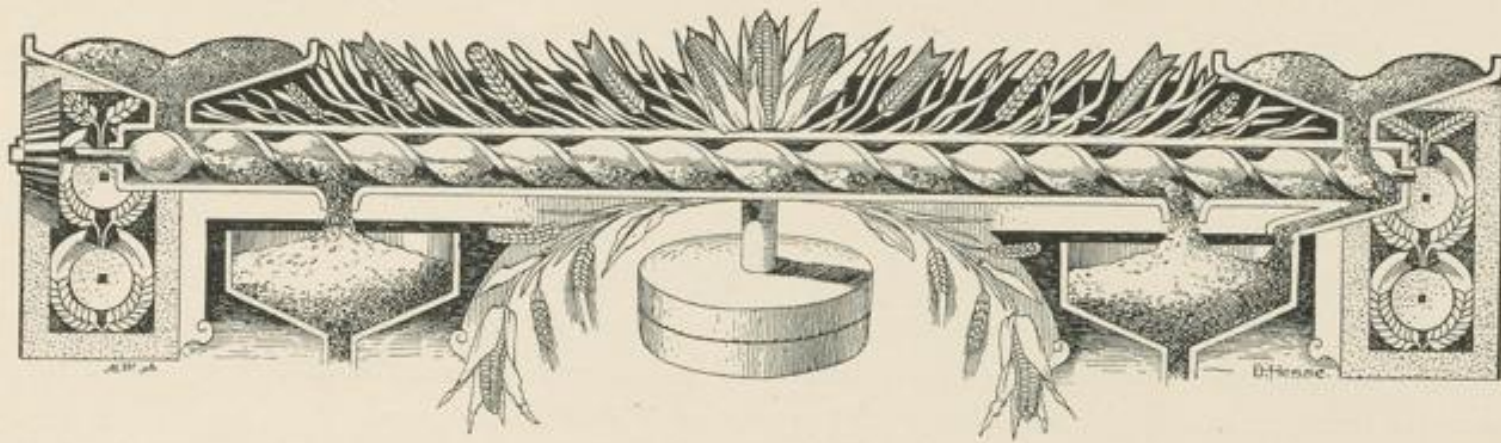


DIE
TECHNISCHEN FORTSCHRITTE
DER
MÜHLEN-INDUSTRIE IN OESTERREICH.

VON
PROFESSOR FRIEDRICH KICK.



DIE TECHNISCHEN FORTSCHRITTE DER MÜHLEN-INDUSTRIE IN OESTERREICH.

Oesterreichs Müllerei lieferte schon 1849 in den besser eingerichteten Mühlen jene reinen, weissen Weizenmehle — Kaiserauszug oder Kaisermehl benannt —, welche in ihrer Verwendung zu Feingebäck und Mehlspeisen der berechnete Stolz der österreichischen Müller und Bäcker waren.

Gleichzeitig klapperten am Lande unzählige kleine Mühlen, welche das Getreide der nächsten Nachbarschaft zu Mehl verarbeiteten, aber in Folge ihrer primitiven, altväterischen Einrichtung nur ordinäre Mehle, Schwarz- oder Brotmehle, lieferten.

Der zusammengesetzte Bau des Getreidekornes, die Verschiedenheit der Zellgewebe nach Substanz und Zellform, macht die Aufgabe des Müllers zu einer doppelten: Die Zerkleinerung ist mit der Scheidung der nahrhafteren Theilchen von den minderwerthigen zu verbinden, und es muss die Zerkleinerung mit Rücksicht auf die Abscheidung erfolgen.

In Oesterreich wurde dieser Bedingung zuerst in vollkommener Weise entsprochen. Die Zerkleinerung erfolgte schrittweise, 1., 2. bis 5. Schrotten; mit Absicht richtete man den Arbeitsgang so ein, dass man möglichst viele kleine Bruchstückchen — Griesse — erzeugte, nach ihrer Grösse durch Siebe sonderte und hierauf die specifisch leichteren von den schwereren trennte.

Diese Sortirung fand mittelst der von Ignaz Paur¹⁾ 1810 erfundenen Griesputzmaschine dadurch statt, dass auf die durch eine Spalte fallenden Griesse gleicher Korngrösse ein horizontal gerichteter, gleichmässiger Luftstrom — Stosswind, Druckluft — zur Wirkung gebracht wurde. Die specifisch leichteren Theile wurden durch die Luftbewegung aus der verticalen Fallbahn weiter abgelenkt als die specifisch schwereren, und hiedurch war es möglich, in entsprechenden Abtheilungen des Kastens der Maschine Griesse verschiedener Qualität — Kerngriesse, Ueberschläge und Flugkleie — zu erlangen. Die Griesse verschiedener Grösse und Qualität wurden getrennt auf Mahlgängen allmählich verkleinert, die Producte durch Siebe sortirt, die so erhaltenen feineren Griesse wieder geputzt u. s. w.

Hiedurch erlangte man schliesslich sehr feine Griesse, welche nur Bruchstückchen des inneren stärkereichen Theiles des Getreidekornes waren, die sogenannten Auszug-Griesse und Auszug-Dunste,²⁾ und diese lieferten, vermahlen, die Auszug-Mehle.

Das hier im Principe geschilderte Verfahren führt die Benennung »Oesterreichisches Mahlverfahren« oder Hochmüllerei.

¹⁾ Mühlenbesitzer in Leobersdorf, später in Lichtenwörth.

²⁾ Sehr feine Griesse, deren Körnchen noch deutlich zwischen den Fingern fühlbar und auch durch das Auge noch einzeln sichtbar, heissen Dunste.

Das Paur'sche Verfahren und Paur's Griesputzmaschinen wurden um 1811 in den Mühlen von Huppmann in Baden und Spuller in Guntramsdorf eingeführt. Das Badener Mehl und Gebäck wurde bald berühmt, und als 1812 der Bäckermeister Gerber von Baden nach Wien übersiedelte und in der Rothgasse die »Badener Kipfel« und das Kaisergebäck zu erzeugen begann, da war der Erfolg ein durchschlagender.

Dieses wohl mühsame, aber die besten Mehle liefernde Verfahren, die Hochmüllerei, war im Jahre 1849 bereits in allen grösseren Mühlen Oesterreichs für die Weizenvermahlung eingeführt, und gestattete, insbesondere aus den »harten« Weizensorten,¹⁾ welche einstmals von den Müllern gerne gemieden wurden, höchst nahrhaftes, kleberreiches Mehl von schöner Weisse zu erzeugen.

Die kleinen Mühlen konnten das österreichische Mahlverfahren wegen der kleineren Productionsmengen, welche eine Theilung in viele Sorten ausschliesst, nicht einführen. Sie verkleinerten möglichst rasch, trennten die schwerer zu zerkleinernden Schaltheilchen nur unvollkommen durch Siebe und lieferten ordinäre Mehle. Das Verfahren dieser Mühlen, die Flachmüllerei, war ein weit einfacheres; es wurde auch in grossen Mühlen für Roggenvermahlung in der Hauptsache beibehalten.

In früherer Zeit wurde der Weizen vor dem Vermahlen gefeuchtet (genetzt), um die äusseren Hüllen der Körner zäher und dadurch gegen Zersplitterung widerstandsfähiger zu machen. Der Uebergang von dieser sogenannten »Nassmahlerei« zur »trockenen Vermahlung« fällt in die Zeit von 1850 bis 1860, und wurde hiedurch die Haltbarkeit (Dauermehl) der Weisse und Reinheit des Mehles beigefügt.

Als Zerkleinerungsmaschine wurde im Jahre 1849 und weiterhin fast ausschliesslich der Mahlgang angewendet. Die vielfachen Versuche mit Walzen führten bis 1873 zu keinem durchgreifenden Erfolge.

Da erfand im Jahre 1874 der Schweizer Friedrich Wegmann nicht nur einen Walzenstuhl verbesserter Anordnung, sondern veröffentlichte auch die Art des Gebrauches. Wegmann wandte Porzellanwalzen an, Andreas Mechwart, durch ersteren angeregt, theils geriffelte, theils glatte Hartgusswalzen, und beide brachten eine so nachhaltige und mächtige Bewegung hervor, dass in den Jahren 1875 bis 1885 fast alle grösseren Mühlen Oesterreichs, ja Mittel-Europas Walzen einführten, und diese Bewegung bald nach England, Amerika, Russland, Italien, Frankreich und andere Länder übergriff.

Der Bau von tausenden von Walzenstühlen beschäftigte nicht blos zahlreiche Ingenieure und Maschinenfabriken, sondern regte auch zur Ausbildung der anderen Müllereimaschinen lebhaft an. Die Maschinen zur Getreidereinigung, die Siebmaschinen, die Griesputzmaschinen u. a. m. gaben Gelegenheit zu den mannigfachsten Verbesserungen; der Wettbewerb, die Concurrenz war auf diesem Gebiete entfesselt, und der thatsächliche Erfolg bestand in wesentlich erhöhter Leistungsfähigkeit und besserem Producte, die procentische Ausbeute weisser Mehle — der sogenannten feinen Züge — wurde bedeutend erhöht und in dem gleichen Raume auch mit weniger Arbeitern eine grössere Getreidemenge vermahlen. Die wesentlichsten Vortheile der neuen Erfindungen liessen sich nur in grossen Mühlen voll ausnützen, und so kam der Grossbetrieb zur Herrschaft, soweit die wachsende Zunahme der Verkehrsmittel den Absatz seiner Producte ermöglichte. Hunderte kleiner Mühlen verschwanden, was theilweise auch durch die vielfache Einschränkung des Getreidebaues, die Pflege der Zuckerrübe, den vermehrten Futterbau, kurz gesagt, durch die Aenderung landwirthschaftlichen Production vieler Gegenden bedingt wurde.

Während man den Arbeiter in den alten Mühlen unter der Last des zu tragenden Sackes gebeugt einherschreiten sah, und er fortgesetzt thätig sein musste, die Zwischenproducte in der Mühle zu transportiren, waren diese Arbeiten in den grösseren Mühlen des Jahres 1849 bereits ausserordentlich vermindert, und gegenwärtig werden sie fast ganz von Maschinen besorgt; die Verticalbewegung vermitteln Elevatoren (Paternoster- oder Becherwerke) und Fallrohre, die Horizontalbewegung die Transportschrauben. Der Arbeiter ist zu dem die Maschinen überwachenden, ihre Bewegungen regelnden und vor Störungen schützenden Organe geworden.

Es mag gestattet sein, in kurzen Zügen die Bedeutung der hauptsächlichsten Verbesserungen der Müllereimaschinen und im Anschlusse daran die Einrichtung einer grösseren Mühle vor 50 Jahren und von heute in Beziehung auf den Betrieb zu besprechen.

Geschichtlich interessant ist es, dass Walzenstühle schon vor vielen Jahren durch Escher Wyss & Co. in Zürich in ihrer jetzt aufgelassenen Filialfabrik in Leesdorf bei Baden in Niederösterreich, sowie durch die Maschinenfabrik in St. Georgen bei St. Gallen gebaut wurden. Die erstgenannte Fabrik lieferte

¹⁾ Banater Weizen wurde in den Mühlen der Wiener Gegend zuerst im Jahre 1814—1815 vermahlen.

Stühle mit drei übereinander gelegten Walzenpaaren, die zweitgenannte einpaarige Walzenstühle sehr einfacher Construction. Es fanden sich jedoch wenige Mühlen, welche diese Maschinen richtig verwendeten, ja die Walzenmühle in Pest blieb das einzige grosse Etablissement dieser Art. Trotz Hervorhebung der Vortheile der Walzen in dem 1871 erschienenen Lehrbuche der Mehlfabrication des Referenten (1. Aufl. S. 81, 2. Aufl. S. 224, 3. Aufl. S. 241) blieb es Wegmann vorbehalten, den Uebergang von der Stein- zur Walzenmüllerei anzubahnen und durchzudrücken.

Für die allmähliche Verkleinerung der Getreidekörner mit Rücksicht auf möglichste Ausbeute von Griesen sind geriffelte Hartgusswalzen zufolge ihrer brechenden und abscherenden Wirkung wesentlich den Mahlgängen vorzuziehen, weil bei dieser Art der Zerkleinerung weit weniger Schrotmehl gebildet wird, welches zu den sehr minderwerthigen Mahlproducten gehört.

Die glatten Walzen hingegen gestatten das Auflösen der Feingriese und Dunste unter thunlichster Schonung der Kleie. Hiedurch werden aus denselben Zwischenproducten reinere Mehle gewonnen, als dies bei Anwendung des Mahlganges möglich ist.

Dem Mahlgange wurden durch die geriffelten Walzen die unter den Benennungen Schroten und Auflösen der gröberen Griese bezeichneten Verkleinerungsarbeiten abgenommen; durch die glatten Walzen wird das Auflösen der Feingriese zu Dunst und theilweise das Ausmahlen des letzteren besorgt, so dass in den neueren Mühlenanlagen der Mahlgang meist nur zum Abmahlen der Schalen und zum Ausmahlen minderwerthiger sehr feiner Dunste (Mahldunste) Verwendung findet.

Vor 50 Jahren wurden in den Mühlen zum Zwecke des Siebens einerseits ebene, geneigte Siebe, die Rüttelsiebe, »Abreiter« oder »Sauberer«, andererseits die »Siebcylinder« — Schrot-, Gries-, Dunst- und Mehlcylinder — verwendet. Die letzteren sind schwach geneigte, langsam rotirende, meist sechsseitig prismatische, mit Sieb überspannte Holzgerippe. Diese Siebvorrichtungen erfordern viel Raum und wurden theilweise durch die Centrifugal-Sichtmaschinen und die Plansichter verdrängt. In ersteren rotiren Schläger in einem cylindrischen, sich langsam drehenden Siebe, welche das Siebgut gegen die Innenfläche des Siebes schleudern, während bei den letzteren die ebene, horizontale Siebfläche so bewegt wird, dass jeder Punkt des Siebes einen Kreis gleichen Durchmessers, etwa von 120 Millimeter, durchläuft. Bei den Plansichtern ist die ganze Siebfläche gleichzeitig wirksam und wird das Mahlgut gezwungen, auf dem Siebe einen vorgeschriebenen Weg zurückzulegen, welcher Zwang durch Abtheilungswände und an ihnen angebrachte Förderleisten oder dergleichen besorgt wird. Die Leistungsfähigkeit der Siebcylinder, Centrifugalsichter und Plansichter bezogen auf gleiche Grösse des Siebes verhält sich wie die Zahlen 1 : 2 : 4 bis 1 : 3 : 7. Die Neuerungen in den Siebvorrichtungen bezwecken sohin vor Allem Erhöhung der Production.

Die Fortschritte in den Griesputzmaschinen streben hingegen scharfe Sonderung nach der Qualität auch bei den feinsten Griesen und Dunsten an, welche letztere durch den Stosswind der früher hervorgehobenen Griesputzmaschine Paur's, der alten Wiener Griesputzmaschine, nicht wohl behandelt werden konnten. Für die Feingriese und Dunste ist eine viel mehr vertheilte Wirkung der bewegten Luft erforderlich, wenn die Scheidung richtig erfolgen soll. Die zum Putzen der Feingriese und Dunste in Anwendung stehenden Maschinen sind ausserordentlich mannigfach, doch lassen sich alle auf zwei Hauptanordnungen zurückführen. Entweder wirken gut vertheilte, gelinde Luftströme auf die in dünner Schichte fallenden Dunste (Putzmaschinen mit Saugwind), oder die Dunste bewegen sich in dünner Schichte auf einem Rüttelsiebe, durch dessen Maschen von unten gegen oben Luft hindurchstreicht und die specifisch leichteren Theile — Ueberschläge und Flugkleie — entweder verhindert durch das Sieb zu fallen, oder dieselben aufhebt und in Fangschalen befördert, welche über dem Siebe angeordnet sind und aus welchen sie durch entsprechende Leitungen in Folge der Rüttelbewegung selbstthätig abgeführt werden (Dunstputzmaschinen nach dem Principe von Cabanes).

Durch diese verbesserten Putzmaschinen ist das Putzen auch sehr feiner Producte ermöglicht und hiedurch eine Mehrausbeute »weisser Züge« bedingt.

Neben den Maschinen hat sich auch das Verfahren des Gries- und Dunstputzens wesentlich vervollkommnet. Karl Haggemacher in Pest war der erste, welcher seine Griesputzmaschinen in Verbindung mit Griescylindern und Rüttelsieben durch Fallrohre und kleine Elevatoren in ein solches System vereinigte, dass das Putzen der Griese jeder Schrotung vollkommen automatisch erfolgte, ohne ein Hin- und Hertragen der Griessäcke oder Schaffeln zu erheischen. Bei Haggemacher's Anordnung, welche in neuerer

Zeit durch Anwendung seiner Plansichter einen weit geringeren Raum beansprucht, ist durch sorgfältige Sortirung der Griesse nach ihrer Grösse die gute Wirkung der Putzmaschinen gewährleistet, weil nur Griesse und Dunste möglichst gleicher Korngrösse sich durch bewegte Luft nach ihrer Qualität richtig sondern lassen. Griesse von ungleicher Grösse, demselben Luftstrome (Druck- oder Saugwind) ausgesetzt, werden schlecht geputzt, weil die kleineren Theilchen, auch wenn sie Kerngriesse sind, in den Ueberschlag getrieben werden, wohin nur die leichteren, Kleie haltenden Griesse gelangen sollen.

Für jene Leser, welche die Veränderungen der Mühlen in den letzten 50 Jahren etwas näher betrachten wollen, sei zum Vergleiche der Arbeitsvorgang und die Mühleneinrichtung von einst und jetzt besprochen.

