterreichs bestieg, war Pilsen eine kleine, unbedeutende Provinzstadt, in der sich ein regeres Industrieleben um das im Jahre 1842 gegründete bürgerliche Brauhaus nur langsam und spärlich zu entwickeln versuchte. Nach 1848 jedoch schwang sich die Stadt nach und nach zu einer industriell hochbedeutenden Stätte empor. Sie zählt jetzt an 70.000 Einwohner, ist die zweitgrösste Stadt Böhmens und verdient auch in volkswirtschaftlicher Beziehung neben Prag als das wichtigste Industriezentrum des Landes bezeichnet zu werden. In dieser Hinsicht bildet Pilsen wahrlich das glänzendste Beispiel einer Stadt, an der die Wohlthaten der segensreichen, friedlichen Regierung unseres geliebten Kaisers deutlich zu ermessen sind. Neben der bereits einen Weltruf geniessenden Brauerei der Pilsener brauberechtigten Bürgerschaft blühte in Pilsen schon im Anfang der Siebzigerjahre eine achtunggebietende Anzahl von Industrieanlagen; zur selben Zeit entstand auch das vielversprechende Unternehmen, dem diese Zeilen gewidmet sind.

In die epochale Umwälzung der Industrieverhältnisse, als man eben daran war, in allen Gewerbszweigen nach Thunlichkeit die Menschenhände durch Maschinenkraft zu ersetzen, fällt die Gründung der Firma «Juranek & Perner in Pilsen», welche die erste grosse Kupferschmiede Pilsens mit Maschinenbetrieb ins Leben rief. Es war im Jahre 1871, als der eigentliche Gründer und die Seele des Unternehmens, Ernst Juranek, ein Mann von bedeutender Energie, der damals in voller Blüthe der jugendlichen Willensstärke stand, redlich bemüht war, der jungen Fabrik seine besten Kräfte und seinen aufopfernden Fleiss zu widmen. Gestützt auf die umfassende Erfahrung und allseitige Routine eines in jeder Hinsicht praktisch ausgebildeten Fachmannes, widmete sich der strebsame Compagnon mit aller Hingebung dem glücklich angelegten Unternehmen, und als er nach siebzehn Jahren, im Juli 1888, die jetzige Fabrik als selbständiger Inhaber und Leiter gründete, war der neuen Firma «E. Juranek, Kupferschmiede und Metallgiesserei in Pilsen» bereits ein festes, reell begründetes und verdientes Renommée gesichert.

In der schönen, mit hübschen Parkanlagen gezierten Fügnerstrasse, unweit vom Ufer der Radbusa, gegenüber der bürgerlichen Brauerei, befindet sich seit zehn Jahren die Fabrikanlage der bewährten Firma. Ihr Kundenkreis erweiterte sich in solchem Maasse, dass sich der Gründer veranlasst sah, sämtliche Anlagen der Kupferschmiede, sowie auch die der Giesserei zu completiren und schliesslich einem vollständigen Umbau

zu unterziehen. Als aber die Renovirungsbauten eben im besten Gange waren, traf die Familie und das gesammte Unternehmen der härteste Schlag, indem E. Juranek, der umsichtige Chef des Hauses, plötzlich starb.

Mit unerschütterlicher Energie griff nun die Witwe ein, und der flotte Geschäftsgang kam nicht einen Augenblick ins Stocken. Der Ruf der unveränderten Firma E. Juranek wurde nicht nur aufrecht erhalten, sondern der Betrieb dehnte sich nach allen Richtungen erfreulich aus. Die Leistungen, wie auch die Bedeutung der Fabrik sind seither noch im steten Wachsthum begriffen.

Der Sohn des Gründers, Ernst Juranek jun., der sich die Praxis stufenweise vom einfachen Arbeiter aufwärts erworben und zugleich die gründlichsten theoretischen Fachkenntnisse angeeignet hatte, fungirt mit bestem Erfolge als Leiter des Unternehmens.

Bereits in der Prager Landes-Jubiläumsausstellung des Jahres 1891 wurde die Exposition der Firma durch die goldene Medaille der Handels- und Gewerbekammer ausgezeichnet, und die hohen und höchsten Gäste zollten den Erzeugnissen der Fabrik uneingeschränktes Lob. Seitdem öfters durch die Anerkennung so mancher Ausstellungs-Jury ausgezeichnet, liefern die Etablissements der Firma E. Juranek allen bedeutenden Industriellen und allen Fabriken der Stadt Pilsen, wie auch der weiteren Umgegend den gesammten Bedarf in allen einschlägigen Fachartikeln, insoferne dieselben die Erzeugnisse einer modernen Metallgiesserei und Kupferschmiede auch nur im geringsten Ausmaasse benöthigen. Namentlich die drei grossen Brauereien der Stadt Pilsen decken ihren Fachbedarf bei der Firma, und auch die Vertreter der berühmten Papier- und Celluloid-Industrie Pilsens sind mit dem Hause in ständiger Geschäftsverbindung.

Als eine Specialität sind die Lieferungen zu betrachten, welche die Fabrik für die Landes-Irrenanstalt in Dobřan, für die k. k. Strafanstalt zu Bory in Pilsen, sowie auch für andere Institute zu besorgen hat. Die gesammten Kucheneinrichtungen der angeführten Anstalten, in beiden Fällen der grössten Oesterreichs, rühren von der Firma E. Juranek her. Von einer nicht zu unterschätzenden Wichtigkeit sind wohl auch jene Bestellungen, welche die grossen Zuckerfabriken des russischen Reiches dem Etablissement zufließen lassen. Durch die geschäftliche Verbindung mit der weltberühmten Pilsener Firma E. Skoda ist dasselbe auch in die Lage gekommen, für grosse Industriehäuser Ungarns den einschlägigen Bedarf zu decken, wie auch die hochwichtigen Lieferungen von Fachartikeln für die Schiffswerften des österreichischen

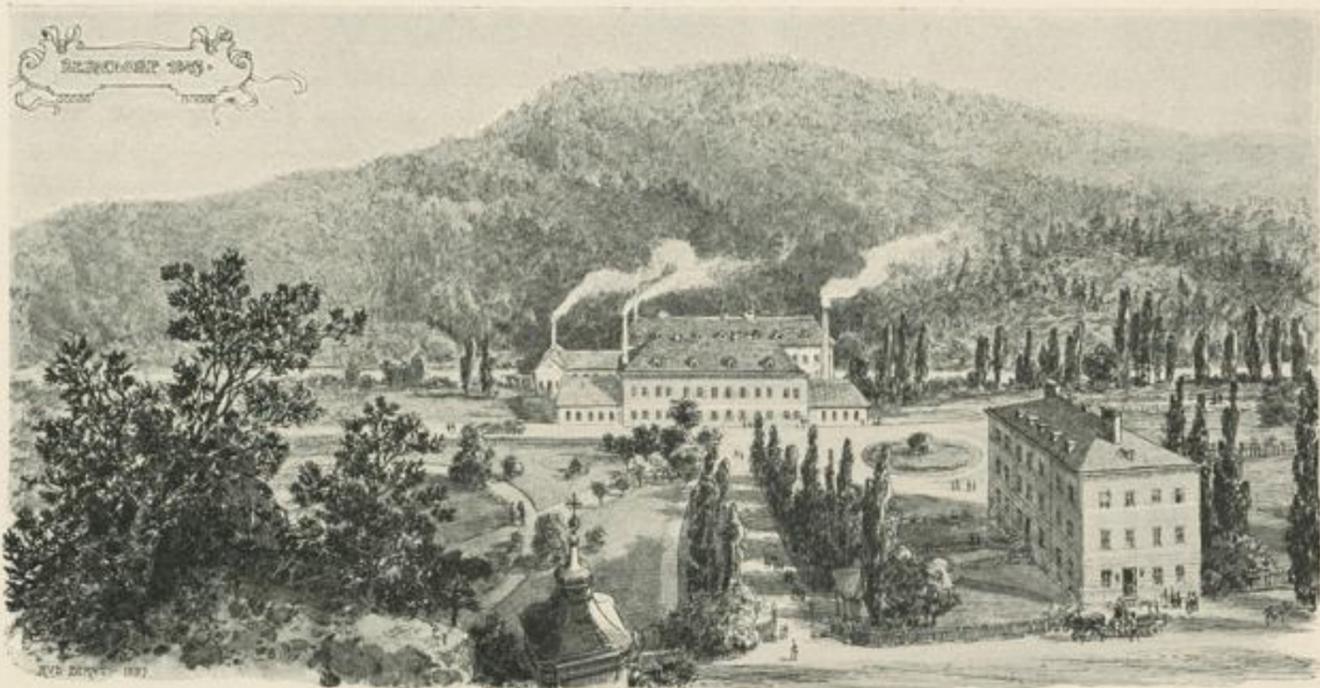
Lloyd zu besorgen. Eines bedeutenden Kundenkreises erfreut sich das Unternehmen auch ausserhalb Böhmens in den österreichischen Alpenländern, namentlich in Kärnten und Tirol.

Um die Bestrebungen und Grundsätze der Firma E. Juranek genauer zu charakterisiren, sei erlaubt, auch die Fürsorge zu betonen, die das Haus von jeher für alle zweckmässigen Interessen seiner Arbeiter an den Tag gelegt hat. In allen Arbeitslocalen ist für einen möglichst grossen Flächen- und Luftraum gesorgt, und überall wurde die centrale Dampfheizung, sowie auch eine vollkommene Ventilation eingeführt, um in jeder Hinsicht den sanitären Vorschriften gerecht zu werden und den zeitgemässen Ansprüchen Stand zu halten. Der erste Werkmeister dient der Firma volle 27 Jahre ununterbrochen, und auch die meisten Arbeitskräfte stammen noch aus der Zeit der Gründung des Hauses.

Die gewissenhafte Befolgung und genaue Ausnützung des modernen technischen Fortschrittes ist den Leitern der Firma zum unverrückbaren Grundsatz geworden. Die Einführung des Maschinenbetriebes in allen zulässigen Zweigen der Kupferschmiede und der Metallgiesserei ist bereits vollendet, und was noch immer der Handarbeit obliegt, wird den rationellen Erfordernissen der Neuzeit sorgfältig angepasst und mit jener vollkommenen Accuratesse ausgeführt, welche einem rapid wachsenden Kundenkreise die eminente Leistungsfähigkeit der Firma immer im vortheilhaftesten Lichte erscheinen lässt.

So steht das Haus in der üppigsten Blüthe, welche für die weitere Zukunft zu den allerbesten Hoffnungen berechtigt.





BERNDORFER METALLWAARENFABRIK

ARTHUR KRUPP

BERNDORF (NIEDERÖSTERREICH).

Gründung und Entwicklung.

Die Geschichte der Berndorfer Metallwaarenfabrik reicht über 50 Jahre in die Vergangenheit zurück und weist im Wesentlichen dieselben Erscheinungen der Entwicklung auf, wie die Geschichte der meisten in der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts gegründeten Industrien. Aus verhältnismässig bescheidenen Anfängen entwickelte sich einer der modernsten Grossbetriebe. Nicht durch sanftes Aufsteigen auf geebnetem Wege ward die heutige Höhe erklimmen, sondern im Kampfe mit Widerwärtigkeiten, Unglücksfällen, anfänglichen Verlusten und anderen Schwierigkeiten der mannigfachsten Art. Die Gründung der Berndorfer Fabrik ist ferner auch ein Markstein für den Uebergang von der Hand- zur Maschinenarbeit.

Schon in den Vierzigerjahren wurden in Essen Versuche gemacht, Bestecke, die bisher nur durch Handarbeit erzeugt wurden, durch die Arbeit der Maschinen herzustellen. Die ersten Proben mit einem neuen Walzverfahren waren vielversprechend, und so beschlossen denn Hermann Krupp, der Vater des gegenwärtigen Besitzers, im Vereine mit Alexander Schoeller den Bau einer Metallwaarenfabrik in Berndorf. Zu diesem Zwecke ward am 3. Juni 1843 um 1900 Gulden ein Grundcomplex — «im Umfange von 3 Tagwerken im Gfang und 1 $\frac{1}{2}$ Tagwerken Mühlwiese» — erworben und im September des gleichen Jahres der Grundstein zur Fabrik, der «Berndorfer Metallwaarenfabrik Alexander Schoeller», gelegt. Die Fabrik, deren Aeusseres durch das obige Bild festgehalten ist, begann mit 50 grösstentheils einheimischen Arbeitern und beschränkte sich auf die Erzeugung von Löffeln, Blechen aus Alpaca und Pakfong, sowie Bestecken aus 13löthigem Silber. Das Werk selbst bestand aus zwei Fabriksgebäuden, wovon das eine theilweise als Wohnung benützt wurde. Das Blechwalzwerk, die Löffelmaschinen und die Besteckschleiferei wurden von zwei überschlächtigen Wasserrädern mit zusammen 30 HP betrieben. Ein Jahr nach der Gründung (1844) begann die Erzeugung und in dem darauffolgenden Jahre, wo die Arbeiterzahl bereits auf 200 gestiegen war, der Vertrieb der Erzeugnisse.

Das junge Unternehmen hatte anfänglich mit grossen Schwierigkeiten zu kämpfen, und statt des erhofften Erfolges stellten sich in den ersten Jahren des Betriebes Verluste ein. Die noch geringe Leistungsfähigkeit der Arbeiter, der Mangel an Absatz, Elementarereignisse und politische Wirren drohten das junge Unternehmen zum Scheitern zu bringen. Der neuen Industrie fehlte es vor Allem an geschulten Arbeitern. Es wurden zwar einzelne tüchtige Arbeiter der Besteckbranche herbeigezogen, aber die Mehrzahl der Arbeiterschaft, die sich aus der ländlichen Bevölkerung der Umgebung zusammensetzte, musste erst unterwiesen und in die Arbeitsmethoden

eingeführt werden, bevor sie die nöthige Fähigkeit erlangte, brauchbare und tadellose Arbeit zu liefern. Diese Heranbildung ungelerner Arbeiter konnte nur nach und nach geschehen und nahm mehrere Jahre in Anspruch. Ferner waren bessere Bestecke in Oesterreich damals fast ein Luxus. Infolge der hohen Nickel- und Kupferpreise waren sie verhältnismässig theuer und ihr Absatz vornehmlich auf die wohlhabenderen Familien und örtlich mehr auf die Städte beschränkt.

Der Grossbetrieb verbilligte einerseits zwar gegenüber der Handarbeit die Erzeugungskosten, andererseits aber begnügte sich die Fabrik nicht damit, Waare in den damals gangbaren Sorten herzustellen, sondern setzte ihren Stolz darein, durch geschmackvollere Formen und grössere Güte die auswärtigen Erzeugnisse zu übertreffen. Es handelte sich ihr nicht darum, einen augenblicklichen grossen Erfolg zu erzielen und sofort Boden zu gewinnen, sondern vorerst den Berndorfer Erzeugnissen einen guten Ruf zu erringen und dadurch den Bestand des Unternehmens auf lange Dauer zu begründen. Auch Elementarereignisse hemmten die Entwicklung des Unternehmens. Und als im Jahre 1846 Hochwasser in das Triestingthal hereinbrach und Maschinen und Wasserwerk der Fabrik arg beschädigte, musste der Betrieb auf einige Monate gänzlich unterbrochen werden. Dagegen führte das Revolutionsjahr 1848 zu keiner Betriebsunterbrechung, doch ging es auch nicht spurlos an dem Unternehmen vorüber. Die Fabrik wurde zwar nicht, wie andere österreichische Fabriken, in eine Kaserne verwandelt, aber infolge der politischen Unruhen trat eine allgemeine Geschäftsstockung ein, unter der auch Berndorf zu leiden hatte. Da andererseits eine vermehrte Nachfrage nach Waffen entstand, nahm die Fabrik, um diese bewegte Zeit leichter überdauern zu können, die Erzeugung von Säbeln und anderen Waffen auf, wodurch es ihr möglich war, den mit grossen Opfern herangebildeten Arbeiterstock ausreichend zu beschäftigen.

Um bei dem damals herrschenden Mangel an Scheidemünzen den Geldverkehr zwischen ihren Arbeitern und den Gewerbetreibenden zu erleichtern, gab die Fabrik mit behördlicher Bewilligung Papierscheine im Nennwerthe von 20 Kreuzern Conventionsmünze heraus und entlohnte damit die Arbeiter. Einige Jahre später, im Jahre 1850, wurden diese Papierscheine, da der Mangel an Scheidemünzen noch nicht behoben war, durch Zahlmarken ersetzt, die theils aus Bronze, theils aus einer Legirung von Nickel und Kupfer (75% Kupfer, 25% Nickel) hergestellt waren und die Firma im Gepräge trugen. Diese Marken, ursprünglich einem localen Bedarfe entsprungen und nur für die Berndorfer Arbeiter bestimmt, gaben den Anstoss zur späteren Massenerzeugung von Münzplättchen, die dann, mit Prägung versehen, in den verschiedenen europäischen und aussereuropäischen Staaten als Scheidemünze in Umlauf gesetzt wurden. Solche Münzplättchen, bestehend aus Bronze, einer Nickellegirung oder reinem Nickel, sind später der Reihe nach an folgende Staaten geliefert worden:

An Serbien	im Jahre 1869 u. 83	Nickellegirung und Bronze . .	55.000 kg
» das Deutsche Reich » »	1874—95	Nickellegirung und Bronze . .	600.000 »
» die Schweiz	1871—96	Nickellegirung und Reinnickel	160.000 »
» Mexico	1882	Nickellegirung	550.000 »
» Aegypten	1887	Nickellegirung	400.000 »
» Oesterreich-Ungarn. » »	1892—96	Reinnickel	1.440.000 »
» Italien	1893—95	Nickellegirung	300.000 »
» Argentinien	1896	Nickellegirung	120.000 »
» Venezuela	1897	Nickellegirung	40.000 »

Zu Beginn der Fünfzigerjahre waren die Hauptschwierigkeiten, mit denen jede Neugründung zu kämpfen hat, überwunden. Berndorf hatte sich in Alpaca- und Pakfongwaaren bereits einen Ruf erworben und konnte nun an eine Ausdehnung der Fabrication, sowie in Verbindung damit an den Export denken. Die Fabrikräumlichkeiten in Berndorf wurden vergrössert und in Wien (1856) eine Werkstätte zur Erzeugung von verschiedenen Tafelgeräthen — vom kleinen Salznäpfchen angefangen bis zum grossen Tafelaufsatz — errichtet, die rund 100 Gürtler, Metalldrucker und Spängler beschäftigte. Zur Erzeugung von Bestecken trat somit die Erzeugung von Hohlwaaren und Tafelgeräthen aller Art.

Als die Erfindung der galvanischen Versilberung und Vergoldung die Aufmerksamkeit der Techniker auf sich lenkte, erfasste die Fabriksleitung sofort die grosse Bedeutung des neuen Verfahrens für die Berndorfer Industrie. Sie führte dieses Verfahren im Jahre 1852 als erste Fabrik in Oesterreich ein und gab dem neuen Fabrikate die Qualitätsbezeichnung «Alpaccasilber», unter welchem Namen es sich bei dem verhältnismässig billigen Preise alsbald zahlreiche Abnehmer in den weiten Kreisen des Mittelstandes erwarb.

Dass Berndorfer Bestecke und Blechfabrikate von damals einen Weltruf sich erworben hatten, dafür spricht auch die Thatsache, dass sie auf nachstehenden Ausstellungen ausgezeichnet wurden: 1845 Wien, 1850 Leipzig, 1853 New-York silberne Medaillen; 1854 München grosse Medaille; 1855 Paris drei silberne Medaillen (I. Classe).

Auf den Ausstellungen der folgenden Jahre wurde das Fabrikat ausser Preisbewerbung gesetzt.

Der Bedarf an Rohmaterial, der mit Zunahme der Erzeugung immer grösser wurde, und die Schwierigkeit, sich genügende Mengen von Nickel in geeigneter Güte zu verschaffen, erregte schon frühzeitig den Wunsch, sich vom Zwischenhandel unabhängig zu machen. Berndorf erwarb deshalb im Jahre 1853 die Nickelhütte Losoncz in Ungarn und betheiligte sich an den Nickelgruben in Dobschau (1855). Als jedoch die reichen Nickelerzlager in Neucaledonien und später in Canada die Ausbeute der Gruben uneinträglich machten, wurden sie im Jahre

1880 aufgelassen. Der Preis des Nickels betrug in den Jahren 1843—1849 5·5—6 fl. das Wiener Pfund oder rund 10 fl. das Kilogramm und ging zu Anfang der Siebzigerjahre auf 5 fl. herab. Als das Deutsche Reich Scheidemünzen aus Nickel einfuhrte, stieg der Preis vorübergehend auf 13 fl., sank jedoch in späteren Jahren wieder und hat heute einen Tiefstand von 1·6 fl. für das Kilogramm erreicht. Die zunehmende Vorliebe für Alpaccasilber und die damit steigende Nachfrage führten im Jahre 1866 zu einer abermaligen Vergrößerung der Fabrik. Für einen Theil der Besteckerzeugung wurde eine Dampfmaschine mit 25 HP, die erste, aufgestellt, wodurch sich die Leistungsfähigkeit der Fabrik bedeutend erhöhte. Dieser Fortschritt drückte sich darin aus, dass im Jahre 1869 die tägliche Erzeugung von Bestecken bereits auf 1000 Dutzend stieg, ein Ereignis, das die Fabrikleitung gemeinsam mit ihren Arbeitern feierte.

