

VIII.

LEDER- UND KAUTSCHUK-
INDUSTRIE.

DIE LEDER-INDUSTRIE.

VON

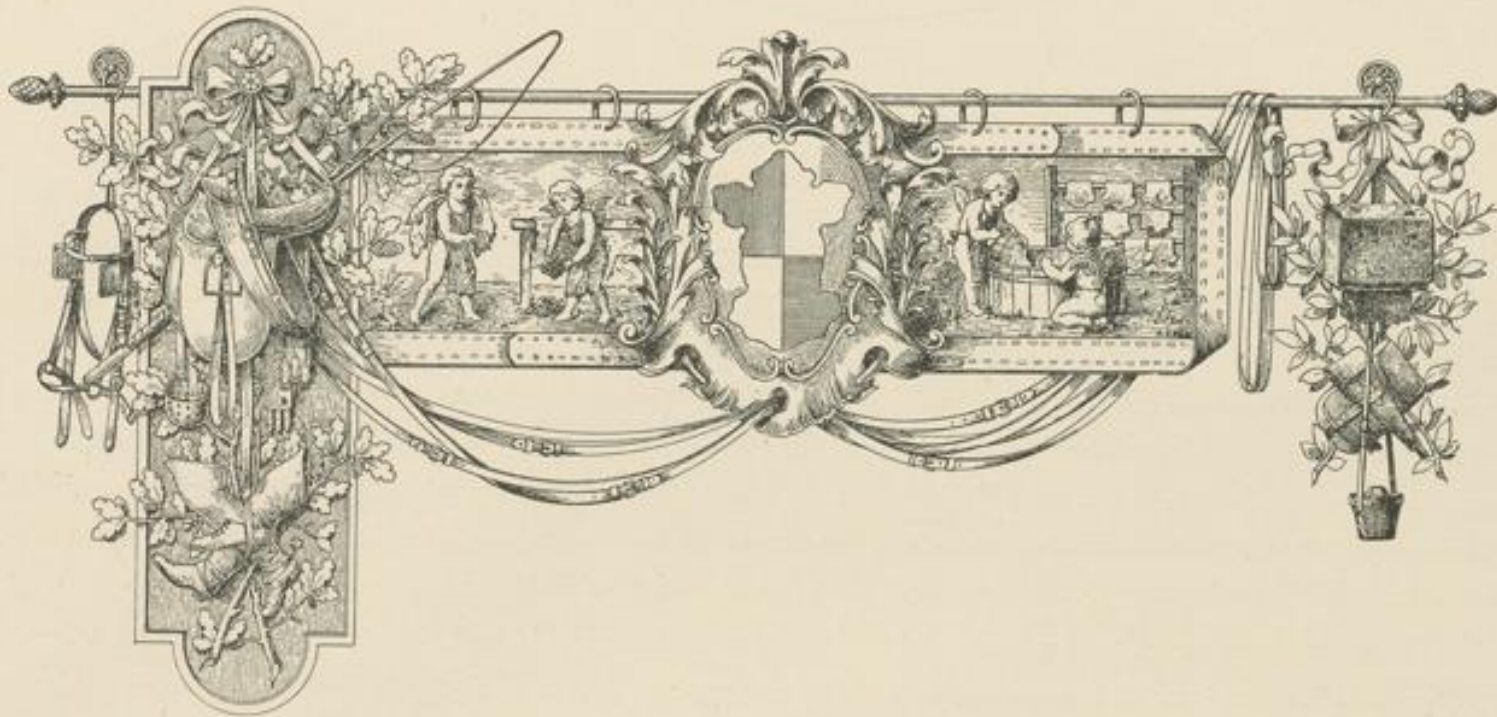
REGIERUNGSRATH WILHELM EITNER,
DIRECTOR DER K. K. LEHR- UND VERSUCHSANSTALT FÜR LEDER-INDUSTRIE IN WIEN.

DIE

LEDER-GALANTERIEWAAREN-FABRICATION.

VON

JOSEF WEIDMAN,
K. U. K. HOF- UND KAMMERLIEFERANTEN.



DIE LEDER-INDUSTRIE.

VON REGIERUNGSRATH WILHELM EITNER.



Der Fortschritt, welchen ein Industriezweig in einem gewissen Zeitraume gemacht hat, äussert sich nach verschiedenen Richtungen hin, nämlich in der Qualität und Menge seiner Erzeugnisse, in der Einführung neuer Sorten derselben, dann aber auch in der Art und Methode der Herstellung seiner Fabrikate. Für eine oberflächliche, freilich nicht kritikfeste Beurtheilung der Fortschritte, welche die einzelnen Industriezweige von Zeit zu Zeit aufzuweisen haben, bieten die Ausstellungen Gelegenheit, auf welchen mehr oder weniger vollständige Gesamtbilder des jeweiligen Standes derselben vorgeführt werden. Beim Vergleich der Resultate einer Anzahl aufeinander folgender Ausstellungen kann bei manchen Industriezweigen constatirt werden, dass deren Vorwärtsschreiten selbst in den kürzeren Zeiträumen, in welchen die Ausstellungen einander folgen, sehr ungleichmässig vor sich geht, dass Stagnationen, ja sogar Rückschläge eintreten.

In solch' auf- und abwärts gehenden Bewegungen befand sich im Laufe dieses Jahrhunderts die österreichische Leder-Industrie, und zwar sowohl in Bezug auf Qualität und Quantität ihrer Erzeugnisse, als auch in Hinsicht der Art und der Methoden ihres Betriebes; dies alles fand bei den verschiedenen Specialitäten, in welche die Leder-Industrie sich abtheilt, in verschiedener Weise und verschiedener Intensität statt.

Zu Beginn unseres Jahrhunderts stand die Sohlenledergerberei in Oesterreich, wie aus den in vielen Sammlungen noch vorhandenen, aus dieser Zeit stammenden Proben geschlossen werden kann, in einzelnen Gerbereien bereits auf einer sehr hohen Stufe und — es kann ohne Bedenken ausgesprochen werden — was Mannigfaltigkeit und Qualität des Productes anbelangt, auf keiner niedrigeren denn heute. Es wurde Eichensohlleder nach den besten Typen, wie nach Lütticher, Schweizer und rheinischer Art, dann Pfundleder, Brandsohlleder, Vacheleder und Terzensohlleder hergestellt, weiters eine Anzahl von Sohllederarten nach combinirten Methoden, endlich war auch schon damals das englische Gerbsystem mittelst Extracten in Anwendung. Namentlich im Gebiete der Combinationsgerbung bei Verwendung verschiedener Gerbmaterien wurde mit viel Verständnis und Fachkenntnis vorgegangen, um ein gutes Sohlleder zu erzeugen. Wäre die österreichische Sohlleder-Industrie technisch auf dem damals betretenen Wege der Combinationsgerbung fortgeschritten und hätte sie dieselbe mit dem gleichen Eifer gepflegt, wie es damals geschah, und auch weiter verfolgt, so wäre dieser Industriezweig heute bereits dort angelangt, wohin zu streben er gegenwärtig durch Verhältnisse gezwungen ist.

Die Erzeugnisse in Sohlleder aus dem ersten Viertel unseres Jahrhunderts, die theils nach alten, theils nach neuen rationellen Methoden gegerbt waren, wurden merkwürdigerweise von den durch die Firma

Josef Kainz in Wien zuerst hergestellten Terzen nach und nach verdrängt, obschon diese die Qualität der meisten früheren Sohlleder nicht erreichten.

Weniger günstig als die Sohllederfabrication stand es zu Beginn dieses Jahrhunderts mit der Oberlederfabrication aus Kalbfellen und Rindshäuten. Obwohl schon damals von einzelnen Firmen, insbesondere von Josef Poeschl in Rohrbach und Carl Pfeiffer in Wien, Vorzügliches geleistet wurde, waren im grossen und ganzen die Oberleder ganz unzweckmässig gegerbt und sehr unschön zugerichtet. Feinleder für Schuhzwecke hingegen, welches zu Anfang dieses Jahrhunderts und wohl auch schon viel früher in starker Verwendung stand, war in seiner Herstellungsweise sehr ausgebildet; man hatte hier das Cordovan-, Saffian- und das färbige Alaun- oder Brüsselleder im Gebrauch. Nebstdem wurden Saffianleder für Galanteriearbeiten von Carl Pfeiffer in Wien in vorzüglicher Ausführung, weiters auch lohghare Blankleder bester Qualität in dem damals österreichischen Udine fabricirt.

Auf die sehr bedeutenden Fortschritte, welche die österreichische Leder-Industrie im ersten Viertel unseres Jahrhunderts machte, folgte eine Zeit der Stagnation und in einigen Artikeln sogar eine Periode des Rückschrittes. In diesem Zustande befand sich dieser Industriezweig noch um das Jahr 1850, also am Beginne jenes Zeitabschnittes, in den in Oesterreich seine neuzeitliche Entwicklung fällt, und über welchen hier Bericht erstattet werden soll. Während dieser Stillstandsperiode des technischen Fortschrittes fühlten sich die Gerber Oesterreichs aber sehr wohl und ist gerade auf dieses Wohlbefinden jener Stillstand zum Theile zurückzuführen.