Der Arbeitsvorgang einer grösseren Mühle der Fünfziger- und Sechzigerjahre, wie eine solche durch den Querschnitt, Fig. 1, charakterisirt erscheint, war folgender:

Das zur Mühle gebrachte Getreide wurde durch einen Elevator (Becherwerk) unter Dach gehoben und gelangte zunächst auf das sogenannte Schrollensieb, welches die groben Verunreinigungen entfernte, und von diesem auf ein feines Sieb, welches die kleinen Unkrautsamen vom Weizen sonderte. Der so von groben und feinen Beimengungen befreite Weizen, welcher jedoch noch fremde Samen und Steinchen gleicher Korngrösse enthalten konnte, wurde einer Maschine, dem Conus oder Wolf, zugeführt. Diese Maschine bestand aus einem mit Reibeisen oder Reibblech überzogenen abgestutzten, verticalen Kegel, welcher in einem gleichfalls mit Reibblech an der Innenseite armirten Mantel rotirte. Die Entfernung beider Reibflächen war so bemessen, dass die Getreidekörner zwischen denselben hin- und hergeschleudert werden konnten. Bei diesem Anfliegen an die Reibfläche und dem Zurückprallen lösten sich Theile der äusseren Hüllen der Getreidekörner ab, welche Schalentheilchen durch einen mit dem Conus verbundenen Windflügel (Ventilator) beseitigt wurden. Der Weizen gelangte hiedurch etwas gereinigt, »geschält«, zur weiteren Verarbeitung. Statt des Conus wurden damals wohl auch andere »Schälmaschinen« in Anwendung gebracht. Die Entfernung der Unkrautgesäme gleicher Korngrösse, welche später zumeist mit Hilfe der Trieurs erreicht wurde, fand jedoch nicht statt. Ebensowenig wurden Eisen-theilchen durch Magnete oder Steinchen durch Steinauslesemaschinen entfernt; diese Maschinen wurden erst später eingeführt, und wurde es auch erst später üblich, die Getreidereinigung unter der Benennung Kopperei von der übrigen Mühle durch Scheidemauern zu trennen, eine Einführung, durch welche der beim Koppen entwickelte schädliche Staub von der eigentlichen Mühle abgehalten wird.

Die gereinigte Frucht wurde nun der eigentlichen Vermahlung zugeführt, welche mit dem Spitzgange begann.

Der Spitzgang war meist ein oberläufiger Mahlgang, bei welchem der Oberstein oder Läufer durch die Steinstellung so hoch gestellt wurde, dass die Getreidekörner die Mahlfächen nur leicht rollend passirten. Die Aufgabe des Spitzens bestand in einem Abstossen des Bärtchens, d. i. der feinen, kurzen Härchen an der Spitze der Getreidekörner, und in der theilweisen Auslösung des Keimes, welcher an dem dickeren Ende der Körner in einer Vertiefung eingebettet liegt. Sachlich bildete das Spitzen eine Vorbereitung des Getreides und gehört als solche mehr zu den Operationen des Reinigens; da jedoch der Spitzgang gewöhnlich als erster Mahlgang seine Aufstellung fand, so wurde auch das Spitzen zu den Operationen der Vermahlung gezählt.

Das aus dem Spitzgange kommende Product gieng über ein Sieb, beziehungsweise durch einen Siebcylinder, welcher den Spitzstaub von der gespitzten Frucht trennte.

Der gespitzte Weizen gelangte zum nächsten Mahlgange, und waren die Steine desselben so gestellt, dass der Weizen grossentheils der Längsspalte des Kornes nach getheilt wurde. Diese Operation hiess Hochschroten.

Das abgeseibte, d. h. von Staub, Schalentheilchen und kleinen Bruchstücken durch Siebe befreite Hochschrot wurde der weiteren Vermahlung, dem 2., 3., 4., zuweilen auch bis 8. Schroten zugeführt.

Das Schroten bestand und besteht noch aus einem allmählich fortgesetzten Verkleinern. Die aus dem Mahlgang M_1 , Figur 1, durch das Mehloch austretenden verschieden grossen Bruchstückchen — Schroten — gelangen durch ein Fallrohr r_1 zu einem Elevator (Becherwerk) e , der sie bis unter das Dach hebt. Durch das Fallrohr r_2 wird das Schroten (Schrot von dem Steine) dem Mehlcylinder M_2 (ein Siebcylinder) zugeführt, welcher das Mehl durchlässt. An dem Mehlcylinderkasten befinden sich Sackstutzen, an welchen Säcke zur Aufnahme des Mehles befestigt sind, wie ein solcher in Fig. 1 angedeutet

ist. Am Ende des Mehlcylinders fallen alle gröberen Theilchen aus, welche in Säcken oder Gefässen gesammelt werden. Mit diesen überträgt man die noch weiter nach der Grösse zu sondernden Producte zu den Einschütte-Trichtern (Gossen) der kleineren Elevatoren f_1 beziehungsweise f_2 . Angenommen, dass die am Ende des Mehlcylinders austretenden Producte in die Gosse des Elevators f_1 geleert werden, so gelangen sie über den Dunstcylinder D , welcher den Dunst absiebt und Gries und Schrot am Ende auswirft. Diese werden nun nach f_2 gebracht und dem Schrotcylinder S zugeführt, welcher die Gries durchlässt und das Schrot (reine 1. Schrot) als Uebergang am Ende auswirft.

Ist die genügende Menge von Dunst und Griesen in Säcken gesammelt, so werden sie den in der zweiten Etage stehenden Griesputzmaschinen P zugeführt. Das Schrot wird entweder gleichfalls gesammelt oder sofort dem nächsten Mahlgange übergeben, so dass gleichzeitig auf dem ersten Mahlgange 1. Schroten, auf dem zweiten Mahlgange 2. Schroten stattfindet u. s. w.

Die bei den verschiedenen Schrotungen fallenden Gries sind von verschiedener Qualität. Durch das Putzen erhält man sogenannten Kerngries, Ueberschlag und Kleie. Die Ueberschläge sind mindere Gries, d. h. Gries mit anhängenden Schalen oder Kleitheilen; auch sie werden in verschiedenen Qualitäten erhalten und es ist nun Sache des Müllers, die bei den verschiedenen Schrotungen erhaltenen geputzten Gries und Ueberschläge derselben Korngrösse auch nach gleichen Qualitäten zusammen zu thun und bei genügender Menge einem Mahlgange zuzuführen, welcher das Auflösen der Gries zu besorgen hat. Dieses Auflösen besteht in einem Brechen zu kleineren Griesen. Natürlich entsteht hiebei auch Mehl und Dunst. Das Mahlgut von demjenigen Mahlgange, welcher das Auflösen des Grieses besorgt, wird durch den Elevator auch unter Dach gehoben, dem Mehl- und Dunstcylinder zugeführt, hiedurch Mehl und Dunst abgebeutelert und als Uebergang vom Dunstcylinder Gries erhalten. Dieser Gries wird durchschnittlich ein feineres Korn besitzen, als der dem

Mahlgange zugeführte Gries besass; und wenn er neuerlich dem Putzen unterworfen wird, so erhält man noch reineren, d. h. von Schalentheilchen freieren geputzten Gries (Kerngries), als dies früher der Fall war.

Man gelangt durch die fortgesetzte Verbindung von Auflösen im Mahlgange, Abbeutelern des Feinen und Putzen schliesslich zu feinen Kerngriesen, welche nur aus Bruchstückchen des stärkemehlreichen Theiles des Getreidekornes, des Endosperms, bestehen und aus diesen Griesen und Dunsten erzeugt man durch Vermahlung Auszugmehl.

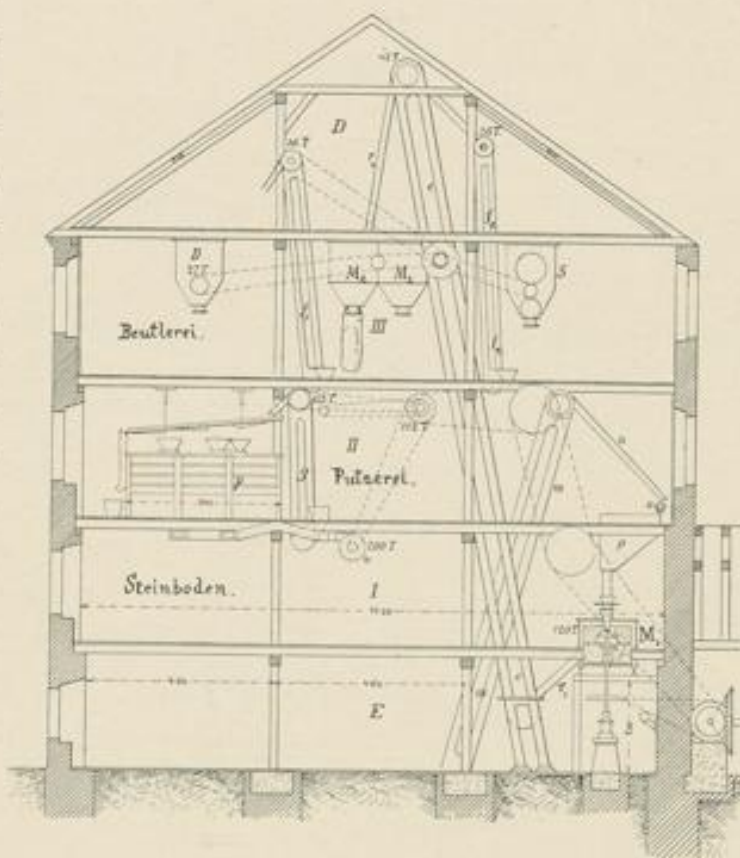
Die bei den ersten Schrotungen erhaltenen Mehle (Schrotmehle) nehmen allen am Getreide haftenden Staub auf und auch viele beim Brechen der Körner entstehende Splitterchen der Schale, sie sind daher von dunkler Farbe und geringem Nährwerth.

Indem die äusseren Hüllen des Getreidekornes sich schwerer brechen lassen als der innere Theil, das Endosperm, so werden die späteren Schrote, das 4. oder 5., eventuell das 6., 7. und 8. Schrot mehr und mehr blättchenförmig, mehr und mehr grober Kleie ähnlich. Bei den späteren Schrotungen können sich keine vieleckigen grösseren Stückchen, keine groben Gries, abtrennen. Man bekommt nur noch feine und mit ziemlich viel Schalentheilchen theils verwachsene, theils gemengte Gries, welche, selbst sorgfältig geputzt, minderwerthig sind und Mundmehl- oder Semmelmehl-Gries heissen, so genannt von den minderwerthigen Mehlen — Mundmehl, Semmelmehl — welche aus ihnen ermahlen werden.

Das schwärzeste, kleiereichste Mehl, das Pollmehl, wird aus dem minderwerthigsten Schrot, den Schalen, aus schwarzen Griesen und Dunsten, durch Abmahlen derselben, erhalten.

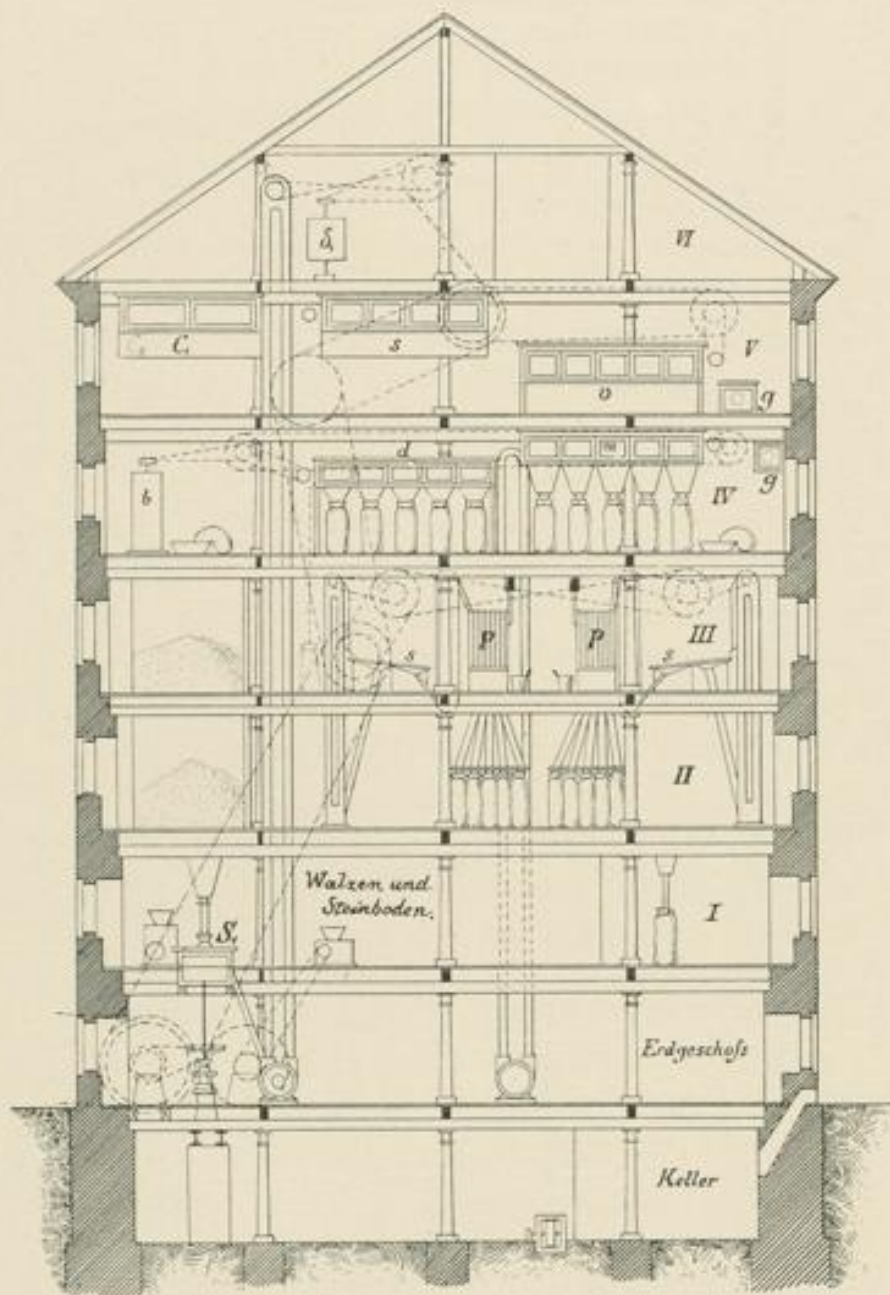
Fig. 1.

Getreide- und Mehlmühle mit Steinen
Lehrbuch des Müllers



Da bei dem in Kürze geschilderten Verfahren viele verschiedene Zwischenproducte entstehen, so können nicht alle Operationen fortlaufend erfolgen, sondern es finden zuerst die Schrotungen statt und die hierbei fallenden Griesen werden postweise geputzt und sortirt; hierauf schreitet man an das Auflösen der Griesen, wobei wieder Griesen, aber feinere, entstehen, welche gleichfalls den Putzmaschinen, wenn auch bei Auswechslung der über den Putzmaschinen angebrachten Siebe (Sauberer), zugeführt werden. Man erhält so schliesslich Griesen und Dunste verschiedener Qualität — Auszug-, Mundmehl-, Semmelmehl- und Pollgries. Die Griesen und Dunste, sowie die Schalen werden hierauf getrennt vermahlen und liefern die ihrer Qualität entsprechenden Mehle — Auszugmehl, Mundmehl, Semmelmehl und Pollmehl. Statt dieser Benennungen kann man auch Nummern anwenden und man bezeichnet dann mit 00 und 0 das feinste, weisseste Mehl, die minderen Sorten mit 1, 2, 3, 4 u. s. w.

Fig. 2.
für kontinuierliche Vermahlung.
(600 Hekt. St. in 24 Stunden, 1881.)



Die Zahl der in der Mühle entstehenden Mehlqualitäten ist an sich sehr gross, durch Mischen werden aber nur wenige Sorten, fünf bis neun, gebildet und in den Handel gebracht.

Die Betrachtung der Figur 1 liess schon erkennen, dass bei der durch dieselbe dargestellten Mühle der Verticaltransport durch Elevatoren besorgt wurde. Selbst zu dem nur eine Stockwerkshöhe betragenden Hub der Griesen zum Zwecke wiederholten Putzens,¹⁾ wurden bei den Putzmaschinen besondere Gries-elevatoren *g* angebracht. Hingegen musste der Horizontaltransport, von der bei den Mahlgang-Gossen *p* angebrachten Förderschnecke *o* abgesehen, ganz von den Arbeitern besorgt werden, welche namentlich in der Beutlerei und Putzerei damit sehr beschäftigt waren.

Ein wesentlicher Schritt nach vorwärts wurde dadurch unternommen, dass man der Mühle mehr Stockwerke gab, wodurch der Horizontaltransport in der Beutlerei aufhörte, weil die Siebcylinder, welche nacheinander zu wirken hatten, übereinander angeordnet werden konnten.

Jene Mahlgänge oder jene Walzenstühle, welche dieselbe Arbeit zu verrichten hatten, z. B. auf drittes Schrot giengen, besaßen einen Hauptelevator, welcher ihre Producte unter Dach hob, von wo sie der Reihe nach durch mehrere Siebcylinder giengen. Die abgeschiedenen Griesen wurden den Putzmaschinen zugeführt. All dies geschah im Wesentlichen selbstthätig.