Das vermehrte eigene, sowie das Bedürfnis der übrigen Metalle verarbeitenden Industrien führte im Jahre 1869 zur Errichtung eines neuen und grösseren Walzwerkes für Pakfong- und Alpaccableche, das von einer Betriebsdampfmaschine von 200 HP betrieben wurde. Dieser Erweiterung entsprechend, wurde die Giesserei vergrössert, nachdem schon vorher (1868) für Zwecke des eigenen Betriebes eine Maschinreparaturwerkstätte eingerichtet worden war. In diesem Jahre übersiedelte ein Theil der Arbeiterschaft, der in den Wiener Werkstätten beschäftigt war, nach Berndorf. Im Jahre 1873 wurde auch der restliche Theil nach Berndorf concentrirt und die Wiener Werkstätte aufgelöst.

Auch das nächste Jahrzehnt war dem Unternehmen günstig. Die erweiterte Besteckfabrik bedingte eine Vergrößerung der Schleiferei und führte zur Erwerbung der ehemaligen Spinnfabrik in Fahrafeld, einem von Berndorf eine Wegstunde entfernten Orte, und ihrer Umgestaltung in eine Schleiferei. Die Anlage enthielt 170 Schleifspindeln, beschäftigte ebenso viele Arbeiter und wurde durch eine Turbine von 30 HP bewegt, für die noch eine 50 HP-Dampfmaschine der früheren Spinnerei in Reserve stand. In dieselbe Zeit fällt die Erbauung einer eigenen Gasanstalt, die 500 Flammen speiste, eine Zahl, die sich inzwischen auf 1500 erhöht hat.

Alle Fortschritte auf dem Gebiete der Technik wurden aufmerksam verfolgt, um den Betrieb auf der Höhe der Zeit zu erhalten. Die Weltausstellung in Wien 1873 offenbarte die neuesten Erfindungen auf dem Gebiete der Elektrotechnik und war Veranlassung, dass ein Jahr darauf der für die galvanische Versilberung erforderliche elektrische Strom nicht, wie bisher, galvanischen Batterien entnommen, sondern in bedeutend einfacherer und billigerer Weise durch eine Dynamomaschine erzeugt wurde. Zu diesem Zwecke wurde die auf der genannten Ausstellung prämierte, von Gramme in Paris construirte erste derartige Maschine um den Preis von 7000 Francs (das Siebenfache des heutigen Preises für solche Maschinen) erworben. Gleichzeitig begann die Herstellung von Nickel und Kobalt auf nassem Wege und die Einführung einer Verbesserung im Walzen von Löffelwaare, welche die Leistungsfähigkeit der Fabrik auf täglich 1400 Dutzend Bestecke erhöhte. Wenige Jahre darauf, 1877, kam der lang ersehnte Plan einer Eisenbahnverbindung Leobersdorf—St. Pölten zur Ausführung, wodurch auch Berndorf in den Weltverkehr einbezogen wurde. Die Fabrik baute auf ihre eigenen Kosten ein Schleppgeleise zur Station Triestinghof, wodurch die Zufuhr von Rohmetall, Brenn- und anderen Hilfsstoffen, sowie die Abfuhr der Fabrikserzeugnisse ausserordentlich erleichtert und verbilligt wurde. Während früher aller Bedarf von der Südbahnstation Leobersdorf mittelst Fuhrwerk zugefrachtet werden musste, rollten von nun an die zur Erzeugung nothwendigen Stoffe direct vom Bestimmungsort in die Werkstätten von Berndorf. Der Ein- und Ausgangsverkehr auf diesem Schleppgeleise beträgt heute über 4600 Waggon pro Jahr, zu deren Fortbewegung zwei eigene Fabrikslocomotiven in Dienst gestellt wurden.

War auch die telegraphische Verbindung von Berndorf mit seinen Niederlagen und den Privattelegraphenstationen in Wien schon 1870 hergestellt worden, so machte sich der Mangel eines Postamtes in Berndorf immer mehr und mehr fühlbar. Den Verkehr der Fabrik mit dem Postamte in Leobersdorf vermittelte nämlich ein Stellfuhrinhaber, während Privatpersonen auf das drei Viertelstunden entfernte Postamt in Pottenstein angewiesen waren. Erst nachdem die Fabrikinhabung der Postverwaltung ein Haus zur Verfügung stellte, erlangte Berndorf im Jahre 1878 sein eigenes Postamt.

Im Jahre 1877 wurde ein weiterer Schritt nach vorwärts gethan, indem die Fabrik die Erzeugung von Bestecken aus Zinn mit einer Stahleinlage in Angriff nahm und dieses Product unter dem Namen «Zinnstahl» in allen Ländern einfuhrte. Es war der Fabrik nicht schwer, das minderwerthige Fabrikat, das bis dahin vielfach aus dem Auslande bezogen wurde, zu verdrängen und sich jene Kundschaft zu gewinnen, die, weil weniger kaufkräftig, dieses billigere Erzeugnis den theureren Pakfonglöffeln vorzog.

Am 25. Juli 1879 machte ein Herzschlag dem schaffensreichen Leben Hermann Krupp's, des Begründers und «ersten Arbeiters» von Berndorf, ein Ende.

Die Fabrik wurde unter der seit 1868 geänderten Firmabezeichnung «Berndorfer Metallwaarenfabrik Schoeller & Co.» weiter geführt, und an Stelle des Vaters trat der schon früher in der Leitung der Fabrik praktisch thätige Sohn Arthur Krupp, damals 23 Jahre alt. Die neuesten technischen Erfindungen, die besten und vollkommensten Maschinen wurden in den Dienst der Fabrication gestellt und für das Wohl der Arbeiter zahlreiche Wohlfahrtseinrichtungen ins Leben gerufen.

Berndorf war der erste Industriebetrieb in Oesterreich, welcher im Jahre 1881 die elektrische Beleuchtung einfuhrte. Im Jahre 1882 erfolgte die Erwerbung der Wr.-Neustädter Dampfmuhle, in der, gleichwie in Fahrafeld, eine Schleiferei eingerichtet wurde. Als das Berndorfer Walzwerk nicht mehr genügte, wurde im Jahre 1883 in Traisen bei Lilienfeld ein neues Werk erbaut, das wie Berndorf und Fahrafeld mit elektrischer

Beleuchtung ausgestattet und durch ein Schleppgeleise mit den k. k. Staatsbahnen verbunden wurde. Die mechanische Kraft in diesem Werke lieferten zwei Turbinen mit zusammen 200 HP.

Im Jahre 1884 wurde ein Patent auf walzbaren Nickel erworben und als neuer Industriezweig die Erzeugung von Kochgeschirr und Münzplättchen aus reinem Nickel aufgenommen.

Am 11. November 1886 starb der zweite Mitbegründer von Berndorf, Alexander Ritter von Schoeller, der über 40 Jahre an der kaufmännischen Leitung den hervorragendsten Antheil nahm, und dem Oesterreich die Entstehung zahlreicher Industrien verdankt.

Die Verwendung des Nickelmetalles nahm von Tag zu Tag zu; die mannigfachsten Gegenstände, die früher aus Eisen, Stahl, Kupfer, Bronze und anderen unedlen Metallen hergestellt wurden, erzeugte Berndorf aus dem höherwerthigen Nickelmetalle, das die vorzügliche Eigenschaft besitzt, nicht zu oxydiren, sich durch eine silberähnliche Farbe auszeichnet und an Härte und Zähigkeit dem Stahle nahekommmt. Die Bedeutung dieses Metalles für die Zukunft erkennend, entsendete Arthur Krupp 1884 Hüttentechniker und Geologen nach Neucaledonien, 1890 nach Canada, um über Vorkommen und Production von Nickel in jenen grössten Gruben der Welt genau unterrichtet zu sein.

Im Jahre 1888 wurde der Betrieb auch auf die Erzeugung von Blechen und Drähten aus Messing und Tomback ausgedehnt und ein Dampfhammer von $6\frac{1}{2}$ t Fallgewicht aufgestellt.

Die bisherige Packung der Waaren in Papierpacketen wurde durch Packung in Cartons ersetzt und dafür eine eigene Cartonagefabrik errichtet; gleichzeitig wurde auch die Erzeugung von Metallpatronenhülsen in Angriff genommen. Die Berechtigung zur Erzeugung der letzteren besass die Fabrik noch aus dem Jahre 1848. Die ersten Patronenhülsen für Schnellfeuerkanonen wurden für die k. u. k. österreichisch-ungarische Marine geliefert und seither die Erzeugung derart vervollkommenet, dass heute Berndorf für die schwersten Küstengeschütze Hülsen erzeugt, die, 30 cm im Durchmesser und 128 cm in der Länge messend, aus einem Stücke gezogen werden. 1889 schloss sich daran eine neue Methode des Metallgiessens, welche kaum von einem anderen Werke übertroffen werden dürfte.

Es ist selbstverständlich, dass ein so grosses Unternehmen dem Vertriebe seiner Waare ein besonderes Augenmerk zuwenden musste. Das erste Versandthaus für Löffelfabrikate wurde 1844 in Wien, Wollzeile, errichtet und bis zum Jahre 1890 alle Erzeugnisse von Berndorf an diese Niederlage abgeliefert, um von da aus versendet oder verkauft zu werden.

Derzeit besitzt die Berndorfer Metallwaarenfabrik Niederlagen in

Wien, Wollzeile	seit 1844	Prag	seit 1887	Birmingham	seit 1888
» am Graben	» 1858	Budapest	» 1888	Mailand	» 1889
» Mariahilf	» 1869	Berlin	» 1888	Moskau	» 1896
» Bognergasse	» 1872	Paris	» 1888	London	» 1897

Mit der Uebnahme des Etablissements in den alleinigen Besitz von Arthur Krupp¹⁾ beginnt die dritte Periode in der Geschichte Berndorfs. Im Jahre 1890 brachte Arthur Krupp den Antheil der Firma Schoeller & Co. käuflich an sich, und von diesem Zeitpunkte an (1. Juli) lautet die Firma: «Berndorfer Metallwaarenfabrik, Arthur Krupp».

Eine neue Periode der Centralisation, des Aufschwunges und der Arbeiterfürsorge beginnt.

Zunächst geschah eine weitere Centralisirung des Betriebes durch die am 1. Mai 1890 erfolgte Vereinigung des kaufmännischen mit dem technischen Theile des Unternehmens, indem die bis dahin in Wien bestandene kaufmännische Abtheilung nach Berndorf verlegt wurde. Grosse Lieferungen von Patronenhülsen für Rechnung der deutschen Regierung machten eine weitere Vergrösserung des Betriebes, die Vermehrung des Arbeiterstandes und den Bau neuer Arbeiterwohnungen nothwendig.

Im Jahre 1892 wurde die Erzeugung von Kunsteis und Sodawasser für den Bedarf der Beamten und Arbeiterschaft aufgenommen, 1892/93 eine Centralstation für elektrische Beleuchtung errichtet, ein zweiter Dampfhammer mit einem Fallgewichte von 13 t für die Erzeugung der österreichischen Nickelmünzplättchen aufgestellt und mehrere Neu- und Zubauten aufgeführt.

Am 27. März 1891 wurde der grössere Theil der Schleiferei in Fahrafeld ein Raub der Flammen. Diese Filialwerkstätte wurde sofort aufgelassen, nach Berndorf verlegt und damit der zweite Schritt zur Concentration des Fabriksbetriebes in Berndorf gethan. 1892 übersiedelte auch die Schleiferei in Wr.-Neustadt nach Berndorf.

Infolge der erwähnten Verlegung der kaufmännischen und der Versandtabtheilung von Wien nach Berndorf war 1892 der Postverkehr so stark angewachsen, dass dem vermehrten Bedürfnisse durch Errichtung eines neuen Postgebäudes entsprochen werden musste. In demselben Jahre wurde, um dem wachsenden Bedarfe in Tafelservice für Restaurants, Hôtels etc. genügen zu können, die Gürtlerei erweitert. Später, im Jahre 1896, wurde die Abtheilung für galvanische Versilberung vergrössert und die k. k. Kunsterzgiesserei in Wien über-

¹⁾ Arthur Krupp, geboren am 31. Mai 1856, vermählt seit 21. August 1881, ist lebenslängliches Mitglied des österreichischen Herrenhauses, Ritter des österreichischen kaiserlichen Ordens der Eisernen Krone III. Classe (seit 1892), Verwaltungsrath der Creditanstalt (1892), Commandeur des schwedischen Wasa-Ordens (1894), Officier des italienischen Mauritius- und Lazarus-Ordens (1895), Officier des belgischen Leopold-Ordens (1895), Commercialrath (1896), Vicepräsident des Stabilimento tecnico Triestino (1897), Präsident der österreichischen Schuckert-Werke (1897), Präsident und Ehrenmitglied mehrerer industrieller Vereinigungen u. s. w.

nommen. Im gleichen Jahre, 1896, wurde in Moskau eine Niederlage errichtet und die Fabrication von Tafelgeräthen in eigener Werkstätte aufgenommen. Dieser Betrieb, der mit einer galvanischen Versilberung verbunden ist, beschäftigt derzeit 85 Arbeiter.

Schliesslich wurde im Jahre 1897 die Erzeugung von Bestecken, die bisher in den verschiedenen Fabriksgebäuden vertheilt war, in einem Neubau concentrirt, der allen Anforderungen der Praxis, Bequemlichkeit und Hygiene entspricht und eine Erzeugung von täglich 2500 Dutzend Löffelwaaren ermöglicht.

Das sind in Kürze die bemerkenswerthesten Momente der Geschichte Berndorfs, und es erübrigt noch, den gegenwärtigen Stand des Unternehmens mit einigen Strichen zu zeichnen.

Gegenwärtiger Stand der Erzeugung.

Entsprechend der Massenerzeugung und der Mannigfaltigkeit der Fabrikate ist der Betrieb des Werkes heute eingerichtet und der Vorgang bei der Production folgender:

Die Rohmetalle wandern vom Metall- und Legirungsmagazine in die mit einer Generatorenanlage versehene Metallgiesserei. Als Annex zu der Metallgiesserei bestehen Krätzstämpfe, Krätzwäsche und Krätzaufbereitungsanlage, um aus den Metallrückständen in den Schmelztiegeln, aus den Schlacken etc. verwendbares Metall wieder zu gewinnen.

Im Blechwalzwerk und Drahtzug wird das geschmolzene Metall in den verschiedenen Neusilber-, Messing- und Tombacklegirungen auf Bleche und Drähte verarbeitet, und im Zusammenhange mit diesen Werkstätten stehen die Glüherei mit Gasgeneratoren, Gasregenerator-Glühöfen, die Beizerei, sowie die Blechscheuer- und die Blechpolirmaschinen.

Die Erzeugung der Besteckwaare umfasst ausser der Giesserei für Zinnstahl-Löffelwaare in der Hauptsache das Walzwerk für Alpacca- und Pakfong-Besteckwaare, die Heftpresserei und Messerwaarenfabrication. Damit in Verbindung stehen Graveurateliers zur Herstellung der Stahlstanzen; ferner Werkstätten für die Façonfeilerei und Schleiferei, sowie die galvanische Versilberung mit den Polir- und Montirungssälen.

Der Hohlwaarenfabrication wieder dienen die Ateliers für Stanzengraveure, die Metalldruckerei und Presserei, die Formerei und Giesserei für Façonguss, die Gürtlerei und Spänglerei, an welche sich die Ateliers der Ciseleure, Graveure und Guillocheure anschliessen.

Justir- und Münzplättchenwerkstätte, sowie Patronenhülsenfabrik mit Schiessstätte bilden zwei weitere Betriebe in Berndorf, zu denen noch das Walzwerk in Traisen und die Erzgiesserei in Wien hinzutreten.

Der Grossbetrieb macht gewisse Hilfsbetriebe nothwendig, als da sind: eine Gasanstalt, eine elektrische Centralanlage, ein chemisches Laboratorium, eine Eisendreherei und Maschinen-Reparaturwerkstätte, Tischlerei und Zimmerwerkstätte, Cartonagefabrik und zahlreiche Nebenräumlichkeiten für die Verpackung und Lagerung der Waaren.

Um durch einige Ziffern ein ungefähres Bild von der Grösse des Betriebes zu zeichnen, sei angeführt, dass Berndorf jährlich verbraucht:

An Rohmaterial (Kupfer, Nickel, Zink)	rund 300 Waggon
» Brennstoffen, und zwar Steinkohle	» 1100 »
Braunkohle	» 650 »
Coaks	» 150 »
	zusammen 2200 Waggon

Die mechanische Kraft liefern in Berndorf und Traisen:

3 Wasserräder	2 Dampfhämmer mit 20 t Fallgewicht,
2 Turbinen und	4 Elektromotoren für galvanische Versilberung,
8 Dampfmaschinen mit zusammen 1760 HP.	9 Dynamomaschinen für elektrische Beleuchtung und
1 Gasanstalt für 1500 Flammen vervollständigen die Ausrüstung.	

Die Zahl der beschäftigten Arbeiter beträgt gegenwärtig über 3000, und zwar:

1703 männliche,	ausserdem 59 kaufmännische und
1174 weibliche,	46 technische Beamte,
126 jugendliche,	wozu noch 70 kaufmännische Angestellte

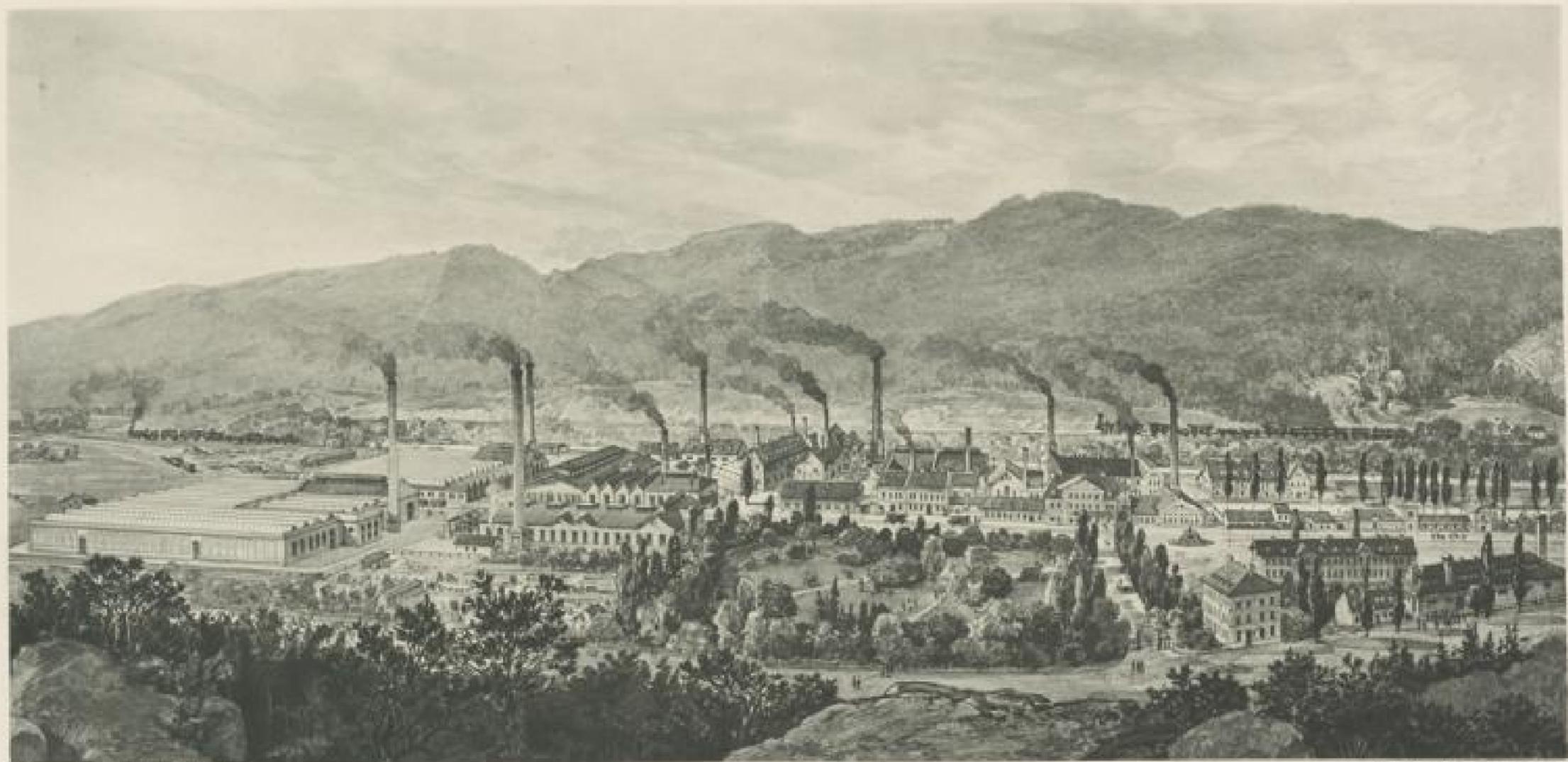
in den zwölf Niederlagen in Wien und anderen Städten Europas hinzukommen.