Die Gerberei befand sich, wie früher, so auch noch zu Beginn der zweiten Hälfte unseres Jahrhunderts fortwährend in handwerksmässigem Betriebe; sie blühte hiebei und nährte ihren Mann. Beinahe jeder Marktflecken besass einen bis zwei Gerbermeister, welche grösstentheils nur für den localen Bedarf, in einigen Gegenden auch Lohnleder arbeiteten. Die grösseren Gerbereien exportirten nach Ungarn und in die damaligen Donaufürstenthümer. Die Kriege von 1848—1849, dann auch der Krimkrieg beanspruchten grosse Mengen von Leder für den Militärausrüstungsbedarf, und begnügte sich dieser Consum mit dem verlangten Quantum von Leder, ohne dabei viel Qualitätsansprüche zu machen. Der Commercconsum war an die in landesüblicher Weise erzeugten Leder gewöhnt und wurde auch durch die bedeutende Menge importirter Leder in seiner Geschmacksrichtung nicht wesentlich beeinflusst, so dass für das Gros der Gerber keine zwingende Veranlassung vorlag, von ihrem gewohnten Gange abzuweichen. Der Stand der Leder-Industrie in Oesterreich war um das Jahr 1850 folgender:

An Sohlleder wurde erzeugt: das althergebrachte Pfundleder, welches aber bereits stark im Rückgange gegenüber dem an seine Stelle tretenden Terzenleder begriffen war, welcher Rückgang im Verlaufe der späteren Jahre immer mehr zunahm, so dass dasselbe gegenwärtig nahezu ganz verschwunden ist. Weiters wurde noch gegerbt ein Sohlleder ordinärer Art, welches Halbpfundleder oder, seiner gelblichen Farbe wegen, auch Limonieleder genannt wurde. Für dieses Leder wurden die Häute nach europäischer Art in alter Stinkfarbe zum Haarlassen gebracht, dann in gebrauchter Weissbeize geschwellt, hierauf erhielten sie einige Farben mit grober Fichtenlohe und wurden schliesslich mit gebrauchtem Knoppferzeug versetzt. Für Frauenschuhsohlen wurde das Deutschleder aus leichten Häuten, die im Kalke geäschert, dann in fünf Lohfarben angegerbt und in der Grube mit Knoppferausfülle ausgegerbt wurden, erzeugt. Dieses Deutschleder gab den Anstoss für die Herstellung der Terzen. Letztere wurden ebenso wie das Deutschleder in Kalk und Lohfarben behandelt, erhielten aber dann für die Ausgerbung statt gebrauchtem Knoppferzeug frisches Knoppfermehl, und zwar, je nach der Schwere der Häute, dieses in einem, zwei bis drei Sätzen. In Böhmen wurden in althergebrachter Weise Sohlleder mit Fichtenlohe gegerbt, welcher Vorgang sich bis in die Neuzeit erhalten hat.

Die allgemein gangbaren Oberledersorten waren die braunen und die schwarzgenarbten Kalbfelle, letztere auch Fischfelle genannt; selbe wurden in Trebitsch in Mähren und auch in Böhmen in beliebtester Qualität hergestellt; weiters giengen braune und schwarzgezogene Kuhleder — all' dieses Oberleder wurde wie früher mit Fichtenlohe gegerbt — doch wiesen dieselben in der Zurichtung schon namhafte Fortschritte gegen die in früherer Zeit hergestellten auf. Es liegt nämlich in der Natur der Sache, dass die Gerber bei den Zurichtoperationen, welche in kurzer Zeit auszuführen sind und rasch

ein in die Augen fallendes Resultat ersichtlich machen, eher Verbesserungen zugänglich sind als bei der lange dauernden Gerbung, und weil weiters bei der Zurichtung eine manuelle Fertigkeit, die leichter zu erwerben ist als die Führung einer rationellen Gerbung, der maassgebende Factor ist.

Im Flor stand anfangs der Fünfzigerjahre noch immer die Herstellung von alaungahren Rindshäuten für Pferdegeschirre, obwohl in dieser Zeit auch lohghares Blankleder durch Chr. Neuner in Klagenfurt wieder neu in Aufnahme kam, nachdem dieser Artikel, welcher bereits in den Zwanzigerjahren in grosser Vollendung producirt wurde, einige Jahrzehnte hindurch in Vergessenheit gewesen war. In die Zeit des Wiedererstehens des lohgharen Geschirrleders fallen auch die ersten Versuche der Herstellung von Treibriemenleder in Oesterreich, welch' letztere Ledersorte in naher Verwandtschaft mit dem Geschirrleder steht.

Als Specialitäten wurden um 1850 erzeugt: Saffiane aus Bock- und Ziegenfellen, Lackleder, gefärbte sumachgahre Schafleder; letztere wurden aus Ungarn und den türkischen Ländern in sumachgahrem Zustande importirt, in den Wiener Fellfärbereien gefärbt und für Schuhe und diverse Galanteriewaarenzwecke zugerichtet. Die Wiener Fellfärberei wurde in den Dreissigerjahren durch eingewanderte Deutsche, und zwar durch G. Eckart, Herklotz und Diefenbach begründet, deren Thätigkeit sich bis in die Fünfzigerjahre nur auf die Färberei und Zurichterei von Schaffellen für Futterlederzwecke in den Farben Grün, Roth und Gelb erstreckte. Das Hauptgebiet der Weissgerberei bestand in der Herstellung der bereits erwähnten alaungahren Geschirrleder, dann in alaungahren Schaf- und Ziegenledern für Schuhzwecke und endlich in den sämischgahren Ledern für Bandeliere und für Bauernhosen. Letztere Artikel befanden sich aber bereits im Niedergange, so dass in diese Zeit die Umwandlung vieler Weiss- oder Sämischgerbereien in Rothgerbereien fällt.

Der Import an fremden Ledern nach Oesterreich war trotz der für das Inland günstigen Zollsätze in der Mitte des Jahrhunderts ein bedeutender. Es wurde aus Russland für ca. 3 Millionen Gulden jährlich Juchtenleder im lohgharen Zustande bezogen; dasselbe wurde zum Theil im Inlande für Oberleder weiter zugerichtet (geschmiert, geschwärzt, gefalzt). Weiters wurde eingeführt, und zwar für Böhmen, Mähren und Schlesien eichengahres Sohlleder (Mastrichter Leder) aus der Schweiz, Belgien und Deutschland; sumachgahres Rindsleder für Militärbedarf, Clavierhammerleder und Sämischleder für Waschhandschuhe aus Frankreich, Saffian- und Lackleder aus Deutschland (Mainzer Leder), Treibriemenleder aus England, Frankreich, Belgien und der Schweiz, Geschirr- und Sattlerleder aus England, Frankreich und Deutschland, Sohlleder gemischter Gerbung aus Italien (Mantuaner Leder), endlich auch in einer kurzen Periode brühengahres, mit Japonica gegerbtes, sehr billiges Sohlleder aus England.

Der Export, bestehend in Oberleder, Sohlleder und zugerichtetem Bockleder, richtete sich, abgesehen vom Grenzverkehre, zumeist nach den türkischen Staaten.

Wenngleich die Exportziffer von jener des Importes um ein Vielfaches übertroffen wurde, so tangirte letzterer die inländischen Gerber wenig, da er zumeist nur feine Leder, mit deren Herstellung man sich nicht befassen wollte, betraf. Eine Ausnahme hievon machte der russische Juchten, welcher den Oberledergerbern starken Abbruch that. Von letzteren verlegte sich eine Anzahl Firmen auf die Verbesserung der Fabrication des Kuhleders, um dem Juchtenimport durch inländisches Fabrikat zu begegnen; insbesondere geschah dies von Jos. Seykora in Adler-Kosteletz, David Kreitner in Hohenbruck, J. H. Bergmann in Neubidschow und Gebrüder Schmitt in Krems. Den vorzüglichen Erzeugnissen dieser Firmen gelang es, nach und nach den russischen Juchten für Schuhzwecke ganz zu verdrängen. Die Importverhältnisse und damit auch der Stand der gesamten österreichischen Leder-Industrie änderte sich mit dem Eintritte Oesterreichs in den deutschen Zollverein (1854) und der damit verbundenen Herabsetzung der Zölle. Letztere, respective die dadurch gesteigerten Lederimporte, welche sich nun auch auf concurrirende Sorten ausdehnten, waren geeignet, die österreichischen Gerber etwas aus ihrer Behaglichkeit zu bringen, so dass aus diesen geänderten Verhältnissen zwar den Gerbern zunächst finanzieller Nachtheil erwuchs, dagegen von ihnen ein Impuls für eine fortschrittliche Entwicklung des Gewerbes gegeben wurde. Die nun in grossen Mengen aus Deutschland eingeführten eichengahren Leder lenkten die Aufmerksamkeit der intelligenten heimischen Gerber auf die Herstellung einer feineren Qualität ihrer Fabrikate, und es fanden sich unter denselben viele, welche nun dem schon früher von

J. Jauernig in Wilhelmsburg, Gebrüder Schmitt in Krems und J. Poeschl in Rohrbach gegebenen Beispiele hierin folgten, indem sie nicht nur begriffen, sondern auch praktisch demonstrieren, dass besseren Qualitäten in Leder selbst die ermässigten Zollsätze gegen Deutschland nichts anhaben konnten.

