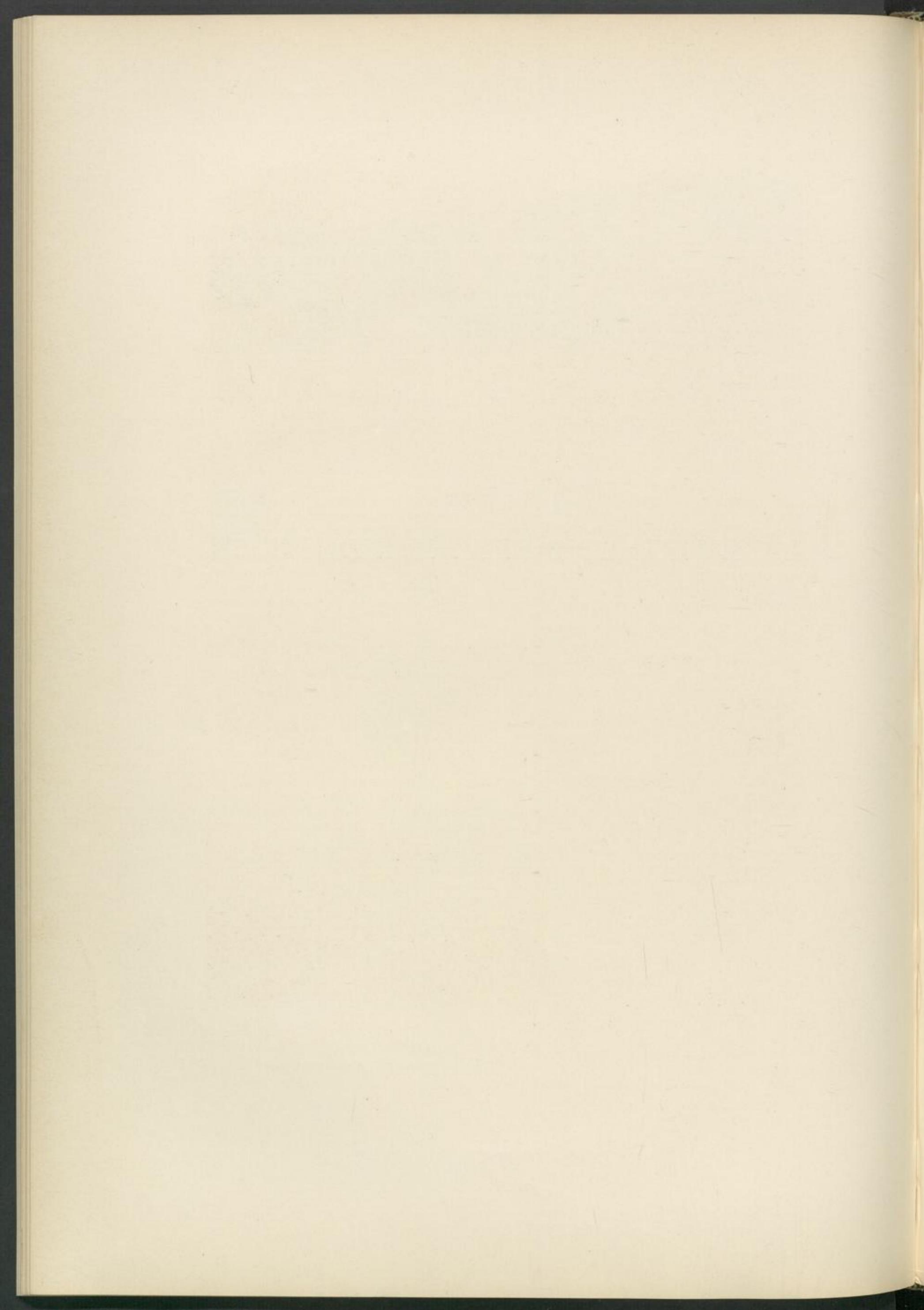


DIVERSE  
LANDWIRTSCHAFTLICHE INDUSTRIEN.





## R. WAGNER & CO.

ERSTE OESTERREICHISCHE ARMEE-CONSERVENFABRIK

ALT-ERLAA BEI WIEN.

«Und nun, meine Herren, zum Angriffe,  
so lange noch die Soldaten ihr Beefsteak  
im Magen haben.»

Wellington.

**D**ie erste österreichische Conservenfabrik, die älteste Firma dieser Branche, wurde im Jahre 1851 von August Wagner, dem Vater des jetzigen Firmachefs, gegründet. Zu einer Zeit, als man Fleischconserven kaum dem Namen nach kannte, stellten sich der Einführung dieses neuen, bisher unbekanntem Industriezweiges schier unüberwindliche Schwierigkeiten entgegen. In der Bekämpfung des damals gegen die Conserven herrschenden Vorurtheils gab der thatkräftige Gründer der Conserven-Fabrication in Oesterreich nicht eher seine rastlosen, von seinem Sohne eifrigst geförderten Bemühungen auf, bis der hartnäckig abgewiesenen und verschmähten Conserven der ihr gebührende, hervorragende Rang unter den Heeresverpflegungsmitteln erstritten und gesichert war.

Die ersten Armeeconserven, sogenanntes »Suppenfleisch«, kamen im Jahre 1866 und drei Jahre später (1869) in der Bocche di Cattaro mit ausgezeichnetem Erfolge probeweise in Anwendung.

Im Jahre 1869 erhielt die Firma ein Patent auf das Gulyas in Büchsen (Saftfleisch), welches seither in der k. und k. Armee eingeführt blieb und auch im In- und Auslande (in Deutschland seit 1871) zu gleichem Zwecke adoptirt wurde.

Im August 1871 fand die erste feldmässige Ausspeisung der Truppen mit Conserven auf dem Manöverfelde in Neusiedl am See in Gegenwart Sr. Majestät des Kaisers statt. Wenn auch bei diesem Anlasse die in die Augen springenden Vortheile dieser ebenso rasch wie bequem zu bewerkstelligenden neuen Art der Feldverpflegung wieder glänzend documentirt und die hohe Bedeutung der Conserven als eines wichtigen Factors der Schlagfertigkeit der Armee höheren Ortes voll und ganz gewürdigt wurde, fehlte es doch an genügenden, den Bestand der Fabrik garantirenden Aufträgen.

Erst die Occupation Bosniens 1878/79 und die Insurrection in der Herzegowina 1882 drängten die Conserven wieder in den Vordergrund. Die bei diesen Feldzügen in grossen Mengen zur Verpflegung der Truppen



verwendeten Conserven und die damit erzielten überaus günstigen Resultate gegenüber dem früheren

schwerfälligen Verpflegsmodus (Nachtreiben des Schlachtviehes u. a.) waren bestimmend für die Heeresverwaltung, die Fleischconserven obligatorisch in der k. und k. Armee einzuführen. — Durch Kampf zum Sieg! — Die Zukunft der Conserven als wichtiges Heeresverpflegungsmittel war von nun an gesichert.

Ende der Achtzigerjahre erfolgten dann regelmässiger und grössere Bestellungen für den Bedarf des k. und k. Heeres. Von dieser Zeit an datirt der mächtige Aufschwung der Conserven-Industrie, die der Schöpfer derselben, August Wagner, leider nicht mehr erlebte.



I. Schlachthalle.

Nach dem Ableben August Wagner's, 1887, trat sein Sohn Richard Wagner, der langjährig bewährte Director der Fabrik, im Vereine mit seinem Associé Emil v. Dalmata an die Spitze des Unternehmens.

Die bestehende Fabrik in Heiligenstadt genügte in Bezug auf den Raum und die maschinelle Einrichtung den neuen Verhältnissen nicht mehr, und aus der kleinen Fabrikanlage entwickelte sich rasch das nach den Grundsätzen der modernen Technik mustergiltig eingerichtete Etablissement in Alt-Erlaa, dessen innere Einrichtung und Betrieb hier theilweise im Bilde wiedergegeben erscheint. Zunächst die Erzeugung der Fleisch-Conserven, welche in sechs Stadien des Productionsanges dargestellt ist:



II. Fleischerei.

Das erste der kleinen Bilder zeigt das geschäftige Treiben in der Schlachthalle, wo die Ochsen geschlachtet

und in Theile zerlegt werden, das folgende Bild die Fleischhauerei, in welcher die Fleischtheile von Knochen, Sehnen und Fett befreit werden, um dann in durch Dampfkraft betriebene Fleischschneidemaschinen eigenen patentirten Systems zu gelangen, durch welche das Fleisch in würfelartige Stücke zerschnitten wird.



III. Dampf-Koch-Abtheilung.

Das so zerkleinerte Fleisch gelangt alsdann in die Dampf-Kochabtheilung (siehe die Abbildung III), wo es mit entsprechenden Mengen von in Dampf gerösteten Zwiebeln, Gewürz, Salz u. s. w. mittelst besonderer Rührvorrichtungen in den Duplicatkochern halb gar gekocht wird. Die nächste Arbeit ist das

Einfüllen des gekochten Fleisches in Büchsen (Abbildung IV), welches mittelst eines eigenartigen patentirten Füll-

apparates bewerkstelligt wird, der das Füllen von je 50 Büchsen auf einmal ermöglicht. Diese Büchsen werden in der Fabrik selbst erzeugt (siehe Abbildung V). Die gefüllten und gewogenen Büchsen werden nun mittelst eigener Transportgeschirre in die Verschlussabtheilung und von dort in die Conservirabtheilung (Abbildung VI) gebracht, wo sie in Metallkörbe geschichtet und mit Laufkranichen in die hermetisch zu schliessenden Autoclaven versenkt und einem höheren Hitzegrade ausgesetzt werden. Nach dem Verlassen der Conservirabtheilung gelangen die Büchsen zur Auskühlung, Reinigung und zum Einkisten in den Packraum. Dann sind die Conserven zum Gebrauch fertig und werden ihren verschiedenen Bestimmungen, beziehungsweise den Depôts, zugeführt.