Den Betrieb leitet der Chef und ein Directorium von fünf Mitgliedern.

Für die Beamten und Arbeiterschaft besitzt die Fabrik 114 Wohnhäuser mit zusammen 527 Wohnungen.

Der Verdienst des Arbeiters, der sich selbstverständlich nach Geschicklichkeit und Fleiss abstuft, beträgt wöchentlich für den

männlichen Arbeiter	8—30 fl.
weiblichen »	5—9 »
Lehrling »	4—6 »



THE NILES-BOYNTON PHOTOGRAPHIC

BERNDORF & COLOGNE, 1871

BERNDORFER METALLWAARENFABRIK-ARTHUR KRUPP IN BERNDORF

Die Frauen der Arbeiter haben ausserdem die Gelegenheit, zu Hause durch Silberpoliren, Besteckfeilen und ähnliche Verrichtungen sich einen Nebenverdienst zu verschaffen.

Was die Arbeitszeit betrifft, so wird in Berndorf gearbeitet: im Sommer von 6 Uhr morgens bis 5 Uhr nachmittags, im Winter von 7 Uhr morgens bis 6 Uhr abends.

Da die Mittagspause $1\frac{1}{2}$ Stunden und die Frühstückspause im Sommer $\frac{1}{4}$ Stunde beträgt, so ergibt sich für Berndorf eine reine tägliche Arbeitszeit von $9\frac{1}{4}$ Stunden im Sommer und $9\frac{1}{2}$ Stunden im Winter.

Der Betrieb erregt das Interesse aller Gebildeten und Fachleute, und wiederholt wurde Berndorf von hohen und höchsten Persönlichkeiten, Fachvereinen, Militärs und einzelnen Industriellen besucht.

In der That ist die Berndorfer Metallwaarenfabrik in ihrer Art der grösste Betrieb nicht nur des Festlandes, sondern der Welt. Ihre Erzeugnisse sind im In- und Auslande wohl bekannt. Berndorf erzeugt:

An Rohproducten: Nickel;

an Halbfabrikaten: Bleche und Drähte aus reinem Nickel, Pakfong, Neusilber, Messing, Tomback und Kupfer;

an Ganzfabrikaten: Bestecke aus reinem Nickel, verschiedenen Nickellegerungen, Alpaccasilber (galvanisch versilbert) und Zinnstahl; Tafelservice aus reinem Nickel, Alpacca und Alpaccasilber; Kochgeschirr aus reinem Nickel; Patronenhülsen vom kleinsten (6.5 mm) bis zum grössten Caliber (300 mm); Münzplättchen aus reinem Nickel, Bronze, Nickel- und Kupferlegierungen; Gegenstände des Kunsterzgusses.

Das angeführte Verzeichnis gibt nur in grossen Umrissen eine Vorstellung und einen Ueberblick über die Vielseitigkeit der Berndorfer Erzeugnisse. Es ist eine Reihe von Waaren, die mit dem einfachen Rohstoffe beginnt und stufenweise bis zum kostbaren Luxusgegenstande und Kolossaldenkmal aufsteigt. Sind es in den ersten Stadien der Erzeugung die chemischen Processe und die Arbeit gewaltiger Maschinen, welche aus dem Rohmetalle das billigere Halbfabrikat in Massen hervorbringen, so ist es in den letzten Stadien die Künstlerhand, die dem geschmeidigen Metall den Stempel individueller und werthvoller Schönheit aufdrückt. Der Zinnstahl-löffel in der Hütte des Armen, die Alpaccasilberbestecke am Tische des Wohlhabenden, der Hummerspatel des reichen Gourmands, das bei Festen prangende Tafelgeräth, die durch die Länder rollende Nickelmünze, die bei der unheilbringenden Kanone verwendete Patronenhülse, das eiserne Standbild, alle diese Dinge werden arbeitstheilig in den Werkstätten Berndorfs erzeugt und in alle Welt versendet. Illustrierte Preisverzeichnisse und Albums geben über die abwechslungsreiche Menge der Fabrikate ein genaueres Bild. Nur um die Mannigfaltigkeit der Erzeugnisse anzudeuten, sei beiläufig erwähnt, dass Bestecke allein in 62 Formen und 4500 Arten, vom kleinsten Salzlöffel bis zum grossen Suppensöpfer, erzeugt werden.

Was den Absatz betrifft, so beschränkt er sich nicht auf das Inland allein. Das Halbfabrikat, Bleche und Drähte, wird an die metallverarbeitenden Gewerbe und Fabriken des Inlandes geliefert, geht aber auch nach allen Ländern Europas, nach Indien, China, Japan und Südamerika, das Ganzfabrikat nach allen Ländern der Erde. Insbesondere das Berndorfer Besteck ist nicht nur im kleinen Haushalte, im feinen Restaurant, im grossen Hôtel, in den fahrenden Küchen und Speisesälen der Eisenbahnen und Dampfschiffe zu finden, sondern auch bei Hofe heimisch. Die Reinnickelgeschirre der Hofküchen in Lainz und Corfu, sowie das vollständige Tafelservice für die Manövertafel Sr. Majestät des Kaisers stammen aus Berndorf. Patronenhülsen wurden für Oesterreich-Ungarn und das Deutsche Reich geliefert. Ein grosser Theil der Lieferung für das letztere Land ist jedoch für die Wiederausfuhr bestimmt. Schliesslich sei erwähnt, dass aus der k. k. Kunsterzgiesserei in Wien in der kurzen Zeit ihrer Zugehörigkeit zu Berndorf nachstehende Denkmäler hervorgegangen sind:

Das Standbild des Dichters Grafen Fredro von Marconi für Lemberg, das Motivstandbild des Cardinals Fürsten Schwarzenberg von Myslbek für Prag, das Standbild des Bürgermeisters Petersen von Tilgner für Hamburg und das Kolossalstandbild Kaiser Wilhelm I. von Zumbusch an der Porta westphalica (enthüllt 18. October 1896).

Wohlfahrtseinrichtungen.

Welchen Vortheil die Einführung der Metallwaarenfabrication in Berndorf für Gemeinde und Landwirthschaft im Allgemeinen im Gefolge hatte, wird weiter unten erwähnt werden. Hier soll nur jener Einrichtungen gedacht werden, welche die Firma zum Wohle ihrer Arbeiterschaft im Laufe der Zeit geschaffen hat.

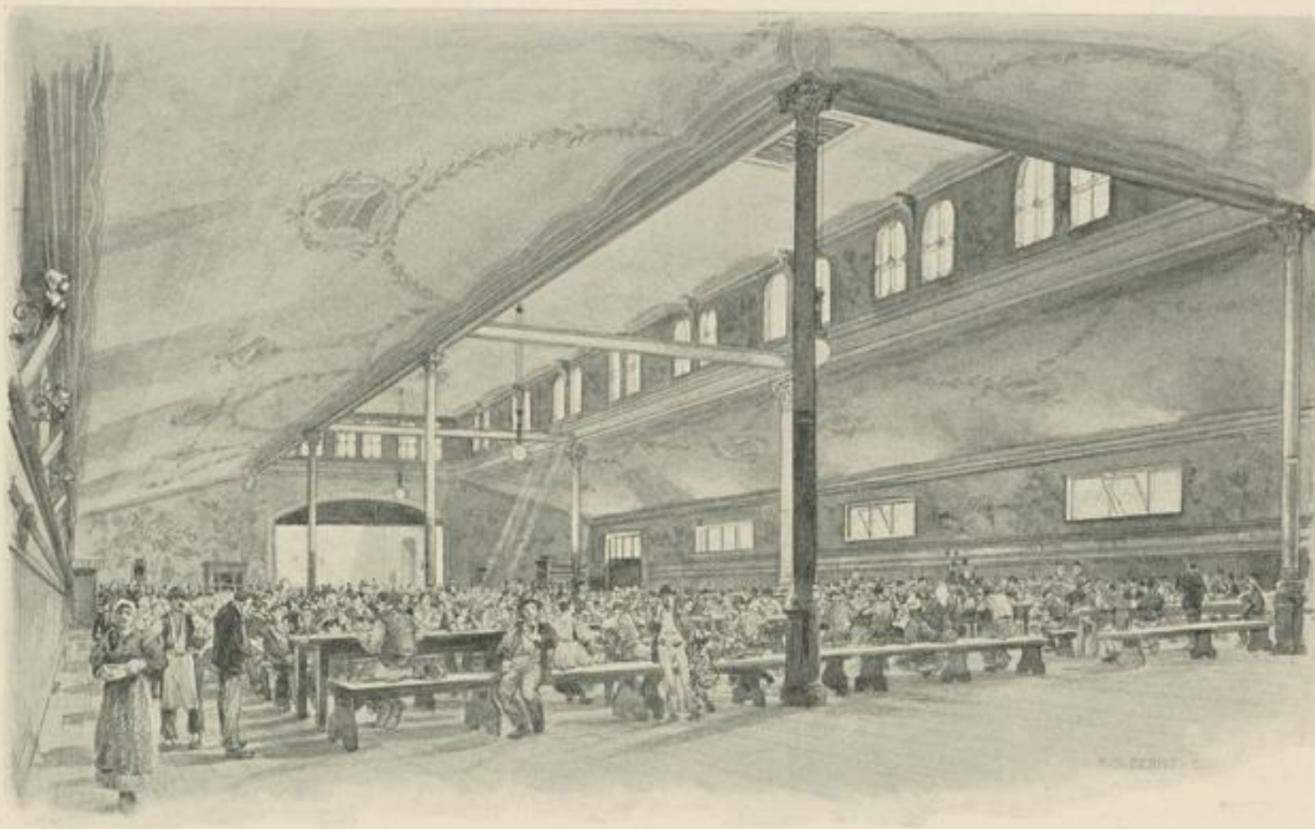
Als erste Wohlfahrtseinrichtung entstand im April 1847 eine Arbeiterkrankencasse. Da es zu jener Zeit zwar im benachbarten Orte Pottenstein, nicht aber in Berndorf, einen Arzt gab, wurde, um diesem Mangel abzuwehren, anfangs der Sechzigerjahre für Berndorf ein eigener Fabriksarzt bestellt; dadurch war nicht nur den Arbeitern der Fabrik, sondern auch der übrigen Bevölkerung Berndorfs ärztliche Hilfe nahe. Als das Krankenversicherungsgesetz in Wirksamkeit trat, wurde im Jahre 1889 die bestehende Krankencasse in eine Betriebscasse umgewandelt. Schon 1866, also vor der im Jahre 1889 eingeführten Unfallversicherungspflicht waren alle Arbeiter auch gegen Unfall versichert.

Neben der gesetzlichen Versicherung gegen Krankheit und Unfall geniessen die Arbeiter Berndorfs noch eine Alters-, Witwen- und Waisenunterstützung, für welche Zwecke die Fabrik allein die Mittel aufbringt. Die volle Unterstützung beträgt 75% des der Krankenversicherung zu Grunde liegenden Wochenverdienstes, und sie erhält jeder Arbeiter, welcher 40 Jahre in Berndorf oder einer Zweigniederlassung beschäftigt war. Bei 20- oder 30jähriger Arbeitszeit beträgt diese Unterstützung die Hälfte oder $\frac{3}{4}$ der vollen Unterstützung; die

Witwen unterstützungsberechtigter Arbeiter erhalten 50% der dem Gatten zugekommenen Unterstützung, Waisen eine Unterstützung von Fall zu Fall, die bis zur Höhe der Witwenunterstützung reicht.

Seit 1894 werden die Familien der Militärreservisten für den Fall unterstützt, als ihr Ernährer zu den militärischen Uebungen einberufen wird. Für die Dauer dieses Militärdienstes erhält nämlich die Frau des Arbeiters eine tägliche Unterstützung von 30 Kreuzern, falls sie sich durch Hausarbeit einen Nebenverdienst verschafft, und 45 Kreuzern, wenn sie ohne Verdienst ist. In beiden Fällen aber erhält sie ausserdem für jedes Familienmitglied täglich 15 Kreuzer.

Um den Sparsinn der Arbeiter zu wecken und ihnen Gelegenheit zu geben, einen Nothpfennig anzusammeln, besteht eine Art Arbeitersparcasse. Jedem neu eintretenden Arbeiter wird von der Fabrik ein Betrag von 50 Kreuzern in der Postsparcasse eingelegt und mit seinem Einverständnis jede Woche ein runder, nicht unter 10 Kreuzer sinkender Betrag vom Verdienste in Abzug gebracht, um in seinem Postsparcassebuche gutgeschrieben zu werden. Die Sparbeträge können in der Regel nur zu bestimmten Terminen behoben werden, ausgenommen es liegen triftige Gründe vor, wie z. B. die Erwerbung von Grundeigenthum, Hausbau, Gründung eines Hausstandes oder Unglücksfälle und Noth in der Familie. Diese Einrichtung zählt 2850 Theilnehmer mit einem Gesamtersparnisse von 95.000 fl.



Das Innere der Arbeiter-Speisehalle.

Im Jahre 1865 wurde ein Arbeiter-Speisesaal zu dem Zwecke erbaut, jenen Arbeitern, denen von ihren Familien das Mittagessen aus den Nachbarorten zugetragen wird, Unterkunft und Bequemlichkeit zu bieten. Ein grosser Herd in diesem Saale hat die Bestimmung, die zugetragenen Speisen warm zu erhalten.

1890 wurde eine grosse Speisehalle mit Küche für 1000 Personen erbaut. Der Arbeiter erhält in dieser Speisehalle für seinen Mittagstisch: um 3 Kreuzer eine Portion Suppe, um 9 Kreuzer eine kleine, um 15 Kreuzer eine grosse Portion Fleisch und Gemüse, um 8 Kreuzer eine Portion Mehlspeise, für 15—20 Kreuzer ein Abendbrot, während Bier und Wein zum Selbstkostenpreise abgegeben werden. Die Küche steht unter der unmittelbaren Leitung der Frau Margarethe Krupp. Sodawasser und Kunsteis werden seit 1892 selbst erzeugt und gleichfalls zum Selbstkostenpreise an Beamte und Arbeiter abgegeben.

Im November 1884 wurde eine Musikschule errichtet und an 31 Knaben im Alter von 8—13 Jahren Unterricht in Musik ertheilt. Schon nach siebenmonatlicher Unterrichtsdauer konnte die kleine, seit 1885 uniformirte Knabencapelle bei einem Sängerfeste in Ternitz mitwirken. In den darauffolgenden Jahren hatte diese Capelle verschiedene öffentliche Concerte veranstaltet und dadurch die Aufmerksamkeit und Bewunderung des grossen Publicums auf sich gelenkt.

Aus dieser Knabencapelle ging später die Feuerwehrcapelle hervor, die gegenwärtig jeden Samstag nach Schluss der Arbeit im grossen Speisesaale ein Concert veranstaltet. Ausserdem gibt diese Capelle allmonatlich im Winter grössere Concerte für weitere Kreise.

Das Bestreben der Fabriksunternehmung, den Arbeitern gesunde und billige Wohnungen mit kleinen Gärten zu verschaffen und den Sinn für Familie und Häuslichkeit zu fördern, führte zum Baue von Arbeiterwohnhäusern. Jedem Beamten oder Arbeiter, dessen Ersparnisse hinreichen, einen Baugrund zu erwerben, wird in Form eines Darlehens, das in 20—25jährigen Raten rückzahlbar ist, die zum Baue eines Wohnhauses nöthige Summe vorgestreckt. Derart entstand 1883 das erste Arbeiterwohnhäuschen, 1884 das erste Beamtenwohnhaus. Der Anfang war damit gemacht, und heute besitzen 88 Arbeiter, Meister und Beamte ein eigenes Heim. Die Vergrößerung des Betriebes 1890—1891 machte ein vermehrtes Bedürfnis nach Arbeiterwohnungen geltend, dem durch die Errichtung von drei grossen Baracken nach dem System Monnier mit 12 Sälen und 300 Betten Rechnung getragen wurde.



Arbeiter-Wohnhäuser.

Im Jahre 1886 folgte ein Voll- und Schwimmbad für die Arbeiter und Angestellten, dessen Inneres im untenstehenden Bilde wiedergegeben ist. Das Bad enthält 39 Cabinen und kann von jedem in der Fabrik Beschäftigten gegen eine Gebühr von 10 Kreuzern benützt werden, ist aber auch der übrigen Bewohnerschaft Berndorfs zugänglich gemacht.

1889 trat als neue Schöpfung die Consumanstalt ins Leben. Sie ermöglichte der Arbeiterschaft und der übrigen Bevölkerung Berndorfs, sich den Bedarf an guten Lebensmitteln billig zu beschaffen, weil ihnen der Vortheil des Einkaufes im Grossen zu Theil wird und die Betriebsüberschüsse rückvergütet werden. Mitglied ist jeder Käufer. Für je 50 Kreuzer Einkauf erhält er eine Marke aus Reinnickel. Am Ende des Jahres, und zwar vor Weihnachten, wird jedem Mitgliede gegen Rückgabe dieser Marken sein Antheil am Betriebsüberschusse ausbezahlt. Der Umsatz der Consumanstalt beträgt jährlich über 200.000 Gulden.

Dem von den Arbeitern im Jahre 1890 gegründeten Fortbildungsvereine ist neben sonstiger Unterstützung von Seite der Fabrik ein eigenes Gebäude für eine Lesehalle zur Verfügung gestellt worden, in der 40 Tagesblätter und Fachzeitschriften aufliegen, und mit der eine für diesen Zweck gewidmete Bücherei verbunden ist, die heute über 3500 Bände zählt. Im Jahre 1896 haben Arbeiter, Meister und Beamte nicht weniger als 11.000 Bände entlehnt.

Ausserdem besteht in Berndorf neben einer freiwilligen Feuerwehr eine gut organisirte und geschulte Fabriksfeuerwehr, der neben anderen Löscheinrichtungen zwei Dampf-Feuerspritzen zur Verfügung stehen.

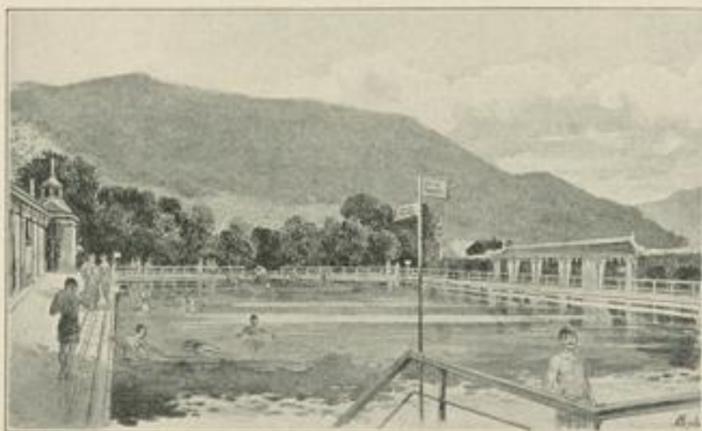
Noch wäre die neueste Schöpfung zu erwähnen. Anlässlich des 50jährigen Regierungsjubiläums Sr. Majestät (1898) wurde das Kaiser Franz Josef-Jubiläumstheater in Berndorf erbaut, wodurch der Arbeiterschaft und der übrigen Bevölkerung Berndorfs Kunstgenuss und geistige Zerstreuung geboten wird. Das Theater gleicht in der inneren Einrichtung dem Deutschen Volkstheater in Wien und verfügt über einen Fassungsraum von 450 Personen. Es ist dies das erste Theater in einem Industrieorte.

Der Ort Berndorf.

Der Ort Berndorf zählte Ende 1830 nur 200 Einwohner. An dem Beispiele von Berndorf kann man die Rückwirkung deutlich erkennen, welche die Industrie auf die Lebensverhältnisse der Bevölkerung allerwärts ausübt.

Mit dem Wachstume der Fabrik ist auch Berndorf unaufhörlich im Aufschwunge begriffen und mögen einige Thatsachen aus der Entwicklung des Ortes dies näher beleuchten.

Berndorf zählte im Jahre 1830 rund 200, 1860 1000, 1880 1736, 1890 3431, 1897 4300 Seelen.



Voll- und Schwimmbad.

Die Bevölkerung hat sich demnach in den letzten fünf Jahrzehnten mehr als vervierfacht. In ähnlicher Weise haben auch die Nachbarorte, wo sich ein grosser Theil der Berndorfer Fabrikarbeiter ansiedelte, zugenommen.

Die Zahl der Häuser stieg von 141 im Jahre 1880 auf 370 im Jahre 1897. Der stark industrielle Charakter Berndorfs drückt sich darin aus, dass nach der Volkszählung im Jahre 1880 ihrem Berufe nach 1400 Personen der Industrie, 42 dem Handel und 216 der Landwirthschaft angehörten.