Der Arbeitsvorgang in einer solchen Mühle Fig. 2 ist in Kürze der folgende: Der Weizen wird zunächst in der vollkommener eingerichteten, von der Mühle durch alle Etagen mittelst Scheidewänden getrennten Kopperei gereinigt, von dieser dem ersten Spitzgange *S*₁ zugeführt, durch den Elevator zum Spitzcylinder *C*₁ gehoben und dort von Staub und Schalentheilchen befreit. Von *C*₁ fällt die Frucht zum zweiten Spitzgange (hinter *S*₁), wird von diesem zum zweiten Spitzcylinder *C*₂ gehoben, fällt von demselben in den Bürstcylinder *b* und von hier in einen der unter demselben befindlichen Sammelkästen. Von

Der Arbeitsvorgang in einer solchen Mühle Fig. 2 ist in Kürze der folgende: Der Weizen wird zunächst in der vollkommener eingerichteten, von der Mühle durch alle Etagen mittelst Scheidewänden getrennten Kopperei gereinigt, von dieser dem ersten Spitzgange *S*₁ zugeführt, durch den Elevator zum Spitzcylinder *C*₁ gehoben und dort von Staub und Schalentheilchen befreit. Von *C*₁ fällt die Frucht zum zweiten Spitzgange (hinter *S*₁), wird von diesem zum zweiten Spitzcylinder *C*₂ gehoben, fällt von demselben in den Bürstcylinder *b* und von hier in einen der unter demselben befindlichen Sammelkästen. Von

¹⁾ Die damals übliche, ziemlich mühsame Manipulation mit den Griesen ist im Lehrbuche des Referenten, 3. Aufl., S. 347—350, beschrieben.

dem Sammelkasten fällt die Frucht zu jenen Walzenstühlen mit geriffelten Walzen, welche bestimmt sind, erstes Schrot zu liefern. Das erste Schrot wird nun unter Dach gehoben, dem Schrotcylinder s zugeführt, über welchen das reine erste Schrot abgeht, um durch ein Fallrohr einem Sammelkasten zugeführt zu werden. Die durch den Schrotcylinder fallenden Theile (Mehl, Dunst, Gries) gelangen in den Mehlcylinder m und nach Absonderung des Mehles in den Dunstcylinder d , welcher den feinen oder Mahldunst und den gröberen oder Putzdunst getrennt durchlässt.

Der Dunstcylinder wirft die Griesse aus und dieselben werden entweder in die Putzerei (III. Stockwerk) auf die für sie bestimmten Absauberer geleitet oder in den Grieskästen der I. Etage gesammelt, um später durch einen besonderen Elevator in die Putzerei gehoben zu werden.

Das reine erste Schrot wird vom Sammelkasten zu den oder den geriffelten Walzenstühlen geleitet, welche das zweite Schrot besorgen. Die Producte vom zweiten Schrot werden durch einen zweiten Elevator gehoben und ebenfalls einem Schrot-, Mehl- und Dunstcylinder zugeführt; da jedoch beim zweiten Schrot weit mehr Griesse gebildet werden, so wird zur besseren Absonderung derselben zwischen dem Schrot- und Mehlcylinder ein sogenannter Vorcylinder v eingeschaltet, welcher Mehl und Dunst durchlässt und die Griesse an seinem Ende auswirft. Mehl und Dunst gelangen wie beim ersten Schrot zum Mehl- und Dunstcylinder, die Griesse aber zu einem Griescylinder, welcher sie vorläufig sortirt und von dem dieselben entweder direct zur Putzerei oder in Sammelkästen gelangen.

Ebenso ist die Einrichtung für das dritte und vierte Schrot. Für die späteren Schrotungen, bei welchen, je nach dem Grade der Verkleinerung, nur mehr Feingries und Dunst entstehen kann, vermindert sich wieder die Anzahl der Cylinder, der Vorcylinder kann entfallen, der Griescylinder durch einen Dunstcylinder entsprechender Bespannung zur Sortirung der Dunste ersetzt werden.

Die für jedes Schrot zusammenarbeitenden Maschinen bilden eine besondere Gruppe, ein sogenanntes System.

Bei der in Figur 2 skizzirten Mühle ist Haggenmacher's automatisches Griesputzverfahren in Anwendung, betreffs welchen auf das Lehrbuch des Referenten, 3. Auflage, S. 468, verwiesen werden kann, da dessen Besprechung hier zu weit führen würde.

Die geputzten Griesse und Dunste werden in der zweiten Etage versackt, zunächst zur Seite gestellt und nach Erhalt der nöthigen Mengen gleicher Qualität den glatten Auflöswalzenstühlen zugeführt. Das Mahlgut gelangt von diesen Stühlen unter Dach, und da es zu Blättchen gedrückt ist, so passirt es dort zunächst eine zertheilend wirkende Schlagmaschine, *Detacheur d*, von welcher es dem Mehl- und Dunstcylinder zugeführt wird.

Das Ausmahlen des Mahldunstes, das Abmahlen der Schalen und schwarzen Dunste erfolgt auf besonders hiezu bestimmten Mahlgängen, deren Producte gehoben und natürlich getrennt einem Mehl- und Dunstcylinder zugeführt werden.

Die in der Beutlerei gesammelten, der Qualität nach sehr verschiedenen Mehle werden zum Zwecke der Herstellung der Handelssorten in Mischkammern gemischt und schliesslich versackt.

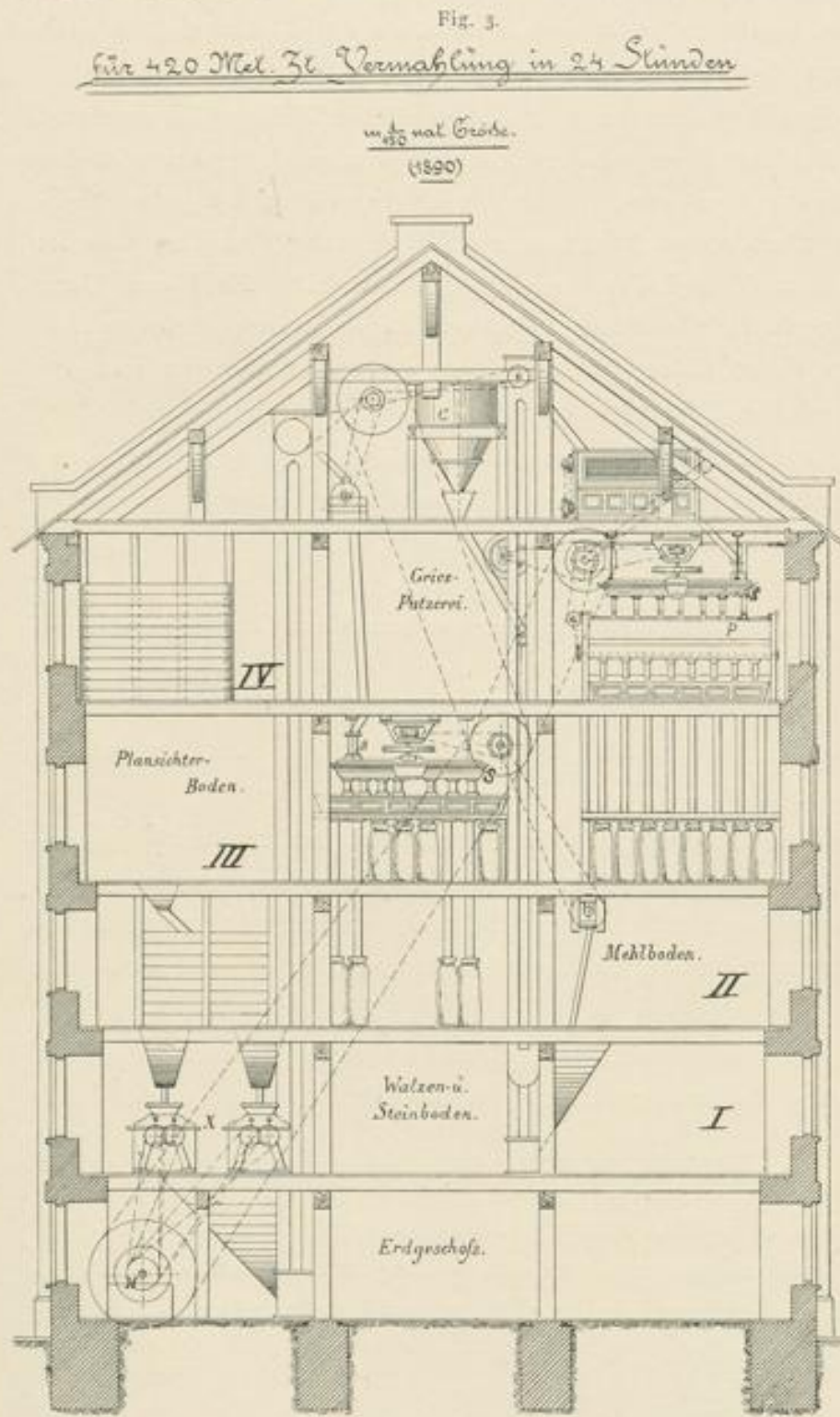
Die durch Figur 2 charakterisirte Mühle ist von solcher Grösse (Längenausdehnung) zu denken, dass die Arbeiten des Schrotens, Griesauflösens, Ausmahlens und Abmahlens gleichzeitig in den verschiedenen, für diese Arbeiten bestimmten Systemen erfolgen. Man kann diesen Vorgang als *continuirlichen* bezeichnen.

Der wesentliche Vorthail dieser Mühlenanlage gegenüber der erstbesprochenen liegt in der Anwendung der Walzen, welche eine höhere Ausbeute von Kerngriesen und Dunsten (Auszuggriesen, Auszugdunsten) gestattet und in Folge hievon eine Vermehrung der Ausbeute an weissen Mehlen (der feinen Züge), ferner darin, dass die Beutlerei in Folge der Anpassung derselben an die specielle Verkleinerung in Folge der Theilung nach Systemen einer mühevollen Abänderung der Bespannung nicht bedarf, endlich in der Verminderung des Horizontaltransportes der Zwischenproducte durch die automatische Griesputzerei einerseits und die Vermehrung der Etagen andererseits.

Die viel Raum erfordernden Siebcylinder sind in manchen Mühlen durch Centrifugalsichter, und in neuester Zeit insbesondere durch die Plansichter ersetzt worden; durch letztere ist es wieder ermöglicht, mit weniger Stockwerken auszulangen, ohne wie ehemals für den Horizontaltransport der Zwischenproducte vieler Arbeitskräfte zu bedürfen. Eine Mühle mit Plansichtern zeigt Figur 3.

Es ist nicht nur möglich, mit einem Plansichter dieselbe Arbeit zu verrichten, welche ein sogenanntes Siebssystem, d. i. Schrot-, Vor-, Mehl- und Dunstcylinder zusammen, verrichteten, sondern es ist auch möglich, wenn die zu siebenden Mengen keine zu grossen sind, einen Plansichter, in zwei Hälften getheilt, für zwei Siebssysteme arbeiten zu lassen.

Bei der in Figur 3 im Querschnitte skizzirten Mühle ist die Anordnung nachstehend gekennzeichnet. Die Walzenstühle I bis VI¹⁾ arbeiten auf erstes bis sechstes Schrot, der Walzenstuhl VII abwechselnd siebentes und achttes Schrot. Das Auflösen der Griesse erfolgt durch die Walzenstühle VIII und IX. Zum Ausmahlen der reinen Griesse (Auflösen zu Dunst) dienen je zwei Stühle, X und XI (zusammen vier), mit glatten Walzen. Diesen Walzenstühlen entsprechen elf Elevatoren. An die Stuhlungen reihen sich vier Mahlgänge (1, 2, 3, 4) mit Ventilation, zwei zum Abmahlen der Schalen und schwarzen Dunste (Schwarzgänge), zwei zur Vermahlung des Mehldunstes (Weissgänge). Jeder Mahlgang hat seinen Elevator.



Die eigenthümliche Beutlerei ist im Plansichterboden concentrirt, denn diejenigen Plansichter *s*, welche über den Griesputzmaschinen *p* liegen, dienen nur der Sortirung der Griesse.

Die Producte der mit X (bezw. XI, 1, 2, 3, 4) bezeichneten Zerkleinerungsmaschinen bedürfen einer grösseren Siebfläche, erhalten daher je einen eintheiligen, d. h. als ein einziges System arbeitenden, Plansichter, die Maschinen I bis IX hingegen erhalten nur fünf zweitheilige Plansichter, d. h. diese arbeiten für je zwei Siebssysteme, wobei zwei Theile eines Sichters, je nach Bedarf, auf ein Sichtgut arbeiten, wodurch stets alle zehn Hälften beansprucht werden.

Die Griesputzerei besteht aus fünf Griesputzmaschinen mit je acht Abtheilungen, über jeder liegt ein Griesplansichter, welcher die Griesse in ebensoviele Grössenabstufungen sondert. Der Putzdunst wird auf besonderen Putzmaschinen nach Cabane's Princip gereinigt.

Der Wind von den Gries- und Dunstputzmaschinen wird in die Cyclone *C* geführt und findet in diesen die Ablagerung der Flugkleie statt, wodurch die feuergefährlichen Staub- und Flugkleiekammern, welche sonst im Dachraume untergebracht wurden, entfallen.

Bei solchen Anlagen, wie die Figuren 2 und 3 andeuten, ist der Transport der Zwischenproducte in der Mühle zum grössten Theile maschinell besorgt. Vollkommen wird dieser Aufgabe bei den automatischen Mühlen entsprochen, welche jedoch in Oesterreich namentlich deshalb noch wenig Eingang gefunden haben, weil der vollkommen automatische Gang mit der allmählichen Entwicklung und Auflösung der Griesse und der sorgfältigen Griesputzerei, wie dieselbe zu der bei uns verlangten Erzeugung von thunlichst viel Auszugmehl erforderlich ist, nicht vollkommen in Einklang gebracht werden konnte.

¹⁾ Alle diese Maschinen können im Querschnitte nicht sichtbar sein, hiezu wären Grundrisse erforderlich.



ACTIENGESELLSCHAFT
FÜR
MÜHLEN- UND HOLZ-INDUSTRIE
LINZ A. D. DONAU.



usser einer Dampfsäge, welche Kisten, Schachteln, Thüren und Fensterrahmen, sowie verschiedene Bauarbeiten ausführt und eine Jahresproduction von 20.000 Cubikmeter aufweist, besitzt die Actiengesellschaft für Mühlen- und Holz-Industrie die Kleinmünchener Kunstmehl- und Dampfteigwaarenfabrik in Kleinmünchen bei Linz a. d. Donau. Beide Etablissements wurden im Jahre 1854 von der Firma Brüder Löwenfeld und Hofmann in Linz gegründet. Im Jahre 1894 wurde die Firma in eine Actiengesellschaft mit einem Actien capitale von 2.000.000 Kronen, zerlegt in 4000 Actien à 500 Kronen, umgewandelt.

Die Zahl der Arbeiter und Angestellten in der Kunstmühle und Dampfteigwaarenfabrik beträgt 120. An Betriebsmitteln sind zwei Turbinen mit 350 Pferdekräften und eine Dampfmaschine mit 30 Pferdekräften vorhanden.

Erzeugt werden hauptsächlich Weizen- und Roggen-Mahlproducte, Mais-Gries (Polenta), Maccaroni und Suppenteigwaaren. Die Gesammt'erzeugung im Jahre stellt sich auf 200.000 Metercentner in Weizenmahlproducten, 30.000 Metercentner in Roggenmahlproducten, 10.000 Metercentner in Mais-Gries und 500.000 Kilogramm in Maccaroni und Suppeneinlagen. In diesen Artikeln findet auch ein ausgedehnter Export nach Deutschland, der Schweiz, Belgien und Holland statt.

An Auszeichnungen erhielt die Fabrik die Ehrenmedaille der Ausstellung für Armeeverpflegung und Volksernährung in Wien 1894, das Ehrendiplom der Ausstellung in Stuttgart 1882 und sieben verschiedene andere Ausstellungsmedaillen.

Die Firma hat Niederlagen in Linz, Urfahr, Wels und Wien (I., Am Hof 6). Die Leitung liegt in den Händen des Directors Karl Dus.

S. BR. BRUNICKI & CO.

»MARIA HELENA«-DAMPFMÜHLE

LEMBERG.



Wie auf allen anderen Industriegebieten haben auch im Müllereibetriebe die letzten Jahrzehnte grundstürzende Reformen gebracht. Nach kurzer Zeit des Kampfes hatte die neue Productionsweise, mit Dampfkraft und vollkommenen technischen Einrichtungen gerüstet, die alten Formen der Müllerei niedergedrückt, und gegenwärtig hat die Hochmüllerei die Flachmüllerei nahezu verdrängt. In Galizien war es ein eingewanderter Deutscher, Namens Robert Doms, welcher in diesem Industriegebiete als Pionnier der neuen Zeit auftrat. Er gründete im Jahre 1856 das erste Mühlen-Etablissement in diesem Lande, welches mit Dampfkraft betrieben wurde. In seiner sachverständigen Hand gedieh das junge Unternehmen und wuchs zu einer über die engeren Grenzen seiner Umgebung hinaus reichenden Bedeutung an.

Das Jahr 1893 bildet einen bedeutungsvollen Abschnitt in der Geschichte der besprochenen Mühle. Damals nämlich gieng sie in den Besitz eines Consortiums, bestehend aus den Herren Severin Baron Brunicki, Eduard Ritter von Marynorski und Stanislaus Ritter von Jędrzejowicz über, welches kein Opfer scheute, um dieselbe auf die Höhe der seit ihrer Begründung wieder mächtig fortgeschrittenen technischen Vervollkommnung zu bringen.

Das Mühlengebäude wurde um ein Stockwerk erhöht; zu den vorhandenen Baulichkeiten kamen neue hinzu. Dann galt es die innere maschinelle Einrichtung in jeder Hinsicht zweckentsprechend auszugestalten und die modernsten Mahlvorrichtungen zu installieren. Eine Dampfmaschine von 250 Pferdekraften wurde als Betriebskraft montirt, welche 7 Steingänge und 16 Walzenstühle in Gang halten sollte.

Nachdem die Firma als »Maria Helena-Dampfmühle S. Br. Brunicki & Co.« protokollirt worden war, wurde im Jahre 1894 der Betrieb wieder aufgenommen.