IV. Büchsenfüll-Abtheilung.

Weitere Productionszweige der Firma sind die Erzeugung von Fleischgemüse-, Suppen- und Kaffeeconserven. Die Fabrikanlage ist derart, dass für jede Art dieser Conserven eigene Baulichkeiten und Arbeitstracte eingerichtet sind, welche eine vollständig unabhängige Fabrication jeder der genannten Arten von Conserven hinsichtlich der Arbeitsräume, Maschinen und Arbeiter ermöglichen.

Zur Herstellung des Fleischgemüses, beziehungsweise zum Verarbeiten des hierzu nöthigen Fleisches, dient ein eigenes amerikanisches Eiskühlhaus mit Hängevorrichtung für 70 Ochsen Fleisch. In demselben sind auch die von der Firma zu diesem Zwecke zuerst in Oesterreich eingeführten und verbesserten Schnellpökelapparate aufgestellt. In diesen hermetisch verschliessbaren Apparaten wird das entbeinte Fleisch unter Anwendung von 12 Atmosphären Druck durch Einpressung einer 15%igen Salzlösung in 20 Stunden fertig gepökelt, eine Procedur, welche nach dem gewöhnlich üblichen



V. Blechbüchsen-Fabrication.



VI. Conservir-Abtheilung.

zerlassenen Speisefett, Zwiebel, Gewürz, Salz und geröstetem und gemahlenem Hülsenfruchtmehl vorgenommen wird. Anschliessend daran befindet sich die mit automatisch wirkenden Maschinen ausgestattete Tablettenpressabtheilung.

Die folgenden drei Bildchen zeigen den Fabricationsgang bei der Herstellung von Suppen- und Kaffee-Conserven.

Abbildung VII zeigt die automatisch arbeitenden Röstmaschinen eigener Construction, in welchen das Rohproduct, Mehl, Getreide oder Kaffee, geröstet und dann vermahlen wird, Abbildung VIII die Rührwerke und Mischvorrichtungen, durch welche die Vermengung des gemahlten Kaffees mit Krystallzucker, des gerösteten und gemahlten Getreides mit Speisefett und sonstigen Ingredienzien erfolgt; Abbildung IX endlich führt das Pressen der Tabletten durch automatisch wirkende Maschinen, welche in der Arbeitsstunde je 14.000 Portionen liefern und zugleich auch das Paketiren derselben besorgen, vor Augen.



VII. Getreide-Röstmaschinen.



VIII. Extractmischerei.

Die Fabrik umfasst einen Flächenraum von 14.450 Quadratmetern und beschäftigt nach Maassgabe der seitens der k. und k. Heeresverwaltung periodisch erfolgenden Aufträge 50—500 Arbeiter. Die durch das k. und k. Kriegs-Ministerium amtlich erhobene tägliche Leistungsfähigkeit beträgt:

256.000	Portionen	Fleischconserven,
147.600	"	Fleischgemüse,
366.000	"	Suppenconserven,
585.000	"	Kaffeeconserven.

Ausser den Armeeconserven hat die Firma eine Auslese von Conserven in den Handel gebracht, die sich heute eines weit über die Grenzen Oester-

reichs reichenden guten Rufes erfreuen. Vom gewöhnlichen Rinds- oder Kalbsgulyas angefangen bis zur feinsten Gansleber-Trüffelpastete kann aus den Producten der Firma das feinste Menu zusammengestellt werden.



IX. Tabletten-Pressung und Pakirung.

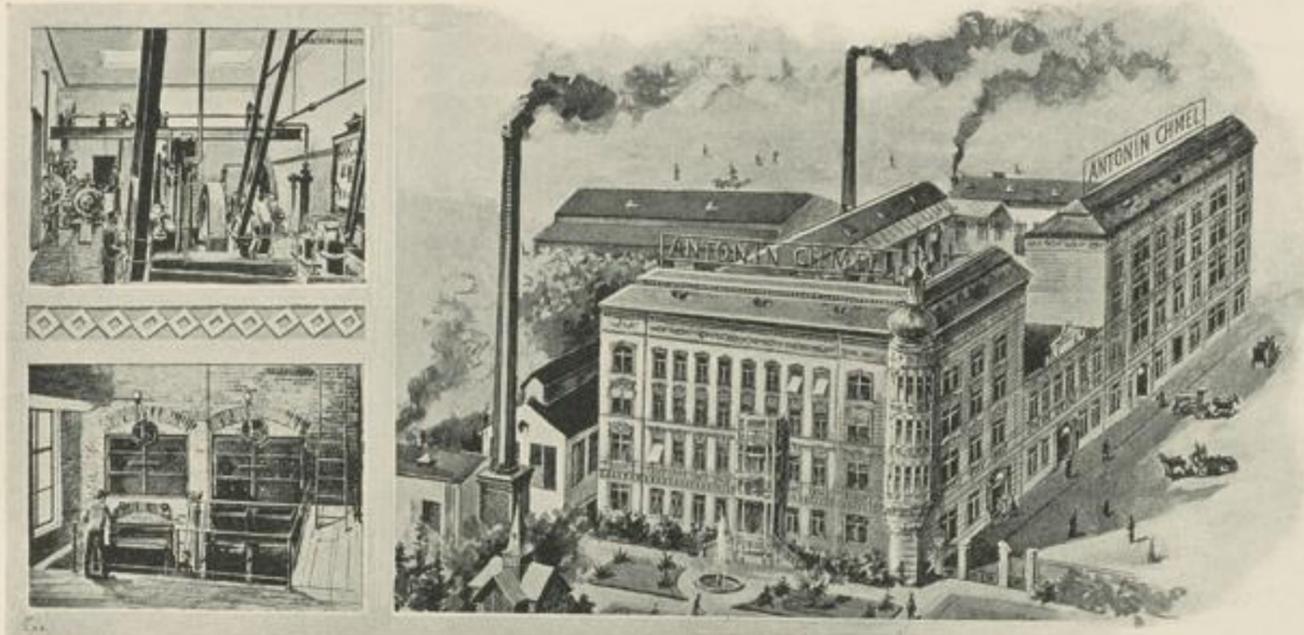
Die Producte der Firma wurden auf allen beschickten Ausstellungen des In- und Auslandes mit den ersten Auszeichnungen und Staatspreisen prämiirt.

In der unter dem hohen Protectorate Sr. k. und k. Hoheit des Herrn Erzherzogs Franz Ferdinand von Oesterreich-Este in Wien (Rotunde) 1894 stattgefundenen Ausstellung für Armeeverpflegung und Volksernährung betheiligte sich die Firma durch Aufstellung einer aus 20.000 Conservenbüchsen gebildeten Festung, welche wieder-

holt durch den Allerhöchsten Besuch Sr. Majestät des Kaisers ausgezeichnet wurde. Neuerdings hat die Firma in der Kaiser-Jubiläums-Ausstellung einen Pavillon von 20 Meter Länge exponirt. Dieser imposante, mit Tausenden von Conservenbüchsen montirte Säulenbau, dessen festungsartig gekrönter Mittelpavillon mit einem Kolossalgemälde Sr. Majestät geschmückt ist, zeigt links und rechts an der mit Handelsconserven verkleideten Wand die verschiedenen Phasen der Conservenfabrication in höchst instructiver Weise bildlich dargestellt.

Gelegentlich des Besuches Sr. Majestät des Kaisers wurden die beiden Firmachefs durch längere, ehrende Ansprachen ausgezeichnet.





Maschinenhalle.  
Kesselhaus.

Hauptansicht des Etablissements.

## ANTONÍN CHMEL

K. U. K. OESTERR., KGL. BAIER. UND KGL. RUMÄN. HOFLIEFERANT

SELCHWAARENFABRIK UND EXPORT VON PRAGER SCHINKEN

PRAG; KGL. WEINBERGE.



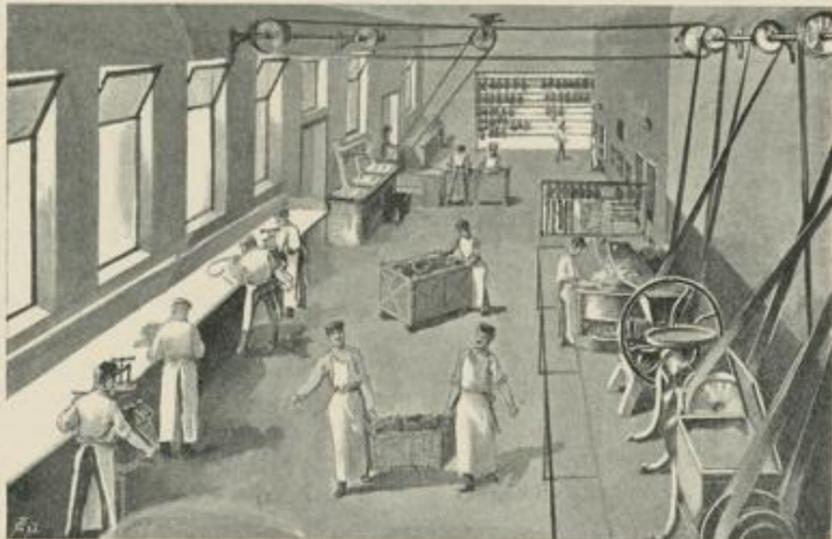
er immer mit Interesse die rasche Entwicklung und das üppige Aufblühen der jungen Stadt Kgl. Weinberge verfolgt, wird gewiss auch deren hervorragenden Bauten, öffentlichen Anstalten, diversen Fabrikanlagen und dergleichen sein ungetheiltes Augenmerk zuwenden. Unter diesen letzteren nimmt wohl das Fabriksetablissement zur Erzeugung von Selchwaaren der Firma Antonín Chmel, k. u. k. österreichischer, kgl. bayerischer und rumänischer Hoflieferant, unstreitig eine der ersten Stellen ein.