Die Sohllederfabrication, soweit selbe die Knoppernterzen anbelangt, blieb zwar von dieser durch die geänderten Zollverhältnisse ausgehenden Bewegung unberührt, empfindlicher wurde diese jedoch den Erzeugern von Fichtensohlleder in Böhmen. Die Knoppernterzen, in welchen sich die Sohllederfabrication immer mehr concentrirte, hatten als specifisch österreichische Sorte einen zu starken Rückhalt in der Gewohnheit des Consums, namentlich bei den Militärlieferungen, wo selbe zur Bedingung gemacht waren. Die Terzengerber fanden demnach wenig Veranlassung, ihren Betrieb zu ändern oder zu verbessern, nachdem an sie eine Concurrenz von aussen nicht herantrat, der bisherige Betrieb anständige Gewinne abwarf, und weil die Methode der Terzengerbung bei halbwegs vernünftigem Vorgehen ein sehr bequemes, nicht vielen und nicht besonders störenden Zufälligkeiten ausgesetztes Verfahren ist. Die von Adolf und später von Franz Schmitt in Krems eingeführte und propagirte Fabrication von Eichensohlleder nach rheinischer Art fand leider weder damals noch später Nachahmung. Auch die Gerbung der Kalbfelle und Kuhoberleder mit Zuhilfenahme von Eichenrinde fand bei dem Gros der Gerber wenig Anklang, dasselbe blieb bei der Fichtengerbung und acceptirte nur eine bessere Zurichtung, welche von dem Engländer Ableton in Wien eingeführt und von dessen Schüler Lichtenberg weiterverbreitet wurde. Um diese Zeit wurde auch die Erzeugung des Lackleders mittelst Ofentrocknung, nachdem diese Methode von Gasteiger in Graz bereits einige Zeit ausgeübt wurde, in einigen grösseren Etablissements, und zwar von Pollak in Tirolka bei Prag, Rieckh in Graz, Goldschmidt in Prag eingeführt und diesem Artikel grössere Aufmerksamkeit zugewendet. Auch die erste Einfuhr von ostindischem Ziegenleder fällt in die Zeitperiode 1850 bis 1860. Von diesem in Ostindien gegerbten Leder kam ursprünglich eine Bastardsorte, hervorgegangen aus Schaf und Ziege, unter der Bezeichnung *Mixt breed* nach Oesterreich, welches Halbfabrikat zuerst von Winter in viel feinerer Weise, als es bisher mit dem aus der Türkei bezogenen Bockleder (*Asmahbock*) geschah, für Schuhleder zugerichtet wurde. Im Jahre 1854 wurden von Friedr. Suess die ersten ostindischen Ziegenfelle aus London nach Wien gebracht und zugerichtet. Der Artikel fand als Oberleder starken Anklang, und dessen Zurichtung und Bearbeitung nahm zuerst in Fellfärbereien, dann aber nach und nach in eigenen Zurichtetablissemens grosse Dimensionen an, so dass derselbe eine österreichische Specialität von Weltruf wurde. Grosse Verdienste um die Vervollkommnung dieser Ledersorte haben sich Hermann Gerhardus, Hassek & Hofmann und J. Foges, sämmtlich in Wien, erworben. Infolge des Aufschwunges dieses Artikels gieng die Zurichtung der türkischen Bockleder für Röhrenstiefel, die in Linz schwunghaft betrieben wurde, ein. Der grosse Bedarf an Leder für Militärausrüstung, welcher sich in den Fünfzigerjahren infolge der Lieferung an die ottomanische Regierung während des Krimkrieges (1854—1856), dann für den Feldzug in Italien 1859 einstellte, gab Veranlassung zu namhaften Vergrösserungen einer Anzahl von Gerbereien, bei welcher Gelegenheit auch die neue Einrichtung nach modernem Stil erfolgte, womit nun der Beginn des Ueberganges der Gerberei von handwerksmässigem zum Fabriksbetrieb eingeleitet und zugleich auch mit der Benützung der Dampfkraft begonnen wurde. Die erste Dampfmaschine stellte 1858 Jos. Seykora in Adler-Kosteletz auf, welche dann in den folgenden Jahren nach und nach in anderen Gerbereien Nachfolge fand.

In der Periode von 1860 bis 1870 nahm die Umwandlung des handwerksmässigen in den Fabriksbetrieb einen, wenn auch mässigen, so doch progressiven Verlauf; die Anwendung der Dampfkraft und damit auch die von Maschinen, wie der Walkfässer und Lederspaltmaschine (1866 bei Carl Budischowsky), steigerte sich, und infolgedessen stieg auch das Productionsquantum solcher Gerbereien. An neuen Artikeln traten in dieser Zeit die schwarzgewichsten Kalbfelle auf, deren Erzeugung von A. H. Suess & Söhne und Franz Schmitt in Krems aufgenommen wurde; selbe waren grösstentheils für den Export nach Amerika bestimmt. Weiters begann die Zurichtung der Spaltleder durch L. B. Goldschmidt in Prag, dann die Zurichtung des echten Juchtenleders für feine Galanteriewaaren, und auch die Herstellung von Imitationen desselben aus heimischem Leder; die Zurichtung des echten und imitirten Juchtens wurde zumeist in den Wiener Fellfärbereien ausgeführt, welche auch schon Leder für Taschner- und Galanteriezwecke

zurichteten. Hervorragendes auf dem Gebiete der Fellfärberei leistete die Firma L. Harthausen in Gaudenzdorf bei Wien, welche seither an der Spitze dieses Industriezweiges blieb. Die Sohlleder-, respective Terzengerberei acceptirte in dieser Zeitperiode die Verwendung der aus der Levante und aus Griechenland importirten Valonea als Gerbstoff, welche in Italien und England schon an die 40 Jahre früher erfolgreich verwendet wurde.

Im Gebiete der Weissgerberei sank die Herstellung von Sämischleder, welche früher in grösster Blüthe stand, allmählich herab, da die bäuerliche Bevölkerung, welche früher Lederhosen trug, mehr und mehr zu Stoffbeinkleidern übergieng, und da weiters die sämischgahren Militärriemen durch loh-gahre ersetzt wurden. Dafür erhielt die Weissgerberei durch die Production von Glacéleder einen Ersatz. Obwohl in Oesterreich schon früher alaungahres Leder für Handschuhzwecke erzeugt wurde — die Firmen A. Michaler in Korneuburg, Ch. Avart und J. M. Trümper in Wien hatten hierin einen guten Ruf — so war dies grösstentheils schwedisches Handschuhleder, während die Herstellung des eigentlich französischen oder auch Erlanger Leders bis dahin noch im Anfangsstadium war. Erst in der in Rede stehenden Berichtsperiode nahm die Glacéledergerberei einen rapiden Aufschwung, begünstigt durch die grosse Menge von Rohmaterial in Lamm- und Kitzfellen, welche Oesterreich producirt, und wovon noch grosse Quantitäten ausgeführt werden. Bei der Gerbung der Glacéleder hielt man sich damals noch streng an die deutsche oder Erlanger Methode und erzielte damit ein sehr gutes Fabrikat, dessen grösster Theil als Leder oder als fertige Handschuhe nach England und Amerika exportirt wurde. Hauptorte für die Glacélederzeugung waren Prag und Wien.

Die Periode des wirtschaftlichen Aufschwunges in Oesterreich, welche in den Anfang der Siebzigerjahre fällt, wirkte zunächst sehr nachhaltig auf die Vergrösserung der Production in der Leder-Industrie. In dieser Zeit wurde eine ganz beträchtliche Anzahl von Gerbereien erweitert und zu Fabriken umgestaltet, nebstdem wurden viele neue Fabriken errichtet. Von da ab nimmt die Gerberei die Tendenz des Grossbetriebes an, welche sich immer mehr steigert. Diese Richtung musste wie in anderen Industriezweigen auch in der Gerberei auf die Verhältnisse und den Stand des handwerksmässigen Betriebes intensiv einwirken. Bis zu dem Anfang der Siebzigerjahre war bereits ein Viertel von der früher bestandenen Anzahl der Gerbereien infolge der Concurrenz, welche die Grossproduction geschaffen hatte, eingegangen, trotzdem der Lederconsum ein flotter und sogar der Export zur Zeit des deutsch-französischen Krieges ein nicht unbedeutender war. Es begann jetzt der Kampf um's Dasein, aus welchem nur die intelligenten und capitalskräftigen Gerber siegreich hervorgehen konnten. Um diesen Kampf den lebensfähigen Elementen der Branche zu erleichtern, wurde vom k. k. Handelsministerium über Anregung des um die österreichische Leder-Industrie hochverdienten Lederfabrikanten Eduard Janesch in Klagenfurt, welchem dieser Industriezweig noch viele andere werthvolle technische Anregungen verdankt, die Versuchsstation für Leder-Industrie 1874 creirt. Dieser Anstalt wurde die Aufgabe gestellt, auf wissenschaftlichem und auch praktischem Wege den Industriellen namentlich in dieser Uebergangsperiode beizustehen und überhaupt für die Förderung der einheimischen Leder-Industrie zu wirken. Die weitere Entwicklung unserer Leder-Industrie, welche früher nie geahnte Dimensionen annahm, gibt Zeugnis dafür, dass diese Anstalt die ihr gestellte Aufgabe voll gelöst hat.

Von dem Jahre 1873 an übernahmen naturgemäss die fortschrittlich ausgerüsteten Fabriken die Führung des Industriezweiges.

Durch die in Aufnahme gekommene amerikanische Union-Lederspaltmaschine wurde die Oberlederfabrication stark beeinflusst und gehoben. Einen weiteren kräftigen Impuls erhielt dieselbe durch die Heranziehung eines neuen Rohmaterials, nämlich der ostindischen Kipshäute. Dieselben kamen zuerst in schon gegerbtem Zustande aus England und wurden bei uns für verschiedene Zwecke der Schusterei auf verschiedene Art zugerichtet; nachdem man aber auch das Rohmaterial dafür und dessen eigenthümliche Behandlung in der Gerbung kennen lernte, bezog man nur mehr dieses. Es entwickelte sich in der Kipsgerberei ein eigener Zweig der Oberledergerberei, welcher nach und nach grössere Dimensionen annahm. Die Firmen Carl Budischowsky in Trebitsch, Jos. Seykora in Adler-Kosteletz in erster Linie, nebstdem eine grössere Anzahl anderer Firmen brachten diesen Artikel zur Bedeutung.