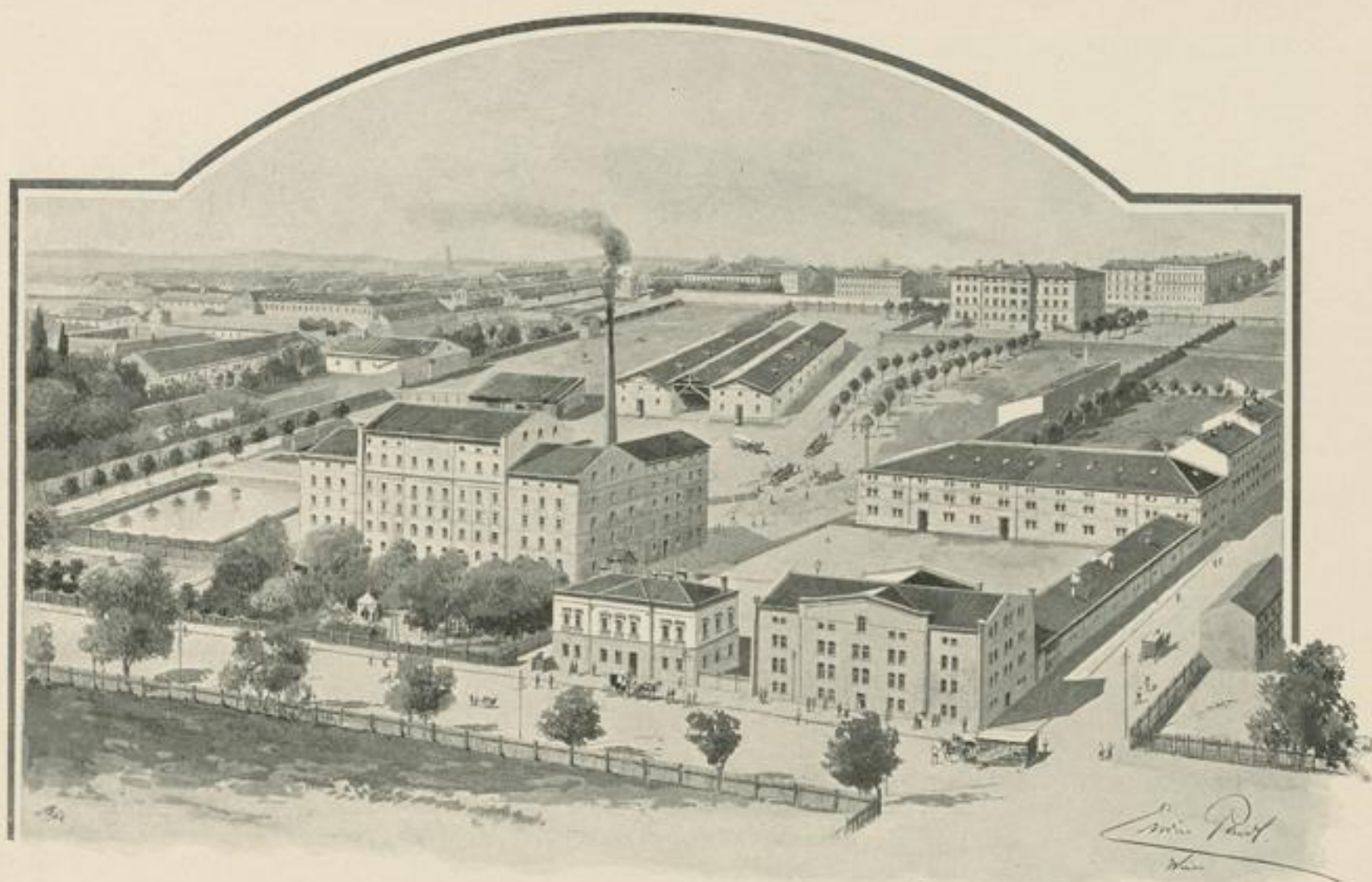
Die vorzüglichen Erzeugnisse der renovirten Mühle verschafften sich in kurzer Zeit allorts Eingang und bald wurden sie zu den besten Marken des Landes gezählt. Die monatliche Production war rasch auf 10.000 Metercentner gestiegen.

Die Firma übernahm auch auf Grund eines für mehrere Jahre mit dem k. und k. Aerar abgeschlossenen Vertrages die Vermahlung des für die Garnisonen Lembergs und Umgebung erforderlichen Roggenmehlquantums.

Als im Jahre 1894 Se. Majestät der Kaiser die Lemberger Ausstellung mit seinem Besuche auszeichnete, wurde der Firma die allerhöchste Anerkennung für die von ihr ausgestellten Producte zu theil; namentlich sprach Se. Majestät Allerhöchstseine Befriedigung darüber aus, dass diese Mühle mit der Lieferung für die k. und k. Armee betraut sei.

Auf derselben Ausstellung trug die »Maria Helena«-Dampfmühle das Ehrendiplom als Preis davon.

Im Jahre 1897 hat die Firma ihre Production auf ein ganz neues Gebiet ausgedehnt, indem sie in Verbindung mit dem alten Etablissement eine Erbsen- und Reisschälerei errichtete.



NEUE PRZEMYŚLER DAMPFMÜHLE
 FRENKL & CO.
 PRZEMYŚL (GALIZIEN).

Die »Neue Przemyśler Dampfmühle Frenkl & Co.« wurde im Jahre 1863 gegründet und besass damals eine Leistungsfähigkeit von 4000 Metercentner Weizen pro Monat. Diese Zahl ist eine recht ansehnliche, wenn man bedenkt, dass zu jener Zeit die Strecke der Carl Ludwig-Bahn nur bis Lemberg ausgebaut war, so dass aus den entferntesten Gebieten Galiziens, aus Podolien und Wolhynien, ja selbst aus Russisch-Polen, der Weizen per Achse der Mühle zugeführt werden musste. Solche Transporte brauchten nicht selten einige Wochen, bis sie ihr Endziel erreichten.

Dies wurde anders mit dem Ausbau des galizischen Eisenbahnnetzes. Die Neue Przemyśler Dampfmühle kam jetzt sowohl mit den Getreide producirenden Gegenden, als auch mit den Consumländern in eine günstige Verbindung. Diese vortheilhafte Veränderung galt es nun auszunützen und der Mühle durch entsprechende Einrichtungen eine gesteigerte Leistungsfähigkeit zu verschaffen. Die Besitzer verabsäumten nichts in dieser Beziehung, und es gelang ihnen, die Mühle derart auszugestalten, dass sie gegenwärtig zu den bedeutendsten im Lande gezählt werden muss.

Zwei Dampfmaschinen mit einer Stärke von 600 Pferdekraften halten die verschiedenen Mahlvorrichtungen Tag und Nacht im ununterbrochenen Gange; 250 Arbeiter, in Tag- und Nachtschicht abwechselnd, sind an diesen thätig.

Die ganze Anlage, die schon seit 13 Jahren vom elektrischen Lichte erhellt ist, kann als Muster eines modern ausgestatteten Etablissements dienen.

Die Production hat sich gewaltig erhöht, indem gegenwärtig eine Viertelmillion Metercentner Weizen und 50.000 Metercentner Roggen alljährlich vermahlen werden.

Die Absatzgebiete haben sich weit über Galizien hinaus ausgedehnt und erstrecken sich gegenwärtig ausser letzterem Lande auf Böhmen, Mähren, Schlesien, Russisch-Polen, Deutschland, die Schweiz und England.

Eine gut fundirte Krankencasse ist im Interesse der Angestellten von der Firma begründet worden.



Weizenmühle, Wohnhaus und Kanzleigebäude.

K. K. PRIV. WELSER KUNSTMÜHLE

FRANZ FRITSCH

WELS.

Der schon beim Baue der Semmeringbahn thätig gewesene Eisenbahn-Bauunternehmer Herr Franz Fritsch kam, nachdem die Kaiserin Elisabeth-Westbahn durch die Bauunternehmung Schwarz, Theuer & Klein, welcher auch Herr Franz Fritsch als Theilhaber angehört hatte, vollendet war, wieder nach Wels, um den Bau der von Wels abzweigenden Eisenbahnlinie Wels—Passau selbst zu übernehmen und zu leiten. Die Anwesenheit dieses hochbegabten Mannes in Wels lenkte seine ganze Aufmerksamkeit auf die bei der alten kaiserlichen Mühle, der sogenannten Bleichmühle, vorhandene bedeutende Wasserkraft des Welser Mühlbaches, und der Entschluss, sich diese Wasserkraft wenn möglich zu sichern und dieselbe einem industriellen Zwecke nutzbar zu machen, war bald gefasst.

Die kaiserliche Mühle war zu Anfang dieses Jahrhunderts abgebrannt und nicht mehr aufgebaut worden; während das vom Feuer verschont gebliebene Verpflegsmagazin, eine Wachstube und zwei grosse Heumagazine im Jahre 1862 noch in Verwendung standen, war die abgebrannte kaiserliche Mühle in Trümmer zerfallen.

Herr Franz Fritsch, selbst Sohn eines Mühlenbesitzers, fasste den Entschluss, eine Kunstmühle zu erbauen, und setzte sich im Jahre 1863 behufs Ankaufes der kaiserlichen Mühle mit dem Militärärar ins Einvernehmen; wenn auch die kaiserliche Mühle schon mehr als ein halbes Jahrhundert nicht mehr im Betriebe war, so zogen sich die Unterhandlungen doch sehr in die Länge und waren Schwierigkeiten aller Art zu überwinden, um zu dem angestrebten Ziele zu gelangen.

Gegen Ende des Jahres 1863 waren die Unterhandlungen zu Ende geführt; Herr Franz Fritsch kaufte die vorhandene Wasserkraft und die noch erhaltenen Baulichkeiten; musste sich aber verpflichten, bei der im Jahre 1857 neu erbauten Cavallerie-Kaserne eine neues, den Wünschen des Militärärars entsprechendes Verpflegsmagazin zu erbauen.

Noch im Jahre 1863 waren die Pläne für eine Kunstmühle fertiggestellt und es konnte mit dem Bau begonnen werden.

An der Stelle, an welcher früher eine beschauliche Ruhe geherrscht und Kinder ihren Tummelplatz aufgeschlagen hatten, entwickelte sich nun eine lebhaftere, rege Thätigkeit.

Ingenieure waren beschäftigt, die vorhandene Wasserkraft zu messen und deren Vergrößerung durchzuführen, Maurer und Zimmerleute arbeiteten sich in die Hände, bis auch sie wieder von den Monteuren der Maschinenfabriken abgelöst wurden und zu Anfang des Jahres 1865 der einfache aber solide Bau in seiner inneren und äusseren Ausstattung vollendet war.

Am 20. April 1865 konnte mit der Inbetriebsetzung der Kunstmühle begonnen und die erste Vermahlung von drei Waggon Weizen aufgeschüttet werden.

Mit dem Tage der Inbetriebsetzung der Kunstmühle aber begann eine Leidenszeit für den Unternehmer. Das grosse Publicum stand dem Erzeugnis der Hochmüllerei schroff ablehnend gegenüber, befürchtete durch den Genuss des Kunstmehles Schaden an seiner Gesundheit zu nehmen, und Schritt für Schritt musste das Terrain für die damals kleine Production gesucht und gegenüber den Vorurtheilen erkämpft werden.

Die Vorzüglichkeit der Mahlproducte belehrte langsam und allmählich das consumirende Publicum über die Vortheile des Kunstmehles, und immer breitere Schichten wandten sich dem neuen Producte zu, so dass schon



Arbeiter-Wohnhäuser.

im Jahre 1869 eine Vergrößerung der Kunstmühle nöthig wurde und ein neuer Flügel angebaut werden musste, welchem im Jahre 1870 der Zubau eines zweiten Flügels auf der entgegengesetzten Seite folgte.

Kurze Zeit nachdem die Kunstmühle den Betrieb aufgenommen hatte, wurden die Mahlproducte derselben mehrfach ausgezeichnet und dem Erbauer mit Erlass der hohen k. k. Statthalterei die Befugnis ertheilt, den kaiserlichen Adler in der Firma und im Geschäftssiegel, sowie die Bezeichnung »K. k. privilegirte Welser Kunstmühle« führen zu dürfen.

Das sich durch die Umsicht seines Besitzers und durch die Vorzüglichkeit seiner Producte immer grösser gestaltende Unternehmen erforderte, dass die Weizen- und Roggenmüllerei räumlich von einander getrennt durchgeführt werde; nachdem in der Kunstmühle keine disponible Kraft mehr vorhanden war, so kaufte Herr Franz Fritsch im Jahre 1876 eine gleichfalls am Welser Mühlbache gelegene kleine Mühle, an deren Stelle eine eigene Kunstmühle, nur für die Vermahlung von Roggen eingerichtet, erbaut wurde; dieses Etablissement sowie die Kunstmühle ergänzen sich nun gegenseitig.

Herr Franz Fritsch, stets bestrebt, sich die Neuerungen auf dem Gebiete der Mülhentechnik zunutze zu machen, war einer der ersten, welcher an Stelle der französischen Mülhsteine Stahl- und Porzellanwalzen in Verwendung brachte, ebenso wie er gleichfalls im Beginne seiner Thätigkeit ungarischen Weizen zu den Vermahlungen verwendete und es verstand, durch richtige Weizenmischungen seinen Kunden ein stets vorzügliches, egales Product zu liefern.

Heute ist die Kunstmühle und die dazu gehörige Roggenmühle, soweit es die in Oesterreich-Ungarn gebräuchliche hohe Numerirung gestattet, automatisch eingerichtet, und können sich die beiden Mühlen, bezüglich der Qualität, den grössten Mühlen der Monarchie getrost an die Seite stellen.

Dass der Begründer der Firma Franz Fritsch nicht nur ein gerechter Mann, sondern seinen Bediensteten auch ein gütiger Herr war, beweisen die verschiedenen Wohlfahrtseinrichtungen, insbesondere die Thatsache, dass eine seltene Stabilität unter den Beamten und Arbeitern herrscht. Viele der Arbeiter sind seit dem Jahre 1865 im Dienste der Firma thätig, während andere, welche nicht mehr arbeitsfähig sind, Pensionen beziehen.

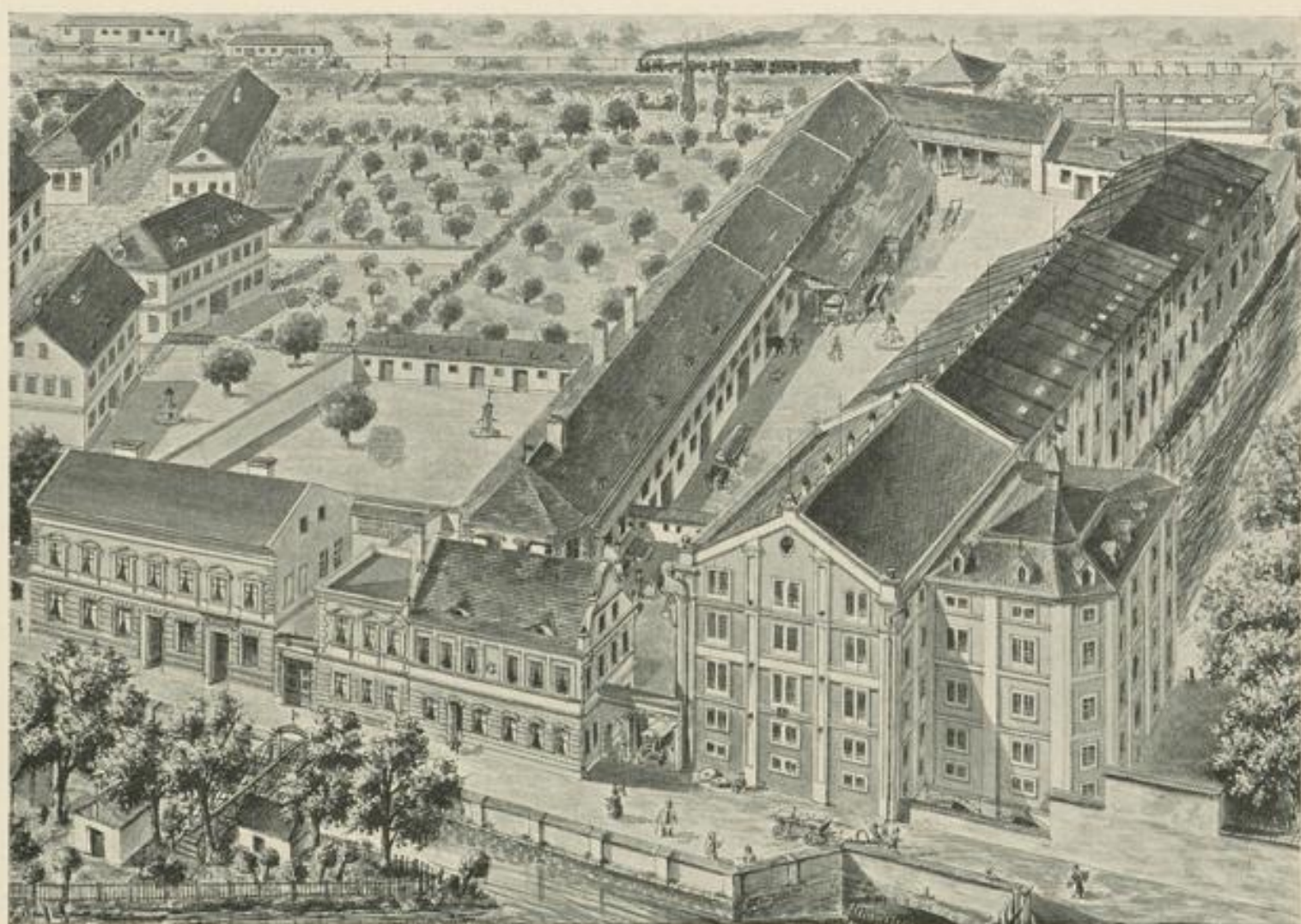
Lange bevor sich der Staat um die Kranken- und Unfallversicherung der Arbeiter bekümmerte, waren die Arbeiter der Kunstmühle in weit ausreichendem Maasse gegen die Folgen von Erkrankung und Unfall geschützt; drei grosse neu erbaute Arbeiter-Wohnhäuser bieten den Arbeitern gesunde und billige Wohnungen und ein jeder Wohnung zugewiesenes Gärtchen setzt den Arbeiter in den Stand, das für seinen Hausbedarf erforderliche Gemüse selbst zu bauen.