Der Ort besass vor der Gründung der Fabrik weder Schule noch Kirche und als einzige Verbindung nach aussen die Bezirksstrasse Hainfeld-Pottenstein.

Bemerkenswerth ist die Geschichte der Ortsschule.

Obwohl Ende der Fünfzigerjahre die Gemeinde Berndorf über 1000 Einwohner zählte, besass sie keine Schule. Die schulpflichtigen Kinder, meist aus der dortigen Arbeiterbevölkerung, besuchten die drei Viertel-



Volksschule (13 Classen).

stunden entfernte Schule von Pottenstein. Der weite Weg war namentlich bei Eintritt schlechten Wetters ein wirkliches Hindernis für den regelmässigen Schulbesuch. Die Fabriksunternehmung war daher bestrebt, in Berndorf für die Kinder ihrer Arbeiter eine eigene Schule zu errichten. Die Fabriksleitung begann damit, dass sie 1851 an die Arbeiterkinder durch einen Privatlehrer Unterricht ertheilen liess. Die Errichtung einer eigenen Fabriksschule lehnte die Bezirkshauptmannschaft von Wr.-Neustadt (1853) auf Aeusserung der Gemeinde und der Schuldistrictsaufsicht ab. Ja, die Fabrik erhielt wegen Ertheilung des Schulunterrichtes von den Behörden sogar mehrere Verwarnungen. Es ist bemerkenswerth, dass selbst die Bauern Berndorfs sich gegen eine öffentliche Fabriksschule mit der Begründung wehrten: «Unsere Kinder können

gerade so gut nach Pottenstein gehen, wie wir es seinerzeit gethan haben.» Am 20. März 1854 wurde endlich nach mannigfachen Schwierigkeiten für die Fabriksschule der Consens erreicht. Sie war ursprünglich eine classig und von ungefähr 50 Kindern besucht. 1869 folgte eine zweite Classe, 1874 eine dritte, 1879 eine vierte, und heute besitzt die Schule 13 Classen mit 650 Schülern. Im Jahre 1872 schloss sich an die Volksschule eine Industrieschule an, und wurde zu ihrer Leitung eine Industriellehrerin berufen. Einen grossen Schritt nach vorwärts machte die Schulfrage, als Hermann Krupp am 18. Mai 1874 sich bereit erklärte, ein Schulhaus aus eigenen Mitteln zu bauen und der Gemeinde zu widmen, wenn ihr das Oeffentlichkeitsrecht gewährt und die Ausschulung aus Pottenstein stattfinden würde. Dieser Wunsch der Fabriksunternehmung fand 1877 Erfüllung, und ein Jahr darauf (7. October 1878) wurde das neue Schulhaus feierlich eröffnet. Bis zu diesem Zeitpunkte — volle 25 Jahre — hatte die Fabrik die Schule aus eigenen Mitteln erhalten. 1896 wurde von der Gemeinde eine neue Schule erbaut, und seit 1894 besteht auch eine Gewerbeschule, in der 145 Lehrlinge der Fabrik und der ansässigen Geschäftsleute Abendunterricht erhalten.

Auch auf anderem Gebiete ist die Fabrik der Gemeinde von Berndorf entgegengekommen und hat ihr die Erfüllung ihrer Aufgaben möglichst erleichtert. So wurde Mitte der Siebzigerjahre das Haus Nr. 10 der Gemeinde als Armenhaus und im Jahre 1878 zum Baue eines Friedhofes von Hermann Krupp 1775 Quadratklaster Grund zur Verfügung gestellt.

Ein trauriger Zufall wollte es, dass auf diesem Friedhofe, der am 25. Mai 1879 eröffnet wurde, als Erster Hermann Krupp, der Begründer der Berndorfer Metallwaarenfabrik, Ende Juli 1879 zur ewigen Ruhe bestattet ward. Wenige Wochen darauf, am 19. August, folgte ihm seine Gemahlin Marie Krupp. Kurze Zeit darauf, am 24. September, kam an die Gemeinde die Mittheilung, dass die Krupp'schen Erben, «um sicher zu sein, dass kein Wunsch, von dem es vielleicht möglich ist, dass ihn Frau Marie Krupp gehegt hat, vielleicht unerfüllt bliebe», zum Baue einer Kirche einen namhaften Betrag¹⁾ unter gewissen Bedingungen beizutragen bereit wären. Am 2. September 1883 wurde die neue, in rein gothischem Stile erbaute Kirche eingeweiht und einige Jahre darauf, 1886, Berndorf von Sr. Majestät dem Kaiser zum Marktflecken erhoben.

Durch die Anlage der Strasse von Berndorf über Grossau nach Vöslau, angeregt von Hermann Krupp, besitzt die Gemeinde eine zweite Wegverbindung mit der verkehrsreichen Südbahnlinie und seit 1879 eine eigene Haltestelle auf der Eisenbahnlinie St. Pölten—Leobersdorf, und Anderes mehr.

Welche Rückwirkung die Berndorfer Industrie, die ein starkes Consumcentrum geschaffen hat, auf die Landwirthschaft äusserte, das auszuführen sei unterlassen und nur bemerkt, dass die Grundpreise zur Zeit der Fabriksgründung (1843) auf 0.15 Gulden für die Quadratklaster Wiesen- und Baugrund sich stellten, und dass heute der Preis von Ackergrund 1—2.5 Gulden, von Baugrund 5—10 Gulden die Quadratklaster beträgt, gewiss ein lehrreiches Beispiel für die durch die Industrie hervorgerufene Werthsteigerung von Grund und Boden.

Kurz zusammengefasst, kann man sagen, die Fabriksschule (1851), die neue Strasse von Berndorf nach Vöslau (1861), das Postamt (1878), die Eisenbahnhaltestelle (1879), der Friedhof (1879), die gothische Kirche (1886), das Voll- und Schwimmbad (1886), die elektrische Beleuchtung des Ortes (1890), ein Theater (1898), alle diese Schöpfungen sind mit dem Bestehen, dem Wachstume und dem Gedeihen der Fabrik enge verbunden; denn alle diese Schöpfungen haben die Unternehmer entweder angeregt, werththätig unterstützt oder aus eigenen Mitteln ins Leben gerufen.

¹⁾ 22.000 Gulden. Arthur Krupp spendete weitere 12.000 Gulden aus Eigenem, während die Fabrik als solche noch 12.000 Gulden für den Pfarrerkhaltungsfond beisteuerte. Der Rest von 6442 Gulden wurde im Wege der Sammlungen aufgebracht. Mehrere Gönner bedachten die neue Schöpfung mit verschiedenen Spenden (Orgel von Frau Krupp, Glocken von Frau Jurnitschek etc.).

Dort, wo vor einem halben Jahrhundert nur wenige Bauernhäuser standen, entwickelte sich ein blühender Industrieort, der heute fast die Ausdehnung und Bildungsmittel einer kleinen Stadt besitzt. Und wer mit dem Dampfross durch das liebliche Triestingthal, dem Sitze der österreichischen Metallindustrie, eilt, der wird mit Aufmerksamkeit und vielleicht auch mit Befriedigung auf den schmucken Ort blicken, der schon äusserlich das Bild wohlthuender Harmonie zeigt. Industrie und Landwirthschaft einerseits, moderner Grossbetrieb und werktätige Socialpolitik andererseits haben sich hier im Sinne des Wahlspruches des Unternehmers verbündet, der lautet:

«Arbeit, Bildung, Friede.»



Fabrik mit Wohngebäude.

CH. LINSER

KUPFER- UND METALLWAARENFABRIK

EINRICHTUNG VON HEIZUNGS-, LÜFTUNGS-, TROCKEN-, WASSERLEITUNGS-,
BADE- UND CLOSET-ANLAGEN

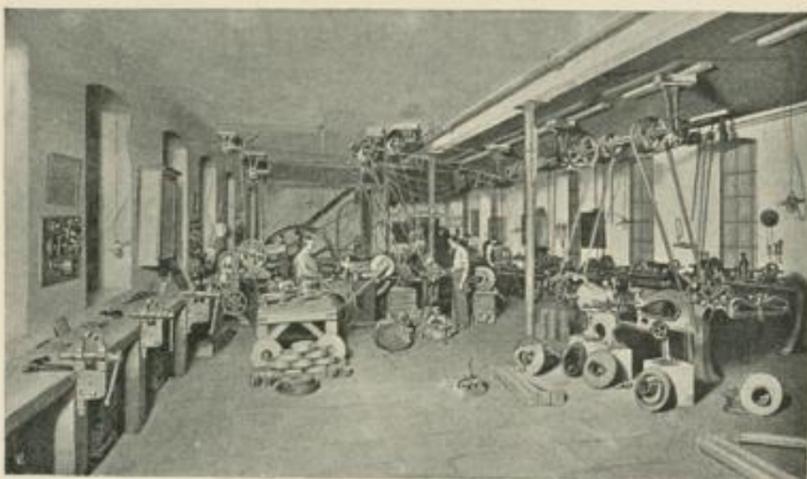
REICHENBERG.



ie Kupfer- und Metallwaarenfabrik Ch. Linser in Reichenberg wurde im Jahre 1858 von dem noch heute das Geschäft leitenden Gründer dieser Firma, Christian Linser, einem gebürtigen Tiroler, mit den bescheidensten Mitteln errichtet. Seit dem Jahre 1896 gehört auch dessen Sohn Rudolf Linser der Firma an.

Betrieben wurde seit 1858 das Kupferschmied-Gewerbe, welches Unternehmen so weit gedieh, dass es heute zu den bedeutendsten dieser Branche in Oesterreich-Ungarn gezählt werden kann.

Im Jahre 1878 wurde die Erzeugung von Dampf- und Wasserleitungsarmaturen aufgenommen, die schon früher betriebene Herstellung von Feuerspritzen erweitert und zu diesem Zwecke die Anlage der Giesserei und



Dreherei-saal.

Dreherei vervollkommenet. Die Production umfasst bezüglich der Kupferschmiede die Einrichtung von Färbereien, für welche in Bezug auf Wollfärberei die Fabrication der neuen patentirten Färbeapparate zu nennen ist, Woll- und Fezcarbonisationen und Trocknerien, für welchen Zweck Specialapparate eigenen Systems gebaut werden, ferner die Anfertigung der verschiedensten Apparate für die Textil-Industrie, als Farbholzkocher, Doppelkessel etc., sodann für Bierbrauereien und Papierfabriken u. a.

Die Herstellung von Heizungs-, Lüftungs-, Trocken-, Wasserleitungs-, Bade- und Closet-Anlagen für die verschiedensten Zwecke wird mit bestem Erfolge betrieben. Namentlich wurde in letzterer

Zeit die Einrichtung von Heizungs- und Lüftungs-Anlagen forcirt, welche eine wesentliche Vergrößerung der Fabrik erforderte. Eine Specialität der Firma Ch. Linser ist die Installirung von Niederdruck-Dampfheizungs-Anlagen neuesten und besten Systems, über welche ausführliche Prospective kostenlos erhältlich sind.

Die Metallwaarenfabrication umfasst die Herstellung von sämmtlichen Armaturtheilen für Dampfkessel, Maschinen und die verschiedenen Apparate, als da sind Ventile, Hähne, Condensationsapparate, Reducirventile, diverse Pumpen u. s. w.

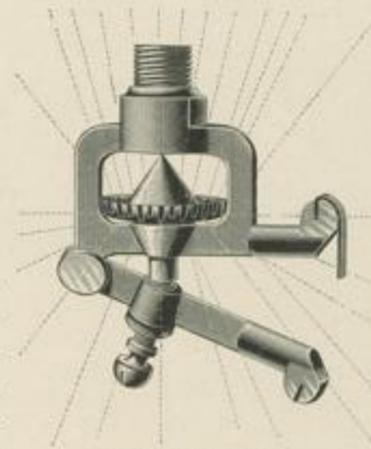
Von Feuerwehrequisiten werden alle Arten zwei- und vierrädrige Hand- und Dampfspritzen, Requisitenwagen u. dgl. erzeugt. Diese Abtheilung umfasst auch die Lieferung von Wasserwagen, Strassensprengwagen und Fäcalienabfuhrwagen mit allem Zubehör.

Die Firma wurde für ihre Erzeugnisse auf den verschiedensten Fachausstellungen mit den ersten Preisen ausgezeichnet.

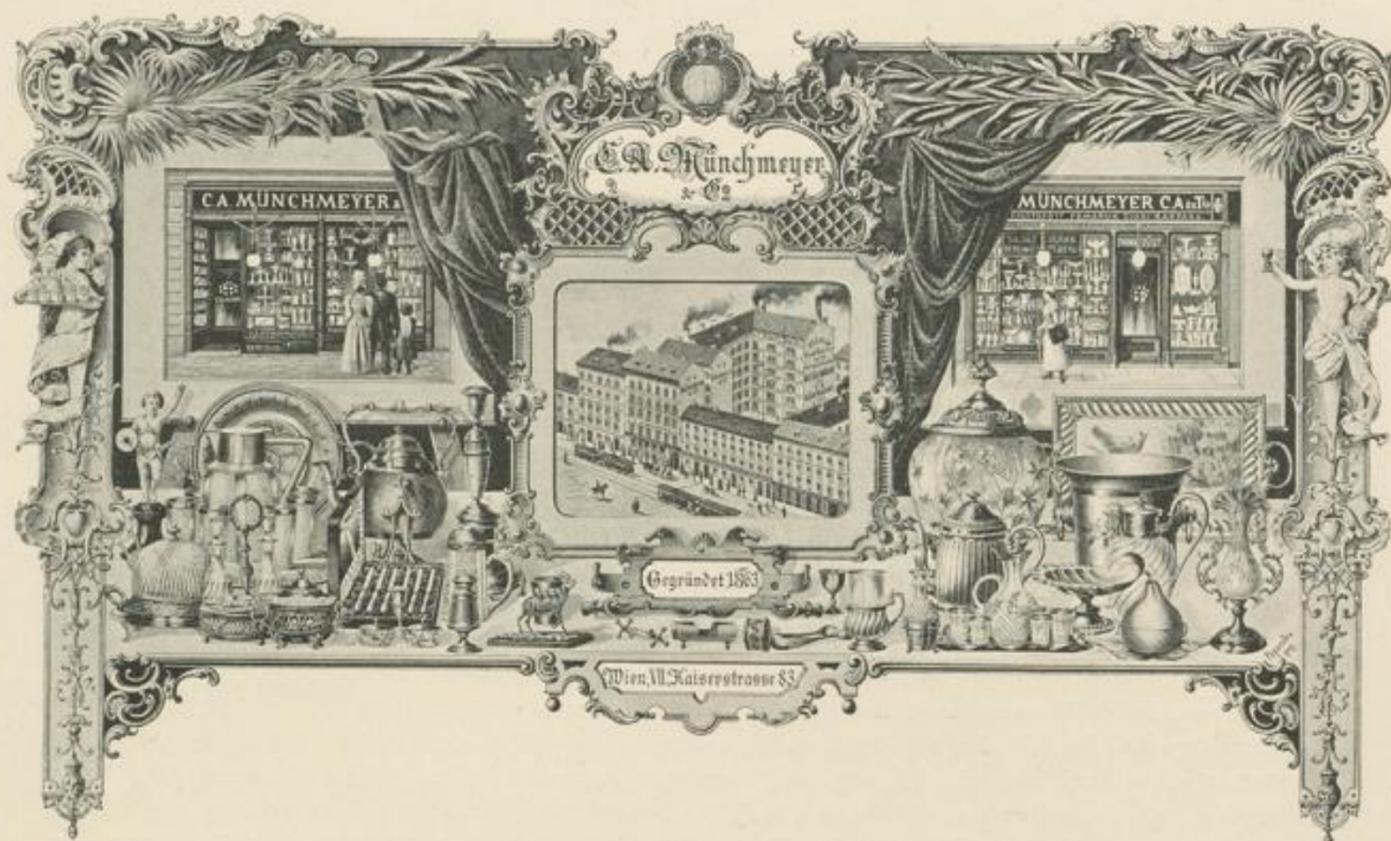
In neuerer Zeit wurde die Fabrication einer neuen Baumscheibe aus Schmiedeeisen aufgenommen, die unter der Bezeichnung «Patent Endler» in den Handel kommt und dem lästigen Aufschrauben der Baumscheiben auf den Kettenbaum, sowie dem langwierigen Geradrichten der Scheibe vollständig abhilft.

Von ganz besonderer Bedeutung ist die Verfertigung eines von der Firma erfundenen, in verschiedenen Staaten patentirten Sprinklers (selbstthätigen Feuerlöschapparates für Spinnereien, Webereien, Theater, Lagerhäuser etc.), dessen Vortheile von allen Fachleuten anerkannt werden. In Anbetracht dessen, dass die Firma Ch. Linser die einzige in Oesterreich-Ungarn ist, welche derartige Anlagen nach eigenem patentirten und vervollkommeneten System baut, sei hier kurz angeführt, worin die Vortheile der Sprinkler (Patent Linser) anderen Sprinklern gegenüber bestehen: Linser's Brausen begrenzen nicht nur den Brandherd, sondern bewässern auch vollständig gleichmässig die ganze Wirkungsfläche des Sprinklers, welche bei niedrigstem Druck 9—10 m² beträgt, wodurch rascheres Löschen des Feuers und Hintanhaltung unnöthigen Wasserschadens erzielt wird. Bei den von dieser Firma installirten selbstthätigen Feuerlöschanlagen ist ein Reservevorrath von Sprinklern nicht nöthig, da jeder Sprinkler nach seiner Thätigkeit durch einfaches Ueberschieben einer Klammer wieder betriebsfähig wird. Der bei den Sprinkleranlagen zur Verwendung kommende Allarmapparat verkündet selbst bei dem Oeffnen nur einer Brause gleich mit voller Kraft den Ausbruch eines Feuers. Die Anlagen bedürfen keinerlei Aufsicht.

Gegenwärtig beschäftigt das Etablissement ungefähr 80 Arbeiter, welche sich auf die Kupferschmiede, Schlosserei, Schmiede, Giesserei und Metaldreherei vertheilen, von welcher letzterer ein Theil im Bilde vorgeführt ist.



Sprinkler in Thätigkeit.



C. A. MÜNCHMEYER & C^o

FABRIK VERSILBERTER UND VERGOLDETER METALLWAAREN

WIEN.



unter den Ersten, welche den Ersatz und die Nachbildung massiver Edelmetallobjecte durch Versilberung und Vergoldung auf galvanische Weise in umfassender Menge fabrikmässig betrieben, befanden sich die Gründer der Firma C. A. Münchmeyer & Co., Carl Adalbert Münchmeyer und Ernst Rust, welche ihre Thätigkeit im Jahre 1863 aufnahmen.

Der fortwährend sich erweiternde Geschäftsbetrieb erforderte, dass Adalbert Münchmeyer die Leitung der Berliner Fabrik mit der Zweigniederlassung in Paris übernahm, während die Wiener Fabrik nebst ihren Niederlagen in Wien, VI., Mariahilferstrasse Nr. 10, und Budapest, Waitznergasse Nr. 14, von den beiden Gesellschaftern Ernst Rust und Adolf Wilhelm Hetzel übernommen wurde.

Das Wiener Fabriksetablisement ist in einem eigens für dasselbe errichteten, fünf Stockwerke umfassenden Rohziegelbau im Hintertracte des Hauses Nr. 83 im VII. Bezirk, Kaiserstrasse, untergebracht.

Das ganze Fabrikshaus ist mit weitläufigen Souterrainräumlichkeiten unterkellert, so dass nicht nur die Dampfmaschine für den Antrieb der Transmissionen für das Souterrain, Parterre und den I. Stock, sowie das Kesselhaus sich dortselbst befinden, sondern auch die sämtlichen Ateliers der Giesserei, Presserei und der mit Sandgebläse ausgestatteten Mattirerei. Die maschinelle Einrichtung der Presserei verdient geradezu mustergiltig genannt zu werden; es sind da mächtige Dampf- und Handpressen, von denen besonders eine Frictionspresse mit aussergewöhnlichen Dimensionen und einer Druckleistung von einer Million Kilogramm zu erwähnen ist.

In den Parterresälen befinden sich die Metalldruckerei, die Gürtlerei und Schleiferei. Mit diesen Werkstätten steht ein Löthraum, sowie die Schreibstube des Werkführers in Verbindung.

Finden die sämtlichen Fabrikserzeugnisse im Souterrain und Parterre ihre metallurgische und plastische Herstellung, so werden sie nun im ersten Stockwerke den Galvanisirenden überantwortet und auf elektrolytischem Wege in Gold- und Silberbädern mit jenem soliden Ueberzuge von Edelmetallniederschlägen versehen, welcher einen anerkannten Vorzug der Münchmeyer'schen Chinasilberobjecte bedeutet. Ausser der galvanischen Vergoldung und Versilberung gelangen jedoch auch noch die Vernickelung, sowie die Oxydirung und überhaupt alle einschlägigen modernen Techniken zur Anwendung.