Gleichzeitig mit der Einführung der Kipsledergerbung wurden andere Oberlederartikel, nämlich die Rossllederfabrikate, als Specialität in Angriff genommen. Die Rosshaut war bis dahin ein sehr verachtetes Material, welches nur zu ganz untergeordneten Zwecken verarbeitet wurde. Nachdem es in Dänemark und Norddeutschland gelungen war, aus der Rosshaut einen werthvollen Artikel, nämlich die Rosspiegel, herzustellen, wurde die Verarbeitung dieses Materials allgemeiner und nahm ihren Weg auch nach Oesterreich. Zwar fand die daselbst anfänglich erzeugte Spiegelwaare wenig Anklang, hauptsächlich darum, weil die in Oesterreich beliebte Gerbung mit Fichtenrinde für diesen Artikel nicht passte, doch brillirte die österreichische Gerberei bald in der Herstellung des Rosshuhleders, welches aus einem anderen Theile der Rosshaut als die Spiegel hervorgeht. Man lernte dann auch die Spiegelwaare richtig gerben, welche bald zu einem lohnenden Exportartikel wurde. In der Verarbeitung von Rosslleder zeichneten sich aus D. Kreitner in Hohenbruck, Seykora, Klinger in Reichenberg, die Trebitscher Fabriken M. Hassak und Suback, später Carl Budischowsky in Trebitsch und A. Flesch in Brünn, in den Neunzigerjahren auch die Lederfabrik von Gerhardus & Flesch in Wien. Die Rosspiegelfabrication führte ferner zur Einführung der ausgeschnittenen Artikel für Schuhobertheile aus diversem Oberledermaterial, darunter auch aus inländischem Juchten, um welche Verfahren sich Jos. Seykora in Adler-Kosteletz besonders verdient machte.

Als neu in der Unterledergerberei erschienen in diesem Zeitraume die Fichtenterzen, welche in den Alpenländern als Surrogat für die aus Frankreich, Belgien und Deutschland importirten Vacheleder für Frauenschuhe mit Fichtenrinde gut gegerbt und entsprechend appretirt wurden. E. Janesch in Klagenfurt gab hiezu den Anstoss und auch die Anleitung.

In Böhmen wurden durch J. Hönig in Aussig die südamerikanischen Wildhäute, welche ein vorzügliches Rohmaterial für Sohlleder abgeben, für die Erzeugung der böhmischen Fichtensohlleder eingeführt. Dieses Rohmaterial wurde zwar schon um das Jahr 1820 in Wien in der Sohlledergerberei benützt, doch später wieder fallen gelassen und daselbst nie mehr angewendet. In Böhmen hat es sich bis zum heutigen Tage behauptet und wurde daran zeitweilig viel Geld verdient.

Nachdem in den Siebzigerjahren das alauhgahre Zeug- und Geschirrlleder schon ganz verschwunden war und an dessen Stelle grossentheils importirtes lohghares Geschirrlleder trat, schenkte man auch diesem Artikel einige Aufmerksamkeit in inländischen Gerbereien, insofern als man solches Leder nebenbei erzeugte. Das Unzulängliche einer derartigen Fabrication einsehend, unternahmen es einige Gerbereien, sich auf Blankleder als Specialität zu werfen, um darin Vollkommenes zu leisten. Als solche Bahnbrecher für feineres inländisches Geschirrlleder aus jener Zeit sind Christof Neuner in Klagenfurt und Franz Woschnagg in Schönstein in Steiermark namhaft zu machen, welche diesen Artikel bis in die neueste Zeit in angemessener Vollendung als Specialität pflegten. Auch für das Treibriemenleder war in den Siebzigerjahren die Zeit grosser Nachfrage, aber auch gesteigerter Ansprüche gekommen. Obwohl schon in den Fünfzigerjahren von Jauernig in Wilhelmsburg mit aller Macht die Herstellung von Treibriemen und des dafür nöthigen eichenlohgharen Leders unternommen wurde, entwickelte sich die Erzeugung des so viel begehrten und grossentheils importirten Treibriemenleders nur sehr langsam, und dies erst in den letzten Jahrzehnten. In der Berichtsperiode standen Christof Neuner in Klagenfurt, Kurer in Bregenz und L. Handl in Leobersdorf als Specialisten in Treibriemen obenan.

Die grossen Importe amerikanischer Hemlocksohlleder und englischer Büffelsohlleder in der zweiten Hälfte der Siebzigerjahre veranlassten die österreichischen Leder-Industriellen zur Herstellung ähnlicher Lederarten, speciell der Büffelleder im Wege der Extractgerberei, mittelst welcher solche in Amerika und England gegerbt wurden. Wenngleich in einzelnen Gerbereien schon früher Gerbstoffextracte benützt wurden, z. B. bei Ed. Janesch in Klagenfurt, Carl Budischowsky in Trebitsch, so wurde für diese Art Gerbung doch erst durch die amerikanisch-englischen Importe, welche sich für die heimische Sohlledergerberei in äusserst unangenehmer Weise fühlbar machten, ein nachhaltiger Anstoss gegeben. Die Firma Gerhardus, Flesch & Comp. in Wien war die erste, welche 1879 eine Fabrik nach englischem Systeme für Büffelledererzeugung errichtete und dann vielfach Nachahmung fand. Die Firma Carl Budischowsky & Söhne in Trebitsch hatte gleichfalls in ihrer Fabrik eine neue Abtheilung für die Gerberei nach englisch-amerikanischem Systeme mit Extractgerbung eingerichtet, wie denn die letztere im Verlaufe des folgenden Jahrzehntes in den verschiedensten Modificationen wie es eben Umstände und Zweck erheischten, in den Fabriken zur Annahme gelangte

Die zahlreichen Umwandlungen von Gerbereien in Lederfabriken und die Neuerrichtung von solchen hatten 1874 über Anregung des öfter erwähnten Ed. Janesch in Klagenfurt die Etablierung einer Fabrik durch H. R. Gläser in Wien zur Folge, welche die Construction und Herstellung von Gerbereimaschinen als Specialität betreibt und sich bald als solche den ersten Rang am europäischen Continent eroberte.

Der Druck, welchen die englische und amerikanische Concurrenz in ordinären Sohlledern und die französische und deutsche Concurrenz in feinen Sohlledern, Riemen- und Blankleder auf die heimische Fabrication schwerer Ledersorten übten, lastete bis 1880 auf letzterer. Im genannten Jahre erfolgte die Revision der Zollpositionen, bei welcher Sohl-, Riemen- und Blankleder in eine höhere Zollclassen, nämlich in jene von feinem Leder, gesetzt wurde, durch welche Zollerhöhung die Einfuhr von ordinärem Sohlleder grossentheils unterdrückt und jene von feineren derartigen Ledern erschwert wurde. Die heimische Sohllederfabrication, welche durch die fremden Importleder sehr hart mitgenommen wurde, erholte sich nach Verschwinden derselben vom Markte sichtlich. Die Terzenfabrication, die zwar an ihrem Gerbprincipe im allgemeinen nichts änderte, wurde nunmehr in einigen Etablissements durch eine rationellere Durchführung dieses Principes, weiters durch eine gefälligere Appretur, welche man jener der importirten englischen Leder abnahm, verbessert, so dass manche Fabriken zu renommirten Marken gelangten. Hier wären zu nennen Jos. Salzer in Wien, welcher als erster seine Terzen walzte, dann die Brüner Firmen Wilhelm Grünfeld, A. Lasseker, H. Bloch und A. Flesch, weiters die Firmen F. Rieckh in Graz und Joh. Janesch in Laibach. Ein neuer Sohllederartikel, dessen Erzeugung in den Achtzigerjahren als Folge der früheren englischen Importe in Aufnahme kam, war das Abfalleder, welches seit 1866 in grossen Mengen importirt wurde und nun aus gesalzenem Rohabfall und dann aus der Haut der Büffel und auch aus Zahnhäuten gegerbt wurde. An dieser Stelle sind die Firmen Jacob Gerlach & Söhne in Wien und A. Flesch in Brünn, welche sich zuerst mit diesem Artikel befassten, namhaft zu machen. Eine weitere Folge der Zollerhöhung auf Sohlleder ist der grosse Aufschwung, welchen die Vacheledergerberei für feines Schuhwerk nahm und die sich dabei zumeist combinirter Gerbsysteme bediente. Bekannt wurden hierin bald die Fabrikate von Jos. Poeschl's Söhne in Rohrbach, Gebrüder Adler in Wels, Ploberger's Witwe in Wels, Philipp Knoch in Klagenfurt, welchen sich später noch eine Reihe anderer Firmen würdig zur Seite stellten. Die 1879 eingeführte Büffellederfabrication nahm von 1880 bis 1890 grosse Dimensionen an und fand neben der Firma Gerhardus, Flesch & Comp. als Begründerin, weiters in den Firmen W. Grünfeld, A. Flesch, A. Katscher in Brünn, Fratelli Acquaroli in Sagrado, J. Bergmann in Neubidschow, B. Weiss in Perchtoldsdorf bei Wien, S. & J. Flesch in Wilhelmsburg die beste Vertretung. Mit Beginn der Neunzigerjahre sank aber die Büffellederfabrication stark, nachdem sie ihren Höhepunkt 1888 erreicht hatte, und sind es nur mehr einige Firmen, welche diesen Artikel weiter pflegten; unter diesen sind gegenwärtig hierin am renommirtesten W. Grünfeld in Brünn, S. & J. Flesch in Wilhelmsburg und Acquaroli in Sagrado.

Rapidgerbung. In den letzten Jahren wurde in österreichischen Gerbereien auch das Rapidgerbsystem eingeführt, vermittelst welchem vacheartige Sohlleder, Riemen- und Blankleder, auch Oberleder in viel kürzerer Zeit als früher, dabei in sehr guten Qualitäten hergestellt werden können. Dieses Gerbsystem ermöglicht es intelligenten, wenn auch capitalschwächeren Gerbern, mit der Gross-Industrie in Wettbewerb zu treten.