Leider war es dem Begründer der Firma nicht lange gegönnt, die Früchte seines Fleisses und seiner rastlosen Thätigkeit zu geniessen, denn schon im Jahre 1886 entriss ihn ein tückisches Leiden dem Kreise seiner Familie; der einzige Sohn folgte seinem Vater bereits im Jahre 1891 im Tode nach, und heute wird das Unternehmen für die Enkel des Begründers, der Firma betrieben.

Die Firma »K. k. priv. Welser Kunstmühle, Franz Fritsch« wurde nach dem Tode des Herrn Franz Fritsch, sowie nach dem im Jahre 1891 erfolgten Ableben des Herrn Justin Fritsch unverändert belassen, und so lebt der Name Franz Fritsch, wenn auch der Träger dieses Namens schon lange nicht mehr unter den Lebenden weilt, in dankbarer Erinnerung fort.



Roggenmühle.



SIMON KLEIN & SÖHNE

K. K. LANDESBEFUGTE KUNSTWALZMÜHLE

SMŘITZ A. D. ELBE.

Die verschiedenen altersgrauen Wappen, die in den Mauern der Smřitzer Mühle eingemeißelt sind, zeugen von dem langen Bestande und den mannigfachen Schicksalen derselben. Wir können ihre Spuren bis in das 14. Jahrhundert verfolgen, zu welcher Zeit der damalige Herrschaftsbesitzer Johann Smřický Ritter von Smřitz am Hauptarme der Elbe zwischen Klein- und Gross-Skalitz eine Mahlmühle begründete. Die häufigen Ueberschwemmungen und die durch sie herbeigeführten Schäden gaben bald die Mühle dem Verfall preis, und erst im Jahre 1612 lebt sie wieder neu auf, jetzt im Orte Smřitz, wo sie noch heute besteht. Johann Rudolf Graf Trczka und dessen Gemahlin Maria Magdalena, die damaligen Gutsbesitzer, hatten sie wieder erbaut, und zwar, wie wir aus den alten Chroniken der Pfarre Holohlav entnehmen können, mit grossem Aufwande. Das Elbewasser wurde vom Hauptarme der Elbe abgeleitet, der Zuleitungs-Mühlgraben mit Schutzmauern versehen und ein über 5000 Meter langer Mühlenabfallgraben angelegt. Das Mühlwerk selbst bestand aus sechs Mahlgängen und einer Brettersäge.

Nicht lange sollte sich Graf Trczka seines Besitzes erfreuen; es kamen die schrecklichen Wirren des dreissigjährigen Krieges, Graf Trczka musste nach der Schlacht am Weissen Berge aus seiner Heimat flüchten, seine Güter wurden eingezogen und die Mühle gieng 1634 an die gräfliche Familie Gallas über. Graf Mathias Gallas veräusserte sie im Jahre 1685 an das Geschlecht der Sternberg, und Isabella Gräfin von Sternberg hinwiederum verkaufte nach ihrer Verehelichung mit Johann Leopold Grafen Paar, welche letztere Familie unter Kaiser Josef II. in den Fürstenstand erhoben wurde, die ganze Domäne Smřitz an das Hofärar.

Auf den früher herrschaftlichen Gründen bei Ples wurde die Festung Josefstadt gebaut, die Mühle aber wurde als Erbpachtgut dem Franz Séléfin übergeben. Am 22. Mai 1802 überliess sie dieser seinem Bruder Wenzel aus Opočno um 17.500 rheinische Gulden, und es sind uns die Lasten noch genau überliefert, die letzterer dabei der Domänenverwaltung gegenüber auf sich nahm: 214 Gulden musste er jährlich als Pacht entrichten, nebst Abfuhr von 60 Strich Vorderkorn, 75 Strich Gerste und 195 Strich sonstigem ausgemahlenen Getreide; ferner musste er sich verpflichten, sämtliches Getreide der Herrschaft, deren Beamten, Dienern, Wirtschaftsarbeitern und Schnittern unentgeltlich zu mahlen und auch die für das herrschaftliche Bräuhaus benötigte Malzgerste zu schrotten. Auf der Säge musste er 150 Holzklötze ebenfalls ohne Entgelt zerschneiden, dafür sollte das Hofärar für die Er-

haltung der Holztheile, des Wasserwerkes und der Gerinne sorgen. Das Verkaufsrecht blieb der Herrschaft gewahrt.

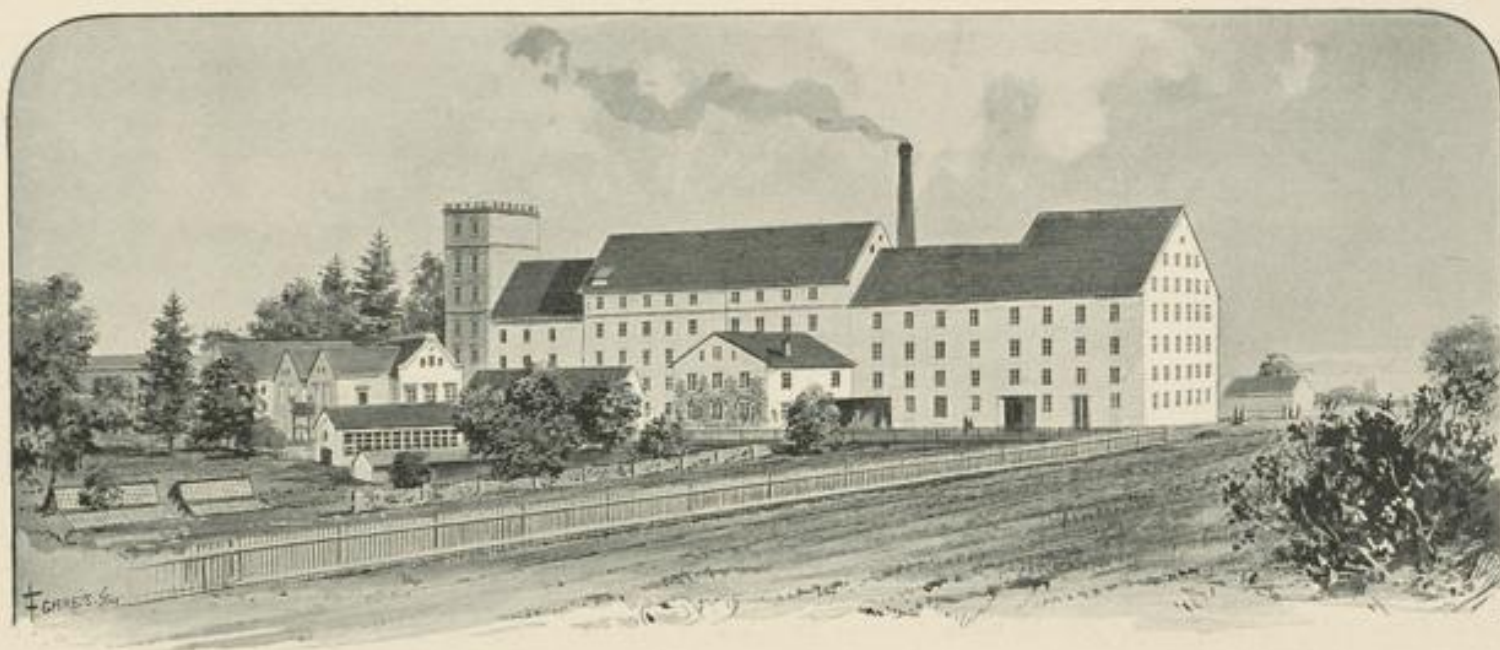
Mit diesen Servituten belastet gieng die Erb-Zinsmühle im Jahre 1827 von Wenzel Séléfn an Johann Rott über, der sie 1838 an die Eheleute Morávek aus Ždánic um 17.200 fl. C.-M. veräusserte. Inzwischen war die Herrschaft 1810 ein k. k. Staatsgut geworden.

Ein Brand zerstörte 1839 das alte Gebäude sammt den Wasserrädern, worauf es, in Holz erbaut, neuerdings erstand.

Im Jahre 1848 wurde das Erbzinsverhältnis zur k. k. Staatsgüteradministration gelöst und Morávek war jetzt der wirkliche Eigenthümer, bis er im Jahre 1859 sein Gut an Wenzel Battista verkaufte. Dieser baute an die Mühle eine Flachsspinnerei an, welche nach kaum sechsjährigem Bestande 1876 von einem Brande zerstört wurde, dem auch die Holzmühle zum Opfer fiel. Battista liess die letztere als amerikanische Lohnmühle in einem massiven Stein Gebäude wieder errichten. Kaum fertiggestellt, gieng sie 1878 in die Hand der gegenwärtigen Besitzer »Simon Klein & Söhne« über.

Diese Firma, welche schon seit dem Jahre 1850 den Getreidehandel betrieb, wusste von vornherein, dass wenn die Mühle lebensfähig erhalten werden sollte, sie aus ihren beschränkten Verhältnissen heraus zu einem zeitgemässen, auf der Höhe der allmählich herangewachsenen Concurrenz-Etablissements stehenden Werke erhoben werden müsste. So wurde nach und nach die alte Lohnmühle mit ihren fünf Mahlgängen, ihrem Spitzgange und dem Graupengange alten Systems in eine modern ausgestattete Handelsmühle umgestaltet. Heute, nach zahlreichen Um- und Zubauten und sonstigen Veränderungen, ist sowohl der vorhandene Raum als auch die zu Gebote stehende Wasserkraft im vollsten Maasse ausgenützt.

Dort, wo einst das Mühlenrad gieng, da drehen sich jetzt zwei gewaltige Turbinen, welche das Werk mit 250 Pferdekräften versorgen. Sechs Mahlsteine, drei Spitzgänge und 32 Mahlwalzenstühle sind im Betriebe nebst den entsprechenden Hilfsmaschinen, die nach den besten Systemen eingerichtet wurden. Diese Ausstattung verleiht dem Etablissement zur Zeit eine solche Leistungsfähigkeit, dass es selbst 120.000 Metercentner im Jahre vermahlen kann, und zwar auf die gleich vollendete Art, wie die berühmtesten Pester Mühlen. Von grösster Bedeutung ist dasselbe für die ganze Umgebung, weil es ermöglicht, dass der ganze Bedarf an Roggen- und Weizenmehl aus dem Getreide der umliegenden Gegend gedeckt wird, und in unmittelbarer Nähe der grossen Festungen Josefstadt und Königgrätz gelegen, kann es einmal bei der Grösse seiner Production für die Verproviantirung des Heeres von grösster Wichtigkeit werden.



Ansicht vom Jahre 1895.

PETER MAJDIČ

ERSTE ÖSTERR.-UNGAR. VOLLKOMMEN AUTOMATISCHE DAMPFMÜHLE

CILLI (STEIERMARCK).



ieses industrielle Unternehmen, Eigenthum des Peter Majdič in Cilli, hat eine in alte Zeiten zurückreichende Geschichte.

Wann der Grund zu der heutigen, allen Anforderungen der modernen Mühlbaukunst entsprechenden Walzmühle mit Dampftrieb gelegt wurde, kann mit Bestimmtheit nicht angegeben werden. Nach der Volkssage stand an Stelle der heutigen Dampfmaschine schon vor etwa 300 Jahren eine Wassermühle, über deren Bedeutung und Entwicklung bis in die Achtzigerjahre des vorigen Jahrhunderts Authentisches nichts bekannt ist.

Um das Jahr 1785 wurde ein gewisser Anton Senica Eigenthümer der Mühle, von dessen Familie und Nachkommen dieselbe durch 54 Jahre betrieben und im Jahre 1839 an den noch heute als Privatier lebenden Anton Pečnak verkauft wurde. Um jene Zeit war die Mühle als Mauthmühle mit Wassertrieb und einer Vermahlungsfähigkeit von 25 Metzen Getreide pro Woche noch sehr primitiv eingerichtet. Anton Pečnak liess im Jahre 1840 als Betriebskraft zwei neue grosse Wasserräder mit einer completeisenen Transmission aufstellen und das innere Werk durch Installirung zweier Weiss- und zweier Schwarzgänge und der ersten Griesputzmaschine nach damaligen Begriffen modern einrichten, wodurch die Mahlfähigkeit von 25 auf 50 Metzen pro Woche stieg; es wurde hauptsächlich Weizen vermahlen, aus welchem Gries, Griesmehl, Schrotmehl, ein Nachmehl und Kleie erzeugt wurden.

Im Jahre 1850 verkaufte Anton Pečnak die Mühle an Josef Nigri, welcher dieselbe nach 2 bis 3 jährigem Betriebe, etwa um das Jahr 1853, dem Schweizer Anton Naeff übergab. Dieser liess kurz darauf die Wasserräder durch eine Turbine ersetzen, wodurch die Betriebskraft bedeutend vermehrt und die Leistungsfähigkeit der Mühle von 50 Metzen pro Woche auf 12.000 bis 15.000 Metzen pro Jahr, also etwa auf das fünf- bis sechsfache, erhöht wurde.

Von da ab blieb die Mühle in ihrer Bauart bis zum Jahre 1868 unverändert im Betriebe. Im Jahre 1868 wurde auf Anregung des um diese Zeit dem Besitzer Anton Naeff als Gesellschafter beigetretenen Schweizers C. Adolf Lutz die Mühle in ihrer inneren Einrichtung, bei unverändert gebliebener Betriebskraft, verbessert, durch Aufstellung der ersten zwei Walzenstühle erweitert und deren Leistungsfähigkeit auf eine Vermahlung von 9000 Metercentner pro Jahr gesteigert.

Es folgten nun in kürzeren Zeitintervallen wiederholte Umgestaltungen der Mühle, da die Absatzverhältnisse für die schon damals in gutem Rufe stehenden Mahlproducte der Cillier Mühle sich günstiger gestalteten, und wohl auch, weil die Müllereitechnik von da ab mit Riesenschritten vorwärts strebte und täglich neue Erfolge aufwies. Es war nur eine natürliche Folge dieser Verhältnisse, dass die Mühl-Industrie bei dieser Entwicklung immer mehr aufblühte, und dass neue Mühlen entstanden, welche den Zeitverhältnissen entsprachen. Dieser Wettkampf blieb auch auf die Cillier Mühle nicht ohne mächtigen Einfluss, unter welchen sie sich fortentwickelte und der allgemeinen Strömung anpasste.

Im Jahre 1870 wurde zur Vermehrung der Betriebskraft dieser Mühle eine 25 Pferdekräfte starke Dampfmaschine aufgestellt und die Vermahlungsfähigkeit des Werkes auf 25.000 Metercentner pro anno erhöht.

Um das Jahr 1872 wurde eine zweite Turbine eingebaut und im Jahre 1883 eine zweite Dampfmaschine von 45 Pferdekräften aufgestellt. In den Jahren 1874, 1879 und 1882 wurde unter Lutz & Naeff auch das Aeussere der Mühle vollkommen umgestaltet. So wurde im Jahre 1879 ein dreistöckiger Koppereittract errichtet und der ursprünglich ebenerdige Bau in ein ausgedehntes vierstöckiges Gebäude verwandelt.

Im Jahre 1884 schied Anton Naeff aus der Firma und die Mühle übergieng in den alleinigen Besitz des C. Adolf Lutz, welcher nun im Jahre 1886 die beiden bis dahin in Verwendung gestandenen Turbinen durch eine

neue von 90 Pferdekräften ersetzen liess, womit die Reihe der auf seine Initiative erfolgten Umbauten und Umgestaltungen ihren Abschluss fand.

Am 16. Juni 1888 gieng die Mühle durch Kauf auf den gegenwärtigen Besitzer Peter Majdič über. Die Leistungsfähigkeit der Mühle betrug zur Zeit der Uebernahme 43.000 Metercentner pro Jahr.

Unter der umsichtigen Leitung des neuen Eigenthümers, eines tüchtigen Fachmannes, wurde der Betrieb der Mühle durch wiederholte Umänderungen und Verbesserungen nach und nach erweitert und das Gebäude durch grössere Zubauten in den Jahren 1890, 1892, 1894, 1895, 1897 und 1898 zu jenem ansehnlichen Etablissement umgestaltet, als welches es sich heute repräsentirt. Aber nicht nur nach Aussen hin wurde das Etablissement ausgestaltet, sondern auch im Innern vervollkommnet. Im Jahre 1894 wurde die Betriebskraft durch Einbau einer zweiten neuen Turbine von 96 Pferdekräften vermehrt. Während der Zeit vom 5. October 1896 bis Ende März 1897 wurde die frühere Einrichtung der Mühle nebst den veralteten Dampfmaschinen und einem Dampfkessel



Ansicht aus dem Jahre 1869.

cassirt und die Mühle durch die Firma Simon, Bühler & Baumann in Wien vom Grunde aus nach englischem Systeme und nach dem Grundsätze vollkommener Automatik ganz neu eingerichtet. Bei diesem Umbaue kamen in allen Details die neuesten Errungenschaften der hochentwickelten Müllereitechnik zur Anwendung, und das neue Werk, welches nun seit anderthalb Jahren läuft, gilt als das vollkommenste auf dem Gebiete der modernen Fachtechnik. Das Etablissement wurde vom Besitzer »Erste österreichisch-ungarische vollkommen automatische Dampf-mühle« benannt, und es verdient mit vollem Rechte diesen Titel, da es in der österreichisch-ungarischen Monarchie thatsächlich das erste Etablissement dieser Art ist. Ausser der neuen Werkseinrichtung erhielt die Mühle eine modern gebaute Tandem-Compound-Dampfmaschine mit 180 indicirten Pferdekräften und einen dazu erforderlichen neuen Cornwalkessel.