Gelegen an dem ziemlich steilen Seitenabhange des malerischen Nuslerthales, auf dem Grunde der ausgedehnten Realität »Zvonarka«, bietet die Fabrik mit ihrer Werkstätte, dem Maschinenhause sammt seinem 26 Meter hohen Schlot, sowie den neu aufgeführten, palastartigen Wohngebäuden, insbesondere von der Nusler Thalniederung aus betrachtet, einen recht imposanten Anblick.

Die Fabrik, wahrlich einzig dastehend in ihrer Art, ist dank der Liebenswürdigkeit ihres Besitzers stets Jedermann zur Besichtigung zugänglich, und es lohnt sich reichlich der Mühe, von dieser Erlaubnis Gebrauch zu machen.

Die ganze Anlage ist in drei merklich abgesonderte Theile getheilt, nämlich in die eigentliche Erzeugungstätte mit den zugehörigen Wirthschaftsgebäuden, wie Wagenremise, Stallungen etc., dann die künstliche Kühlanlage mit dem Maschinen- und Kesselhause und schliesslich den Tract mit den Wohngebäuden, woselbst die Fabrikscomptoirs, Arbeiterlogis u. s. w. untergebracht sind.

Eine Tour durch diese Theilanlagen liefert uns einen glänzenden Beweis von der ausnehmenden Thatkraft, sowie von der tiefen Fachkenntnis des Besitzers.



Werkstätte.

Vor Allem sei hier auf die peinliche Sauberkeit hingewiesen, die sich in allen Räumlichkeiten der Fabrik, mögen dieselben nun zu diesem oder jenem Zwecke dienen, in löblicher Weise bemerkbar macht, wie nicht minder auch auf die musterhafte Arbeitseintheilung, derzufolge in keiner der vielen Localitäten, trotz der ansehnlichen Arbeiteranzahl, irgendwelche Gangstörung anzutreffen ist.

Zunächst gelangen wir in eine weite, abgesonderte Räumlichkeit, wo die ankommende Rohwaare ihre Aufnahme zur Abwaage findet, sodann auf sogenannte Prager Art zugeschnitten wird, um darnach in ein anstossendes



Keller.

Local geschafft zu werden, welches mittelst eines Aufzuges mit den Kelleräumen in Verbindung steht. In diesem Raume wird nun die Rohwaare behufs weiterer Zubereitung sortirt. Im hinteren Tracte dieser Abtheilung sehen wir die bis zur Decke aufgespeicherten Riesenvorräthe von getrockneten Därmen und anderen diversen Artikeln, welche sämmtlich zur Fabrication von Selchwaaren unumgänglich nothwendig sind.

An diese Abtheilung schliesst sich unmittelbar das Expeditionszimmer an, worin die fertige Waare — wahrlich eine anziehende, complete Ausstellung — ihrer weiteren Bestimmung entgegen sieht. Tausende und aber Tausende von Schinken und sonstigen Selchproducten bahnen sich jährlich von hier aus den Weg in aller Herren Länder, um den

guten Ruf der Firma daselbst zu verkünden. Insbesondere geniessen die Schinken wegen ihrer unübertroffenen Qualität längst einen Weltruf und sind durch die auf der folgenden Seite abgedruckte Marke gesetzlich geschützt.

In würdiger Weise reiht sich an das Expeditionszimmer die eigentliche Werkstätte an, welche in Wahrheit als eine Musterwerkstätte bezeichnet werden muss. Die blank gescheuerten Arbeitsmaschinen, die eleganten Marmor-Arbeitstische, der behufs leichterer und besserer Reinigung mit Cement ausgelegte Fussboden, die freundliche Tageshelle, alles dies übt auf den Besucher einen höchst befriedigenden Eindruck aus.

Gleich an die Werkstätte schliessen sich dann die etagenhohen Rauchkammern an, welche einem Jeden einen Ausruf der Ueberraschung entschlüpfen lassen, denn grossartig ist ohne Widerspruch ihre Anlage, indem 10.000 Kilogramm Waare darin auf einmal binnen 24 Stunden fertig geselcht werden können.

In gleicher, den hier geschilderten Räumlichkeiten entsprechender Vollkommenheit sind auch die unzähligen Arbeits- und Lagerkeller der Fabrik angelegt. Einem wahren Labyrinth gleichen all diese unterirdischen Räume und Gänge, worin der Vorrath in diversem Materiale, theilweise noch in rohem, theilweise in halbfertigem oder schon fertigem Zustande zerstreut oder in Riesentonnen gelagert, die Leistungsfähigkeit der Fabrik über allen Zweifel klarlegt. Unwillkürlich fragt man sich da beim Anblicke dieser Unmassen, woher und wohin all diese Waare? Nach der Aussage des Besitzers repräsentirt der Dispositionsvorrath, welchen die Fabrik zu ihrem Betriebe stets nöthig hat, den Durchschnittswerth von 100.000 bis 150.000 fl. Oe. W.

War das Interesse des Besuchers bisher auf das höchste gesteigert, so bleibt es nicht weniger gespannt bei der Besichtigung des zweiten Fabrikstheiles, der künstlichen Kühlanlage, wo auch das Maschinenhaus mit dem Kesselhause untergebracht ist. Die modernsten maschinellen Vorrichtungen, welche bis jetzt in der Branche zweckentsprechend angewendet wurden, sehen wir hier in voller Arbeit.

Zwei Dampfmaschinen, an 100 Pferdekräften stark, bilden das Hauptagens der ganzen Fabrikanlage, indem sie nicht nur die Maschinen im Maschinenhause selbst, sondern auch die sämmtlichen Arbeitsmaschinen der Werkstätte, sowie den Kelleraufzug in steter Thätigkeit erhalten. Zwei Kühlmaschinen (System Linde) mit zwei Salzwasserpumpen nebst einem Berieselungscondensator, der sich in der ersten Etage des Maschinenhauses befindet, erzeugen die gewünschte Kühlung bis auf 1 Grad Wärme, nicht nur in den ausgedehnten Kellern und Lagerräumen der Fabrik selbst, sondern auch in den unterirdischen, geradezu Riesensälen gleichenden Räumen der eigentlichen Kühlanlage, welche an Fleischer, Selcher, Wildprethändler u. a. vermietet sind und gleich den Arbeits- und Lagerkellern der Fabrik durch eine musterhafte Ordnung und Reinlichkeit, sowie durch die überall herrschende gute Atmosphäre, die trotz der immensen Vorräthe von Fleisch und sonstiger Rohwaare in Folge der vortheilhaften Ventilationsvorrichtung geruchsfrei erhalten wird, ausgezeichnet, jedermann auf das angenehmste überraschen. Interessant erscheint auch die im Maschinenhause abseits befindliche Eiserzeugungsmaschine, welche das nöthige Quantum an künstlichem Eis für den Bedarf der Fabrik, sowie für den der Kundschaft liefert, und deren Leistungsfähigkeit sich innerhalb acht Stunden auf die Fertigstellung von 16 Metercentnern künstlichen Eises bezieht.



Keller.

Zwei Elektrodynamomaschinen endlich, welche in Verbindung mit Accumulatoren im Souterrain des Maschinenhauses untergebracht sind, besorgen die elektrische Beleuchtung sämtlicher Arbeitsräumlichkeiten und Kellereien des Etablissements, der ganzen Kühlanlage und des grossen Fabrikshofes, sowie der anliegenden Wohngebäude. Diese letzteren, worin die Fabrikscomptoirs und Arbeiterlogis untergebracht sind, erscheinen mit einer ausgezeichneten Dampfheizung, sowie allem erdenklichen Comfort der Neuzeit ausgestattet. Ein 37 Meter tiefer Brunnen mit 35 Meter langem Stollen in dem auf dem Thalabhange zierlich angelegten Garten liefert das Quantum an erforderlichem Kühlwasser. Die Fabrik beschäftigt durchschnittlich 10 Beamte und an 100 Arbeiter, der Fahrpark zählt 12 Wagen und 6 Paar Pferde.

Zum Schlusse sei noch eine kurze Biographie des Eigenthümers dieser interessanten Anlage angefügt. Derselbe stammt aus einer armen Bürgerfamilie, deren Haupt, seinem Berufe nach Fleischhauer, seinen zahlreichen Kindern ausser einer guten Erziehung nichts anderes als die eigenen Erfahrungen und die Lust zur Arbeit mit auf den Weg geben konnte. So ausgerüstet, verliess der 14jährige Bursche das Vaterhaus, besuchte auf seiner Wanderschaft zunächst Prag, später Wien und kehrte sodann, gehärtet in der Schule des Lebens und reich an mancher Erfahrung, zurück in die Kgl. Weinberge, um noch rechtzeitig ein Augenzeuge des Grosswerdens dieser Stadt zu sein.

Das sich stetig steigernde Wogen und Treiben der werdenden Stadt wirkte auf das sehr empfängliche Gemüth des nun 21jährigen jungen Mannes bald derartig, dass er den festen Entschluss fasste, sich daselbst als selbstständiger Gewerbsmann dauernd niederzulassen. Und nun entfaltete sich sein schaffender Geist mit voller Kraft, seine Erzeugnisse erwarben sich bald einen guten Ruf weit über das Weichbild seiner neuen Heimat hinaus, und aus dem bisherigen bescheidenen Gewerbsmann wurde ein angesehener Exporteur.