Sind diese beendet, so kommen die Metallkörper zur Politur und endgiltigen Fertigstellung und verlassen nunmehr zur Montirung mit Glas- und Porzellanobjecten das erste Stockwerk.

Ihre Beförderung in die eigentlichen, in der dritten Etage gelegenen Montirungsräume geschieht durch einen grossen Waaren- und Personenaufzug, welcher sämtliche fünf Stockwerke der Fabrik befährt. Die Montirungslöcde der dritten Etage sind angefüllt mit grossen Vorräthen von Glas- und Porzellanwaaren, Schalen, Vasen,



Platten u. dgl. m., wie man sie eben zur geschmackvollen Adjustirung der einzelnen Gebrauchsgegenstände benöthigt. Da sich in diesem Stockwerke die sämtlichen versandtfertig hergestellten Verkaufsobjecte anhäufen, ist zweckentsprechend auch die Expedition in dieselbe Etage verlegt worden.

Es werden also sämtliche Aufträge vom dritten Stockwerke aus in der Weise effectuirt, dass die beordneten Gegenstände zunächst hier zusammengestellt und sodann in Papier eingeschlagen werden. Hierauf bringt sie der Lift erst in den im Souterrain befindlichen Verpackungsraum, von wo aus die Verladungen erfolgen.

Die Fabrik verfügt über eine sehr grosse Zahl höchst geschmackvoller und darum sehr gangbarer und stets wieder verlangter Modelle und Typen in allen Artikeln, weshalb es unerlässlich ist, von denselben immer einen grösseren Vorrath, wenn schon nicht complet adjustirter, so doch mindestens halbfertiger und fertiger Rohwaare auf Lager zu halten.

Zur Aufstapelung dieser Waarenvorräthe ist das vierte Stockwerk reservirt; von der Grösse und dem Werthe der Vorräthe kann man sich eine annähernde Vorstellung machen, wenn man nur bedenkt, dass der Katalog der Fabrikserzeugnisse 3000 Nummern von Artikeln umfasst, und dass von jedem einzelnen derselben reichlicher Vorrath auf Lager, oft zu mehreren Hunderten, gearbeitet wird.

Die technische Oberleitung und der commerzielle Betrieb der Fabrik erfolgt von den im zweiten Stockwerke gelegenen Chefzimmern und Comptoirs. An die letzteren anstossend befinden sich auch die Ateliers der Graveure, Guillocheure und Ciseleure, sowie der Mustersaal mit sämtlichen Erzeugnissen in Belegexemplaren.

Die Fabrik erzeugt Gebrauchs- und Luxusgegenstände aus Chinasilber in allen erdenklichen Genres, Stilarten und Werthabstufungen, von den kleinsten und billigsten Galanterieartikeln, wie Butterdosen, Zuckerkörben, Brotkörben, Aufsätzen, Schreibzeugen, Rauchgarnituren, bis zu den schwerst versilberten Bestecken, Girandolen, Tafelaufsätzen, Jardinières, ferner Hôtel-, Restaurant- und Kaffeehauseinrichtungen, welche vermöge vollendeter künstlerischer Durchbildung und ihrer unabnützbaren, wie gehämmerten Silberdecke vollen Ersatz für massiv silberne Objecte gewähren.

Das gegenwärtige Etablissement der Münchmeyer'schen Fabrik wurde erst vor wenigen Jahren nach Specialplänen erbaut, und konnten daher schon bei dessen Errichtung die modernen Errungenschaften der Fabriksarchitektur und der baulichen Hygiene ausreichende Berücksichtigung finden. Die Beleuchtung ist elektrisch und wird durch eine Dynamoanlage in eigener Regie besorgt.

Aus besonderer Rücksichtnahme auf die Anrainer und die Nebenbewohner hat die Unternehmung überdies auch keine Kosten gescheut, um durch Aufstellung eines Rauchverzehrungs-Apparates neuester Construction jede diesbezügliche Belästigung der Umgegend hintanzuhalten.

Der Absatz der Wiener Fabrikserzeugnisse vollzieht sich in erster Linie nach den österreichischen und ungarischen Kronländern und den bosnisch-hercegovinischen Reichslanden, doch auch in bedeutendem Maasse nach dem Auslande, und zwar ganz besonders nach den Balkanstaaten, Griechenland, der Türkei und Aegypten. Der Export nach den übrigen europäischen Staaten und überseeischen Handelsplätzen hingegen ist wieder grösstentheils der in Berlin errichteten Fabrik (S. O. Wrangelstrasse Nr. 4) und auch dem vor einigen Jahren in Paris aufgeführten Etablissement der Firma C. A. Münchmeyer & Co. (52, Rue Bichat) überlassen.

Die Firma befasst sich speciell mit der Lieferung completer Einrichtungen in allen Ausführungen für Hôtels, Restaurants, Cafés, Pensionen, Curanstalten, Dampfschiffe, Spitalverwaltungen, Officiersmessen u. s. w., und ihre Chinasilberproducte haben sich in allen Bevölkerungskreisen vorzüglich eingebürgert.



Totalansicht der Fabrik.

EMIL NEHER

METALLWAARENFABRIK SEEBACH

STATION ST. RUPRECHT BEI VILLACH (KÄRNTEN).



ie frühere Gewerkschaft Seebach, ein bereits mehrere Jahre ausser Betrieb gesetztes Hammer- und Walzwerk, wurde vom jetzigen Besitzer im Jahre 1879 angekauft, in ein Blechstanz- und Emaillir-Werk umgewandelt und durch Neubauten vergrössert. Die Fabrik liegt in Kärnten, zwischen dem Ossiacher See und Villach, hart an der Staatsbahnlinie, und wird durch eine constante Wasserkraft von 100 HP betrieben.

Das Etablissement erzeugt aus Eisen- und Stahlblech gepresste, rohe, lackirte, verzinnte und emaillirte Kochgeschirre und andere Geräthe für Küche und Haus, für Milchwirthschaft und Militärbedarf.

Die Geschirre werden aus Blechscheiben von 0.3—1.00 mm Dicke unter grossen Excenterziehpressen aus einem Stück gestanzt, dann auf Druckbänken geglättet, beschnitten und gebördelt. Grosse, tiefe Geschirre erfordern drei bis fünf Drucke unter der Presse und müssen zwischen diesen einzelnen Processen zwei- bis dreimal ausgeglüht

werden, damit das Blech durch das Pressen, Glätten und Bördeln nicht zu spröde wird.

Sehr verschieden in Form und Grösse, gelangen die Geschirre nun entweder in die Anschlägerei, wo sie noch mit Henkeln oder Bügeln versehen werden, oder in die Spänglerei. In letzterer Werkstätte werden die complicirteren Artikel, wie Kaffeemaschinen, Krüge, Theekessel u. dgl., aus einzelnen gepressten Bestandtheilen zusammengesetzt und schliesslich, je nach Bestimmung, mit Fuss und Deckel, Schnabel, sowie Henkel oder Bügel versehen. Diese Arbeiten werden theils mittelst Handarbeit, theils mit Hilfe von zahlreichen Maschinen ausgeführt.

Sind die Geschirre roh fertiggestellt, dann wandern sie in die Rohgeschirrmagazine und von da in die Verzinnerei oder in das Emaillirwerk. Ein Theil des Geschirres wird auch als Rohwaare verkauft oder vor der Versendung noch innen geschliffen und aussen lackirt.



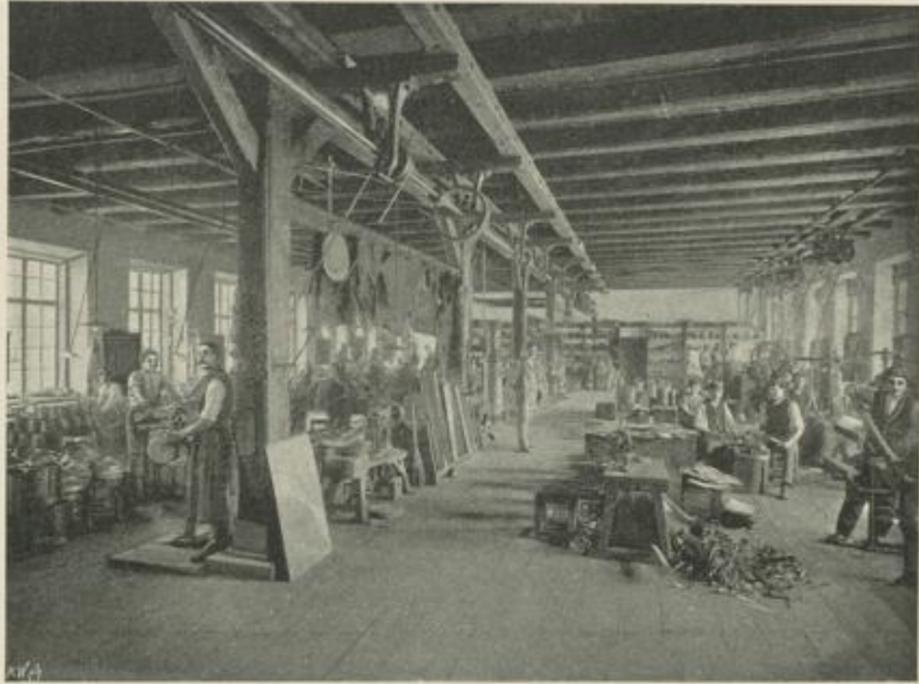
Stanzwerk.

in die Rohgeschirrmagazine und von da in die Verzinnerei oder in das Emaillirwerk. Ein Theil des Geschirres wird auch als Rohwaare verkauft oder vor der Versendung noch innen geschliffen und aussen lackirt.

Die zur Verzinnung bestimmten Geschirre werden zuerst gebeizt und dann in grosse, mit flüssigem Zinn gefüllte Kessel getaucht. Nach dreimaligem Eintauchen in die verschiedenen Verzinnkessel wird die Waare mit Kleie gereinigt und blank geschleuert.

Im Emaillirwerk ist der Process complicirter und schwieriger. Hier wird zuerst das Email, bestehend aus einer Mischung von Quarz, Feldspath, Borax, Zinnoxid oder Kobalt-oxyd und anderen Substanzen, geschmolzen, gemahlen und mit Thon und Wasser fein geschlemmt. Dieser Brei wird in grosse Schüsseln gefüllt, und nun werden die vordem in Salzsäure gebeizten rohen Blechgeschirre in diese mit Email gefüllten Schüsseln eingetaucht, ausgeschwenkt — damit das überflüssige Email ablaufe —, auf Trockenherden getrocknet und schliesslich in grossen Brennöfen eingebrannt. In der Regel erhalten die Geschirre drei Glasurschichten, wobei die-

selben nach jedem Auftragen und Trocknen einer Schichte vom neuen gebrannt werden müssen. Decorirte Geschirre, von Hand bemalt oder mit Buntdruck versehen, machen sogar ein viertes Mal die Wanderung in den Brennöfen.



Spinglerwi.



Emaillir-Werk.

Sind die Geschirre fertig emaillirt, so gelangen sie in die Magazine, von wo aus sie endlich, sorgfältig mit Heu in Kisten verpackt, an die Besteller versandt werden.

Die Erzeugnisse, über 900.000 Stück per Jahr in allen möglichen Grössen, vom kleinsten Kinderküchengeschirr bis zu den grössten Töpfen, Milchtransportkannen und Militärkochkesseln, finden ihren Absatz im In- und Auslande.

Die Fabrik beschäftigt 170—180 männliche und weibliche Arbeiter. Ein Theil der Beamten- und Arbeiterfamilien ist in zur Fabrik gehörigen Wohnungen untergebracht. Der Rest benützt theils gemiethete Wohnräumlichkeiten, theils auch eigene Häuser in der Umgebung von Seebach.

Sämmtliche Arbeitslocalitäten, alle Wohnungen und Oekonomiegebäude sind elektrisch beleuchtet.

Schutz-

→ EN →

Marke.



CARL OSWALD & C^o
BRONCELUSTER- UND METALLWAARENFABRIK
WIEN.



ie ersten Anfänge dieses Fabriksetablissemments reichen bis in das Jahr 1821 zurück.

Der Begründer desselben, Johann Mayer, Bürger und Kupferschmiedmeister in Wien, hat das Kupferschmiedgewerbe schwunghaft betrieben. Von ihm hat im Jahre 1844 Josef Klemm, ebenfalls Kupferschmiedmeister, das Geschäft übernommen und durch Reisen in England, Deutschland, Frankreich und den Niederlanden seine Fachkenntnisse derart erweitert, dass er später Hoflieferant, kaiserlicher Rath etc. wurde.

Speciell bei den Reisen in England hatte er Gelegenheit, das Installations- und Wasserleitungsgeschäft zu erlernen, denn diese Art von Industrie wurde dort zuerst betrieben. Um seine Erfahrungen auszunützen, richtete er sein damaliges Geschäft darauf ein, und seine Leistungen in sanitäts-technischer Beziehung waren derart, dass sie besonders hervorzuheben sind.

Mangels männlicher Erben Klemm's gieng das Geschäft im Jahre 1889 an die Firma «Carl Oswald & Co.» über und hat unter Klemm's Schüler Ingenieur Wlassack und zwei anderen thatkräftigen Elementen, Carl Oswald und Arthur Pollak, grosse Dimensionen angenommen, indem nebst dem bestehenden Installationsgeschäfte auch die Metallwaarenfabrication und speciell die Lustererzeugung aufgenommen wurde.

Durch die örtlichen Verhältnisse bedingt, musste die damals in der Ungargasse bestehende Fabrik in ein eigens hiezu erbautes Etablissement in die Seidlgasse übersiedeln, wo die genannte Lusterfabrik durch die beiden Gesellschafter Carl Oswald und Arthur Pollak weitergeführt wird; dieselbe ist mit grossen, modernsten Maschinen eingerichtet.

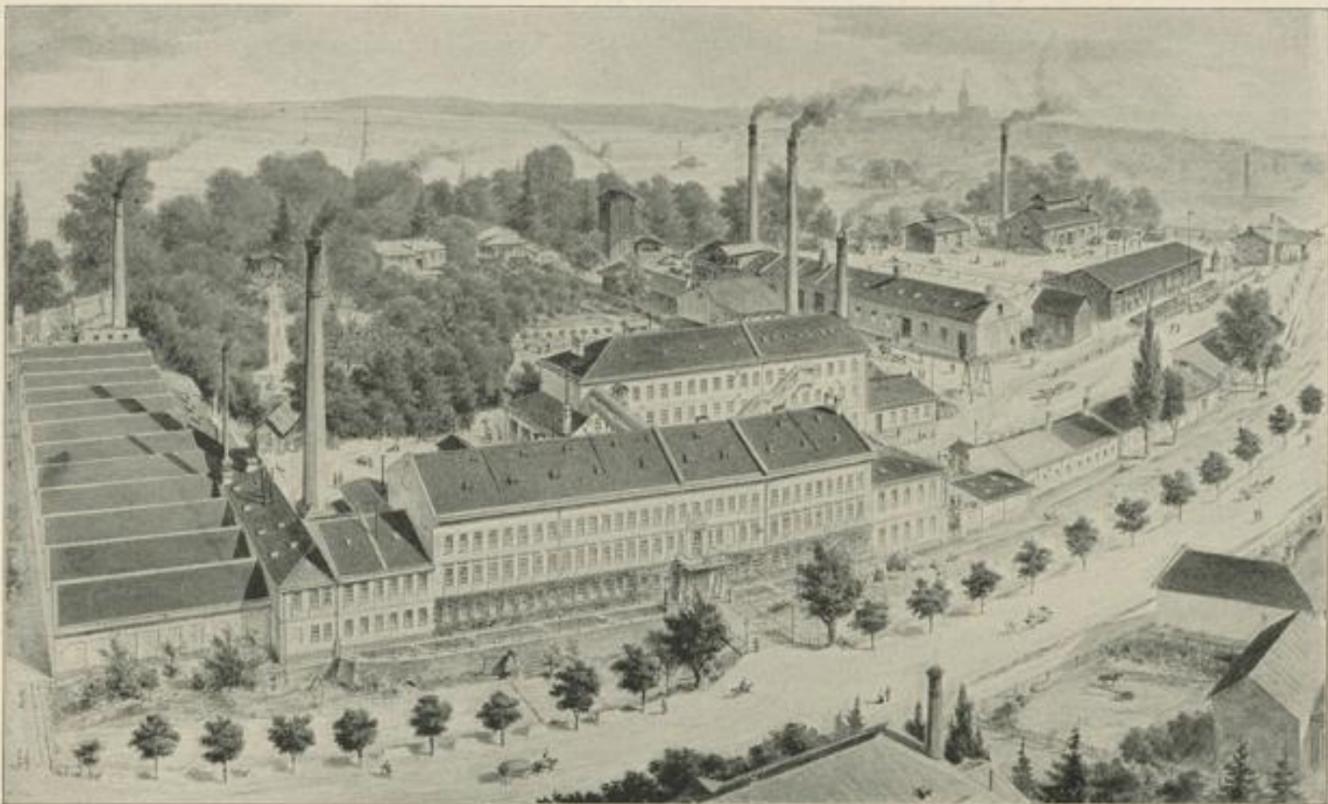
Der heutige Betrieb beschäftigt ungefähr 100 Arbeiter. Der Firma wurden bereits wiederholt Auszeichnungen und Anerkennungen von höchster Seite zu Theil.

Das Etablissement arbeitet nicht nur für den Bedarf in Oesterreich, sondern auch im ausgedehnten Maasse für das Ausland und hat sich durch Einrichtungen von Hôtels und öffentlichen Gebäuden hervorgethan, worunter beispielsweise das königl. croatisch-slavonische Landes- und Nationaltheater in Agram, das Prager Palais der Assicurazioni Generali, der Sitzungssaal der österreichischen Sparcasse, die Gebäude der Wiener Rettungsgesellschaft, der Bodencredit-Anstalt, der Wechselseitigen und Brandschaden-Versicherung in Graz, die neuen Kasernen im Prater und in ganz letzter Zeit das grosse kaufmännische Vereinshaus in Linz zu nennen sind.

Die beiden genannten Gesellschafter sind sowohl technisch als kaufmännisch thätig.

Entwürfe, Zeichnungen etc. werden im eigenen Atelier mit Zuziehung sowohl hiesiger, als auch ausländischer Capacitäten des Kunstgewerbes angefertigt.

Die genannte Firma unterhält Filialen in Budapest, Prag, Triest und Brünn.



Fabriken in Wagstadt.

MATH. SALCHER & SÖHNE

KAIS. KÖN. PRIVIL. STEINNUSS-, STOFF-, METALLKNOPF-, OESEN-
UND SCHNALLEN-FABRIKEN, MECHANISCHE WEBEREI UND APPRETUR
WAGSTADT (OEST. SCHLESIEN), WIEN.



er Gründer dieser Firma war Mathias Salcher, ein Kind armer Bauersleute, welcher bis zu seinem vierzehnten Lebensjahre in seiner Heimat Luggau Ziegen hütete. Er erlernte in Passau die Canevasweberei und machte sich, nachdem er mehrere Jahre in einer Wiener Canevasweberei als Geselle gearbeitet hatte, 1828 in Wien selbständig.

Das in späteren Jahren so umfangreich gewordene Geschäft entstand aus den denkbar kleinsten Anfängen, war doch das ganze Capital, auf welches Mathias Salcher sich damals stützte, sein ehrlicher Name, ein klarer Kopf und zwei fleissige Hände.

Durch unermüdlichen Eifer, strengste Rechtlichkeit und von einer wackeren Gattin, welche jahrelang den fertiggewordenen Canevas den Kunden auf dem Rücken zutrug, unterstützt, brachte Mathias Salcher es dahin, dass seine Erzeugnisse nicht nur in Oesterreich, sondern auch im Auslande, namentlich in Italien, reichlichen Absatz fanden und seine Weberei schon im Jahre 1840 ungefähr zwanzig Gesellen beschäftigen konnte.



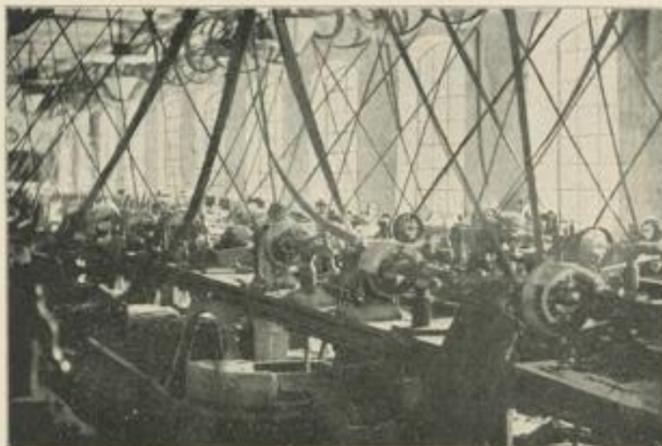
Wiener Warenhaus.

Die Gross-Industrie. II.