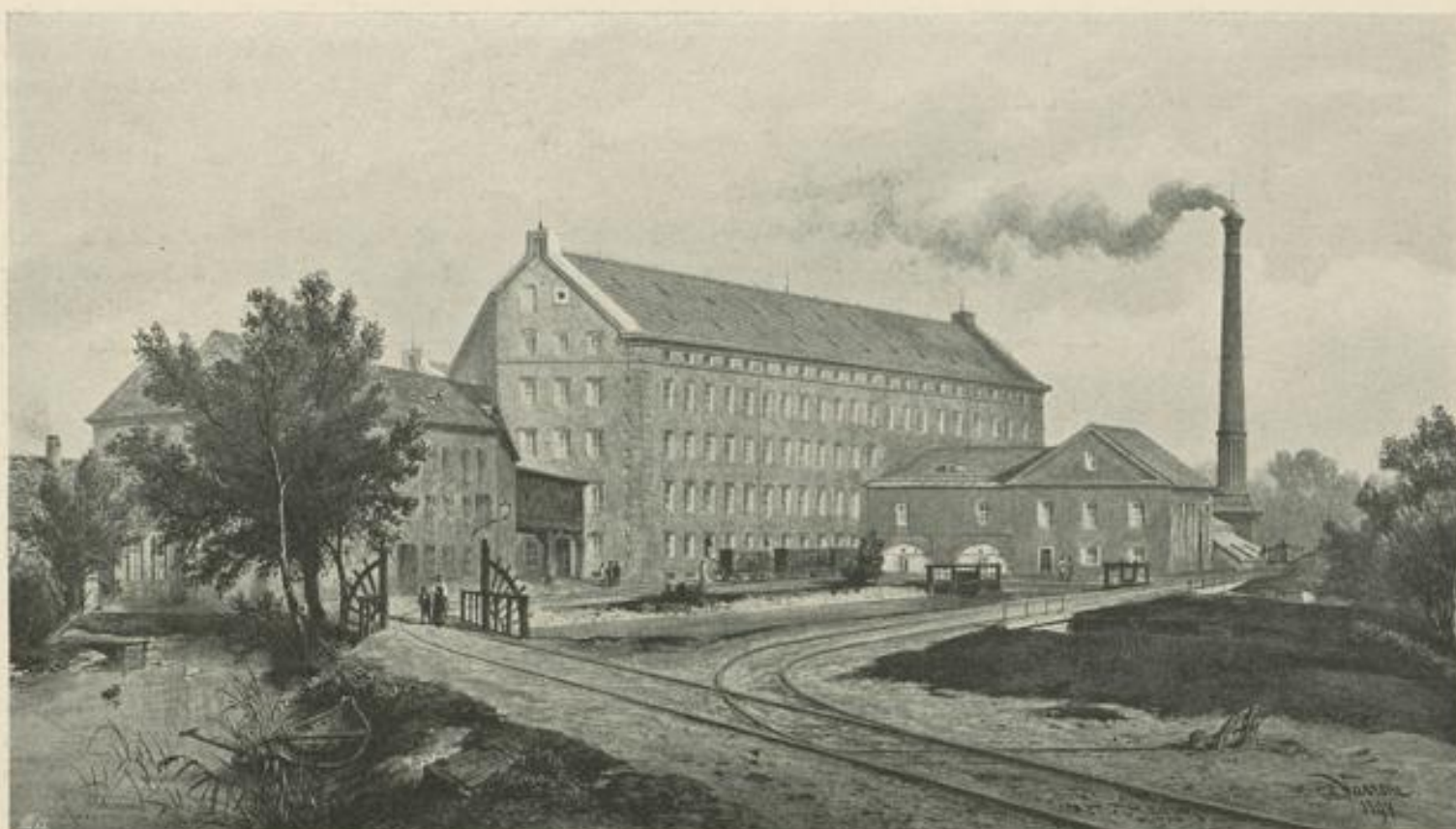
Die Mühle wurde für eine Leistungsfähigkeit von 650 Metercentner Getreide in 24 Stunden eingerichtet, wird bei genügendem Wasserstande von zwei Turbinen und bei geringem Wasserstande von einer Turbine und der Dampfmaschine betrieben und functionirt tadellos. In der Mühle wird hauptsächlich Weizen vermahlen, woraus mehrere Sorten Gries, 10 Sorten Mehl und zwei Sorten Kleie erzeugt werden. Als Nebenartikel werden auch Roggen-, Haiden- und Maisproducte in der Mühle hergestellt.

So entwickelte sich aus kleinen Anfängen an Stelle der ursprünglich unbedeutenden, primitiv gebauten Mauthmühle im Laufe der letzten 30 Jahre eine hochmoderne Dampf-mühle, welche erfolgreich den Wettbewerb mit den zahlreichen modernen Kunstmühlen der Monarchie aufnimmt.

Die Abbildungen veranschaulichen die Mühle in den Jahren 1869, 1888 und 1898 und bilden für sich ein Stück Geschichte dieser industriellen Niederlassung.



Ansicht aus dem Jahre 1888.



Untere Mühle in Ebenfurth.

SCHOELLER & CO.

K. K. PRIV. DAMPFMÜHLEN, K. U. K. HOF-LIEFERANTEN

EBENFURTH—WIEN.

Die Familie Schoeller, welche in der Industriegeschichte Oesterreichs eine so hervorragende Rolle spielt, und deren Namen mit dem Entstehen und Aufblühen vieler Industriezweige im Inlande untrennbar verknüpft ist, entstammt dem Rheinlande. Von Düren aus hatte die Tuchfabrikfirma Gebrüder Schoeller eine Zweigniederlassung in Brünn begründet, wo unter der gleichen Firma und der Leitung Philipp Schoeller's im Jahre 1820 der Betrieb einer landesbefugten Tuchfabrik eröffnet wurde. Wenige Jahre später beriefen die Besitzer des Brünnener Etablissements ihren Neffen Alexander Schoeller nach Oesterreich, der später der Begründer des Wiener Grosshandlungshauses und hervorragender Unternehmungen der Metall-, Zucker-, Mühlen-, Eisen- und Montan-Industrie in Oesterreich werden sollte.

Nach mehrjähriger Thätigkeit für die Brünnener Fabrik und vielfachen Reisen im Interesse derselben wurde Alexander Schoeller im Jahre 1831 die Leitung der Niederlage in Wien (Wollzeile, Ecke der Essiggasse) übertragen. Alexander Schoeller fasste auf dem Wiener Boden rasch festen Fuss und etablierte sich hier bereits 1833 selbstständig als Grosshändler, zunächst unter der Firma »Alexander Schoellers«, welche 1868 in »Schoeller & Co.« umgeändert wurde.

Auf industriellem Gebiete trat Alexander Schoeller schöpferisch zuerst 1843 hervor, in welchem Jahre er in Gemeinschaft mit Hermann Krupp in Berndorf eine Metallwaaren-Fabrik zur Herstellung von Pakfong- und Alpaccasilber-Waaren errichtete; dieselbe entwickelte sich zu der bedeutendsten des Continentes, ist aber nicht mehr im Besitze der Firma, da sie 1890 in den Alleinbesitz von Arthur Krupp, einem Sohne des Mitbegründers Hermann Krupp, übergieng.

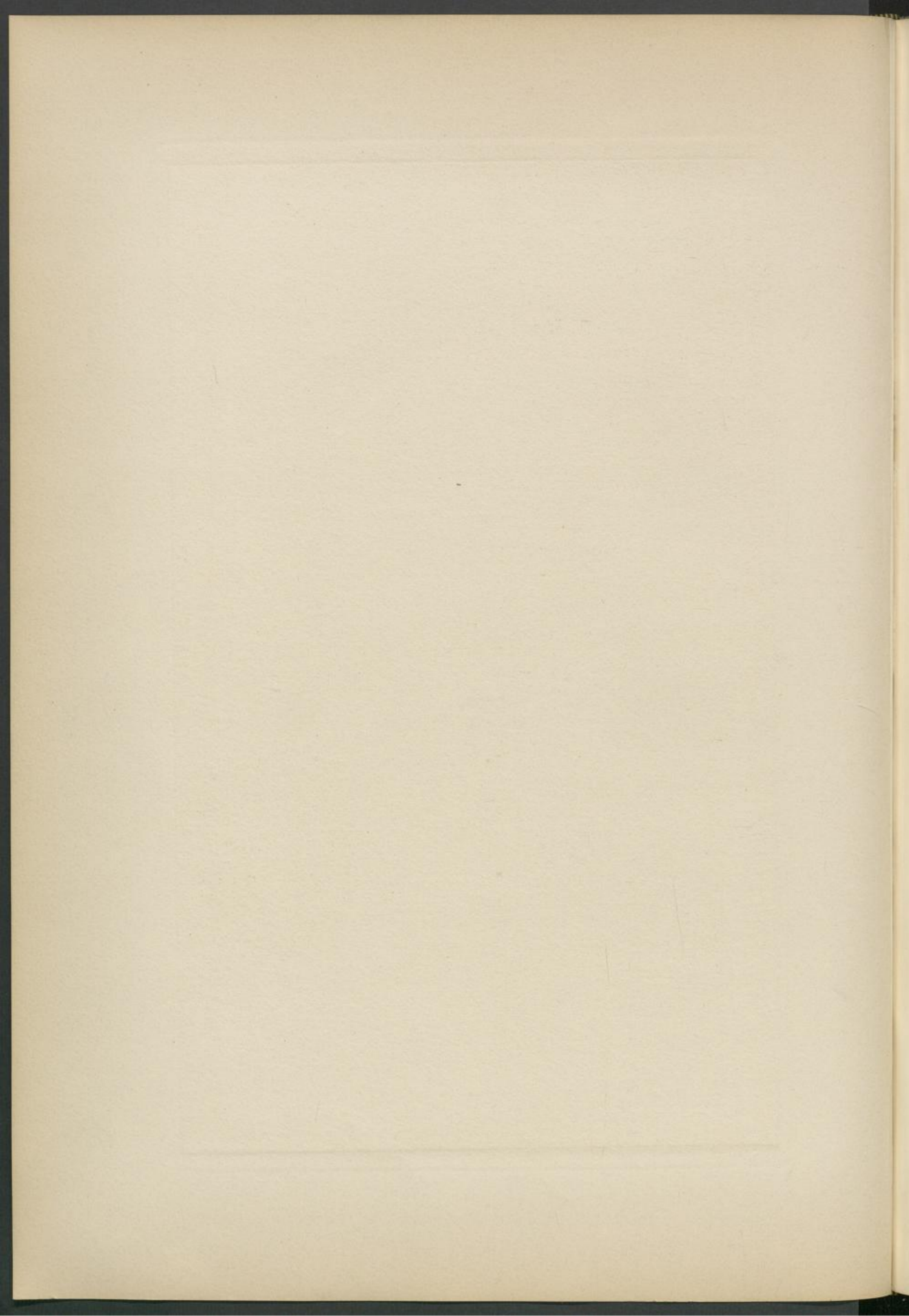
Nach diesem ersten, vom besten Erfolge gekrönten Versuche industriellen Schaffens erwarb Alexander Schoeller die Güter Czakowitz, Ctenitz und Miskowitz in Böhmen, um im Jahre 1850 eine Rübenzuckerfabrik in Czakowitz, 1853 eine solche in Czaslau, 1857 eine gleiche in Wrđy, sowie eine zweite in Czakowitz zu erbauen. Er stand alsbald in der ersten Reihe der österreichischen Zucker-Industriellen als der grösste Steuer-Contribuent, was ausdrücklich in dem Adelsdiplome vom 15. April 1863 anerkannt wurde, mit welchem Alexander Schoeller den erblichen Ritterstand erhielt. Die Zuckerfabrik und Raffinerie in Czakowitz, eine der bedeutendsten Schöpfungen Alexander Schoeller's, wird in diesem Werke an zugehöriger Stelle in Wort und Bild geschildert.

Hier soll ausführlicher von der Mühle zu Ebenfurth in Niederösterreich die Rede sein, die im Jahre 1853 von Alexander Schoeller erworben und zu einer Dampfmühle und Rollgerstefabrik ausgestaltet wurde. Zunächst aber sei die Schilderung der industriellen und öffentlich gemeinnützigen Wirksamkeit Alexander Schoeller's, seiner Mitarbeiter und Nachfolger fortgeführt.

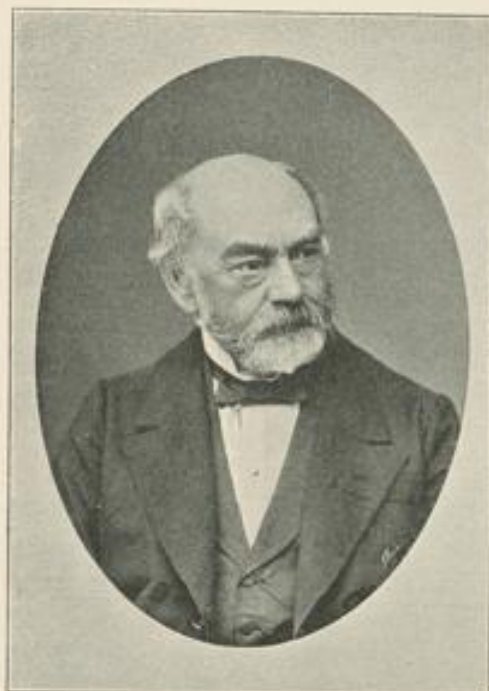
Im Jahre 1863 erwarb Alexander Schoeller das Walzwerk des Freiherrn von Reichenbach zu Ternitz am Fusse des Semmerings. Mit diesem Walzwerke wurde später eine Bessemerhütte verbunden. Einige Jahre später erfolgte der Kauf der grossen Herrschaft Leva in Ungarn, auf welcher verschiedene Industrialien, wie Rüben-



K. K. PRIV. EBENFÜRTHER DAMPMÜHLE VON SCHÖELLER & CO.



brennereien und eine Walzmühle, errichtet wurden. Ferner betheiligte sich Alexander von Schoeller bei der Begründung der »Oberbayerischen Gesellschaft für Kohlenbergbau« in Miesbach, sowie der Zuckerfabriken zu Leipnik und Lundenburg. Dem Verwaltungsrathe der Oesterreichischen Creditanstalt für Handel und Gewerbe, sowie demjenigen



Alexander Ritter von Schoeller

der Süd-Norddeutschen Verbindungsbahn gehörte er seit deren Errichtung an, desgleichen anderen Verwaltungen. Durch viele Jahre Mitglied der Handels- und Gewerbekammer in Wien, erhielt Alexander von Schoeller den Titel eines kaiserlichen Rathes und wurde 1868 in das Herrenhaus des österreichischen Reichsrathes berufen.

Den Eindruck, welchen Alexander von Schoeller's Persönlichkeit im näheren Verkehre erweckte, gibt die folgende Schilderung wieder. Er war klein von Wuchs, aber gross war sein kaufmännisches Genie, hervorragend und umfassend sein Scharfblick, den seine klugen, von dichten buschigen Augenbrauen beschatteten Augen sofort erkennen liessen. Er besass die grosse Gabe glücklichen Griffes, nicht blos in der richtigen Wahl, sondern auch in der geschickten Verwendung seiner zahlreichen Mitarbeiter, rastlos war er persönlich thätig und alle seine umfangreichen industriellen Unternehmungen, welche fortwährend erweitert wurden, beherrschte er wie ein Feldherr. Ungeachtet des grossen Reichthums, den er erworben, blieb er persönlich immer einfach und anspruchslos.

Alexander Ritter von Schoeller hinterliess bei seinem Tode, der am 11. November 1886 zu Wien erfolgte, keine Nachkommen, sein Name aber wird durch seine grossartigen industriellen Unternehmungen ruhmvoll der Nachwelt überliefert, als einer der glänzendsten in der Industriegeschichte Oesterreichs.

Als treue Mitarbeiter standen Alexander von Schoeller zunächst seine Brüder Eduard und Paul zur Seite. Der Erstgenannte, welcher zu Edeleny in Ungarn eine Zuckerfabrik errichtet hatte, erhielt 1874 den ungarischen

Ritterstand. Der jüngere, Paul, war vorzugsweise in Wien bei der Leitung der weitverzweigten Geschäfte mitthätig. Da Alexander Ritter von Schoeller kinderlos war, wurde auf sein Ansuchen die Uebertragung des Ritterstandes auf seinen Bruder Paul und dessen Nachkommen bewilligt.

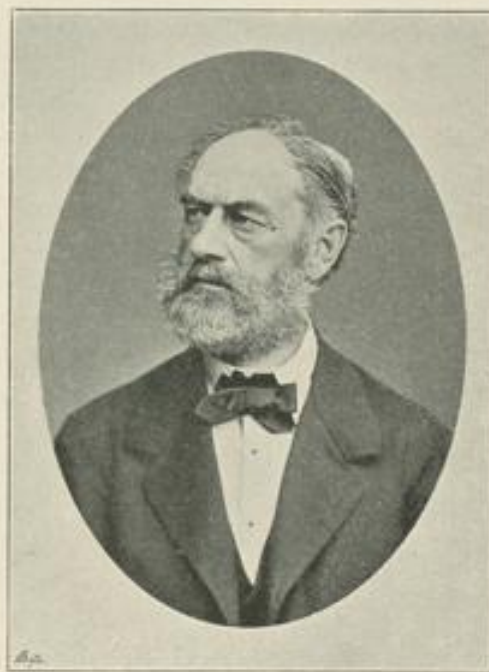
Da Eduard und Paul Ritter von Schoeller ihrem Bruder Alexander im Tode um 7, beziehungsweise 4 Jahre vorangegangen waren, wurde nach dessen Ableben zunächst der Sohn des Erstgenannten, Gustav Ritter von Schoeller, die Hauptstütze der Firma »Schoeller & Co.«. Bereits 1847 hatte dieser, erst 21 Jahre alt, seine Thätigkeit der Grosshandlung »Alexander Schoeller« gewidmet, dann der Firma »Schoeller & Co.«, deren öffentlicher Gesellschafter er seit 1869 war. Als solcher leitete er hauptsächlich den Absatz der Zuckerfabriken und der Mühlen-Etablissements des Hauses. Er gehörte der Verwaltung einer grossen Anzahl von österreichischen Industriegesellschaften, Banken und Eisenbahnen an, so der Bodencreditanstalt zu Wien, der Kaiser Ferdinands-Nordbahn, der Süd-Norddeutschen Verbindungsbahn und vielen anderen.