Die Aufträge mehrten sich zusehends, die bisherigen Werkräume sowie die Waarenvorräthe erwiesen sich als unzureichend, und es trat an den Firmaträger der entscheidende Wendepunkt heran, nämlich die Gründung eines Anwesens, worauf er alles zur Hebung des Exportes Erforderliche schaffen konnte. Durch Ankauf eines Theiles des ausgedehnten Gutes »Zvonafka« in den Kgl. Weinbergen wurde ihm der nöthige Grund hiezu geboten, und kurz darauf erhob sich schon eine bescheidene Arbeitsstätte auf dem erworbenen Besitze — der Anfang des jetzigen grossartigen Etablissements. Die allgemeine Aufmerksamkeit wandte sich nun dem jungen Fabriksgeschäfte zu und verfolgte dessen Gedeihen stets mit ungetheiltem Interesse. Die heimische, ebenso wie die auswärtige Presse war über die neue Anlage des Lobes voll, und auch die letzthin durchgeführte Erweiterung der Fabrik fand ihre schmeichelhafteste Anerkennung. Dass unter diesen Umständen der Besitzer der Fabrik ein hohes Ansehen unter seinen Mitbürgern geniesst, ergibt sich aus dem Geschilderten als nothwendige Folge.



Condensator.



# J. DLOUHÝ

GROSS-SELCHEREI UND EXPORT

PRAG.

**N**ennt man die Prager Gross-Selcher, so verdient der Name Dlouhý's unter den ersten erwähnt zu werden, denn derselbe hat es, gestützt auf reiche Fachkenntnisse, verstanden, sein Geschäft in einem kurzen Zeitraume auf eine Stufe zu heben, die Achtung einflösst. Die von ihm weit über die Grenzen des Reiches in den Handel gebrachten Producte, wie die Prager Schinken und andere Selchwaaren aller Art, erfreuen sich einer überaus günstigen Aufnahme bei dem Publicum.

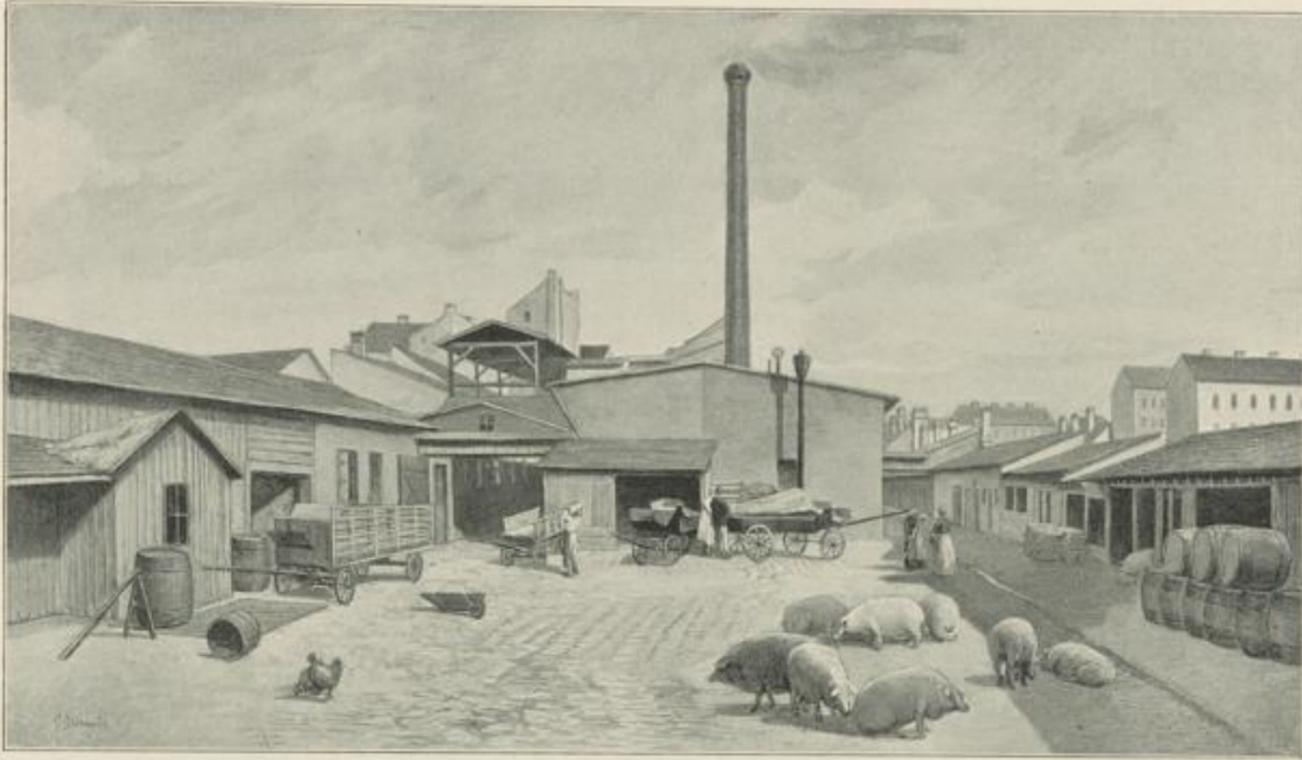
Johann Dlouhý gründete im Jahre 1870 sein Etablissement zunächst allerdings nur in dem bescheidenen Rahmen eines Detailgeschäftes, bald darauf jedoch wandte er sein Augenmerk auf den Export. Der letztgenannte Zweig des Unternehmens nahm eine so rasche, gedeihliche Entwicklung und blühte dergestalt empor, dass der Gründer bereits im Jahre 1880 sich genöthigt sah, den Fabricationsumfang bedeutend zu erweitern und Maschinen mit Dampftrieb aufzustellen, um durch eine auf der Höhe der Zeit stehende forcirte Arbeitsfähigkeit allen an ihn gestellten Anforderungen Folge leisten zu können und der Ausfuhr noch ausgedehntere Absatzgebiete zu eröffnen. Es sei hier gleich bemerkt, dass Dlouhý der erste Selchwaarenfabrikant in der österreichischen Monarchie war, welcher in seinem Etablissement den Betrieb mit Maschinen eingeführt hat, die der modernen Technik und dem fachlichen Fortschritte entsprachen.

Dieses Unternehmen, welches zu den ersten und grössten der Monarchie gerechnet werden muss, besitzt in den meisten bedeutenderen Städten Europas Vertretungen.

Auf vielen Ausstellungen, so in Prag in den Jahren 1873 und 1891, in London, Marseille und Brüssel 1893, in Wien 1894, wurden die Erzeugnisse Johann Dlouhý's mit den ersten Preisen ausgezeichnet. Auch genießt die Firma die hohe Ehre, Lieferantin des deutschen, rumänischen und serbischen Hofes zu sein.

Innerhalb nur einiger Jahrzehnte ist es der Thatkraft und dem Unternehmungsgeiste des Begründers des Etablissements gelungen, aus einem einfachen Selchgeschäft eine Grossfabrik von Weltruf zu schaffen, deren Production in steter Zunahme begriffen ist.





Fabrikhof nebst Schweineställen.

## ALOIS KARLIK

### FLEISCH-, WURST- UND FETTWAAREN-FABRIK

WIEN.

Die Herstellung von Würsten, eines der wichtigsten Ernährungsmittel des Volkes, befand sich noch vor wenigen Jahrzehnten in einem sehr primitiven Zustande.

Die Zubereitung geschah damals grösstentheils mit der Hand, und nur wenige und einfache Handmaschinen wurden zu Hilfe genommen. Erst als die Dampfkraft in den Dienst dieses Gewerbes gestellt wurde und die Maschinen-Industrie sich auch mit diesem Productionszweige zu befassen begann, trat allmählich eine demselben günstige Umgestaltung ein.

Nachdem Alois Karlik im Jahre 1865 sich in Wien eine bescheidene Werkstätte als Fleischselcher begründet hatte, begann er bald der aufstrebenden Richtung seines Gewerbes sein Augenmerk zuzuwenden.

Sein Unternehmerblick, unterstützt von grosser Geschäftskennntnis und unermüdlichem Fleisse, erkannte sofort den Weg, auf welchem aus dem bisher kleinbürgerlichen Handwerk eine grosse Industrie geschaffen werden könnte.

Als einer der Ersten in Wien führte er bei dem Fleischselchergewerbe den Dampfbetrieb in grösserem Umfange ein.

In Ausführung seiner Pläne adaptirte er im Jahre 1875 das Haus V., Matzleinsdorferstrasse Nr. 44 vollständig für seine Geschäftszwecke und erwarb bald darauf die Nachbarrealitäten Nr. 46 und 48 für sein Unternehmen. In diesem Complex von Häusern und Grundstücken ist die nunmehr ausgestaltete Fabrik mit allen ihren Hilfs- und Nebeneinrichtungen, mit ihren Comptoirs und Arbeiterwohnungen, den Wagenremisen, Pferde-ställen, Szallasen (Schweineställen) etc. untergebracht.



Handbetrieb.

Abtheilung für die Fleischverkleinerung.

Betrieb mittelst Quetschmaschinen.

Einen imposanten Anblick gewährt die eigentliche Erzeugungsstätte, bestehend aus einer den ganzen Hof des Hauses Nr. 44 einnehmenden, glasgedeckten Halle und zwei nebenan laufenden ebenso langen und hohen Arbeitsräumen mit der anschliessenden Maschinenhalle. Die marmorgetäfelten Wände, die mit Mosaikpflaster eingeleigten Fussböden, die marmornen Arbeitstische, alles in sorgfältigster Reinlichkeit und Nettigkeit, bilden im Vereine mit den surrenden Rädern, den verzweigten Transmissionen und den thätigen Arbeitsmaschinen ein anziehendes Bild, das bei all dem lebendigen Treiben doch die volle Ordnung nicht vermissen lässt.