Die Fabrication von Maschinriemenleder gelangte erst in dieser Periode zu der ihr gebührenden Bedeutung, und sie begann nach und nach die bisher importirten fremdländischen Fabrikate zu verdrängen. Der veränderten Zollverhältnisse wegen wanderte die Firma Philipp Knoch aus der Schweiz nach Klagenfurt und die Firma Kraft aus Deutschland nach Bregenz ein und etablirten dort ihre Fabrication in allen Arten von Treibriemenleder (Crownleder, Schlagriemenleder etc.), wodurch die heimische Lederfabrication manche Anregung zu technischer Verbesserung erhielt; dies zunächst in den Alpenländern, wo man in dem dort fallenden schweren Hautmaterial einen günstigen Factor für diese Ledergattung ausnützte. Die bereits bestandenen Treibriemenlederfabriken, wie von Neuner in Klagenfurt, Poeschl in Rohrbach, Gebrüder Steiner in Graz und noch andere, konnten ihre Betriebe hierin bedeutend vergrössern. Trotzdem wurde noch sehr viel Riemenleder aus Terzensohlleder zugerichtet, was übrigens das Renommée der inländischen Treibriemen nicht hob. Besser eigneten sich hiefür die böhmischen Fichtenleder, welche

auch in Böhmen zu einer ganz bedeutenden Riemenleder-Industrie führten. Repräsentanten derselben sind Heitler in Kladno, W. Pollak in Raudnitz, Plunder & Pollak in Theresienstadt, J. Wosahlo in Daschitz. In der Regel nehmen die Riemenlederfabrikanten auch die Herstellung von Blankleder, welche in Gerbung und Zurichtung sehr verwandt mit der des Riemenleders ist, mit auf, doch finden sich für letzteres auch Spezialisten, unter welchen die Firma Franz Woschnagg & Söhne in Schönstein nach wie vor einen ersten Rang einnimmt.

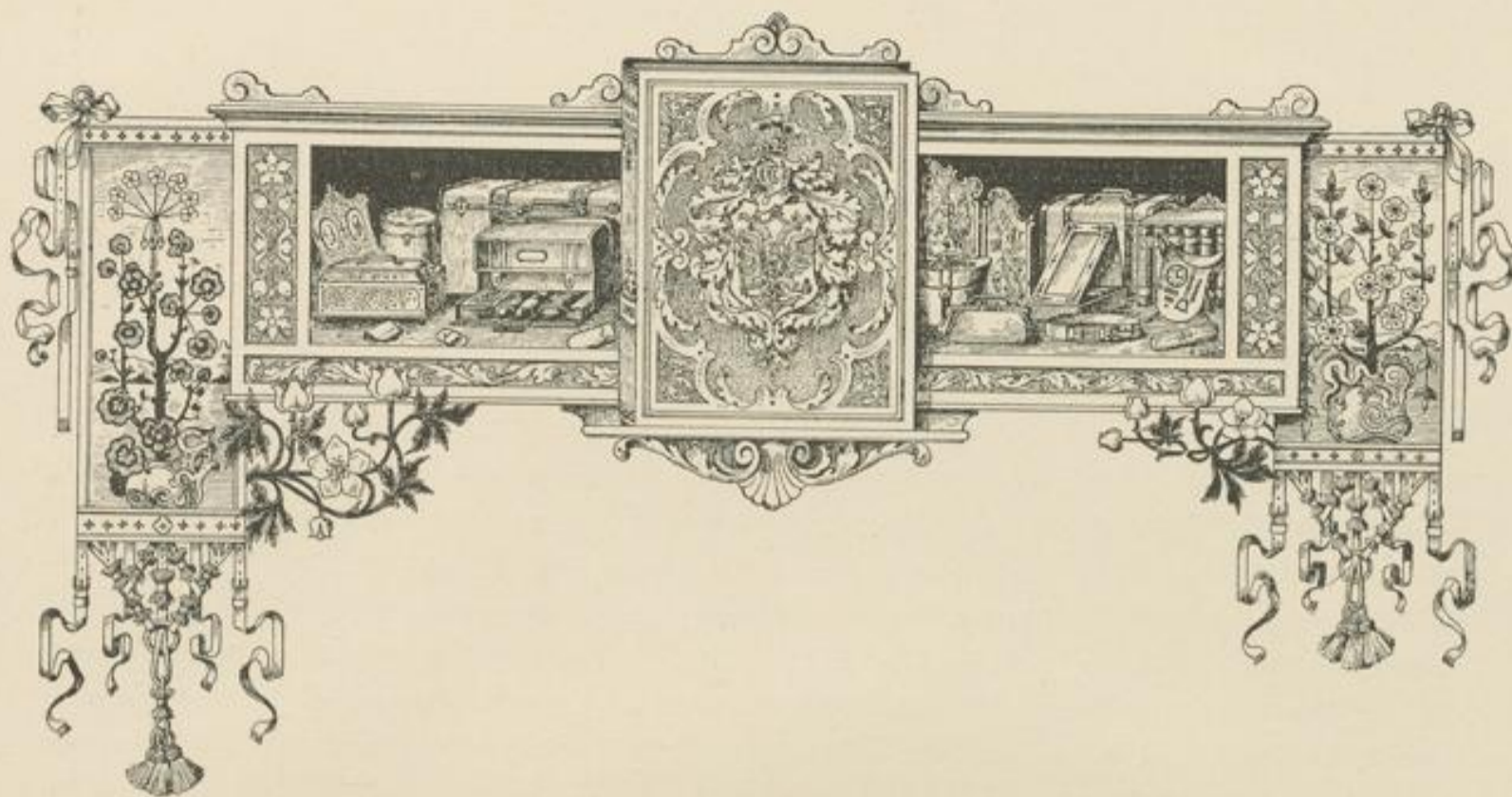
Die Oberlederfabrication hat sich in dem letzten Decennium im ganzen verfeinert, was zumeist durch die in den Fabriksbetrieben eingeführte Theilarbeit veranlasst wurde. Der Verbrauch an gewöhnlichem Kuhleder hat sich neuerer Zeit erheblich vermindert, demzufolge auch die Production reducirt werden musste. Die Fabrication des Artikels aus dem mittelst der Bandmesser-Spaltmaschine gespaltenen Kuhleder, welches aus Amerika in grossen Massen zumeist für Zwecke der Schuhfabriken importirt wird, muss hier noch ihre bessere Ausbildung erfahren. Die in neuerer Zeit in Mode gekommenen färbigen Schuhe haben die Herstellung von gefärbtem Kalb- und Rindsschuhleder veranlasst. Wenn auch die Qualität der im Inlande erzeugten diesbezüglichen Leder nicht immer die Höhe der importirten erreicht hat, so wird dies bei dem nun herrschenden Bestreben der Leder-Industriellen nach Vervollkommnung ihrer Erzeugnisse sehr rasch der Fall sein. Tüchtiges leisten hierin übrigens schon jetzt Wilhelm Budischowsky in Iglau, Gebrüder Steiner in Graz, Knoch & Co. in Rannersdorf und die Wiener Fellfärber, welche letztere nun auch schon alle anderen feinen Farbenleder zeitgemäss herrichten.

Ein in dem letzten Jahrzehnte in Oesterreich neu aufgenommenen Artikel sind die feinen Natur- und färbigen Reitzeug- und Galanterie-Kuhleder und Sättel- und Galanteriewaaren-Schweinhäute. Diese feinen Ledersorten wurden zuerst von Gebrüder Steiner in Graz gearbeitet; in neuerer Zeit auch von mehreren anderen Fabriken wie Franz Woschnagg & Söhne in Schönstein, Jos. Poeschl's Söhne in Rohrbach, Carl Budischowsky & Söhne in Trebitsch u. a. Die Qualität dieser Fabrikate ist trotz des hier dafür verwendeten ungünstigen Hautmaterials eine so gediegene, dass davon nach Deutschland, Frankreich und England, woher sie früher importirt wurden, nunmehr exportirt wird.

Chromleder. Das Chromleder, welches neuestens in Amerika eine grosse Rolle spielt und auch bereits in Europa seinen Einfluss geltend macht, wurde schon seit 1879 von den Gebrüder Steiner in Graz nach Angabe der k. k. Versuchsstation für Leder-Industrie fabrikmässig hergestellt.

Der grosse Aufschwung, welchen die Leder-Industrie durch den Fabriksbetrieb genommen, hatte, wie dies auch in anderen Branchen geschah, den Untergang vieler kleiner Gerbereien zur Folge. Seit 30 Jahren sind mehr als die Hälfte der seinerzeit bestandenen Rothgerbereien eingegangen, viele andere giengen in fremden Besitz über. Derselbe Process vollzieht sich, und zwar noch viel rapider, in der Weiss- oder Glacégerberei. Durch Zollverhältnisse wurde der Export in Glacéleder und Handschuhen nach Amerika unmöglich; es sank das Verbrauchsquantum von Glacéleder auf die Hälfte herab, welches nun durch einige Fabriken, die sich in Prag und Brünn etablirten (F. Mehlschmidt in Prag, Ludwig Jelinek und Adolf Jelinek in Lieben, J. Kristen in Brünn), nahezu voll gedeckt wird.

Werfen wir einen Rückblick auf die Entwicklung der österreichischen Leder-Industrie in der Zeit der letzten 50 Jahre, so werden wir erkennen, dass die noch zu Beginn dieser Zeitperiode herrschenden patriarchalischen Verhältnisse, bei welchen der Gerber mit mässiger Intelligenz, einigem Fleiss und Betriebsfond sein gutes Auskommen fand, zwar ein- für allemal vorüber sind, dass aber dieser Industriezweig auf den Bahnen des Fortschrittes, in welche ihn wissenschaftliche Errungenschaften und volkswirtschaftliche Verhältnisse gedrängt haben, bald eine der ersten Stellen in der österreichischen Gross-Industrie einnehmen wird.



DIE LEDER-GALANTERIEWAAREN-FABRICATION.

VON K. U. K. HOFLIEFERANTEN JOSEF WEIDMAN.