Gleich seinen Verwandten in Düren und Brünn zeigte Gustav Ritter von Schoeller reges Interesse für die evangelische Gemeinde in Wien, deren Vermögensverwaltung ihm anvertraut war.

Gustav Ritter von Schoeller starb im Jahre 1889 ohne Hinterlassung männlicher Nachkommen. Demzufolge gieng die Firma Schoeller & Co. an die beiden Söhne des im Jahre 1882 verbliebenen Paul Ritter von Schoeller, Philipp Wilhelm (geb. 1845) und Paul Eduard (geb. 1853), die schon seit Jahren an der Leitung der Geschäfte und Industrien des Grosshandlungshauses theilgenommen hatten, über. Getreu den Traditionen ihres Vaters und ihres grossen Onkels, des Begründers der Firma, führen sie die zahlreichen Unternehmungen fort, sind aber auch im öffentlichen Leben hervorragend thätig. Mit zahlreichen gemeinnützigen und wohlthätigen Institutionen ist ihr Name untrennbar verknüpft.

Philipp Wilhelm Ritter von Schoeller, der ältere der beiden jetzigen Chefs des Hauses, ist Mitglied des Herrenhauses des österreichischen Reichsrathes, Generalrath der österr.-ungar. Bank, Verwaltungsrath der Kaiser Ferdinands-Nordbahn u. s. w.

Paul Eduard Ritter von Schoeller ist königlich grossbritannischer Generalconsul, Curator des k. k. österr. Handelsmuseums, Präsident der Börse für landwirthschaftliche Producte, Verwaltungsrath der k. k. priv. allgemeinen Bodencreditanstalt u. s. w.



Paul Eduard Ritter von Schoeller

Ebenfurth, der Standort zweier Dampfmühlen der Firma Schoeller & Co., ist ein Städtchen in Niederösterreich, dessen Geschichte bis in die Römerzeit zurückreicht. Dort gieng die Strasse vorbei, welche von Aquae (Baden) über die Leitha und Mutenum (Gross-Höflein) nach Scarabantium (Oedenburg) führte.

Urkunden aus den Jahren 1263 bis 1290 beweisen, dass die Gründung der Stadt und des Schlosses, welche durch Ringmauern, Thürme und Thore befestigt waren, mit der Gründung der Ostmark zusammenfällt. Auf das hohe Alter weist auch der Bau der dem heiligen Ulrich geweihten Kirche hin, die aus dem Ende des 10. oder dem Anfange des 11. Jahrhunderts stammen mag. Bis zur Mitte des 13. Jahrhunderts im Patronate der Landesfürsten stehend, erscheint der Kirchenbesitz von 1255 bis 1265 Otto von Lonsdorf, dem Bischöfe von Passau, unterthan. 1386 gieng die Kirche an die Johanniter-Spitalsbrüder in Mailberg über, in deren Besitze sie bis 1747 blieb. Seit jener Zeit ist der jeweilige Schlossherr von Ebenfurth auch Patronatsherr der Kirche.

Als Lehensherr des Schlosses wird 1390 Hartnid von Pottendorf genannt. Im Jahre 1582 belehnte Kaiser Rudolf II. seinen Kämmerer und Hofsecretär Wolfgang von Unverzagt mit Ebenfurth, welches laut Kaufverschreibung vom 22. August 1589 um den Preis von 25.000 Gulden in dessen freies Eigenthum übergieng. Schloss und Gut Ebenfurth blieb nun im Besitze des Freiherrn von Unverzagt bis 1747, in welchem Jahre Ferdinand Ignaz von Unverzagt dasselbe an Leopold Gundaker von Suttner verkaufte. Seither blieb dieses landtäfliche Schlossgut im Freiherrlich von Suttner'schen, später von Moser'schen Familienbesitze.

Kaum minder alt wie das Schloss, ist die Mühle in Ebenfurth, welche schon im 13. Jahrhundert als selbstständiger Besitz erwähnt wird. Um das Jahr 1511 wurde diese Mühle von Hans Grafen von Hardegg, dem damaligen Besitzer von Ebenfurth, käuflich erworben und dem Gute einverleibt. Wie eine noch vorhandene Motivtafel meldet, wurde die Mühle im Jahre 1589 von Wolfgang von Unverzagt neu errichtet — wahrscheinlich war dieselbe durch die Türken, unter deren Einfällen Ebenfurth viel zu leiden hatte, verwüstet und verbrannt worden — und hiess fortan die »Hofmühle«. Sie blieb nun im Besitze der Herrschaft Ebenfurth, bis sie am 18. Februar 1853 vom Reichsfreiherrn von Moser an eine Societät verkauft wurde, welche zu diesem Zwecke am 12. October 1852 gebildet worden war. Diese Societät bestand aus den Herren Alexander Schoeller, Sigmund Lederer, Heinrich Wilhelm Edlen von Wertheimstein und Ferdinand Burgett.

Die Mühle wurde nun zu einer Rollgerstefabrik umgestaltet und als solche zu Beginn des Jahres 1854 unter der Firma: »K. k. privil. Ebenfurth Gersten-Roll-Fabrik, Ebenfurth bei Wien« auf Grund der Fabriksbefugnis vom 5. Februar 1854 (Statth.-Erl. Z. 3298) in Betrieb gesetzt, bald darauf jedoch auch zur Vermahlung von Weizen und Roggen eingerichtet. Die innere Ausstattung erfuhr seither, den Fortschritten der Technik entsprechend, oftmalige Veränderungen. Zu Ende des ersten Jahres (1854) kam bereits eine Balancier-Dampfmaschine von 60 Pferdekraften in Betrieb. Mit Mai 1856 wurde das bis dahin bestandene Societätsverhältnis gelöst, Alexander Schoeller wurde alleiniger Eigenthümer und demgemäss mit 1. Juni 1856 die Firma in: »K. k. priv. Ebenfurth Dampf-mühle und Rollgerste-Fabrik Alexander Schoeller« geändert.

In den folgenden Jahren verzeichnet die Chronik der Fabrik die erfolgreiche Betheiligung an mehreren internationalen Ausstellungen, so in London 1862, Hamburg 1863, Köln 1865 und Paris 1867, bei welchen die Firma erste Auszeichnungen erhielt, so insbesondere in Paris die grosse goldene Medaille.

Im Jahre 1868 wurde anlässlich der Aenderung der Firma des Wiener Grosshandlungshauses auch die Ebenfurth Protokollirung in: »K. k. priv. Ebenfurth Dampf-mühle und Rollgerste-Fabrik Schoeller & Co.« umgeändert.

Im Frühjahr 1871 erfolgte der Ankauf der in Ebenfurth befindlichen Baumwollspinnfabrik von Johann Palme, welche alsbald zu einer Mühle, der zweiten sogenannten »unteren« Mühle der Firma Schoeller & Co., umgebaut wurde. Die »Hofmühle«, der Stammsitz des Mühlenbetriebes in Ebenfurth, deren uralte Geschichte im Vorstehenden skizzirt ist, heisst seither die »obere« Mühle. Im September 1871 wurde die Wr.-Neustadt—Pottendorf—Gr.-Neusiedler Eisenbahn eröffnet, im nächstfolgenden Monate die Baubewilligung für eine Schlepfbahn von Ebenfurth nach dem Neufelder Kohlenwerke ertheilt, mit der auch die Mühle durch einen Schienenstrang verbunden wurde. Im Sommer 1872 kam die untere Mühle in Betrieb. Im folgenden Jahre wurden die Ebenfurth Mühlenproducte auf der Wiener Weltausstellung prämiirt. Die Jahre 1874 und 1876 brachten die Eröffnung der Südbahnstrecke Meidling—Pottendorf und der Raab-Oedenburger Eisenbahn. Im Jahre 1878 wurde die obere Mühle einem durchgreifenden Umbau unterzogen. Bei dieser Gelegenheit wurden auch viele Neuerungen im Betriebe durchgeführt.

Das Jahr 1879 brachte die Eröffnung der Eisenbahnstrecke Oedenburg—Neufeld, worauf die bis dahin für den Pferdebetrieb eingerichtete Schlepfbahn nach Neufeld für den Locomotivbetrieb umgestaltet und die Cartirungsstelle »Ebenfurth-Mühle« der k. k. priv. Südbahn activirt wurde.

Zu Ende desselben Jahres wurde die Rollgerste-Erzeugung gänzlich aufgelassen; dementsprechend erhielt die Firma den seither unveränderten Wortlaut: »K. k. priv. Ebenfurth Dampf-mühle Schoeller & Co.«

1880 erfolgte der Umbau der unteren Mühle, sowie die Neueinrichtung derselben.

Im Jahre 1881 wurde die Eisenbahnstrecke Wien—Aspang dem Verkehre übergeben. Zwei Jahre später wurden die Ebenfurth Dampf-mühlen durch die Betriebseröffnung der neubauten Eisenbahn Ebenfurth—Wittmannsdorf auch an das Netz der k. k. Staatsbahnen, welche den Betrieb dieser Localbahn führen, direct angeschlossen.

Durch die Aufstellung einer Compound-Dampfmaschine von 300 Pferdekraften im Jahre 1889 wurde die Leistungsfähigkeit der oberen Mühle bedeutend gehoben. Im Jahre 1894 wurde dieselbe mit Plansichtern versehen und auf automatische Sortirung eingerichtet.

In den späteren Jahren erzielten die Ebenfurth Mühlenproducte erste Preise bei den Ausstellungen in Barcelona 1888, Budweis 1889, Antwerpen 1890, Wien und Dresden 1894, Innsbruck 1896, endlich in Brüssel 1897, wo sie den Grand prix, den einzigen einem österreichischen Aussteller verliehenen, erhielten.

Einen wichtigen Zuwachs erfuhr die Mühlen-Industrie der Firma Schoeller & Co. im Jahre 1894 durch den Ankauf der Wiener Bäcker-Dampf-mühle. Dieses im Jahre 1842 von einer Actiengesellschaft am Donaucanale in Wien als erste Dampf-mühle in Oesterreich errichtete Fabriksunternehmen war, nachdem es durch Jahre ausser Betrieb gestanden, im Jahre 1875 an eine Commandit-Gesellschaft »Roman Uhl & Co.« übergegangen, die aber zur Liquidation

gezwungen war. Das laufende Jahr 1898 brachte den Mühlen-Etablissements der Firma eine besondere Auszeichnung: die Verleihung des k. und k. Hoftitels.

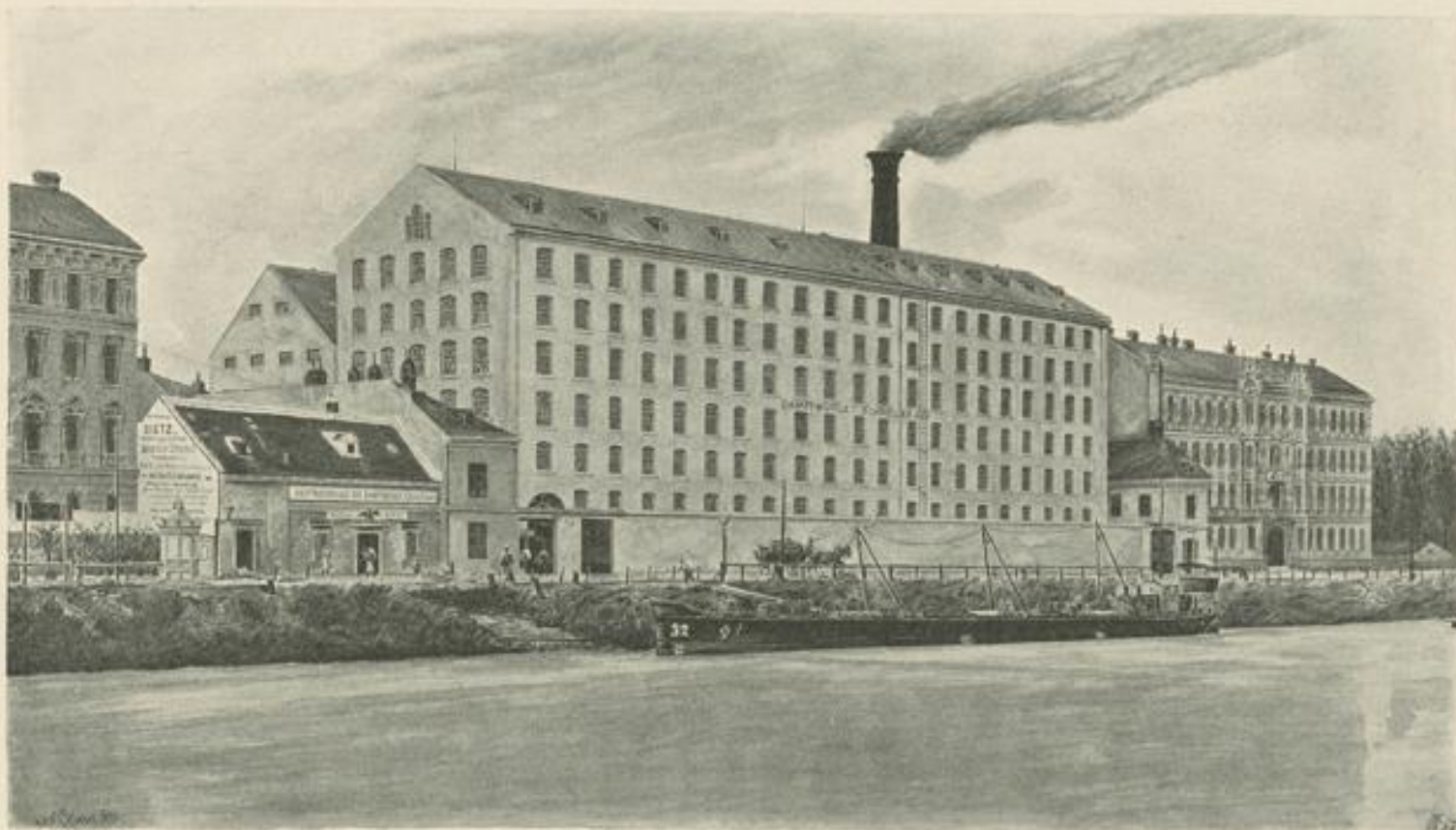
* * *

Die beiden Dampfmühlen in Ebenfurth sind durch Schleppgeleise mit der Frachtenstation »Ebenfurth-Mühle« der k. k. Staatsbahnen verbunden, auf denen die mit Getreide beladenen Waggons direct zugeführt und, mit Mahlproducten gefüllt, der Bahn wieder zur Beförderung übergeben werden.

Das Hauptgebäude der oberen Mühle, ein fünf Stock hoher, massiver, schiefergedeckter Bau, steht dominirend inmitten der angrenzenden Objecte, welche als Mehlmagazine, Silos, Kopperei, Dampfmaschinen- und Kesselhaus, Bureaux, Wohnungen u. s. w. dienen. Ferner gehören zu dieser Mühle, deren Ansicht das zuliegende Kunstblatt zeigt, das in einem Parke gelegene Wohngebäude, das Mehlgroßschleiss-Local, sowie Magazine, Stallungen, Remisen u. dgl. m.

Die Betriebskraft wird von zwei durch das Gefälle des Fische-Leitha-Canales getriebenen Turbinen von je 70 Pferdekräften, sowie einer Dampfmaschine von 300 Pferdekräften mit drei Dampfkesseln geliefert.

Das Getreide-Magazin, welches den westlichen Flügel des Hauptgebäudes bildet, besteht aus 24 eisernen Silozellen von je 500 Metercentner Fassungsraum. Die Betriebseinrichtung dieser Mühle bilden: 1 complete Kopperei, mit mehreren Schrollensieben, Staubcylindern, Tararen, Staubern, Spitzgängen und Bürstenmaschinen, ferner 16 Schrot-Walzstühle mit zugehörigen Aufzügen und 8 Schrot-Plansichtern, 4 Auflös-Walzenstühle mit Aufzügen und 2 Auflös-



Die ehemalige »Wiener Bäcker-Dampfmühle«.

Plansichtern, 16 Mehl-Walzenstühle mit Aufzügen und 6 Plansichtern, 10 Griesputzmaschinen, 10 Sortir-Plansichter, 7 Dunst-Putzmaschinen und 2 Dunstsortir-Plansichter mit den erforderlichen Cylindern, sodann 8 französische Mahlgänge sammt Aufzügen und 4 Plansichtern mit den zugehörigen Mahl-, Dunst- und Klein-Cylindern.

In dieser Mühle können in einem Jahre — bis auf die gesetzlich vorgeschriebene Sonntagsruhe — bei ununterbrochenem Betriebe 230.000 Metercentner Weizen vermahlen werden.

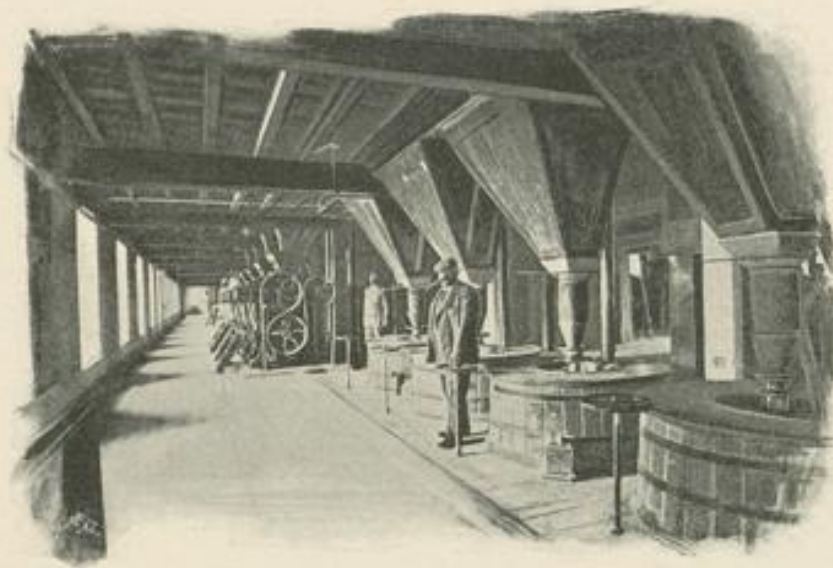
Die untere Mühle in Ebenfurth, deren Bild an der Spitze dieses Aufsatzes steht, wird mittelst zweier Turbinen von je 90 Pferdekräften und einer Dampfmaschine von 200 Pferdekräften mit 3 Dampfkesseln betrieben. Ihre innere Einrichtung unterscheidet sich von jener der oberen Mühle dadurch, dass hier statt der Plansichter und der automatischen Sortirung, Mahl-, Dunst-, Gries- und Schrot-Cylinder in systematischer Ordnung verwendet werden.