In der Halle befinden sich die Räucherammern, die Siedekessel, die Schlachträume und die Kessel zum Schmelzen des Fettes, welches direct in den unter der Halle sich erstreckenden Schmalzkeller abfliesst. In den beiden miteinander verbundenen hohen und lichten Arbeitsräumen sind über zwanzig Arbeitsmaschinen neuesten Systems aufgestellt, die mechanischen Wiegemesser, die Misch-, Fleischwalz- und Wurstfüllmaschinen, die sogenannten Fleischwölfe, die Speckschneidemaschinen etc.

Hiezu kommt noch ein im Schmalzkeller eingerichtetes Schmalzrührwerk.

Der Antrieb sämtlicher Maschinen erfolgt durch zwei in der Maschinenhalle aufgestellte Compound-Dampfmaschinen mit zusammen 120 indicirten Pferdekräften; in Verbindung mit denselben steht eine vollständige Kühlanlage mit einem Doppelcompressor zur künstlichen Kellerkühlung, sowie eine Anlage zur Erzeugung von Krystalleis für den eigenen Bedarf.



Halle mit Sechöfen und Fettschmelzer.

Drei Dampfaufzüge vermitteln den Verkehr der in drei Stockwerken unter die Erde reichenden Kellereien zu den oberen Räumlichkeiten.

Mit der eigentlichen Erzeugungsstätte ist eine Dampfwäscherei sammt Trockenkammer und ein Holzsägewerk verbunden, und es ist weiters im Hause eine eigene Schlosserei, Sattler-, Binder- und Tischlerwerkstätte eingerichtet.

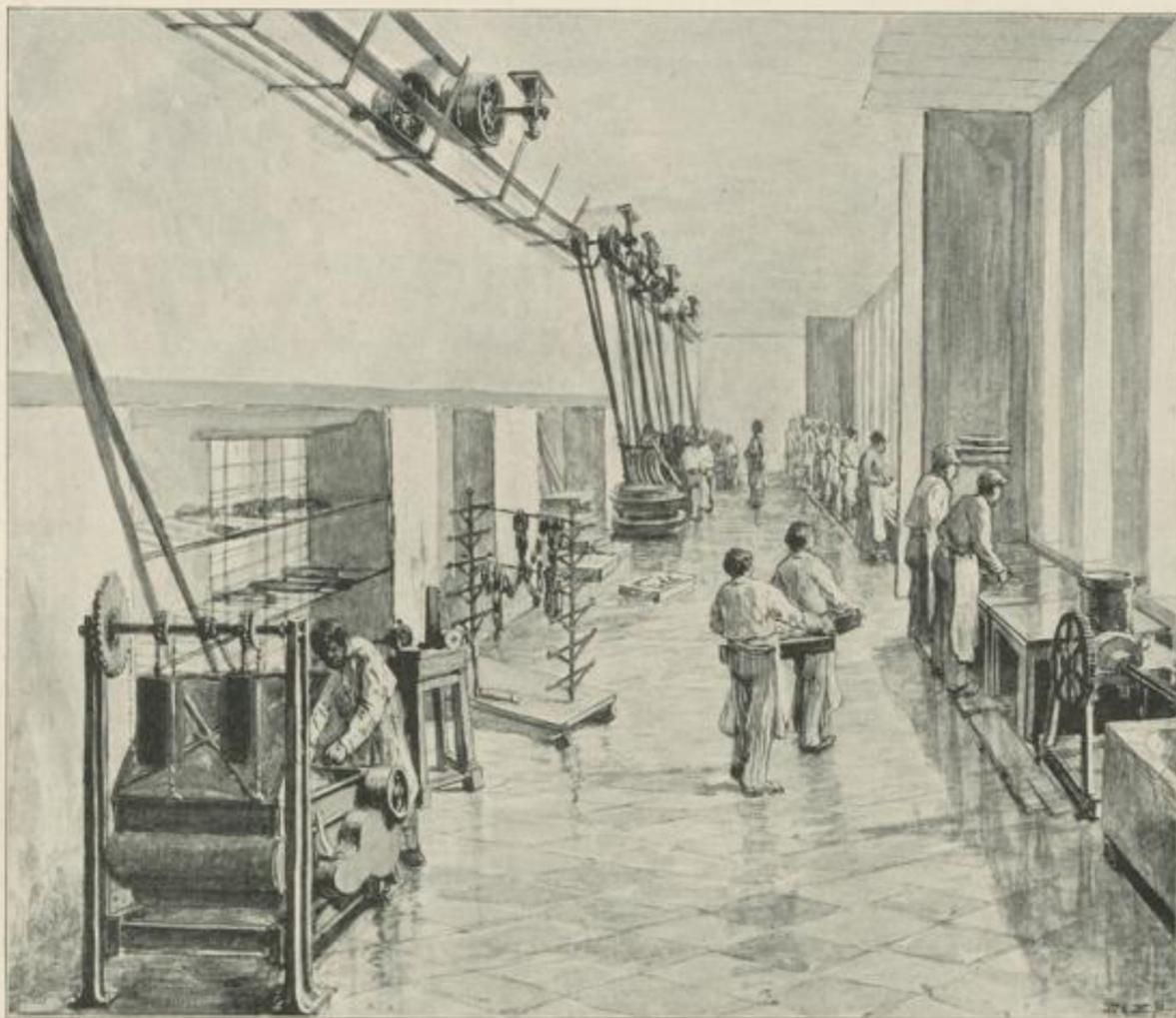
Der Dampf findet die weitgehendste Ausnützung; ein Netz von Dampfrohren durchzieht das ganze Etablissement, um die Kochkessel zu heizen und sämtliche Localitäten zu erwärmen.

Dem räumlichen Umfange der Fabrik entspricht auch die Production. Bei einem Stande von 12 Beamten und 150 männlichen und weiblichen Arbeitern werden jährlich gegen 20.000 Schweine und circa 10.000 Metercentner Rindfleisch verarbeitet.

Als Maassstab der Production sei nur erwähnt, dass täglich circa 20.000 Paar »Krenwürstel« und »Frankfurter« und circa 15.000 Stück »Cervelat« und »Knackwürste«, und an diversen Wurstsorten, sogenannten Pariser, Extrawürsten, Wiener Salami, Presswürsten etc., durchschnittlich 20 Metercentner erzeugt werden.

Natüremäss dienen die Erzeugnisse der Fabrik zunächst dem Localconsum von Wien; zweimal täglich wird die Grossstadt mit frischer Waare versorgt. Hiezu stehen 15 leichte und 7 schwere Geschäftswagen mit 24 Pferden

zur Verfügung, um die Artikel bis in die entferntesten Enden von Wien an die Verkaufsstellen abzuliefern, worunter jene IV., Hauptstrasse 59, und I., Domgasse 1 eigene Filialen sind. Der Anschluss an das interurbane Telephonnetz



Arbeitsraum für die Wurstfabrication.

erleichtert den Verkehr mit den Kunden in der Provinz und im Auslande; für das Aerar werden hauptsächlich haltbarere Würste und Selchfleisch, Speck und Schmalz geliefert.

Einen Hauptartikel, insbesondere für den Export, bilden auch Wiener und böhmische Schinken, welche, mit einer durch vierzigjährige Erfahrung erworbenen Fachkenntnis in grossen Quantitäten eingepöckelt und zubereitet, ein weites Absatzgebiet versorgen.

Mit welchem Erfolge exportirt wird, dafür geben die der Firma auf den letzten internationalen Ausstellungen in Triest, Dijon, Lyon und München verliehenen Auszeichnungen Zeugnis.

Ferner sind die von der Firma hergestellten feineren Wurstwaren und Delicatessen bei der II. internationalen Kochkunstausstellung in Wien mit dem Ehrendiplom und der goldenen Medaille ausgezeichnet worden.

So hat Alois Karlik ein Werk geschaffen, das weit über die Grenzen des eigenen Betriebes hinaus für das ganze Wiener Fleischselchergewerbe bahnbrechend war; denn nur durch energische und zielbewusste Ausnützung jeder neuen technischen Verbesserung und durch Schaffung einer rationellen Production war es möglich, umgestaltend und mustergiltig auf das ganze Gewerbe zu wirken und einen Betrieb im Grossen zu erzielen.

Das Etablissement Alois Karlik's aber steht heute als eines der grössten und leistungsfähigsten seiner Art in der Monarchie da.



# ADALBERT STANĚK

SELCHWAAREN-FABRIK UND SCHINKEN-EXPORT

PRAG—KLEINSEITE.



Unter den vielen auf dem weiten Weltmarkte erscheinenden Exportartikeln, an welchen das industrie-reiche Kronland Böhmens einen hervorragenden Antheil hat, nehmen die Prager Selchwaaren, insbesondere aber die Schinken, einen hervorragenden Platz ein. Aus der Statistik des Prager Schlachthauses ist ersichtlich, dass dortselbst im Jahre 1896 an Schweinen 209.854 Stück geschlachtet worden sind. Ausserdem wurden dem Prager Markte in diesem Jahre zugeführt: 3577 geschlachtete Schweine und 631.710 Kilogramm Schweinefleisch. Werden nun noch die in den Schlachthäusern der Vororte Prags geschlachteten Schweine, die ungefähr dasselbe Quantum wie die oben angeführten bilden und ebenfalls in Prag verarbeitet werden, dazugenommen, so ergibt sich als Thatsache, dass Prag im Durchschnitte täglich 1000 Schweine verarbeitet.