Während sich die handwerksmässige Erzeugung der meisten Güter, die zur Befriedigung unserer täglichen Bedürfnisse dienen, an der Hand der Technik zur allmächtigen Gross-Industrie entwickelte, vollzog sich unter dem Einflusse der Kunst auf jenen Gebieten der Arbeit, welche dem Luxus gewidmet sind, eine Renaissance des Kunstgewerbes, die sich speciell in der Verarbeitung des Leders zu ungekannter Blüthe entfaltete und, begünstigt durch die Zeitumstände, zu einer wenn auch in beschränktem Maasse entwickelten Industrie auf diesem Felde führte.

Die Buchbinderei, die Mutter der Ledergalanteriewaaren-Fabrication, war — im 16. und 17. Jahrhundert ein Werkzeug der edelsten Kunst — zur einfachen Zweckmässigkeit herabgesunken, diente nur dem localen Bedarfe und wurde von einer Anzahl kleiner Meister ausgeübt, die sich auch mit der Herstellung einschlägiger Artikel, wie: Portefeuilles, Etais und der im Jahre 1847 von dem Buchbindergehilfen Carl Heue erfundenen Portemonnaies befasste.

Mit unwesentlichen, für die Entstehung einer Ledergalanteriewaaren-Industrie bedeutungslosen Ausnahmen hatte dieser Zustand bis zum Anfange der Sechzigerjahre Geltung. Um diese Zeit nun begannen schüchterne, anfänglich unbeholfene Versuche, auch die Verarbeitung des Leders in den Dienst der Kunst zu stellen, und als Girardet unter der Leitung des geistreichen Architekten van der Nüll seine für die damalige Epoche einzig dastehenden Arbeiten schuf, war der Keim für eine Wiener Specialität gelegt, die Jahrzehnte lang eine unbestrittene Domäne unserer Metropole blieb und auch heute noch die Quelle bildet, aus der die ausländische, speciell die in den letzten zehn Jahren mächtig herangewachsene Concurrenz des Deutschen Reiches ihre Nahrung zieht.

Dem verstorbenen August Klein gebührt das Verdienst, die Wiener Ledergalanteriewaaren-Industrie und ihren Weltruf gegründet zu haben. Er war der Erste, welcher die Herstellung seiner Producte in einer über das Kleingewerbliche hinausgehenden Art zu betreiben begann und der sich den Absatz für seine Fabrikate auf dem grossen Weltmarkte zu verschaffen wusste.

Begünstigt durch die auf allen Gebieten der Production sich geltend machende Conjunction der Jahre 1867 bis 1873, entwickelte sich der junge Industriezweig rasch zu einem so lebensvollen kräftigen Stamme, dass er von den Stürmen, welche die wirtschaftliche Katastrophe des Jahres 1873 entfesselte, nur wenig zu leiden hatte. Der ganze europäische Continent, Grossbritannien und Irland und vornehmlich die Vereinigten Staaten von Nordamerika bildeten ein aufnahmefähiges Absatzgebiet für die in Form und Ausstattung ununterbrochen wechselnden, dem Publicum stets neue Ueberraschungen bietenden Wiener

Nouveautés, deren Herstellung zwar bis auf den heutigen Tag eine Manufactur im strengen Sinne des Wortes geblieben ist und der Natur der Sache nach auch bleiben wird, die jedoch in einzelnen Betrieben durch die Menge der dabei beschäftigten Arbeiter den Charakter einer Gross-Industrie angenommen hat.

Diese aufsteigende Bewegung währte nahezu bis zum Ende des vierten Jahrzehnts der vor uns liegenden Epoche. Von da an senkt sich die Curve einigermaassen.

Ein Blick auf die grosse wirthschaftliche Revolution, welche uns die zweite Hälfte dieses Jahrhunderts brachte, und auf den ihr nothwendigerweise folgenden Rückschlag, in dem wir leben, zeigt sowohl die Ursachen des Aufschwunges der Ledergalanteriewaaren-Industrie als auch diejenigen ihrer Stagnation.

Ehe die grossen Erfindungen der Neuzeit zu einer fieberhaften Massenproduction dauernder und rentabler Werthe: der Eisenbahnen, Canäle, Telegraphen, Bergwerke und industriellen Etablissements führten, hat die Welt eine so plötzliche ungeheure Vermehrung des internationalen Reichthums nie gesehen. Der Besitzstand von Millionen Menschen vermehrte sich in einer verhältnismässig kurzen Spanne Zeit um unzählige Milliarden. Das mobile Capital begann in nie gekannter Weise zu fluctuiren, und wie das Wasser aus geöffneten Schleusen in die leeren Canäle dringt, so ergossen sich Verdienst und Gewinn, Wohlstand und Reichthum in alle Schichten der Völker und drangen bis in die äussersten Adern des socialen Organismus.

Dieser durch das Zusammenwirken einer ganzen Reihe von Factoren bedingte, binnen wenigen Jahrzehnten hervorgerufene volkwirthschaftliche Aufschwung war es, dessen Intensität und Ausbreitung das Emporwachsen der Luxuswaarenfabrication ausserordentlich begünstigte. Die Zahl der Lederwaaren-erzeuger stieg in Wien von 107 auf 187.

Wie aber alles ein Ende nimmt, so war es auch mit dieser Coniunctur. Die Bahnen waren zum grossen Theile ausgebaut — locale Netzvergrösserungen sind für die allgemeinen Verhältnisse ohne Einfluss — die grossen Unternehmungen, die Spinnereien, Webereien, Zuckerfabriken, die Maschinenwerkstätten, Werften, Locomotivfabriken etc. etc., die wie Pilze aus der Erde geschossen waren, vertrugen keine nennenswerthe Vermehrung mehr, sie genügten dem derzeitigen Bedarfe der Culturvölker mehr als zuviel. Die Massenerzeugung dauernder, productiver Werthe war vorläufig zu Ende. Der Besitzstand der Nationen begann wieder zu erstarren, und die Fluctuation des Tauschmittels trat in ihr normales Tempo zurück. Das neugeschaffene mobile Capital, dem durch diese veränderten Verhältnisse die Gelegenheit genommen war, sich mit hohem Gewinne dem Unternehmerthume zu widmen, warf sich nothgedrungen auf die festen Anlagewerthe, wodurch ein fortwährendes Zurückweichen des Zinsfusses der Papiere bewirkt wurde. Die überspannte, für die Verhältnisse der Evolution berechnete Erzeugung der Consumtionsgüter führte nunmehr in beiden Hemisphären zu einschneidenden, für die Luxusbranche natürlich in erster Linie fühlbaren Erschütterungen und Veränderungen, und namentlich Amerika wurde von einem Débâcle heimgesucht, dessen Wirkung geradezu verheerend war. Auch sonst traten allorts Umstände auf, welche Wohlstand und Reichthum und die für den Consum der Luxuswaaren fast ebenso wichtige Stimmung der Völker in ungünstigster Weise beeinflussten.

Frankreich hat den Verlust von 1300 Millionen zu verwinden, die es das Panama-Unternehmen kostete. Italien wurde durch den Bankenkrah und durch seine afrikanische Excursion in einen finanziellen Zustand gebracht, der an Armuth grenzt. Spanien zählt schon seit einem Jahrzehnt überhaupt nicht mehr zu den Consumenten, und Oesterreich leidet unter den Folgen schlechter Ernte, unter seinen politischen Wirren und dem nationalen und confessionellen Hader, der es weder zur Arbeit noch zum Genusse geernteter Früchte kommen lässt.

Die Zahl der Ledergalanteriewaaren-Erzeuger ist von 193 auf 174 herabgesunken. Die Exportziffern der Statistik für die Jahre 1895 bis 1897, welche mit diesen Ausführungen in einem anscheinend grellen Widerspruche stehen, beruhen auf einem Irrthume, der vom statistischen Amte selbst berichtigt werden dürfte.

Während solchergestalt die geschäftliche Prosperität der Ledergalanteriewaaren-Fabrication den Zeitläufen entsprechend wechselte, schritt das Product selbst ununterbrochen zu höherer Entwicklung vorwärts.

Die zur Anreizung der Kauflust von den Erzeugern angewendeten Mittel waren anfänglich ebenso bescheiden wie die Ansprüche der Käufer selbst. Eine neue Farbe des Leders, irgend ein neuer Ver-

schluss, eine kleine Veränderung der Form, eine andere Farbung der Metallbestandtheile oder die Application geschmack- und stillos gravirter plumper Beschläge genügte, um das Fabrikat eines Etablissements zugkräftig zu machen. Die Zeit einer so naiven Genügsamkeit ist vorüber; vielleicht auch deshalb, weil in der Richtung solcher Variationen nichts Neues mehr geboten werden kann. Das Publicum ist aber auch des rohen, sinnlosen Naturalismus müde geworden, der die Ausschmückung der Ledergalanteriewaaren während einer gewissen Epoche beherrschte, und seit länger als 15 Jahren ist es fast ausschliesslich die Kunst, aus welcher der Decor dieser Erzeugnisse geschöpft wird. Zuerst waren es die Werke der grossen Meister der Gegenwart, welche in künstlerisch ausgeführten Reliefbildern auf den Producten der Ledergalanteriewaaren-Fabrication reproducirt wurden, und als die Mode vom figuralem Schmucke zum ornamentalen übergieng, wurde in Ermanglung einer eigenen Stilrichtung unserer Zeit zurückgegriffen auf alles, was die Vergangenheit uns bietet. So kommt es, dass die künstlerischen Formen, in welchen die Welt ihrem Denken und Fühlen seit dem 11. Jahrhunderte Ausdruck gegeben hat, nun in nicht ganz 15 Jahren zeitweise zum Leben erweckt und wieder begraben wurden, und dass wir in den Producten der letztvergangenen Zeit in chronologischer Ordnung dem romanischen und gothischen Stile, der Früh- und Spätrenaissance, dem Rococo, dem Stile Louis XVI. und des Empire begegnen. Jetzt, an der Neige des Jahrhunderts, steht das Kunstgewerbe und damit die Ledergalanteriewaaren-Fabrication unter dem Zeichen der Secession, der modernen Kunst, des Art nouveau oder des New style, wie da und dort der Ausdruck des künstlerischen Empfindens der heranwachsenden Generation genannt wird. Ob es der Uebergang zu einem neuen Stile, ob es nur eine ephemere Mode ist, die vor uns liegt, ist fraglich. Interessant aber bleibt es, dass dieses Mal der Einfluss des fernen Ostens auf seinem Wege um die Welt vom Westen aus zu uns gekommen ist.