Math. Salcher führte 1850 die ersten Patent-Knopfmaschinen aus Deutschland in Oesterreich ein, ebenso 1859 die Erzeugung von Eisengarn auf Kärtchen, wofür der Firma «Math. Salcher & Söhne» 1862 die grosse silberne Medaille des Niederösterreichischen Gewerbevereines verliehen wurde.

Im Jahre 1859 traten die Söhne des Gründers, Rudolf, Josef, Ferdinand, später auch Mathias Salcher dem Geschäfte als öffentliche Gesellschafter bei und trugen von da ab jeder in seiner Weise dazu bei, die gedeihliche Entwicklung der Firma zu fördern. Rudolf, die Seele des Ganzen, leitete den Verkauf, Josef die

1859 in Brunn bei St. Pölten errichtete Eisengarnfabrik, Ferdinand die bis 1865 in Wien bestandene, in diesem Jahre nach Wagstadt verlegte Stoff- und Metallknopffabrik, während der im Jahre 1896 verunglückte jüngste Sohn Mathias der Exportabteilung vorstand.



Steinnussknopf-Dreherei.

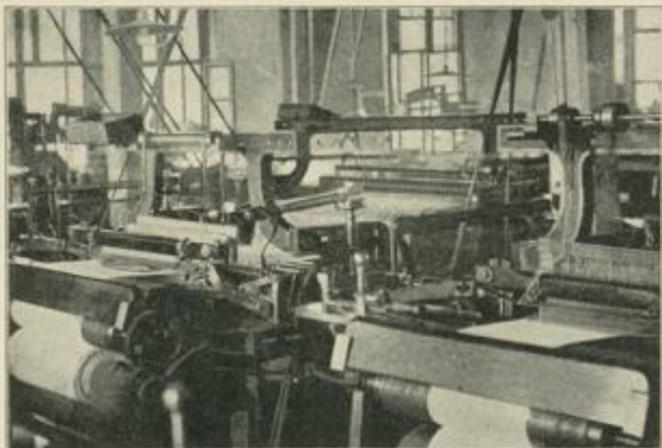
Math. Salcher & Söhne ausser dem Wiener Stammgeschäfte die Fabriken in Brunn, Harland, Theresienhof, Ober- und Unter-Stattersdorf und Wagstadt, welche 1893 zusammen über 3000 Arbeiter beschäftigten.

Der Gründer der Firma Math. Salcher, welcher sich schon 1866 ins Privatleben zurückgezogen hatte, erlebte noch die Uebersiedlung des Wiener Stammgeschäftes in das 1878 erbaute prachtvolle Waarenhaus, L. Werderthorgasse 2a, und starb 1879, nachdem er kurz vor seinem Ableben aus Anlass der fünfzigjährigen Jubelfeier des Bestandes der Firma von Sr. Majestät dem Kaiser mit dem Franz Josef-Orden ausgezeichnet worden war.

Dass die Firma Math. Salcher & Söhne auf allen grossen Ausstellungen, Wien 1873, Paris 1878, Triest 1882, Melbourne, Sydney, Boston etc., stets mit den höchsten Preisen ausgezeichnet wurde, verdankte sie ihrem Weltruf und der Vorzüglichkeit der von ihr ausgestellten Fabrikate. Bei der Brüssler Weltausstellung 1897 waren der öffentliche Gesellschafter der Firma Heinrich Salcher, sowie der langjährige Procurist Fritz Sallmann Mitglieder der Jury, daher die Firma ausser Concur.

Nebst der Erzeugung von Nähmaschinenzwirn, Eisengarn auf Kärtchen und in Bündeln, Baumwollstrickgarn, Knöpfen aller Art, Schnallen und Oesen betrieb die Firma Math. Salcher & Söhne einen schwunghaften Engros-handel in Kurzwaaren, so dass der Gesamtumsatz aller Unternehmungen 1893 die Höhe von 5,000,000 fl. erreichte.

Nach dem Tode der Herren Rudolf, Josef und Ferdinand Salcher und der am 1. Jänner 1894 erfolgten Abtrennung der sogenannten Harlander Fabriken verlegte die Firma Math. Salcher & Söhne das Schwergewicht auf die Vergrösserung ihrer Wagstädter Fabriken. Noch heute ist ihre Steinnussknopffabrik die grösste der Welt, und insbesondere New-York war bis zu der 1897 stattgehabten Zollerhöhung Abnehmer von Milliarden Knöpfen.

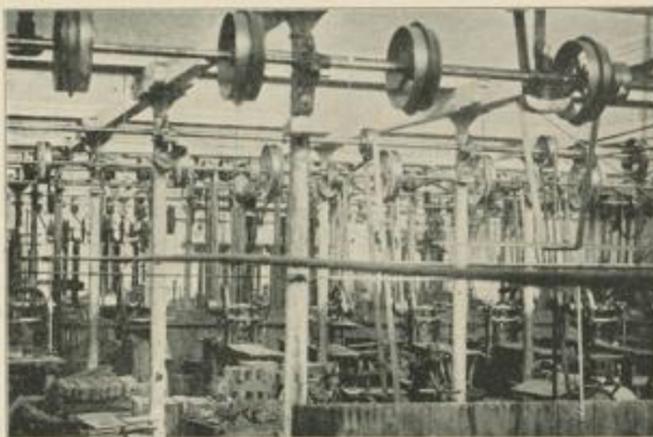


Weberel-Saal.

Neben der Erzeugung von Steinnuss-, Stoff- und Metallknöpfen betreibt die Firma Math. Salcher & Söhne in Wagstadt die Fabrication von Schnallen, Oesen, Strumpfwaare mittleren Genres und Stoffen für Tapissierzwecke.

Im Jahre 1869 begann die Firma Math. Salcher & Söhne in Harland bei St. Pölten die Erzeugung von Baumwollstrickgarn in grossartigem Maasstabe, 1876 baute sie eine Zwirnerei in Theresienhof, durch Ankauf der Ober- und Unter-Stattersdorfer Fabriken erweiterte sie 1879 die Production des in kurzer Zeit so berühmt gewordenen sogenannten Harlander Spulenzwirnes, welcher als ein von der Firma Math. Salcher & Söhne in Oesterreich neu eingeführter Industrieartikel nach und nach sich auf allen Märkten der Welt Eingang verschaffte.

Mit Hinzurechnung des 1891 begonnenen und 1893 mit einem Kostenaufwande von 800,000 fl. vollendeten Baues einer Baumwollspinnerei in Ochsenburg umfassten die industriellen Unternehmungen der Firma



Oesen- und Schnallen-Erzeugung.

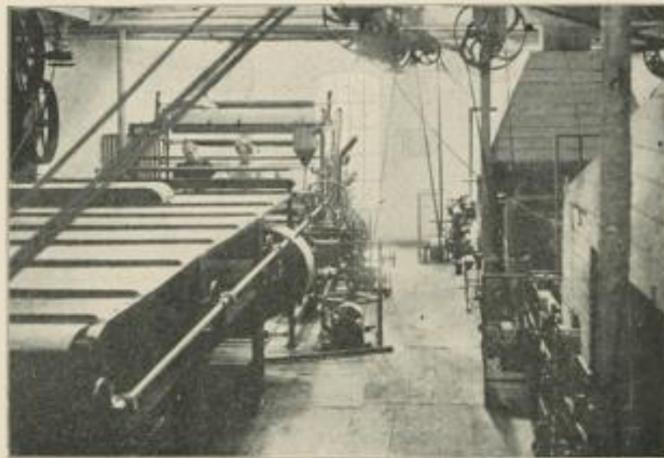
Die Besichtigung des Salcher'schen Waarenhauses, L. Werderthorgasse 2a, bietet Jedem, der sich für Kurzwaaren und Tapissiererie interessirt, eine Schenswürdigkeit. Auf Schritt und Tritt begegnen uns die Zeugen menschlichen Fleisses, vom billigsten Knopf und der bescheidenen Nadel angefangen bis zur kunstvollsten, stilgerechten Tapissierarbeit; man wird nicht müde, die tausend und tausend verschiedenen Artikel zu betrachten, welche, für den Massenconsum berechnet, in jedem Haushalte Verwendung finden.

Für die Wohlfahrt der Arbeiter wurde nach jeder Richtung hin Sorge getragen. Die 1885 und 1889 verstorbenen Rudolf und Josef Salcher stifteten je eine mehrclassige Fabriksschule in Harland und Stattersdorf, in welchen die Arbeiterkinder unentgeltlichen Unterricht genossen. Die Firma Math. Salcher & Söhne subventionirte zwei Fabriksärzte, errichtete eine eigene Schlächtereier- und Bäckerei, eine Suppen- und Theeanstalt, einen Arbeiter-Consumverein, stiftete eine Fabriksbibliothek, einen eigenen Krankensaal, baute und adaptirte Häuser für Arbeiterwohnungen, unterhielt zwei Fabriksfeuerwehren, gründete zwei Krankencassen u. s. w.

Mit Ausnahme eines einzigen, von fremden Elementen organisirten, in einigen Tagen beigelegten Strikes in Wagstadt herrschte zwischen den Chefs der Firma Math. Salcher & Söhne und deren Arbeitern jederzeit das beste Einvernehmen.

Die Firma Math. Salcher & Söhne unterhält in Oesterreich-Ungarn Vertretungen in Brünn, Budapest, Olmütz, Prag, Prossnitz und Triest; im Auslande in Alexandrien, Aleppo, Athen, Bagdad, Belgrad, Beyrouth, Brüssel, Bukarest, Cairo, Charcoff, Constantinopel, Copenhagen, Damascus, Hamburg, Kiew, London, Manchester, Malta, Messina, Moskau, New-York, Odessa, Paris, Patras, Philippopel, Riga, Rostow a. D., Rustschuk, Salonichi, Smyrna, Stockholm und St. Petersburg.

Die heutigen Chefs der Firma sind Heinrich und Emil Salcher und Einzel-Procuristen Fritz Sallmann und Robert Salcher.



Appretur.



Weberel in Wagstadt.

THALHAMMER & WELZL
K. U. K. HOF-METALL-KNOPF-FABRIKANTEN
WIEN.



Die Fabrik wurde im Jahre 1801 durch Martin Thalhammer unter der Firma «Martin Thalhammer» gegründet.

Im Jahre 1842 trat Ferdinand Welzl, ein Schwiegersohn Thalhammer's, in die Firma ein. Von dieser Zeit an wurde die Einzelfirma aufgelassen und die Fabrik unter der noch heute bestehenden Collectivfirma «Thalhammer & Welzl» fortgeführt.

Im Jahre 1850 ist Martin Thalhammer aus der Firma ausgetreten, und Ferdinand Welzl war von da an bis zu seinem im Jahre 1893 erfolgten Ableben Alleininhaber der Firma.

Gegenwärtig ist Gustav Welzl, der Sohn Ferdinand Welzl's, Inhaber der Firma.

Mit dem Titel «k. k. Hof-Metall-Knopffabrikant» wurden Martin Thalhammer im Jahre 1832, Ferdinand Welzl 1871 und Gustav Welzl 1893 ausgezeichnet.

Ferner wurden zwei Arbeiter, namens Caspar Selig und Josef Eisele, nach fünfzigjähriger Dienstzeit von Sr. Majestät dem Kaiser mit dem silbernen Verdienstkreuze bedacht.

Von anderen Auszeichnungen ist noch zu bemerken, dass die Firma bei der Weltausstellung in Wien im Jahre 1873 mit der Verdienst-Medaille ausgezeichnet worden ist, und dass bei der Jubiläums-Gewerbeausstellung im Jahre 1888 Se. Majestät der Kaiser die hohe Gnade hatte, das Ausstellungsobject der Firma zu besichtigen und den Aussteller mit einer Ansprache zu beehren.



Kupferwerke in Neurode (Mähren).

TLACH & KEIL

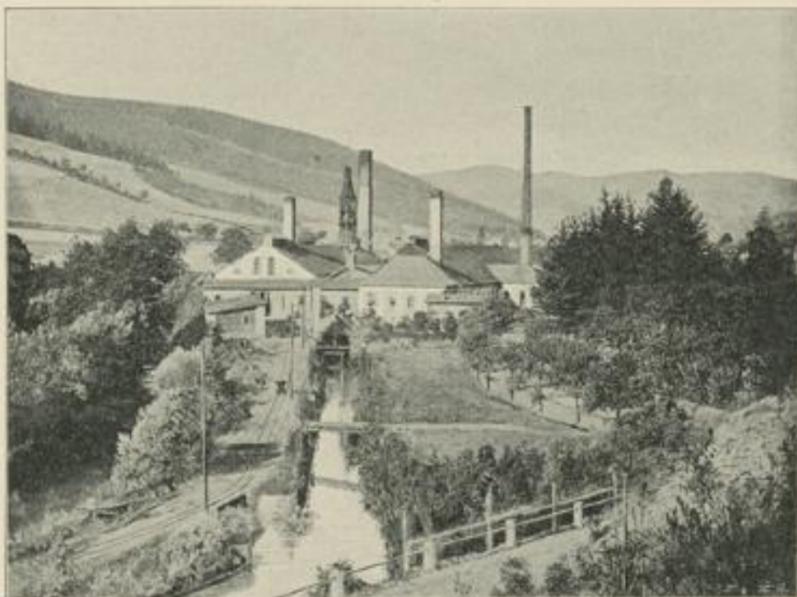
METALLWAAREN-INDUSTRIEWERKE

TROP PAU.



iese Firma wurde im Jahre 1820 von Vincenz Tlach und Vincenz Keil gegründet, indem die Genannten auf dem von ihnen gekauften Gute Endersdorf in Schlesien ein Eisenwerk mit einem Hochofen für die Erzeugung von Roheisen und Gusswaaren errichteten. Zur Weiterverarbeitung des erzeugten Roheisens wurden drei Frischfeuer und einige Zeit darauf ein Blechwälzwerk eingerichtet, woselbst mit Hilfe von Wasserbetrieb und später mit Dampfkraft Stabeisen und Eisenblech aus dem genannten Rohmaterial hergestellt wurden; in Verbindung damit stand eine kleine Maschinenfabrik, welche landwirthschaftliche Maschinen, Sägewerke etc. baute und auch Reparaturen ausführte. Das Absatzgebiet dieses Werkes beschränkte sich auf die nächste Umgebung in Schlesien und Mähren.

Infolge der geänderten Productionsbedingungen, welche im Laufe der Zeit die Roheisenerzeugung dadurch erfuhr, dass man statt der Holzkohle Coaks verwendete, sah sich die Firma genöthigt, den in Endersdorf befindlichen Hochofen einzustellen, da dessen Einrichtung nicht zeitgemäss und seine Lage vom allgemeinen Verkehr zu weit entfernt war. Gleichzeitig wurden die eigenen Erzgruben dieser Gegend, welche ebenfalls zu weit entfernt waren, aufgelassen, und wurde nunmehr das Roheisen für den Gebrauch des Werkes käuflich bezogen; die übrigen Einrichtungen des Werkes blieben im vollen Betriebe, und zwar drei Frischfeuer, welche mit Wasserkraft, das Eisenblechwälzwerk, das theils mit Wasser, theils mit Dampf betrieben wird, und endlich die Maschinenfabrik, für welche gleich-



Kupferwerk in Oibersdorf.

falls Wasserkraft in Verwendung steht; ausserdem ist noch ein Cupolofen für die Erzeugung von Maschinenteilen und von Commerzgusswaaren vorhanden. Der Absatz dieser Gusswaaren erfolgt im ganzen Kronlande Schlesien.



Innensicht des Kupferwerkes in Neutode (Blechwalzwerk).

Der Arbeiterstand dieses Werkes betrug früher 100 Mann, wurde jedoch nach Einstellung des Hochofenbetriebes auf 60 Mann reducirt; die Arbeiter, welche früher nach dem Berggesetze der Bruderlade angehörten, sind jetzt durch die Betriebskrankencasse der Firma und bei der Unfallversicherungsanstalt gegen Krankheit und Unfall versichert. Die Kosten der letzteren Versicherung werden durch die Firma getragen; ebenso erscheinen die Arbeiter durch eine Altersversorgungscasse für den Fall der Erwerbsunfähigkeit gegen Noth sichergestellt.

Ein zweites Werk wurde seitens dieser Firma im Jahre 1836 in Olbersdorf (Schlesien) eingerichtet, und zwar nahm sie daselbst mit Hilfe der vorhandenen Wasserkraft die Erzeugung von gewalzten

Kupferblechen und geschmiedeten Kupferschalen in Angriff; einige Jahre später wurde versuchsweise auch das Walzen von Zinkblechen durchgeführt und dieser Fabricationszweig bis zum Jahre 1860 mit günstigem Erfolge betrieben, worauf dessen Verlegung nach Pflowitz in Mähren erfolgte.

Im Jahre 1883 wurde das Etablissement Olbersdorf bedeutend vergrössert: Turbinen und Dampfmaschinen in der Stärke von 450 HP gelangten zur Aufstellung. Das Werk wurde auf das Walzen und Ziehen von Draht aus verschiedenen Metallen, insbesondere aus Kupfer und Eisen eingerichtet; gleichzeitig wurde mit der Herstellung von Drahtstiften begonnen. Es waren 169 Drahtziehtrommeln im Betriebe, auf welchen vornehmlich Kupferdraht bis zur Stärke von 0,1 mm erzeugt wurde, der hauptsächlich den täglich steigenden Bedürfnissen der Elektrizität diente. Das Rohmaterial für diese Production wurde grösstentheils aus England und Amerika bezogen. Der Absatz des Kupferdrahtes erfolgte vorwiegend in der österr.-ungar. Monarchie, zum Theile wurde er auch nach Russland und den Donauländern ausgeführt. Zur Fabrication von Drahtstiften waren 68 Stiftenschlagmaschinen in Thätigkeit. Die hier gefertigte Waare hatte sich bald in ganz Oesterreich eingebürgert.



Innensicht des Kupferwerkes in Neutode (Kupferhammerwerk).

Durch die so rasche Vergrösserung des Werkes war in Olbersdorf die Arbeiterzahl, welche ursprünglich bloß 20 betragen hatte, auf 270 gestiegen. Einige der Arbeiter waren seit dem Bestehen des Werkes, also über 50 Jahre, daselbst thätig. Einer darunter wurde für seine ausdauernde Dienstleistung von

Sr. Majestät ausgezeichnet. Für die Bediensteten war eine hinreichende Anzahl gut eingerichteter Wohnungen erbaut worden, gemeinschaftliche Bäder standen unentgeltlich zur Verfügung, auch war ein Werksspital für den eventuellen Bedarf zweckmässig eingerichtet worden, und sämtliche Arbeiter waren gegen Krankheit, Unfall und für Altersversorgung seitens der Firma versichert.

Die geänderten Productions- und Absatzverhältnisse führten dazu, dass im Jahre 1897 der gesammte Betrieb des Olbersdorfer Werkes aufgelassen werden musste, worauf sich die Firma zum Zwecke der Erzeugung von Drähten und Drahtstiften mit anderen Firmen zu einer Mährisch-schlesischen Actiengesellschaft für Draht-Industrie vereinigte. Diese Gesellschaft übertrug die gesammten Werke nach Oderberg, um daselbst in einem neueingerichteten grossen Betriebe die genannte Production im weiten Umfange einzurichten. Die in Olbersdorf bestandenen Einrichtungen zur Erzeugung von Kupfer-, Walz- und Hämmerwaaren wurden nach dem dritten der Firma gehörigen Werke, nach Neurode übertragen.

Das Werk Neurode in Mähren wurde im Jahre 1869 in ganz vernachlässigtem Zustande von der Firma aus einer Concursmasse angekauft und allmählig durch Zubauten vergrössert. Durch Regulirung des vorhandenen Wasserlaufes wurde mittelst dreier Turbinen eine Betriebskraft von 250 HP erreicht, welche ein grosses und ein kleines Walzwerk, ein Polirwalzwerk, vier Schwanzhämmer, die erforderlichen Gebläse, sowie die Dynamomaschine für die elektrische Beleuchtung in Bewegung setzt. Zu den Einrichtungen gehören noch die verschiedenen erforderlichen Wärme-, Schmelz- und Raffiniröfen. Durch diese Vorkehrungen ist die Fabrik auf die Höhe der gegenwärtigen Betriebsfähigkeit gebracht worden. Die Erzeugnisse dieses Werkes bestehen in Kupferblech jeder Grösse und Stärke, sowie geschmiedeten Kupferschalen in allen Grössen, deren Hauptabsatzgebiet Oesterreich-Ungarn und die Donauländer bilden. Das verarbeitete Rohmaterial wird, wie vorher in Olbersdorf, auch jetzt grösstentheils aus England bezogen. Das Werk beschäftigt ca. 30 Arbeiter, die unter einem Leiter und einem Unterbeamten stehen; die dauernd beschäftigten Arbeiter haben zumeist in dem nahegelegenen Orte jeder ihr Häuschen, dazu auch ein Stück Feld, auf dem sie ihren Hausbedarf bauen. Sie verbleiben daher meistens bis zu ihrer Arbeitsunfähigkeit im Dienste der Firma; auch in diesem Werke wurde ein Arbeiter nach einer Dienstzeit von mehr als 50 Jahren mit einer Allerhöchsten Auszeichnung decorirt. Für die nicht ortsansässigen Leute wurden ausreichende Wohnungen von der Fabrik erbaut. Wie in den übrigen Werken, sind auch hier die Arbeiter gegen Krankheit und Unfall, sowie für die Altersversorgung versichert.