Die in Rede stehende Selchwaarenfabrik wurde in den Siebzigerjahren von Anton Antoš gegründet. Es wurden damals nur Schneide- und Füllmaschinen, und zwar im Handbetriebe, verwendet. Trotzdem war der Ruf des Geschäftes auch zu jener Zeit schon ein sehr guter. Um denselben einerseits noch mehr zu heben, andererseits auch, um durch grösseren maschinellen Betrieb die Vortheile der Zeitersparnis und einer erhöhten Productionsleistung zu gewinnen und in Folge der durch die Maschinen erzielten besseren und vortheilhafteren Verarbeitung des Rohmaterials eine bedeutend feinere und gleichmässiger Qualität der Erzeugnisse auf den Markt zu bringen, suchte A. Staněk das Unternehmen den technischen Fortschritten anzupassen.

Aus diesen Beweggründen wurden nach und nach modern construirte Schneide-, Quetsch-, Misch-, Füll- und Mahlmaschinen angeschafft. Zum Betriebe derselben dient ein Gasmotor von 10 Pferdekräften. Um den jetzigen Anforderungen zu genügen, wurden ein grosser Keller und die erforderlichen Betriebslocalitäten gebaut, damit dem ausgedehnten Betriebe voll und ganz entsprochen werden könne.

Aus uralten, handwerksmässigen Anfängen suchte sich ein Industriezweig herauszubilden, der heute schon wegen der Menge der benöthigten Rohwaare mit Schwierigkeiten zu kämpfen hat, weil die Zucht des Rohmaterials nicht gleichen Schritt mit dem Wachsen des Bedarfes hält. In Böhmen selbst nimmt die Schweinezucht von Jahr zu Jahr ab, während der Consum stetig steigt. Die Einfuhr ist nicht nur vom Auslande, sondern auch vom Inlande, von Galizien, erschwert. Es drohen diesem noch in der Entwicklung begriffenen Industriezweige Gefahren, welchen mit der Aufhebung der Grenzsperr vorgebeugt wäre. Diese Maassregel wäre für den Export von Schinken und Selchwaaren von bedeutendem Vortheil, sie fielen jedoch noch mehr in die Wagschale, weil dadurch das consumirende ärmere Publicum durch Verbilligung der Preise einen unschätzbaren Vortheil gewinnen würde.

Da der österreichische Landwirth der Schweinezucht ohnedies sehr wenig Aufmerksamkeit schenkt und nur in sehr geringer Menge Schweine züchtet, würde er durch Aufhebung der Grenzsperr nicht einmal getroffen werden.

Der Absatz der Waare beschränkte sich in den ersten Jahren nur auf das Inland; nach und nach aber begann er sich über Deutschland, Ungarn, die Schweiz, Rumänien u. s. f. zu erstrecken. Vertreter hat die Firma in Wien, Budapest, Pressburg, Laibach, Berlin, München, Bukarest, Christiania und anderen Orten. Die Erzeugnisse des Etablissements finden allenthalben Anklang und behaupten die gewonnenen Absatzgebiete trotz der bedeutenden ausländischen Concurrrenz. Die Firma ist eifrig bestrebt, das in sie gesetzte Vertrauen auch jederzeit durch tadellose Waare zu rechtfertigen.

K. O. KIRSCHNER  
RADLITZER DAMPFMOLKEREI  
SMICHOV BEI PRAG.

**D**ie grossen Erfolge, welche seit vielen Jahren speciell Schweden und Norwegen, Dänemark und Holland auf dem Gebiete des Molkereiwesens aufzuweisen haben, sind bekannt. Diesen Ländern zunächst kommt in diesem Fache Deutschland. Seit der Erfindung der Milchcentrifuge durch den deutschen Ingenieur Lehfeld fand ein gänzlicher Umschwung, und mit der Vervollkommnung dieser Erfindung eine ungeahnte Entwicklung des gesammten Molkereiwesens statt. Auch bei uns in Oesterreich, wo die Verhältnisse für die Entwicklung der Molkerei-Industrie nicht so günstig liegen wie in den Nachbarstaaten, hat das Molkereiwesen in den letzten Jahren grosse Fortschritte gemacht. Die grossen Molkereien, die in unserem Vaterlande in den letzten zwei Decennien gegründet wurden, liefern den besten Beweis für die Entwicklung der Milchwirtschaft, umsomehr als die meisten Betriebe in ausgezeichneter Weise eingerichtet sind und den Vergleich mit den bestausgestatteten ausländischen Molkereien durchaus nicht zu scheuen brauchen.

Die Radlitzer Dampfmolkerei in Smichov ist einer der allerneuest eingerichteten Betriebe dieser Art.

Dieselbe hat sich aus den bescheidensten Anfängen zu ihrer heutigen Ausdehnung emporgearbeitet und ist eigentlich aus der landwirthschaftlichen Nothlage, welche durch den stetigen Rückgang in den Preisen der Feldfrüchte und durch die in der Nähe der Grosstadt immer ungünstiger werdenden Arbeiterverhältnisse herbeigeführt wurde, herausgewachsen. Durch die schlechten Getreide- und Rübenpreise wurde der heutige Besitzer der Radlitzer Molkerei, Maschinen-Ingenieur Karl Otto Kirschner, genöthigt, nach Mitteln zu suchen, um die Einnahmen auf dem von Seiner Durchlaucht dem Fürsten Johann Adolf zu Schwarzenberg gepachteten Gute Radlitz bei Prag zu erhöhen, und verfiel auf den naheliegenden Gedanken, dies durch directe Verwerthung der Milch an den Consumenten zu erreichen.

Die dreimalige Inserirung am 12., 13. und 14. März 1882 hatte die Bestellung auf einen halben Liter kuhwarmer Milch täglich zur Folge! Nicht, dass kein Bedarf nach guter Milch und guten Milchproducten gewesen wäre, aber das Publicum war zu oft durch schlechte Lieferungen getäuscht worden und hatte das Vertrauen zu dem directen Bezug durch den Producenten verloren.

So gieng die Sache also nicht. Es galt nun vor Allem, durch tadellose Qualität der Radlitzer Milch einen guten Namen zu machen, und es brauchte volle fünf Jahre, also bis zum Jahre 1887, ehe die gesammte Milch aus den Radlitzer Stallungen, circa 300 Liter, direct abgesetzt wurde.

In dieses Jahr fällt auch die Eröffnung der ersten Regieniederlage, sowie die Einrichtung der Kindermilchanstalt, die mit Benützung der in den gleichen Anstalten zu Wien, Berlin und Frankfurt gesehene Einrichtungen angelegt wurde. Die Fütterung der Kühe erfolgte und erfolgt noch heute nach der Vorschrift des Hofrathes Professor Dr. Widerhofer mit Trockenfutter ohne Benützung von Fabriksabfällen, was auf die gleichmässige Zusammensetzung der Milch, bei der Kinderernährung bekanntlich die Hauptsache, einen ausserordentlich günstigen Einfluss ausübt.

Die Einrichtung der ersten Regieniederlage hatte eine bedeutende Geschäftserweiterung zur Folge. Es wurde nöthig, noch fremde Waare anzukaufen, weshalb mit Rücksicht auf den immer steigenden Absatz ein Uebereinkommen mit dem energischen und unternehmungslustigen Besitzer der Domäne und Dampfmolkerei Kanitz bei Pilsen, Robert Ritter von Skoda, getroffen wurde, wonach sich derselbe verpflichtete, Rahm aus seiner Molkerei an das Radlitzer Etablissement zu liefern, ganz in der Art und Weise, wie dies heute in Deutschland allgemein von den Rahmstationen aus an die mit ihnen in Verbindung stehenden Molkereien geschieht. Es dürfte dies aber damals wohl die erste Centrifugenrahmlieferung auf weitere Distanz in Oesterreich gewesen sein.

Von nun an entwickelte sich der Betrieb viel rascher. 1889 stellte der Besitzer von ihm selbst construirte Apparate zum Sterilisiren der Kindermilch, sowie zum Sterilisiren der für dieselbe gebrauchten Flaschen und Verschlüsse auf, und dieselben sind bis zum heutigen Tage zur vollsten Zufriedenheit im Gebrauch.

Zum Beweise der tadellosen Functionirung dieser Apparate mag angeführt werden, dass der Jury der temporären Molkerei-Ausstellung anlässlich der Landesausstellung in Prag im Jahre 1891 sterilisirte Kindermilch, welche am 9. Jänner 1889 sterilisirt worden, somit 2 Jahre 7 Monate alt war, vorgeführt und von derselben als völlig intact anerkannt wurde. Auch die Radlitzer Sterilisiranstalt entwickelt sich zur vollsten Zufriedenheit weiter.

Die fortwährende Vergrößerung des Betriebes machte es nunmehr nöthig, den bisherigen Göpelbetrieb aufzugeben und den Dampfbetrieb einzuführen.

Zur Zeit der Landesausstellung 1891 verarbeitete die Molkerei 1100 bis 1200 Liter täglich, und im Jahre 1895 war das Quantum auf 7500 Liter pro Tag gestiegen.

Demzufolge war es unmöglich, in den Räumlichkeiten der Molkerei, einer alten zu diesem Zwecke adaptirten Scheune, rationell weiter zu arbeiten.

Es musste an die Errichtung einer neuen Betriebsstätte gegangen werden, welche denn auch nach den selbst entworfenen Plänen des Besitzers von dem Architekten Alois Elhenický in Smichov, gegenüber dem Bahnhof der k. k. Staatsbahnen, erbaut wurde.