Das kaufende Publicum, dessen Geschmack sich übrigens von Jahr zu Jahr verfeinert und veredelt, bleibt in erster und letzter Linie durch seine Haltung für die Richtung der Luxuswaarenbranche maassgebend, und es wird durch die Aufnahme oder Ablehnung des ihm Gebotenen auch fernerhin bestimmend auf den ästhetischen Werth der Producte des Kunstgewerbes Einfluss nehmen.

Zurückschauend auf die Regierung Sr. Majestät des Kaisers Franz Josef I., erblicken wir allerorts ein reiches Feld grundlegender Arbeit, höheren Schaffens, blühender Entwicklung und fruchtbaren Gedeihens. Das rege Interesse, die stete Antheilnahme, die Förderung und Fürsorge, deren sich Kunst und Gewerbe, Handel und Industrie vonseiten unseres gütigen Monarchen in so reichem Maasse zu erfreuen hatten, sind nicht in letzter Linie die Factoren, denen wir es zu danken haben, dass Oesterreichs Industrie ihren Achtung gebietenden Platz im Wettbewerbe der Nationen einnimmt. Möge es dem Volke, das Kaiser Franz Josef I. aus der Niederung auf diese Höhe geführt hat, noch eine lange Reihe von Jahren vergönnt sein, vereint mit seinem geliebten Herrscher weiterzubauen an dem mächtigen Gebäude seiner wirthschaftlichen Entwicklung, getreu dem Wahlspruche seines erhabenen Monarchen:

«Viribus unitis!»

ACTIEN-LEDERFABRIK

RZESZÓW (GALIZIEN).



In Rzeszów, einer mittelgrossen galizischen Stadt, bestand seit dem Anfange der Achtzigerjahre eine Vereinsgerberei, die der Nachfrage nach Leder und Lederartikeln aus Stadt und nächster Umgebung eben Genüge zu leisten vermochte. Die günstigen örtlichen Verhältnisse liessen bald eine Erweiterung des Etablissements als vortheilhaft erscheinen, welche indes zur Voraussetzung hatte, dass das ganze Unternehmen auf eine breitere Basis gestellt würde. Zu diesem Zwecke löste die Vereinsgerberei im Jahre 1895 ihre Thätigkeit auf, und die früheren Mitglieder der Gesellschaft im Vereine mit neuen Interessenten constituirten sich als eine Actiengesellschaft mit einem gezeichneten Stammcapital von 100.000 fl., welches in 500 Actien à 200 fl. emittirt wurde.

Mit 1. Juli 1895 war die Umwandlung der Vereinsgerberei in eine Actiengesellschaft vollzogen und der erste Verwaltungsrath gewählt, der aus folgenden Personen bestand: Stanislaus Ritter v. Jędrzejowicz, Obmann des Bezirksausschusses, Dr. Johann Graf Drohojowski als Vertreter der Landesbank, Dr. Rodryk Als, Landesadvocat, Ladislaus Ritter v. Jędrzejowicz, Grossgrundbesitzer, Josef Kellermann, Grossgrundbesitzer, Arnulf Nawratil, Gewerbeinspector, Roman Graf Potocki, Ordinats Herr, Bolesław v. Zardecki, Landtagsabgeordneter, Dr. Victor v. Zbyszewski, Landtagsabgeordneter. Zum Präsidenten wurde Stanislaus Ritter v. Jędrzejowicz, zu dessen Stellvertreter Dr. Johann Graf Drohojowski und in den Revisionsausschuss Philipp Sambra Kahane, Director der gräflich Potocki'schen Ordinatsgüter, Rudolf Menerka, Director des Vorschuss- und Creditorenvereines, Leon Kozakiewicz, Buchhalter der Landesbank, gewählt. Die Leitung des Unternehmens wurde Ignaz Wurm, dem bewährten tüchtigen Leiter der früheren Vereinsgerberei, und Kasimir Dyszkiewicz als Directoren anvertraut.

Der neue Verwaltungsrath gieng sofort an seine Aufgabe, das Etablissement von Grund auf neu einzurichten, es mit Maschinen und Apparaten neuester, bester Form auszustatten, und die Production nach den bewährtesten Mustern zu regeln, um sich so mit Aussicht auf Erfolg in den Concurrenzkampf einlassen zu können. Hatte sich schon die bestandene Vereinsgerberei mit ihren unzureichenden Mitteln dem englischen und französischen Verfahren anschliessen müssen, um ihre Artikel so billig wie möglich herzustellen, so musste der neue Verwaltungsrath umsomehr auf die möglichst hohe Vollendung der technischen Einrichtung der Fabrik bedacht sein, als er mit seinen Erzeugnissen gegen das ausländische Product in die Schranken treten wollte. So kamen denn in der Rzeszower Lederfabrik vorzügliche Maschinen Wiener Provenienz für die Erzeugung und Appretur zur Aufstellung; die alten Steinmühlen wurden abgeschafft, und an ihre Stelle gelangten Schleudermühlen zur Verwendung, durch welche das Verkleinern der Gerbstoffe in weit zweckmässigerer Weise vorgenommen werden konnte. Die allgemein eingeführte Schnellgerberei wurde gleichfalls in den Bereich der Thätigkeit der neuen Fabrik aufgenommen und durch Installirung trefflicher Apparate der bei diesem Vorgang leicht eintretenden Verschlechterung der Waare vorgebeugt; das gegenwärtig hiebei geübte Verfahren ist ein sehr praktisches und stützt sich auf die Erfahrungen der Wissenschaft. Um den Fabrikaten auch ein vortheilhaftes Aeusseres zu geben, wurden zweckentsprechende Appreturmaschinen eingeführt, die sich bis heute auf das vortheilhafteste bewähren.

Die Rzeszower Actien-Lederfabrik producirt imprägnirte Maschinenriemen aus Ochsenrupons, Leder-Gliederketten, Riemen, braunes Juchtenleder, fettgares Leder, Bind- und Näheriemen, Blankleder, Sohlenleder, sowie Kolbenleder für Vacuumcylinder.

Die an die Neugestaltung der Fabrik geknüpften Hoffnungen erfüllten sich schon im ersten Jahre des Bestandes; es konnte nämlich an die Actionäre eine Dividende von $5\frac{1}{2}\%$ (11 fl. pro Actie) ausgezahlt werden.

Im Jahre 1897 steigerte sich die Dividende auf 8% (16 fl. pro Actie). Unter diesen günstigen Verhältnissen wurde das Actiencapital um 50% , sohin auf 150.000 fl. erhöht; im Jahre 1898 ergab sich eine Dividende von 9% (18 fl. pro Actie), und in Folge dessen wurde das Actiencapital abermals um 50.000 fl. vermehrt, so dass dasselbe jetzt 200.000 fl. beträgt. Das Etablissement nahm nun in seine Production auch die Erzeugung von Maschinenriemen auf, die sich bei den canadischen Tiefbohrungen der Naphta-Unternehmungen vorzüglich bewährt haben. Ausserdem wurde die Extractgerberei eingeführt.

Die Actien-Lederfabrik Rzeszów erhielt für ihre Fabrikate als Auszeichnung das Ehrendiplom des k. k. Handelsministeriums.





H. BERGMANN SOHN & C^o

K. K. LANDESBEF. LEDERFABRIK UND CONFECTIONSANSTALT
FÜR HEERESRÜSTUNG
NEUBIDSCHOW.



In der ersten Hälfte dieses Jahrhunderts wurde der heimische Bedarf an Leder in Gerbereien mit handwerksmässigem Betriebe, deren es fast in jedem Orte einige gab, gedeckt. Erst in den Fünfzigerjahren begannen einige materiell besser fundirte Gerbereien, deren Besitzer an Intelligenz hervorragten und zur Einsicht gelangten, dass der handwerksmässige Betrieb den erhöhten Anforderungen auf die Dauer nicht entsprechen könne, Industrialien mit Dampftrieb einzurichten, Hilfsmaschinen aufzustellen und ihre Betriebe im allgemeinen auszudehnen, um dadurch nicht nur grössere Quantitäten, sondern auch bessere Lederfabrikate zu erzeugen.

Zu den wenigen, welche sich damals in Oesterreich über das gewöhnliche Niveau erhoben, gehörte in erster Reihe der Begründer und nunmehrige Alleinbesitzer der Firma H. Bergmann Sohn & Co., Jonas Bergmann, dessen Wirken in fachlicher Beziehung so innig mit der heimischen Leder-Industrie verknüpft ist, dass die Entwicklung der Leder-Industrie nicht geschildert werden kann, ohne das Entstehen seines Etablissements und sein Wirken darzustellen.