Zinkwalzwerk in Přívoz.

Ein viertes dieser Firma gehöriges Unternehmen ist das Zinkwalzwerk in Přívoz (Mähren), welches im Jahre 1852 auf Grund einer vorhandenen Wasserkraft erbaut und schon 1862 durch Aufstellung einer Dampfmaschine und einer zweiten Walzenstrasse vergrössert wurde. Im Jahre 1870 wurde eine grosse Dampfmaschine auf zwei Walzenstrassen aufgestellt, und 1890 kam eine zweite Dampfmaschine für zwei neue Walzenstrassen hinzu. Die Gesamteinrichtung des Werkes besteht nunmehr aus 3 Walzenzugmaschinen von zusammen 400 HP, 1 Transmissionsmaschine von 40 HP und einem ausser Betrieb stehenden Wasserrade von 25 HP; durch diese Maschinen werden vier Walzenstrassen mit 6 Walzenpaaren, 3 Parallelscheeren, 2 Kreisscheeren und 4 Speisepumpen betrieben; überdies sind 2 Schmelzöfen und 2 Drahttische mit je 24 Giessformen im Betriebe. Das Etablissement beschäftigt

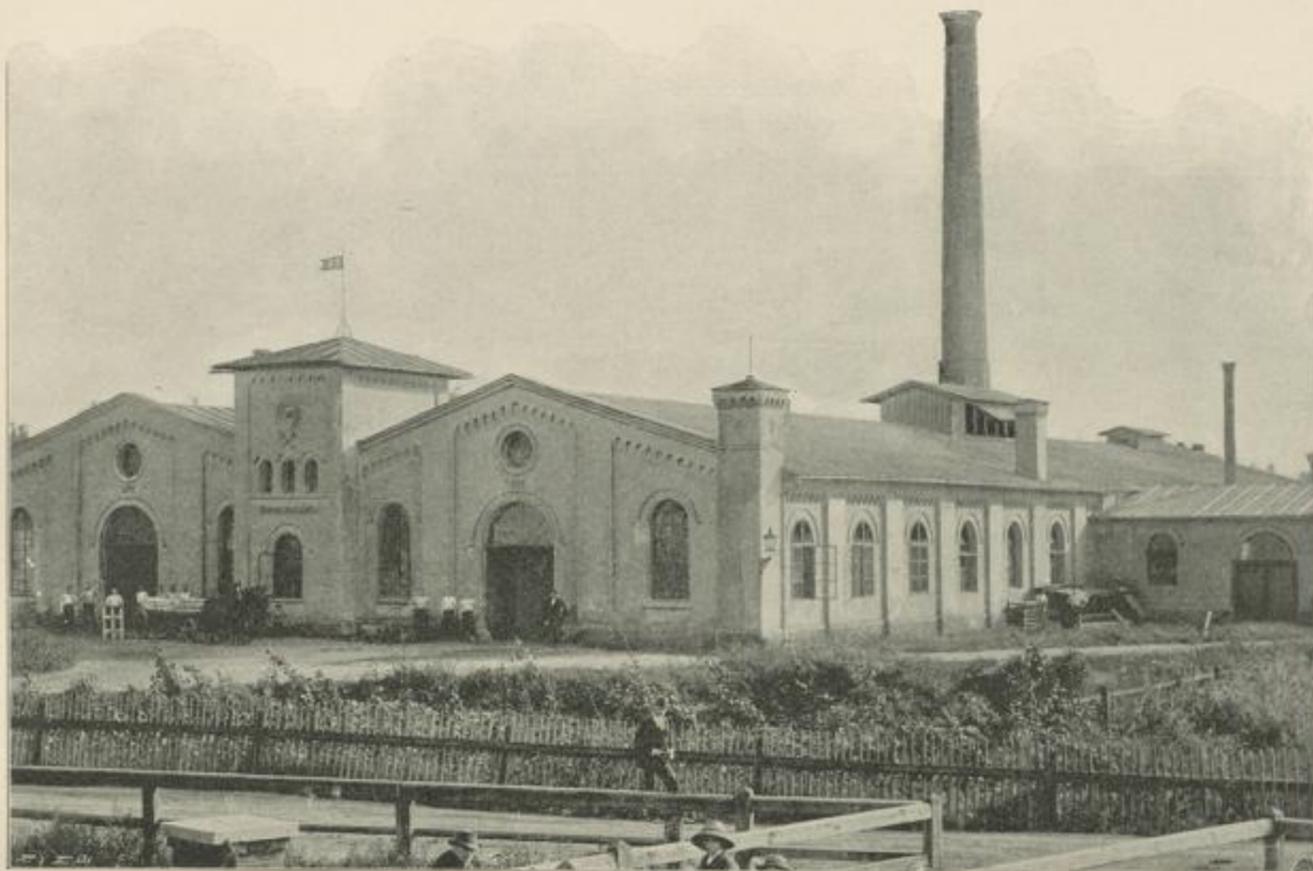


Eisenwerk in Endersdorf.

ca. 50 Arbeiter, die unter einem Director und vier Beamten stehen und versichert sind. Es erzeugt ausschliesslich Zinkbleche in jeder Stärke, wozu das Rohmaterial aus Oberschlesien bezogen wird. Der Absatz des producirten Bleches erfolgt ausschliesslich in Oesterreich-Ungarn.

Ausser den genannten eigenen Werken, welche von der Firma allein betrieben werden, besitzt dieselbe gemeinschaftlich mit dem Grafen Henckel-Donnersmarck ein Zinkwalzwerk in Oswięcim in Galizien und ein zweites zu Waitzen in Ungarn, welche, wie das auch im Mitbesitze der Firma befindliche Drahtwerk in Oderberg an anderen Stellen dieses Werkes beschrieben erscheinen.

Die gegenwärtigen Mitbesitzer und Leiter der Firma, sowie der angeführten Werke sind Carl Bayer und Heinrich Keil in Troppau.



Zinkwalzwerk in Oswięcim.

VERBAND DER OESTERREICHISCHEN ZINKWALZWERKE TROPPAU.



Die in Oesterreich-Ungarn bestehenden Zinkwalzwerke bilden einen Industrieverband, welchem fünf Werke, und zwar Tlach & Keil in Pflvoz, Donnersmarckhütte in Pflvoz und diejenigen in Oswięcim, Dzieditz und Waitzen (Ungarn) angehören; die Gesamtproduction sämmtlicher dem Verbands angehöriger Werke beträgt durchschnittlich 100.000 q per Jahr.

In diesen Werken werden ausschliesslich Zinkbleche und Zinkplatten gewalzt, und zwar vornehmlich für den Gebrauch als Dachdeckmaterial, zu Spängler- und Galanteriearbeiten, für Knopf-, Papier-, Sarg- und Triurfabrication, ferner für Zwecke der Gerberei, der Telegraphie, Zinkographie und Galvanoplastik.

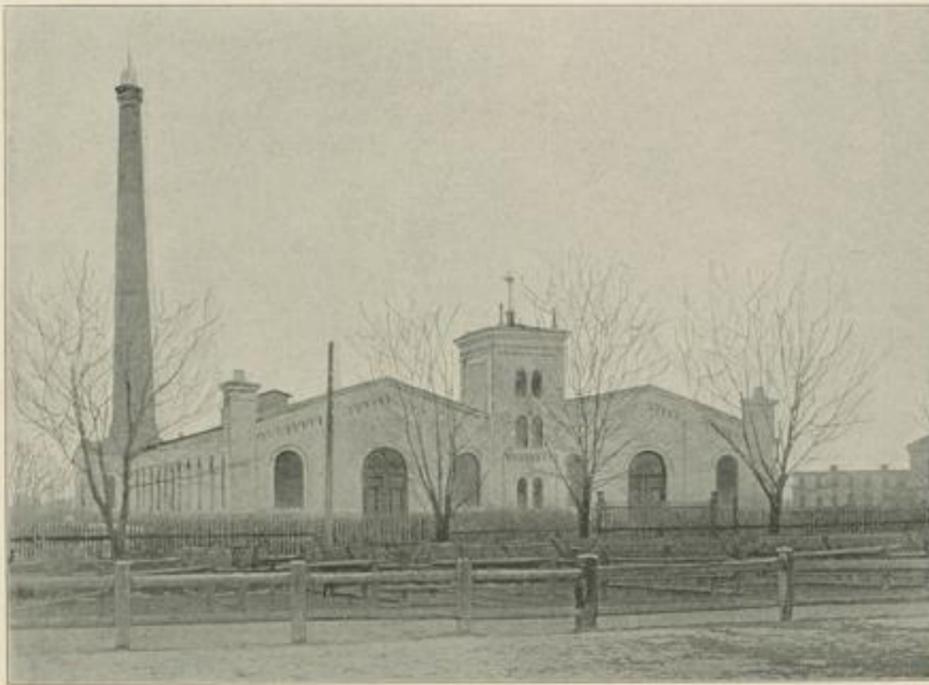
Nachstehend sollen die vier erstgenannten in Oesterreich befindlichen Werke beschrieben werden, während das fünfte in Ungarn befindliche Werk nur dem Namen nach erwähnt sei.

Das Zinkwalzwerk Donnersmarckhütte liegt in Pflvoz (Mähren) unmittelbar an der Station Mähr.-Ostrau der Kaiser Ferdinands-Nordbahn und ist Eigenthum des Grafen Guido Henckel-Donnersmarck auf Neideck. Dasselbe wurde im Jahre 1863 mit einer Walzenhalle erbaut und in Betrieb gesetzt und 1873 durch Erbauung einer zweiten erweitert; in diesen beiden Hallen befinden sich vier Walzenstrassen, welche durch 2 Dampfmaschinen von 180, beziehungsweise 210 HP betrieben werden. Zur Dampferzeugung dienen 2 Fairbairnkessel mit je 200 m² Heizfläche bei 7 Atmosphären Dampfspannung; Hilfsmaschinen, Pumpen, Schmelz- und Wärmeöfen sind in vollkommen hinreichender Anzahl vorhanden. Zu diesem Walzwerke gehören ferner drei Beamtenwohnhäuser und ein grosses Arbeiterwohnhaus mit drei Abtheilungen, ebenso eine Anzahl Nebengebäude für verschiedene Fabrikszwecke.

Das Zinkwalzwerk Tlach & Keil in Pflvoz wurde von der gleichnamigen Troppauer Firma im Jahre 1852 erbaut. Der Betrieb dieser Anlage war auf der vorhandenen Wasserkraft basirt, welche ein von der Ostranitz abweigender Werksgraben lieferte, und diese Kraft wurde von einem mittelschächtigen Wasserrade in der Stärke von 25 HP geliefert. Durch dieses Wasserrad wurde zunächst eine Walzenstrasse mit einem Walzenpaare und den zugehörigen Hilfsmaschinen, einer Grobscheere und einer Kreisscheere in Betrieb gesetzt. Ausserdem gehörte zur ersten Anlage noch ein Zinkschmelz- und ein Wärmeofen.

Die durchschnittliche jährliche Production dieses Werkes betrug in den ersten zehn Jahren ca. 6000 q. Im Jahre 1860 musste diese Werksanlage infolge des gesteigerten Consums eine Vergrösserung erfahren, welcher durch den Zubau einer Walzenstrasse mit einer 70 HP-Walzenzugmaschine entsprochen wurde; gleichzeitig wurde das

Werk durch Errichtung eines grösseren Zinkumschmelz- und Wärmeofens erweitert, wodurch die jährliche Production auf 12.000 q stieg. Den gesteigerten Anforderungen gemäss musste 1871 abermals zu einer Vergrösserung



Zinkwalzwerk in Dzieditz.

der Betriebsgebäude geschritten werden. Es wurde im Anschlusse an das alte Hüttengebäude ein entsprechend grosser Neubau nebst einem Kesselhause geschaffen; das neue Kesselhaus enthielt 3 Dampfkessel. Im Jahre 1890 wurde die Werksanlage neuerlich durch Erweiterung des Walzwerksgebäudes vergrössert, eine neue Walzenzugmaschine mit Condensation von 200 HP mit direct gekoppelter Walzenstrasse und zwei hintereinander liegenden Walzenpaaren aufgestellt.

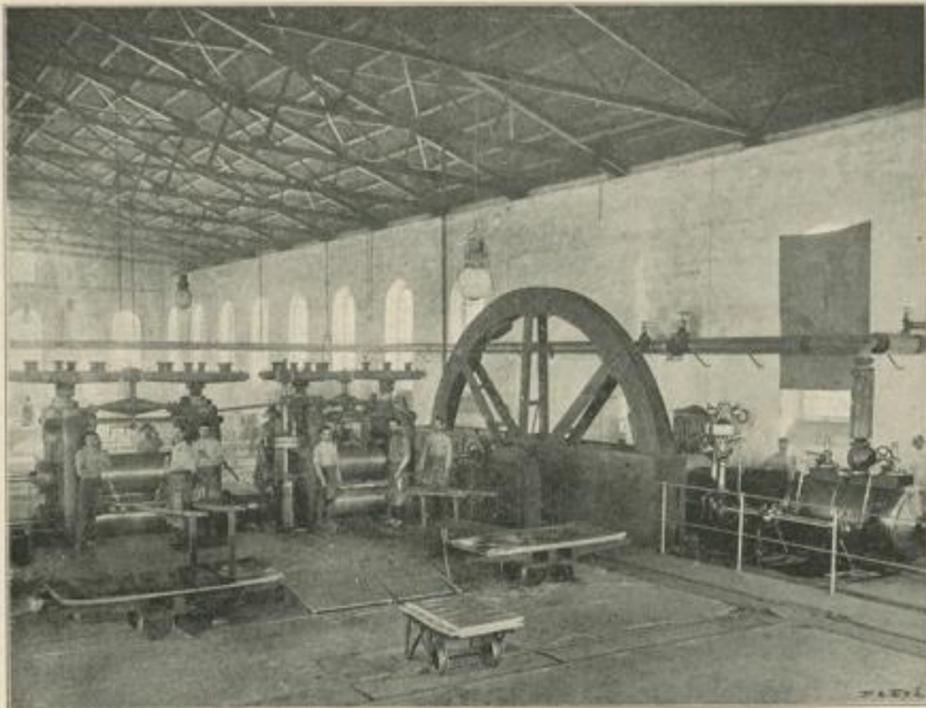
Die gesammte Anlage umfasst in ihrem gegenwärtigen Stande 5 Dampfkessel, 3 Walzenzugmaschinen von 200, 130 und 70 HP, 1 Wasserrad mit 25 HP, 4 Walzenstrassen mit 6 Walzenpaaren, 3 Guillotinescheeren und eine Kreisscheere, welche durch eine Transmissionsmaschine von 40 HP betrieben werden, ferner 2 Zinkumschmelzöfen mit Wärmekästen und 1 Zinkwärmeofen, welche gegenwärtig nur abwechselnd im Betriebe stehen.

Zu dem vorstehenden Werke gehören weiter drei Beamtenwohnhäuser und neun Arbeiterwohnhäuser. Die Firma Tlach & Keil in Troppau war in Oesterreich die erste, welche Zinkbleche walzte und nach gelungenem Versuche ein eigenes grösseres Walzwerk in Přivoz erbaute.

Das Zinkwalzwerk Oswiecim wurde im Jahre 1882 von dem inzwischen verstorbenen Albert Schmieder in Wien erbaut und im nächsten Jahre in Betrieb gesetzt. Dasselbe ging im Jahre 1891 in den gemeinschaftlichen Besitz des Grafen Guido Henckel-Donnersmarck auf Neideck und der Firma Tlach & Keil in Troppau über.

Das Werk liegt auf dem Territorium des Dorfes Brzezinka, südlich der Nordbahnstation Oswiecim, dicht am Bahnhofe, mit welchem es durch eine Schmalspurbahn verbunden ist. Die Anlage ist baulich und maschinell allen Anforderungen

der Neuzeit entsprechend eingerichtet; sie besteht aus zwei mächtigen Hallen von je 17,5 m Breite und 56 m Länge, deren Stirnseiten gegen die Nordbahn gekehrt sind und in der Mitte der Façade von einem zwei-stöckigen Thurme gekrönt werden. Rückwärts gliedern sich daran zwei hohe, massiv überwölbte, sehr geräumige Maschinenhallen, hinter welchen das gemeinschaftliche Maschinenhaus angebaut ist. An der südlichen Längsseite der einen Walzhalle befindet sich ein Anbau für die Schmelzöfen; nach derselben Seite hin liegen in einem grossen Hüttenhofe verschiedene zu dem Werke gehörige Einzelbauten, wie das Portierhaus, Ställe, eine Schmiede, Schlosserei und ein Magazin.



Innenansicht des Dzieditzer Zinkwalzwerkes (Zinkblechwalze).

An Betriebsmitteln verfügt das Werk über drei gekuppelte Walzenstrassen, welche von einer liegenden Walzenzugmaschine von 350 HP mit Condensation, Construction Wolf, direct angetrieben werden; die Kesselanlage besteht

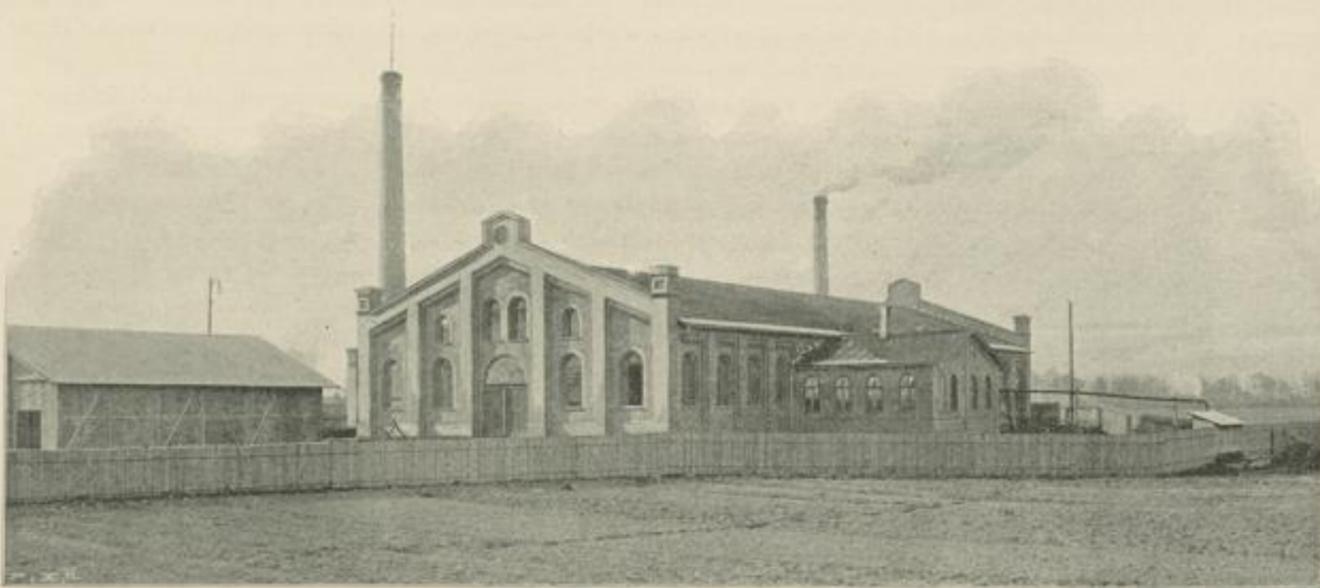
aus 3 Tischbeinkesseln von je 200 m^2 Heizfläche, von denen einer als Reserve dient. Ausserdem sind noch 2 Schmelzöfen zum Umschmelzen des Rohzinkes von je 22.500 kg Fassungsvermögen mit einem gemeinschaftlichen rotirenden Giesstisch, 1 Wärmeofen, 2 Guillotinescheeren, 1 Kreisscheere und 6 weitere Hilfsmaschinen vorhanden. Eine eigene Schmiede und Schlosserwerkstätte besorgt die nöthigen Reparaturen; die zur Verpackung der Zinkbleche nöthigen Emballagen und Fässer werden gleichfalls im Werke hergestellt. Zur Beleuchtung des Etablissements dient eine eigene elektrische Anlage, bestehend aus einer Dampfmaschine von 14 HP nebst zugehöriger Gleichstrom-Dynamomaschine.

Für die Unterkunft der Beamten bestehen zwei eingerichtete Beamtenhäuser, für die Vorarbeiter zwei grosse Arbeiterhäuser mit Wohnungen für je acht Familien und den nöthigen Wirthschaftsgebäuden.

Das Zinkwalzwerk Dzieditz liegt gegenüber dem Bahnhofe Dzieditz und gehört dem Fürsten Christian Kraft zu Hohenlohe-Oehringen, Herzog von Ujest. Dasselbe wurde im Jahre 1895 erbaut und Ende Mai 1896 in Betrieb gesetzt.