Die Details der maschinellen Einrichtung wurden auf Grund langjähriger Erfahrungen K. O. Kirschner's im Einvernehmen mit seinem langjährigen Betriebsleiter und Buchhalter Max Ortner so durchgeführt, dass die neue Molkerei im Stande ist, allen modernen Anforderungen zu entsprechen. Speciell wurde auf die Verwendung von Reinculturen im Betriebe Rücksicht genommen.

Die Baulichkeiten bestehen aus einem einstöckigen Molkereigebäude mit anstossendem ebenerdigen Maschinen- und Kesselhaus. An letzteres stösst der 35 Meter hohe Kamin. Weiters gehören dazu das Wohngebäude, zwei Stallungen für 36 Pferde, Schupfen, Wagenremisen und eine Lackirwerkstatt, die für das Lackiren der Wagen bestimmt ist. Die Wohnungen der Bediensteten befinden sich in einem dreistöckigen Hause der benachbarten Gasse, welches ausschliesslich für diesen Zweck gemiethet wurde. Die gesammten Räumlichkeiten des Molkereigebäudes sind mit gemusterten Chamotteplatten gepflastert, alle Wände bis zur Höhe von 1.30 Meter mit ebensolchen glasirten Platten verkleidet, so dass die Aufrechterhaltung der Reinlichkeit, die im Molkereibetriebe von grosser Wichtigkeit ist, mit Leichtigkeit durchgeführt werden kann.

Im Parterre befinden sich: Kesselhaus, Maschinenhaus, Milchannahme, Kannenwaschküche, Flaschenwaschküche, Einfüllraum, Expedit für Butter und Käse und die Kanzleien; im ersten Stocke: Centrifugenraum, Butterraum, Käserei, Sterilisirküche, Laboratorium für Milchuntersuchung, Buchhaltung und drei Wohnräume für die im Betriebe beschäftigten Beamten. Die grossen Bodenräume werden als Magazinsräume verwendet, und sind am Boden auch die Reservoirs für Kaltwasser untergebracht. Ein grosses Kaltwasserreservoir nimmt das von der im Souterrain befindlichen Eismaschine gekühlte Kühlwasser auf, welches von hier aus zu den verschiedenen Kühlapparaten geleitet wird, während ein zweites Reservoir das Brunnenwasser aufnimmt, das zur Bedienung des über dem Maschinenhause aufgestellten grossen Berieselungscondensators dient.

Im Souterrain befinden sich die Käsekeller, Materialienkeller, Eiskeller, ferner der Kühlmaschinenraum, der Butterkeller und Keller für sterilisirte Milch, die beiden letzteren mit künstlicher Kühlung bis auf 0 Grad herab kühlbar. In den Räumen, wo die Kühlmaschine untergebracht ist, befinden sich auch in einer Abtheilung der Compressor, Vorkühler und Süsswasserkühler, in der anderen der Refrigerator und Eisgenerator. Die Kühlmaschine ist eine Kohlensäuremaschine mit 45.000 Calorien garantirter stündlicher Leistung, die jedoch effectiv eine wesentlich höhere ist. Dieselbe kann entweder gleichzeitig in dem Kühlwasserkühler, sowie in dem Eisgenerator und dem Raumkühlungsrohrsysteme arbeiten, oder ihre gesammte Leistung auf eines dieser Objecte concentriren, je nach Bedarf.

Zum Betriebe dient eine Dampfmaschine mit 27 Pferdekräften effectiver Leistung. Ausserdem ist im Maschinenhause eine Reservemaschine, die frühere Betriebsmaschine aus Radlitz, von 9 Pferdekräften untergebracht, welche genügt, um die Milchpumpe und die Butterfässer in Bewegung zu setzen, während im Falle eines Schadens an der grossen Maschine Centrifugen mit Dampfturbinenantrieb in Action treten.

Die Milch wird im Annahmeraum auf ihre Verwendbarkeit geprüft. Die daselbst vorgenommenen Proben derselben werden später nochmals einer genauen Prüfung auf Fettgehalt und Reinlichkeit unterzogen. Dann wird die Milch in zwei Reservoirs à 1000 Liter über doppelte Siebe ausgeleert, und zwar findet die in das eine Reservoir geleerte Milch Verwendung als Vollmilch, die in das andere Reservoir geschüttete Milch wird entrahmt und der Rahm, der nicht zum Verkauf dient, zu Butter verarbeitet. Aus diesen zwei Reservoirs wird die Milch mittelst zweier Milchhebeapparate in zwei weitere, im ersten Stocke im Centrifugenraum 3 Meter hoch über dem Boden aufgestellte Bassins gehoben. Einer dieser Hebeapparate leistet 4000, der andere 6000 Liter pro Stunde. Von hier aus wickelt sich die Verarbeitung ab, ohne dass eine menschliche Hand mit der Milch in Berührung kommt. Die Vollmilch wird durch einen Kiesfilter geleitet, hiebei von ihr etwa noch anhaftenden Schmutztheilen befreit, geht von da über grosse Kühler in im Einfüllraum hochgestellte Bassins, wo dieselbe, auf circa 2 bis 3° C. abgekühlt, ankommt und von wo sie mittelst Einfüllmaschinen in Flaschen gefüllt wird.

Die zur Entrahmung bestimmte Milch geht aus dem zweiten im Centrifugenraum hoch gestellten Bassin über einen Vorwärmer, wo dieselbe auf 23 bis 30° C. vorgewärmt wird, und fliesst von da den Centrifugen (System Alfa Laval) zu. Es sind dies Maschinen schwedischen Ursprunges, von welchen jede einzelne 2100 Liter pro Stunde entrahmen kann. Im Centrifugenraum stehen derzeit drei solche Maschinen. Von diesen fliesst nun der Rahm und die Magermilch getrennt ab. Der Rahm geht, soweit derselbe für den directen Verkauf bestimmt ist, abermals über einen Röhrenkühler (die Röhrenkühler und Bassins sind von der Firma Kleiner & Fleischmann in Mödling bei Wien) und kommt, ebenfalls auf 2 bis 3° gekühlt, in ein Bassin im Einfüllraum, von wo derselbe mit Maschinen abgefüllt wird. Aehnlich ist es mit der für den Verkauf an die Bäcker bestimmten Magermilch. Die übrigbleibende Magermilch wird nicht über Kühler, sondern auf glasirten Rinnen in die Käserei geleitet, wo dieselbe in fünf Kupferkesseln à 800 bis 1000 Liter Inhalt zu Quark (Topfen) und Laibkäse verarbeitet wird. Neben Magermilchkäsen werden auch halbfette und Schmettenkäse erzeugt. Der nicht zum Verkauf bestimmte Rahm läuft von den Centrifugen auf den Rahmheber (eine Maschine aus dem Bergedorfer Eisenwerk bei Hamburg) und wird in demselben so hoch gehoben, dass er auf Blechrinnen in die im Butterraum erhöht aufgestellten Rahmkippbassins ablaufen kann.

Im Rahmhebeapparat wird der Rahm entweder abgekühlt oder auch pasteurisirt, je nachdem es nöthig ist. Die Kippbassins bestehen aus einem Reservoir, in welchem ein zweites »kippar« befestigt ist. In dem Raume zwischen beiden befindet sich Wasser, welches dem Bedarfe entsprechend temperirt wird, so dass auf diese Weise nicht nur der Rahm vor dem Entleeren der Kippbassins in die zwei Holstein'schen Butterfässer (von Pfannhauser, Wien) im Wasserbad auf die genaue zum Verbuttern nöthige Temperatur gebracht, sondern auch bei Verwendung von Rahm-Reinculturen die zur Rahmreifung nöthige Temperatur genau eingehalten werden kann.

Im Butterraum befindet sich weiters der Butterknetter, auf welchen die aus dem Butterfass kommende Butter unter fortwährendem Zufluss von gekühltem, pasteurisirtem Wasser gewaschen und von der Buttermilch befreit wird, sowie der Marmortisch, auf welchem sich das Formen der Butter vollzieht. Ausserdem ist im Butterraum auch ein Kühlraum (Patent Kisch, Berlin) vorhanden, in welchem die geformte Butter durch Anwendung von kalter, trockener Luft getrocknet und, sobald selbe durch die kalte Luft fest geworden ist, in Pergamentpapier gehüllt und zum Verkaufe fertiggestellt wird.

Im ersten Stock befindet sich noch die Sterilisiranstalt. Dasselbst ist ein Flaschen- und ein Milchsterilisirapparat, sowie eine Dampfturbinencentrifuge zum Reinigen der Milch. Durch das Centrifugiren der Milch wird selbe nicht nur von den darin enthaltenen mechanischen, zufälligen Verunreinigungen befreit, sondern es wird hiebei auch der sogenannte Milchschlamm aus derselben entfernt, jene widerwärtige, gallertartige Masse, welche in jeder Milch vorkommt und nichts weniger als appetitlich ist.

Die leeren Flaschen werden der Einwirkung des Dampfes bei 150° C. ausgesetzt und dann erst mit der Milch gefüllt, geschlossen und so die Milch in strömendem Dampf bei 102° C. sterilisirt.

Es wird hier Kindermilch in vier verschiedenen Concentrationen, den verschiedenen Kindesaltern entsprechend, sterilisirt. Die Kindermilch wird auf der eigenen Gutswirtschaft in hohen, luftigen Stallungen von Kühen, die blos mit Trockenfutter das ganze Jahr gleichmässig gefüttert werden, ermolken, natürlich unter Berücksichtigung der weitgehendsten Reinlichkeit im Stall und bei der Milchgewinnung. Ferner wird hier Fettmilch, eine Milch, deren Zusammensetzung durch Entziehung eines Theiles des Caseins, sowie durch Milchzuckerzusatz der Frauenmilch ziemlich gleichwerthig gemacht wird, erzeugt und sterilisirt und ausserdem noch gewöhnliche Milch sterilisirt.