Gleich der oberen Mühle ist auch die untere Mühle ein stattliches, im Hauptgebäude fünf Stock hohes Etablissement, welches mit den angebauten Nebengebäuden einen imposanten Eindruck macht. Das zugehörige Getreidemagazin besteht aus 32 Silozellen zu je 500 Metercentner Fassungsraum. In dieser Mühle können 200.000 Metercentner Weizen verarbeitet werden. Zu den Mühlen gehören fünf ausserhalb des eingefriedeten Mühlengrundstückes erbaute Arbeiterwohnhäuser.

Der Productionsgang der Ebenfurther Mühlen, die nach dem System der Hochmüllerei eingerichtet sind, ist der folgende: Der Inhalt der auf den Schleppbahnen zugeführten Waggons wird, gleichviel ob das Getreide — hauptsächlich Weizen — in Säcke verpackt oder alla rinfusa verladen ist, in den Hauptelevator geleert und durch denselben in die Silozellen eingelagert. Durch dieses Silosystem ist es möglich, die verschiedenen Weizengattungen gesondert einzulagern, um diese später, nach Erfordernis der Qualität vermischt, zur Vermahlung bringen zu können.

Die Vermahlung des Weizens zerfällt in vier hauptsächliche Theile: I. Kopperei, II. Schrotten des Weizens, III. Auflösen der Gries- und Dunste und übriger Kleien, und endlich IV. Mahlen der Gries- und Dunste, Kleien und übriger Nachproducte.

Die Kopperei bezweckt die sorgfältigste Reinigung des Weizens von allen mit demselben vermischten Staub, Sand, Erde, Sämereien, wie Wicken, Raden, Trespen, Wachtelweizen, Lauch, Steinsamen, Kugelbrand, und an demselben befindlichen Holzfaserschichten, Bärchen und Keimtheilchen, indem derselbe, mitunter drei bis viermal, durch Schrollen-



Walzenstühle und Mahlgänge.

siebe, Staubcylinder, Tarare, Bobysiebe, Trieure, Stauber, Spitzplansichter und Bürstenmaschinen passiren muss. Nach dem Bürsten ist die Reinigung vollendet und der Weizen kommt zum Schrotten, dem Verkleinerungsprocesse in acht Passagen.

Das erste Schrotten ist die systematische Zerkleinerung des Weizens auf den sogenannten Schrotwalzenstühlen mit geriffelten Stahlwalzen, und Sortirung des Schrottes auf den Schrotgries-Sortir-Plansichtern, der Grösse nach in 10 Sorten, endlich Reinigung und Sortirung der erhaltenen Griesse, welche auf den Schrotgries-Putzmaschinen mittelst Windstrom automatisch der Qualität nach einrangirt werden; der übrigbleibende Schrot kommt in derselben Weise, wie oben geschildert, auf das zweite, dritte, vierte, fünfte und sechste Schrotten. Während der vom sechsten Schrotten übrigbleibende Schrot auf den siebenten Schrotten-

stuhl läuft, kommen die Griesse, weil bereits in geringer Menge, in Reserven, um nach dem Dispositions-Griesputzsystem geputzt zu werden.

Der Schrot aus dem siebenten Schrotten kommt auf das achte Schrotten, während die Griesse und Dunste direct auf französischen Steinen vermahlen werden. Die Resultate des achten Schrottes sind grobe und feine Kleien, Dunst und Mehl, welche der Schrot-Plansichter absortirt. Die Kleien werden auf einem sogenannten künstlichen Mühlstein ausgemahlen und kommen direct in die Kleienkammern.

Die durch das achtmalige Schrotten erhaltenen Griesse sind ihrer Beschaffenheit nach gute und schlechte Griesse, daher die weitere Verarbeitung derselben (Auflösen) gutes und schlechtes Auflösen genannt wird.

Das Auflösen (erstes gutes) geschieht auf einem Auflöse-Walzenstuhl und mittelst des Auflöse-Plansichters, welcher Griesse, Dunste und Mehle absortirt. Die vom ersten guten Auflösen übergehenden Griesse kommen auf das zweite gute Auflösen mit den gleichen Resultaten.

Das schlechte Auflösen geht wie das gute Auflösen vor sich, und zwar dreimal. Die Resultate dieser Procedur sind Mehle, Griesse, Dunste und Pohlkleie. Die Pohlkleien kommen auf den Kleiengang zur vollkommenen Ausmahlung, während die Griesse je nach der Qualität in Gossen gesammelt werden. Damit ist das Schrotten und Auflösen als eigentlicher und wichtigster Zerkleinerungsprocess vollendet.

Nun beginnt das Griesmahlen auf Mahlwalzenstühlen (glatte Walzen). Sämmtliche geputzten und sortirten Griesse, gleichviel ob vom Schrotten oder Auflösen stammend, werden in sieben Qualitätssorten getheilt, und zwar: I. Auszuggries, II. Mundmehlgries, III. 1. Semmelgries, IV. 2. Semmelgries, V. 3. Semmelgries, VI. schlechter Gries, VII. Pohlgries.

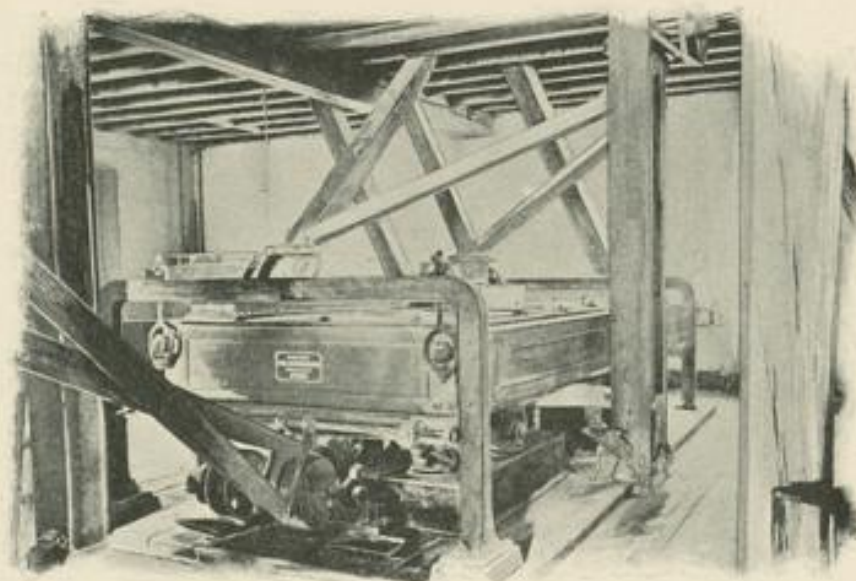
Der vermahlene Auszuggries gibt Weizenmehl Nr. 0, der Mundmehlgries gibt Mundmehl Nr. 1 u. s. w.

Die Mittelproducte, die kein Gries mehr sind und auch nicht Mehl genannt werden können, heissen »Dunst«. Alle Dunste, die durch das Griesmahlen entstehen und nicht gleich als griffige oder grobgriffige Mehle verwendet werden können, müssen zur weiteren Vermahlung auf französische Steine gelangen. Die Dunste werden wie die Griesse in sieben Qualitäten getheilt.

Dieses Mahlverfahren wird, so weit es nur möglich ist, automatisch in 78 Passagen durchgeführt. Die erzeugten Mehle werden ihrer Qualität nach gesondert und nach beendigter Vermahlung, auf Grund einer Probemischung und Vergleichung mit den Standardtypen, gemischt und zur Fassung gebracht.

Die abgewogenen, bezettelten und plombirten Mehlsäcke werden dem Mehlmagazine überliefert und dort aufgeschichtet, um nach Einlangen der Verladungsordre auf Rutschbrettern in die Eisenbahnwaggons oder in die Wagen der Landfrächter verladen zu werden.

Das dritte, in Wien, am linken Ufer des Donaucanals gelegene Mühlen-Etablissement der Firma Schoeller & Co., die ehemalige »Wiener Bäcker-Dampfmühle«, hat eine Dampfmaschine von 400 Pferdekräften. Die innere Mühlen-



Plansichter.

einrichtung stammt aus verschiedenen Epochen der Müllerei. Bei ununterbrochenem Betriebe können hier mit Berücksichtigung der gesetzlichen Sonntagsruhe 200.000 Metercentner Weizen jährlich zur Vermahlung gelangen.

Die thatsächliche Gesamt-Production der beiden, beziehungsweise drei Schoeller'schen Mühlen seit 1870 zeigt nachstehende Tabelle:

Production.

Jahr	Menge in Metercentner	Jahr	Menge in Metercentner	Jahr	Menge in Metercentner	Jahr	Menge in Metercentner
1870	174.615	1877	174.475	1884	258.659	1891	332.394
1871	180.513	1878	182.011	1885	335.052	1892	330.301
1872	157.592	1879	200.229	1886	285.450	1893	407.900
1873	208.741	1880	131.137	1887	293.851	1894	388.245
1874	204.526	1881	190.848	1888	312.942	1895	571.849
1875	216.882	1882	199.983	1889	287.122	1896	557.110
1876	199.653	1883	233.765	1890	357.478	1897	378.858

Die Erzeugnisse der Mühlen haben ihr natürliches Absatzgebiet in Wien, Nieder- und Ober-Oesterreich, Salzburg, Böhmen, Mähren, Schlesien, Steiermark, Tirol und Vorarlberg und dem angrenzenden Theile Ungarns, dem Oedenburger Comitate. Der Export nach Deutschland, Frankreich, England und Norwegen, welcher in früheren Zeiten erheblich war, hat an Bedeutung verloren, was aus der folgenden tabellarischen Darstellung des Absatzes der Mahlproducte in Bezug auf Menge, Verkaufswerth und Absatzrichtung seit 1878 hervorgeht:

Absatzverhältnisse.

Jahr	Wien		Inland		Ausland		Zusammen	
	Menge in Metercentner	Werth in Gulden ö. W.	Menge in Metercentner	Werth in Gulden ö. W.	Menge in Metercentner	Werth in Gulden ö. W.	Menge in Metercentner	Werth in Gulden ö. W.
1878	63.138	1.092.075	76.828	895.035	28.201	576.611	178.147	2.563.721
1879	71.033	1.131.877	89.220	1.068.702	42.338	606.470	202.591	2.807.049
1880	61.790	1.091.184	79.668	1.106.449	7.801	153.458	149.259	2.351.091
1881	66.590	1.176.333	89.104	1.181.025	18.516	335.871	174.210	2.695.229
1882	68.441	1.191.242	106.390	1.399.880	26.173	478.990	201.004	3.083.112
1883	68.359	1.167.701	126.066	1.456.922	29.261	488.906	223.686	3.053.549
1884	76.421	1.151.450	148.340	1.618.316	26.440	447.201	251.201	3.216.967
1885	88.514	1.248.875	203.648	2.059.828	23.449	280.177	315.611	3.588.880
1886	68.148	945.951	206.172	2.105.312	16.806	224.931	291.126	3.276.304
1887	65.393	902.714	203.881	2.148.318	16.614	207.606	285.798	3.258.638
1888	61.763	788.862	223.261	2.177.358	31.043	254.202	316.067	3.220.422
1889	51.884	672.320	228.719	2.343.870	22.504	266.429	303.507	3.282.619
1890	54.040	713.212	270.168	2.903.491	15.487	157.726	339.695	3.774.429
1891	48.324	651.813	257.623	3.158.366	16.988	178.672	322.935	3.988.851
1892	56.747	726.892	247.358	2.974.217	18.997	210.725	323.102	3.911.834
1893	53.821	705.541	331.875	3.154.123	20.040	244.873	405.736	4.104.537
1894	46.697	631.431	322.345	3.086.077	10.139	93.844	379.501	3.811.352
1895	97.488	915.120	439.155	3.830.099	11.138	152.646	538.781	4.877.865
1896	93.510	906.492	448.128	4.104.506	22.699	216.155	564.337	5.227.153
1897	84.415	1.107.368	310.863	3.501.244	14.411	158.400	409.689	4.767.012

Was die Leitung der Ebenfurther Mühlen anlangt, verdient besondere Erwähnung, dass an derselben in den Jahren 1877 bis 1890 Herr Paul Eduard Ritter von Schoeller regen persönlichen Antheil nahm. Als Director der Schoeller'schen Mühlen ist seit 21 Jahren Herr Franz Danzer thätig.



Plätschsaal.

SZANCER & MASCHLER

DAMPFMÜHLEN

TARNOW.



ines der ältesten für die Hochmüllerei eingerichteten Etablissements Galiziens gründete im Jahre 1858 Heinrich Szancer im Vereine mit Wilhelm Freund in Tarnow. Dasselbe, aus drei Gebäuden bestehend, wurde mit einer Dampfmaschine von 50 Pferdekräften, sechs Mahlgängen nebst dem nöthigen Zubehör ausgestattet und entfaltete gleich zu Beginn eine Leistungsfähigkeit von 36.000 Metercentner vermahlenden Getreides während eines Jahres. Die Besitzer wussten durch emsige Arbeit und verständnisvolle Führung der Geschäfte die Schwierigkeiten und Hindernisse, welche sich der Entwicklung des jungen Unternehmens in den Weg legten, glücklich zu überwinden, eine Leistung, die bei der damaligen Lage dieses Industriezweiges und insbesondere in Anbetracht der ungünstigen Verkehrsverhältnisse jener Zeit nicht gering anzuschlagen ist.

Da aber der Ort inmitten des fruchtbaren, Getreide reichlich producirenden Landstriches glücklich gewählt war, blieb der Erfolg nicht aus und schon nach sechs Jahren mussten die Besitzer eine Erweiterung vornehmen, die in der Anlage einer neuen, speciell für die Kornvermahlung bestimmten Mühle bestand. Den im Verlaufe der Zeit auf dem Gebiete der Mühlen-Industrie auftauchenden Verbesserungen wurde stets vollkommen Rechnung getragen und unaufhörlich an der Steigerung der Productionsfähigkeit gearbeitet. Gegenwärtig hält eine 250pferdekräftige Dampfmaschine, Brügger Provenienz, die verschiedenen vollständig modernen Mahlvorrichtungen im Gange, die alljährlich eine Menge von 120.000 Metercentner Getreide verarbeiten. Die elektrische Beleuchtung wurde schon vor zehn Jahren eingeführt und zu diesem Zwecke zwei Dynamomaschinen aufgestellt.

Im Besitze der Firma sind seit deren Begründung verschiedene Veränderungen vor sich gegangen. Im Jahre 1865 trat Felix Lord der Gesellschaft als Theilhaber bei; 1882 wurde Arthur Szancer, der Sohn des Gründers Heinrich Szancer in die Firma aufgenommen. Felix Lord übertrug 1892 seinen Geschäftsantheil an Josef Maschler. Da inzwischen auch der Mitbegründer Wilhelm Freund ausgeschieden war, wurde der ursprüngliche Wortlaut der Firma »Freund & Szancer« im Handelsregister gelöscht und dafür Szancer & Maschler eingetragen.

Die Absatzgebiete der Tarnower Dampfmaschinen haben allmählich eine bedeutende Erweiterung erfahren. Während ihre Producte ursprünglich hauptsächlich im Inlande und nur zum geringen Theile in Deutschland Käufer fanden, besteht gegenwärtig ein lebhafter Export nach Russland, Frankreich und der Schweiz.

Der Bestand des Unternehmens hat, abgesehen davon, dass gegenwärtig 100 Arbeiter daselbst ihren Lebensunterhalt erwerben, auch auf die Hebung der wirthschaftlichen Lage der Umgebung einen förderlichen Einfluss geübt. Auf humanitärem Gebiete war namentlich der Senior, Heinrich Szancer, thätig, auf dessen Initiative schon lange vor der gesetzlichen Regelung der Krankenversicherung den Arbeitern ärztliche Hilfe und Medicamente unentgeltlich zutheil wurden. Seine Verdienste um die Hebung der heimischen Industrie, sowie sein gemeinnütziges Wirken wurden von Sr. Majestät dem Kaiser durch die Verleihung des Ritterkreuzes des Franz Joseph-Ordens belohnt und von der Stadt Tarnow, durch die Ernennung zum Ehrenbürger.

Als Heinrich Szancer im Jahre 1886 sein arbeitsreiches Leben abschloss, übernahm sein Sohn Arthur, seit 1882 Gesellschafter der Firma, Handelskammerrath, Mitglied des Staats-Eisenbahnrates und Stadtrath von Tarnow, die Leitung der Dampfmaschinen in Tarnow.

Im Jahre 1866 wurde von dem Begründer der Tarnower Dampfmaschinen ein ähnliches Unternehmen in Stanislaw erbaut und mit einer 100pferdekräftigen Dampfmaschine versehen; dasselbe gieng jedoch später in anderen Besitz über. Arthur Szancer, Sohn des Heinrich Szancer, gründete im Jahre 1877 ebenfalls eine Dampfmaschine mit gleich starker Betriebskraft in Bochnia; dieselbe besteht bis zum heutigen Tage unter der Firma Szancer & Co.