Es besteht aus der Walzhalle und einem Anbaue, dem Kesselhause, und dem zwischen beiden liegenden Pumpenhaus. Oestlich von der Walzhalle sind die Gebäude für die Böttcherei mit dem anstossenden Holzmagazin, sowie der Verladeschuppen für den Bahntransport errichtet, welcher durch eine Schlepfbahn mit dem Geleise der Kaiser Ferdinands-Nordbahn verbunden ist. In der Walzhalle befindet sich eine doppelte Walzenstrasse, welche von einer liegenden Walzenzugmaschine von 155 HP mit Ventilsteuerung betrieben wird, ferner 2 Zinkraffiniröfen, 1 Wärmeofen, 1 Bleischmelzofen, 1 rotirender gusseiserner Giesstisch mit 24 Formen, ferner 3 Guillotinescheeren und 1 Kreisscheere, letztere durch eine besondere liegende Maschine von 16 HP betrieben. Neben dieser befindet sich im Maschinenraume eine liegende Maschine von 20 HP für den Betrieb der Dynamomaschine zur Erzeugung des elektrischen Lichtes. Das Kesselhaus enthält 4 Cornwalkessel mit 7 Atmosphären Dampfspannung und je 70 m^2 Heizfläche, wovon je zwei im Betriebe sind und zwei zur Reserve dienen; das Pumpenhaus enthält 2 Worthingtonpumpen für die Kesselspeisung und 1 Dampfmaschine, die bei Feuersgefahr gleichzeitig als Dampfspritze Verwendung findet. Südlich vom Werke liegen ein Beamtenwohnhaus, sowie zwei Arbeiterwohnhäuser mit je zwölf Arbeiterwohnungen.

Sämmtliche aufgezählten fünf Werke des Verbandes beschäftigen zusammen 300 Arbeiter, welche in ausreichender Weise guten Verdienst finden. Den Arbeitern stehen bei allen Werken billige und gesunde Wohnungen zur Verfügung, und es wird denselben auch die nöthige Heizkohle zu den Selbstkosten geliefert. In allen Werken des Verbandes bestehen eigene Betriebs-Krankencassen, welche die Arbeiter für den Fall ihrer Erkrankung unterstützen, ebenso sorgen für Fälle der Invalidität oder Verunglückung Pensions- und Unterstützungscassen, aus welchen entweder den arbeitsunfähigen und verunglückten Arbeitern oder im Falle ihres Todes an ihre hinterlassenen Witwen und Waisen entsprechende Pensionen ausbezahlt werden.



Zinkwalzwerk in Waitzen.



ZEISSER,
HABIGER & COMP.
LUSTER- UND KUNSTBRONZENFABRIK
WIEN.



Die Anfänge der Fabrik reichen in das Jahr 1892 zurück, in dem unter der Firma Anton Zeisser in Wien die Fabrication von Lustern und Bronzen aufgenommen wurde. Die zunehmende Beliebtheit der Erzeugnisse und der damit von Jahr zu Jahr wachsende Umsatz liessen es bald angezeigt erscheinen, eine durchgreifende Umgestaltung und Vergrößerung der Fabrikräume und des ganzen Geschäftsbetriebes ins Werk zu setzen.

Zu diesem Zwecke wurde die Gesellschaftsfirmen Zeisser, Habiger & Comp. gegründet. Die Fabrik wurde in den VII. Bezirk, Neustiftgasse Nr. 72 verlegt und mit den modernsten Einrichtungen versehen. Die Betriebskraft wird dem Kabelnetz der Wiener Electricitäts-Gesellschaft entnommen und zahlreichen Elektromotoren zugeführt, die Arbeitssäle sind elektrisch beleuchtet; auch wurde, um bei eintretender Feuersgefahr rasche Hilfe zur Hand zu haben, eine Feuermeldeanlage installiert.

Die im Jahre 1894 bezogene Fabrik rechtfertigte im vollen Maasse die Erwartungen, die bei Gründung des neuen Unternehmens gehegt wurden, indem um die Mitte des Jahres 1898 bereits 300 Personen Verwendung fanden und das Absatzgebiet der Erzeugnisse sich von Jahr zu Jahr erweiterte.

Von den Arbeitsstätten ist in erster Linie das Bildhauer- und Zeichenatelier zu erwähnen, woselbst die Entwürfe zu den geschmackvollen und künstlerisch stilgerechten Arbeiten entstanden, welche heute der Firma einen ehrenvollen Platz in der österreichischen Kunst-Industrie sichern. Die übrigen Arbeitsräume sind Werkstätten für die verschiedenen Handwerkszweige, welche bei der Fabrication Verwendung finden. Erzeugnisse der Fabrik sind in erster Linie Beleuchtungskörper und Luster für elektrisches und Gaslicht, sowie für Kerzenbeleuchtung, ferner Kunstbronzen, englische Messingbettstellen und Bronze-Luxusmöbel.

Speciell die Beleuchtungskörper für elektrisches Licht erfreuen sich bereits eines Weltrufes, und die Firma unterhält einen nicht unbedeutenden Export nach Deutschland, England, Russland, Rumänien, Nordamerika, Spanien, Japan, Transvaal und Manila. Unter den grösseren Lieferungen von Beleuchtungskörpern für elektrisches Licht befinden sich die Installationen für mehrere erzherzogliche Palais, Botschaften und Ministerien in Wien, ferner für grosse Hôtelanlagen, wie das Grand-Hôtel und Hôtel Krantz in Wien, das Central-Hôtel in Baden, Hôtel Austria in Gries, das Grand-Hôtel in Brünn, Hôtel Metropole in Budapest und andere.

An öffentlichen Gebäuden, welche ihre Luster durch die Firma bezogen haben, wären zu erwähnen: das österreichische Delegationsgebäude und die ungarische Advokatenkammer in Budapest, die böhmische Sparcassa in Prag, die Rathhäuser in Friedland und in Sarajevo, die Universität in Graz, die Sparcassa in Graz, der Bahnhof in Stanislaw, das Theater Maican in Bukarest, das Curhaus in Meran, der Pavillon der Stadt Wien in der Jubiläumsausstellung etc. etc.

GEORG ZUGMAYER & SÖHNE

K. K. LANDESBEF. METALLWAAREN- UND EISENPFLUGFABRIK

WALDEGG (NIEDERÖSTERREICH).



ieses Werk, welches sich hauptsächlich mit der Erzeugung von geschmiedeten, gewalzten und gezogenen Halbfabrikaten aus reinem Kupfer befasst, gehört zu den ältesten Betriebsstätten seiner Art, da schon lange vor dem Jahre 1810, in welchem sich der Begründer der Firma, Severin Zugmayer, in Waldegg niederliess, daselbst ein Kupferhammer bestanden hatte.

Severin Zugmayer, geboren am 23. October 1771 bei Biberach im Württembergischen, war gegen Ende des vorigen Jahrhunderts als einfacher Tischlergeselle nach Wien eingewandert. Dort machte er sich bald selbständig und unternahm mit seltener Energie und Findigkeit die Erzeugung verschiedener zu seinem eigentlichen Gewerbe erforderlicher Utensilien (Nägel, Messingleisten, Werkzeuge u. dgl.), welchem Fabricationszweige er durch seine 1810 erfolgte Niederlassung in Waldegg grössere Ausdehnung gab. Schon im Jahre 1812 erwirkte er die Fabriksbefugnis, übernahm 1817 den Betrieb des dortigen Eisen- und Kupferhammers und construirte 1819 den seither als Zugmayer-Pflug berühmt gewordenen «eisernen Pflug».

An Stelle der von ihm früher betriebenen, gegen 1820 durch Brand zerstörten Fournirsäge begründete er ein Kupferwalzwerk nach eigenen Plänen, das erste in Oesterreich. Eine im Jahre 1833 eingetretene Hochwasser-Katastrophe brachte enormen Schaden, aber bereits im Jahre 1842 wurde ein neues grösseres, für die damalige Zeit sehr bedeutendes Kupferblech- und Plattenwalzwerk, gleichfalls nach Zugmayer's eigenen Plänen, erbaut, und die Entwicklung der Werksanlagen nahm von da an ungestört ihren weiteren Fortgang. Der unermüdliche Mann erlebte noch den ferneren Aufschwung der Fabrication, welche durch das Aufblühen neuer, viele Kupferfabrikate consumirender Industrien, wie des Locomotivbaues, der Zuckerfabriken, Spiritusbrennereien u. a. reichlichen Absatz fand, und behielt seine Energie und geistige Frische bis zu seinem im Jahre 1852 erfolgten Ableben.

Seine beiden Söhne und Compagnons Martin und Georg (die Firma lautete nunmehr: Severin Zugmayer & Söhne) schritten auf dem mit Erfolg eingeschlagenen Wege rüstig vorwärts und erbauten 1857 ein grosses Hammerwerk. Ausserdem wurden viele Verbesserungen in der Fabrication, im Schmelzverfahren u. s. w. eingeführt. Martin Zugmayer, der trotz seiner Kränklichkeit viele Jahre mit unermüdlichem Eifer und Selbstaufopferung im Interesse der Firma thätig war, starb unverheiratet im Juli 1857 im Alter von 59 Jahren. Sein Bruder Georg Zugmayer erweiterte die Werksanlagen durch ein im Jahre 1869 nach den Plänen des Civilingenieurs Edmund Schwarz fertiggestelltes grosses Walzwerk (mit Walzen von nahezu 3 m Bundlänge), wodurch es möglich wurde, den immer stärker gewordenen Anforderungen zu genügen.

Im Jahre 1872 nahm er seine beiden ältesten Söhne Karl und Heinrich, welche seit 1863/64 thätig mitwirkten, als Gesellschafter auf (seither lautet die Firma Georg Zugmayer & Söhne), führte 1875 eine durchgreifende Reconstruction der älteren Walzwerke durch und richtete im Jahre 1880 die Erzeugung von gezogenen Rohrstützen ein. Er starb im Alter von 81 Jahren am 8. December 1883.

Unter seinen beiden Söhnen und Nachfolgern, welche noch gegenwärtig Inhaber der Firma und Eigenthümer der Werke sind, wurde im Jahre 1887 eine Regulirteich-Anlage hergestellt, welche langjährigen Wasserstreitigkeiten ein erwünschtes Ende bereitete; es wurden ferner eine Anzahl Arbeiterwohnhäuser gebaut und adaptirt und endlich im Jahre 1893 ein neues Walzwerk mit Dampfbetrieb zur Erzeugung von Feinkupferblechen errichtet.

Die Hammer- und Walzwerke beschäftigen gegenwärtig 160—170 Arbeiter, und es besteht für dieselben eine Betriebskrankencasse, deren Wohlthaten auch den Frauen und Kindern der Arbeiter zu Gute kommen.

Die sanitären Verhältnisse der Arbeiterschaft, welche mit ihren Arbeitgebern im besten Einvernehmen lebt, sind sehr günstig.

Die Chefs des Hauses wurden wiederholt mit allerhöchsten Auszeichnungen bedacht und die Erzeugnisse der Fabrik auf allen von der Firma beschickten Ausstellungen prämiirt.

J. C. KLINKOSCH
K. U. K. HOF- UND KAMMERLIEFERANT
LANDESBEF. GOLD-, SILBER- UND METALLWAARENFABRIK
WIEN.



Im Jahre 1782 wanderte Josef Klinkosch, der Gründer der Firma J. C. Klinkosch und Urgrossvater ihrer heutigen Besitzer, nachdem er in Prag, wo er im Jahre 1765 geboren worden war, das Silberschmiedehandwerk erlernt hatte, als Gehilfe nach Wien ein. Er war hier, wie sein Meisterbrief besagt, bei einem und demselben Meister durch fünfzehn Jahre ununterbrochen thätig, und als dieser im Jahre 1797 starb, hatte er noch durch weitere sechs Jahre für dessen Witwe die Leitung des Gewerbes inne.

Nach zwanzigjährigem Aufenthalte in der Stadt Wien, im Jahre 1802, wurde ihm deren Bürgerrecht verliehen; gleichzeitig erhielt er das früher von Joh. Mich. Schellenhammer ausgeübte Gewerbe zugesprochen, welches er zunächst in der damaligen Wiener Vorstadt Neustift im Hause «zum egyptischen Josef» ausübte. Später übersiedelte er «in die Stadt Nr. 1217». Durch rastlose Thätigkeit verschaffte er seiner Firma Ansehen und errang sich einen ziemlichen Wohlstand, allein schon im Jahre 1815 setzte der Tod seinem Wirken ein Ende.

Bei Josef Klinkosch' Ableben hatte sein Sohn Carl zwar schon eine sechsjährige Lehrzeit hinter sich; in Folge seiner Minderjährigkeit betrieb jedoch die Witwe Barbara Klinkosch das Gewerbe nominell weiter, während ihr Sohn dasselbe als Gehilfe leitete. Erst nach fünf Jahren, im Jahre 1821, konnte dieser das Geschäft übernehmen, welches bis dahin schon eine ansehnliche Bedeutung gewonnen hatte und bereits 18 Gehilfen Beschäftigung bot.

Zur gleichen Zeit verliess Carl Klinkosch die alten Arbeitsräume und übersiedelte in die Heugasse, in das Eckhaus der Theresianumgasse, welches er käuflich erworben hatte. Hier war er zehn Jahre erfolgreich wirksam und verstand es, dem von ihm betriebenen Gewerbe eine derartige Ausdehnung zu verleihen, dass er im Jahre 1831 der geschätzteste Silberschmied in Wien war und die Zahl seiner Gehilfen damals schon 30 betrug.

In das Jahr 1831 fällt eine wichtige Erweiterung des Betriebes. Zu dieser Zeit vereinigte sich nämlich Carl Klinkosch mit Stefan Mayerhofer, einem wohlhabenden Schlosser, um gemeinsam die Plattirarbeit, die vordem in Oesterreich nicht ausgeübt wurde, hier einzuführen. Sie begründeten eine Gesellschaftsfirm, die mit dem Wortlaute «Mayerhofer & Klinkosch» gerichtlich protokolliert wurde. Für den vergrösserten Wirkungskreis waren auch ausgedehntere Arbeitsräumlichkeiten erforderlich, welche in der Afrikanergasse Nr. 5 bezogen wurden, woselbst sie sich gegenwärtig noch befinden. Die Errichtung der im Hause L. Kohlmarkt Nr. 22 untergebrachten Niederlage fällt in das Jahr 1832.

Die Leistungen der Firma auf dem früher gepflegten Gebiete, sowie auf dem, welchem sie sich neu zugewandt hatte, fanden bald Anerkennung. Dieselbe kam schon im Jahre 1831 zum Ausdrucke, als Carl Klinkosch die grosse silberne Staatsmedaille und den Titel eines Hofplattirers zuerkannt wurde. Sechs Jahre später erhielt er den Hofsilberarbeiter-Titel, welche Auszeichnung durch die Begründung, mit welcher sie erfolgte, um so ehrender war. In dem Decrete, in dem die Ernennung bekanntgegeben wird, heisst es nämlich wörtlich:

«In Berücksichtigung Ihres ausgebreiteten Geschäftes im In- und Auslande, wodurch Sie in Beziehung Ihrer Preise und Verkehr allen übrigen Silberarbeitern vorangehen, auch wegen Ihrer bekannten Solidität schon von Seite des Allerhöchsten Hofes mit vielen Bestellungen gewürdigt wurden, wird Ihnen der nachgesuchte Titel «k. k. Hofsilberarbeiter» verliehen.»

Der im Jahre 1831, beziehungsweise 1837 von Carl Klinkosch erworbene Hoftitel wurde stets auf dessen Nachfolger übertragen, so dass die Firma seither ununterbrochen in dessen Besitze ist und somit zu den ältesten Häusern Oesterreichs zählt, welche dieser Auszeichnung theilhaftig sind.

Der Umfang des Geschäftes war inzwischen im steten Wachsen begriffen — im Jahre 1840 fanden bei den zwei Techniken, Plaqué und Silberarbeit, bereits ungefähr 80 Leute Beschäftigung — und in gleicher Weise stieg auch das Ansehen der Firma, welcher im Jahre 1839 eine neuerliche öffentliche Anerkennung in der Form der grossen goldenen Staatsmedaille zu Theil wurde.

Für die persönlichen Verdienste, die sich Carl Klinkosch im Jahre 1848 — er war dazumal Hauptmann der Bürgergarde gewesen — erworben hatte, für seine patriotische und kaisertreue Haltung, wurde er im Jahre 1849 von Sr. Majestät dem Kaiser mit dem goldenen Verdienstkreuze mit der Krone ausgezeichnet.

Im Jahre 1851 schied Carl Klinkosch aus der Firma, und an dessen Stelle trat sein Sohn Josef Carl, der die technische Leitung des Etablissements übernahm, während der Associé Mayerhofer, wie zuvor, die kommerziellen Agenden führte. Die Production des Hauses hatte damals insoferne eine Veränderung aufzuweisen, als die Plaquéfabrication aufgegeben, dafür aber die Fabrication von Chinasilberwaaren eingeführt wurde. Die Silberschmiedearbeit erfuhr eine Vervollkommnung, indem verschiedene in der ersten Hälfte des Jahrhunderts verloren gegangene Techniken der Silberschmiedekunst, wie der Hohl-guss, der figurale Schmuck, die Treib- und Verschneidearbeit wieder aufgenommen und ausgebildet wurden. Einen bedeutungsvollen Abschnitt bildet das Jahr 1858, in dem der Dampfbetrieb im Etablissement eingeführt wurde. Gleichzeitig lieferte die Firma Krupp in Essen, welche dazumal noch lange nicht ihre heutige Bedeutung hatte, ein grosses Silberwalzwerk.

Der Ruf von der exacten Arbeit und der künstlerischen Wirksamkeit der Firma war inzwischen auch in die Ferne gedrungen. Dafür spricht deutlich der Umstand, dass den von den Regierungen Schwedens und Norwegens mit Stipendien ins Ausland gesandten Arbeitern zur Pflicht gemacht wurde, die Ateliers Klinkosch' aufzusuchen, um daselbst ihre Kenntnisse zu erweitern, und dass die Chefs der heute bestehenden grössten Firmen Deutschlands, Norwegens, Schwedens und Dänemarks bei Klinkosch ihre Ausbildung genossen haben.

Im Jahre 1869 zog sich der, wie erwähnt, nur auf kommerziellem Gebiete wirksame Compagnon Stefan Mayerhofer vom Geschäfte zurück, und Josef Carl Klinkosch ward nunmehr alleiniger Inhaber der Firma, deren Bezeichnung demzufolge auch in «J. C. Klinkosch» abgeändert wurde. In die gleiche Zeit fällt die Erwerbung des k. u. k. Kammertitels, der gleichfalls bis heute ununterbrochen dem Hause erhalten blieb.

Anlässlich der Pariser Weltausstellung vom Jahre 1878, auf welcher J. C. Klinkosch in würdiger Weise die heimische Industrie vertreten hatte, wurde derselbe mit dem Orden der eisernen Krone III. Classe ausgezeichnet und in den erblichen Ritterstand erhoben. Bei derselben Gelegenheit erhielt er auch den Orden der französischen Ehrenlegion.

Im Jahre 1885 gieng die Firma auf die vierte Generation der Familie Klinkosch, auf die Söhne des Josef Carl Ritter v. Klinkosch, Isidor und Arthur, über. Unter deren Leitung hat das Etablissement neuerlich eine Umgestaltung und Ausdehnung erfahren. Die nunmehrigen Chefs errichteten, angrenzend an das übernommene Fabrikgebäude eine neue Arbeitsstätte, liessen die Chinawaarenerzeugung auf und betrieben fortan nur mehr die Edelmetallwaaren-Production, deren Umfang sie jedoch durch Aufnahme neuer Fabricationszweige erweiterten. Hievon sei nur die Besteckfabrication mittelst Maschinenarbeit erwähnt, durch deren Einführung es der Firma gelang, den Import dieses Artikels, mit welchem vordem Deutschland, Belgien und Frankreich den österreichischen Markt überschwemmt hatten, zu beseitigen; ja sogar im Auslande haben ihre Erzeugnisse durch stilvolle und exacte Arbeit festen Fuss gefasst.

In den letzten fünf und zwanzig Jahren — seit dem Jahre 1873, wo dieselbe hors concours betheiligt war — hatte die Firma keine Ausstellung beschickt. Erst im Jahre 1898, auf der anlässlich der fünfzigjährigen Regierung Sr. Majestät stattgehabten Jubiläumsausstellung in Wien, erschien sie wieder in der Oeffentlichkeit und führte prächtige, das ganze Gebiet der Silberwaarenfabrication umfassende Arbeiten vor Augen. Sämmtliche Gegenstände, vom einfachsten glatten Löffel bis zum prunkvollsten Tafelservice, zeugten von der Gediegenheit der an sie gewandten Arbeit. Allgemeine Bewunderung erregte insbesondere der exponirte «Kaiserschild», in dem das Atelier Klinkosch ein Meisterwerk der Silberschmiedekunst geschaffen hat.