Im Souterrain endlich befinden sich die Materialien- und Eiskeller, die mit Dampfheizung versehenen Käsereifungsräume, die mit künstlicher Kühlung versehenen Räume für Butter und sterilisirte Milch — und zwar für letztere mit einem so grossen Kühlrohrnetz, dass die sterilisirte Milch binnen einer Stunde in der Flasche von der Siedehitze auf 0° abgekühlt werden kann — sowie die Kühlanlage selbst. Das ganze Etablissement ist elektrisch beleuchtet.

Im Betriebe sind 140 bis 145 Personen beschäftigt, darunter 8 Beamte. Der Wagenpark besteht aus 33 diversen Wagen, die Bespannung aus 38 Pferden. Wohlfahrtseinrichtungen für die Arbeiter bestanden bis zum Regierungsjubiläum Sr. Majestät nur in dem Sinne, als den erkrankten Arbeitern die volle Löhnung ohne Abzug ausbezahlt wurde, wogegen die Beträge aus der Krankenversicherung, welche die Firma auch ganz bestreitet, in die Geschäftscasse flossen. Aus Anlass des fünfzigjährigen Regierungsjubiläums unseres Kaisers wurde die Pensionirung der Angestellten durchgeführt, indem sämtliche im Fabriksbetrieb oder der Oekonomie angestellten Arbeiter der Firma, welche derselben fünf Jahre lang dienen, bei dem Kaiser Franz Josephs-Landes-Versicherungsfonde eingekauft wurden.

Die Angestellten sind alle lange bei der Firma beschäftigt, und es findet nahezu kein Wechsel im Personal statt. Der älteste Bedienstete ist der Portier, der über 30 Jahre in der Familie des Chefs dient. Die Beamten sind alle seit einer geraumen Zahl von Jahren angestellt und ist bis jetzt keiner ausgetreten.

Die Molkerei verarbeitet heute ein tägliches Quantum von 15.000 Liter Milch, wovon etwa 10.500 Liter direct nach Prag und in die Vororte verkauft werden, während der Rest zur Erzeugung von Butter und verschiedener Käsesorten verwendet wird.

Das Absatzgebiet für Milch und Schmetten sind Prag und die Vororte, während Butter und Käse, besonders im Sommer, in die Badeorte und nach Nordböhmen versendet werden.

Die Rückwirkung des Molkereibetriebes auf die Landwirtschaft lässt sich wohl am besten beurtheilen, wenn man in Erwägung zieht, dass 15.000 Liter Milch täglich einem Melkviehstande von circa 3000 Stück Kühen entsprechen, die auf einer Fläche von 6000 bis 8000 Hektar ernährt werden müssen. Der Jahreswerth dieser Milchproduction beträgt circa 380.000 fl. ö. W. Die meisten Lieferanten der Molkerei mussten erst zur Einstellung von Melkvieh animirt werden, sind aber heute mit der geregelten Geldquelle, die ihnen den landwirthschaftlichen Betrieb durch Schaffung eines grossen Theiles der nöthigen Baarmittel wesentlich erleichtert, sehr zufrieden.

Der grösste Nutzen, den die Molkerei-Industrie der Landwirtschaft bringt, dürfte aber in der vollständigen und geregelten Ausnützung der Futtermittel und Abfallproducte, sowie in der durch die bedeutend gesteigerte Düngererzeugung bewirkten erhöhten Intensivität der Bewirthschaftung von Grund und Boden und der hiemit zusammenhängenden vergrösserten landwirthschaftlichen Production liegen.

In Deutschland hat das Molkereiwesen in den letzten 20 Jahren einen ungeahnten Aufschwung genommen und diese Entwicklung eine äusserst günstige und fruchtbringende Rückwirkung auf die Landwirtschaft ausgeübt; möge in Oesterreich unser Molkereiwesen, trotz der Schwierigkeiten, mit denen es zu kämpfen hat, den günstig angebahnten Weg der Entwicklung stetig fortschreiten, und in kürzester Zeit wird es ähnliche Resultate aufzuweisen haben!



Forst bei Meran.

Süden.

## JOSEF JENEWEIN

K. u. K. HOFLIEFERANT

KLENGANSTALTEN MIT DAMPF- UND WASSERBETRIEB

INNSBRUCK.



n der grossen Anzahl von industriellen Betrieben, welche vornehmlich unter der glorreichen Regierung unseres erhabenen Monarchen zur besonderen Entfaltung und zu erfreulichem Gedeihen gelangten, nehmen die Samenklenganstalten der Tiroler Firma »Josef Jenewein, k. und k. Hoflieferant in Innsbruck«, nicht den letzten Rang ein. Es dürfte sich der Mühe lohnen, deren Anfänge und historische Entwicklung mit einigen Worten zu schildern.

Erst gegen Ende des verflossenen Jahrhunderts begann man an die gewerbsmässige Herstellung und Gewinnung von Sämereien, welche zur Aussaat dienen, zu denken. Nur geschah dies damals noch auf ausserordentlich primitive Weise, indem während des Herbstes die Zapfen frisch von den Bäumen gepflückt oder von den Zweigen der gefällten Stämme abgenommen wurden, um dann in der Weise gedarrt zu werden, dass man die Zapfen tagsüber auf dem Ofen liegen liess. Im Verlaufe der langen Winterabende, beim Heimgarten, wurde dann Korn für Korn aus den Hülsen mittelst einer Ahle herausgestochen.

Gar langsam begann sich ein Sack voll solchergestalt ausgelesener Körner zu füllen; war es geschehen, so wurde mit demselben der Handelsweg zu Fuss angetreten, mit der Kraxe auf dem Rücken, woran der Samenbehälter befestigt war. Als Absatzgebiete waren selbstverständlich jene Orte ausersehen, in denen grosse Messen abgehalten wurden, so z. B. die Augsburger, Nürnberger, Leipziger und andere Märkte ersten Ranges. Auf diesen wurden dann die alpinen Samen löffelweise an den Mann gebracht oder in grösseren Portionen verkauft. Bedeutend konnte der hiedurch erzielte Gewinn keineswegs sein; jedoch behauptete das Saatgut aus den Tiroler Alpen stets eine gewisse Ueberlegenheit vor anderwärtiger Concurrenz, an welcher es selten mangelte.

Im Jahre 1815 fasste der Urgrossvater des gegenwärtigen Inhabers der Firma die Idee, eine Tiroler Samen-Industrie in grösserem Maassstabe zu begründen, was ihm und seinen Nachfolgern auch gelungen ist. Der Betrieb

wurde fabrikmässig gestaltet, früher zerstreut wirkende Kräfte wurden herangezogen und sowohl inländische als auch ausländische dauernde Absatzgebiete geschaffen.

Bezüglich des technologischen Betriebes sei bemerkt, dass nunmehr sogenannte »Klengen« errichtet wurden, worin man innerhalb grösserer Räume die Fruchtzapfen der Forstbäume auf Horden legte, um sie dortselbst durch anfänglich allerdings nur primitiv angelegte Heizvorrichtungen zum Zerplatzen zu bringen. In Kübeln oder Trommeln wurden sie hierauf durch Wasserkraft so lange hin und her geschleudert, bis die Samenkörner von selbst herausfielen und nach erfolgter Reinigung mittelst Sieb und Handmühle als marktfähige Waare im Grossen hergestellt



Innsing.

waren. Auf diesem mühsamen Wege ist nun aus einer ursprünglichen Hausarbeit ein richtiges Gewerbe entstanden.

Nicht unerwähnt darf bleiben, dass sich Nachfrage und Bedarf nach erfolgter Einführung einer rationellen Waldwirthschaft steigerten, so dass in verschiedenen Thälern Samenmühlen oder »Samenklengen« errichtet werden mussten. Diese an der Quelle des Rohmaterials gelegenen Werke brachten den Vortheil mit sich, dass die Nothwendigkeit weiten Transportes des Rohmaterials und die dadurch bedingten hohen Kosten von selbst entfielen. Die Firma hat Klengen in Innzing im Oberinntal, in Forst bei Meran, in Tesero im Fleimsthal, in Surén in Graubünden und die Dampfklenge in der Centrale zu Innsbruck im Betriebe, von welcher letzterem Platze auch die technische und commerzielle Leitung ausgeht. Durch die Verwendung der Dampfkraft hat die Samenerzeugungs-Industrie, welche einer geordneten Waldwirthschaft so segensreich unter die Arme greift, gegenwärtig ungeahnte Fortschritte gemacht; mittelst derselben gelang es, die vorher beim Ausklengen fast unvermeidliche Feuersgefahr auf ein Minimum zu reduciren und ebenso in kürzester Frist die grösstmögliche Menge des gewünschten Productes zu erhalten.

Die Firma ist bei zahlreichen Ausstellungen und Concurrenzen durch Ehrendiplome, goldene und silberne Medaillen, Staatspreise und Anerkennungsdiplome ausgezeichnet worden. Die grösste Auszeichnung ist wohl die Berechtigung zur Führung des Titels eines k. und k. Hoflieferanten.

Diese Erfolge konnten nur unter der Regierung eines Friedensfürsten, als welcher unser durchlauchtigster Herrscher Kaiser Franz Joseph I. in aller Welt gilt, erzielt werden. Unter seiner Regierung war es möglich, eine derartige Industrie zu einer vielseitig Nutzen bringenden, die Forstcultur mächtig fördernden, gedeihlichen Blüthe gelangen zu sehen.



Innsbruck.



Tesero.