Der Vater des Genannten, Hermann Bergmann, der seit dem Jahre 1820 das Gerberhandwerk in Neubidschow betrieb und ein hohes Alter erreichte, erkannte rechtzeitig die Fähigkeiten seines Sohnes, räumte ihm demgemäss bald nach seinem Eintritte in die Gerberei einen entsprechenden Einfluss ein und sah infolge dessen das Etablissement rasch in ungeahnter Weise wachsen und erblühen. Als siebzehnjähriger Jüngling war Jonas Bergmann nach Absolvirung seiner Studien in die Lehre bei seinem Vater eingetreten. Nach der Lehrzeit, in welcher er sich alle fachlichen Kenntnisse gründlich angeeignet hatte, sah er trotz seiner Jugend ein, dass sich die Gerberei seines Vaters für einen grösseren Betrieb nicht eignete, weil sie nicht erweiterungsfähig war. Der Betrieb wurde deshalb im Jahre 1847 in ein grösseres, an der östlichen Peripherie der Stadt Neubidschow, unmittelbar am Cidlinaflusse gelegenes Gebäude mit entsprechendem Grundbesitz verlegt. In diesem neuen Heim, in welchem der gegenwärtige Besitzer sein hervorragendes Wissen bei rastlosem Fleiss und Eifer zu entfalten Gelegenheit hatte, wuchs die Gerberei derart rasch, dass derselben im Jahre 1851 wegen ihrer grösseren Bedeutung die k. k. Landes-Fabriksbefugnis ertheilt wurde.

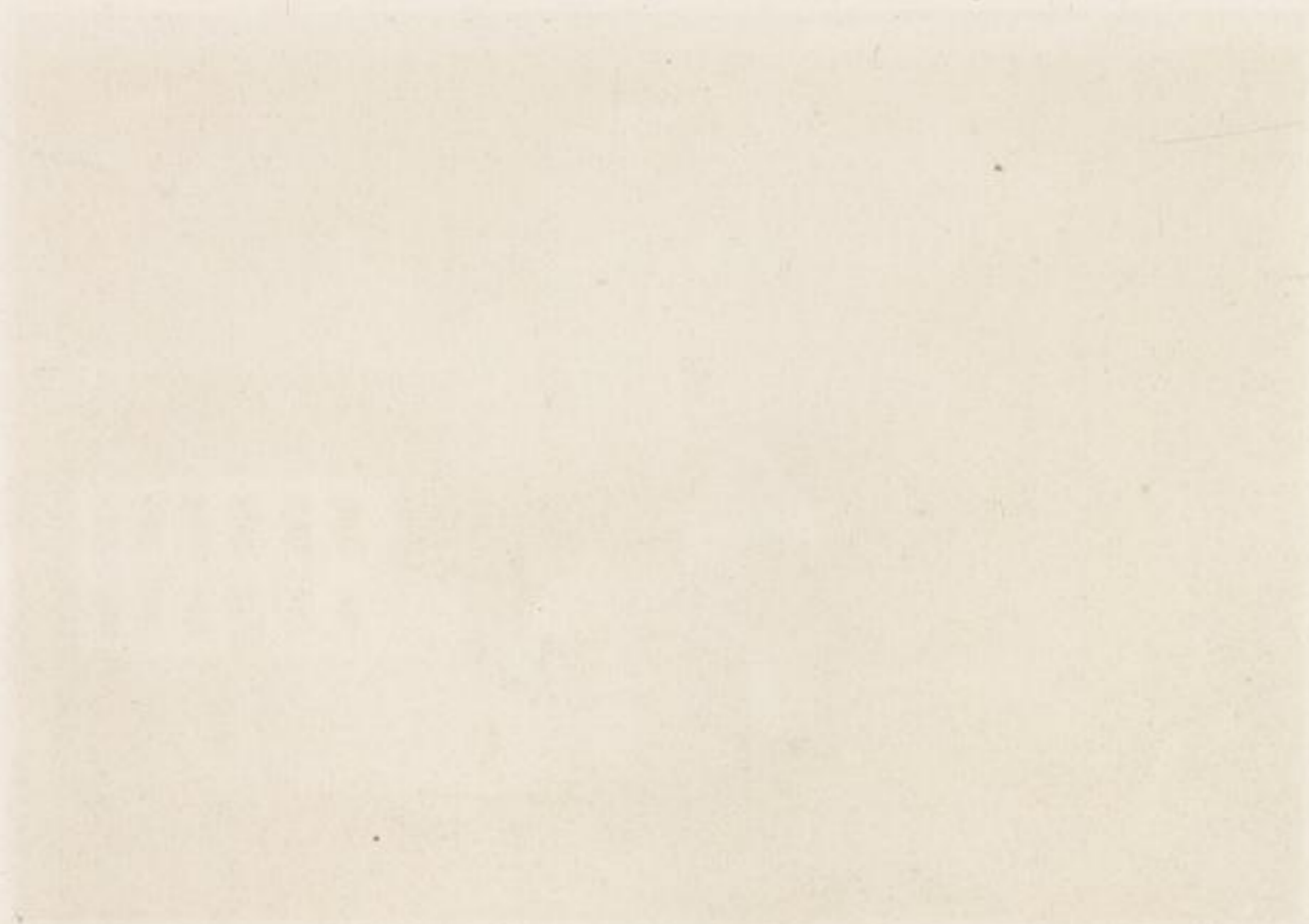
Bald darauf hielt auch die Dampfkraft Einzug in das Etablissement, die erforderlichen Hilfsmaschinen wurden angeschafft, die bestehenden Gebäude erweitert und neue errichtet, kurz das Etablissement wurde bald in der Lederbranche eines der ersten und bedeutendsten des Reiches und gilt auch heute noch als solches. Dazu trug gewiss nicht unwesentlich das Bestreben des Fabriksbesizers bei, stets das Beste zu erzeugen, um den bedeutenden Kundenkreis des In- und Auslandes auf das reellste befriedigen zu können. Die Fabrikate der Firma erlangten bald ein begründetes Renommée, so dass diese nicht mehr nöthig hatte, für Reclame zu sorgen.

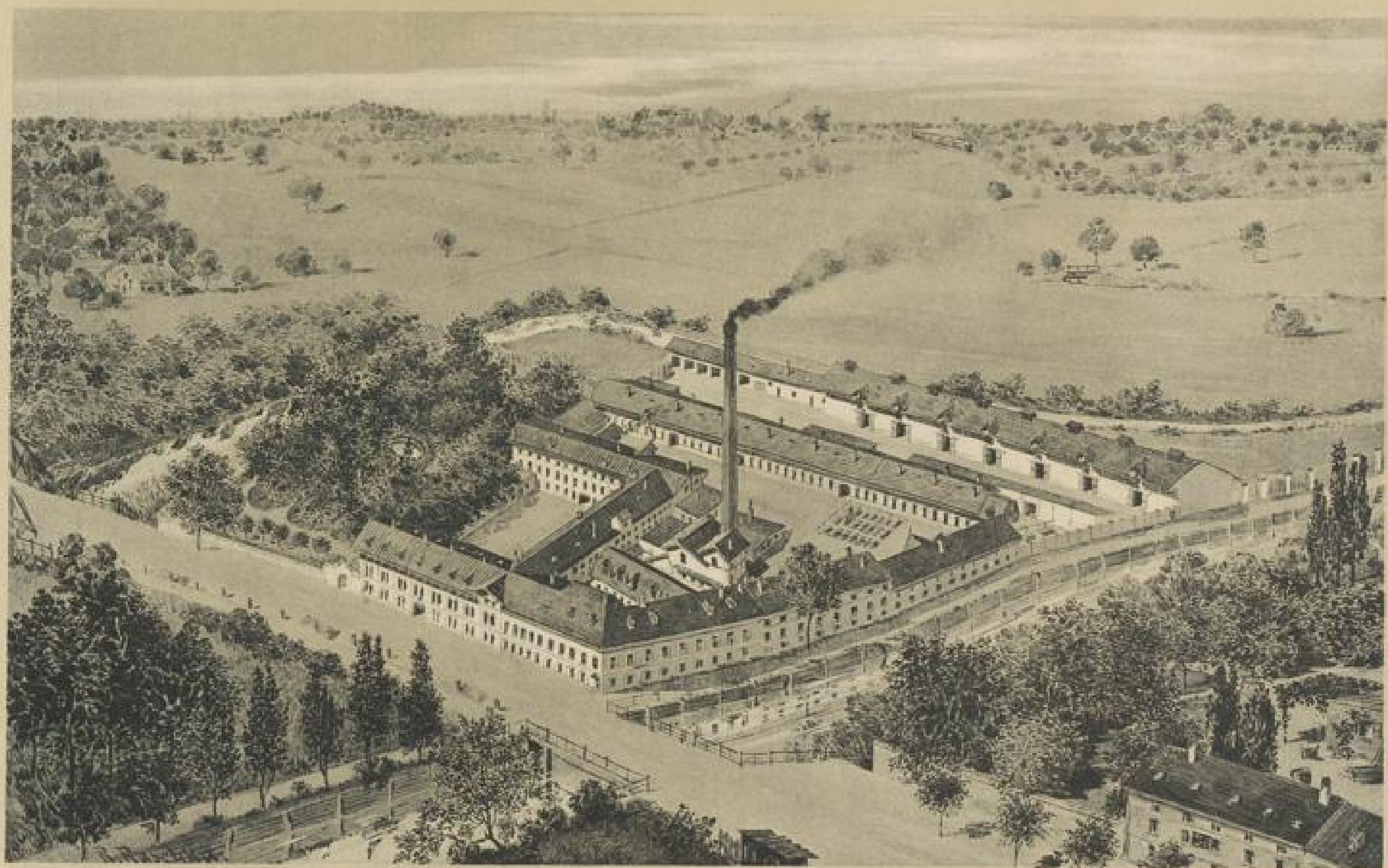
Demgemäss wurde auch nur selten, zumeist nur dann eine Ausstellung beschickt, wenn es galt, die heimische Leder-Industrie dem Auslande gegenüber würdig zu repräsentiren. Von internationalen Ausstellungen beschickte



Durch v. Reinhold Dapfel in Neuditschow.

K. K. LÄNDESE LEDERFABRIK VON H. BERGMANN SOHN & CO. IN NEUBIDSCHOW.

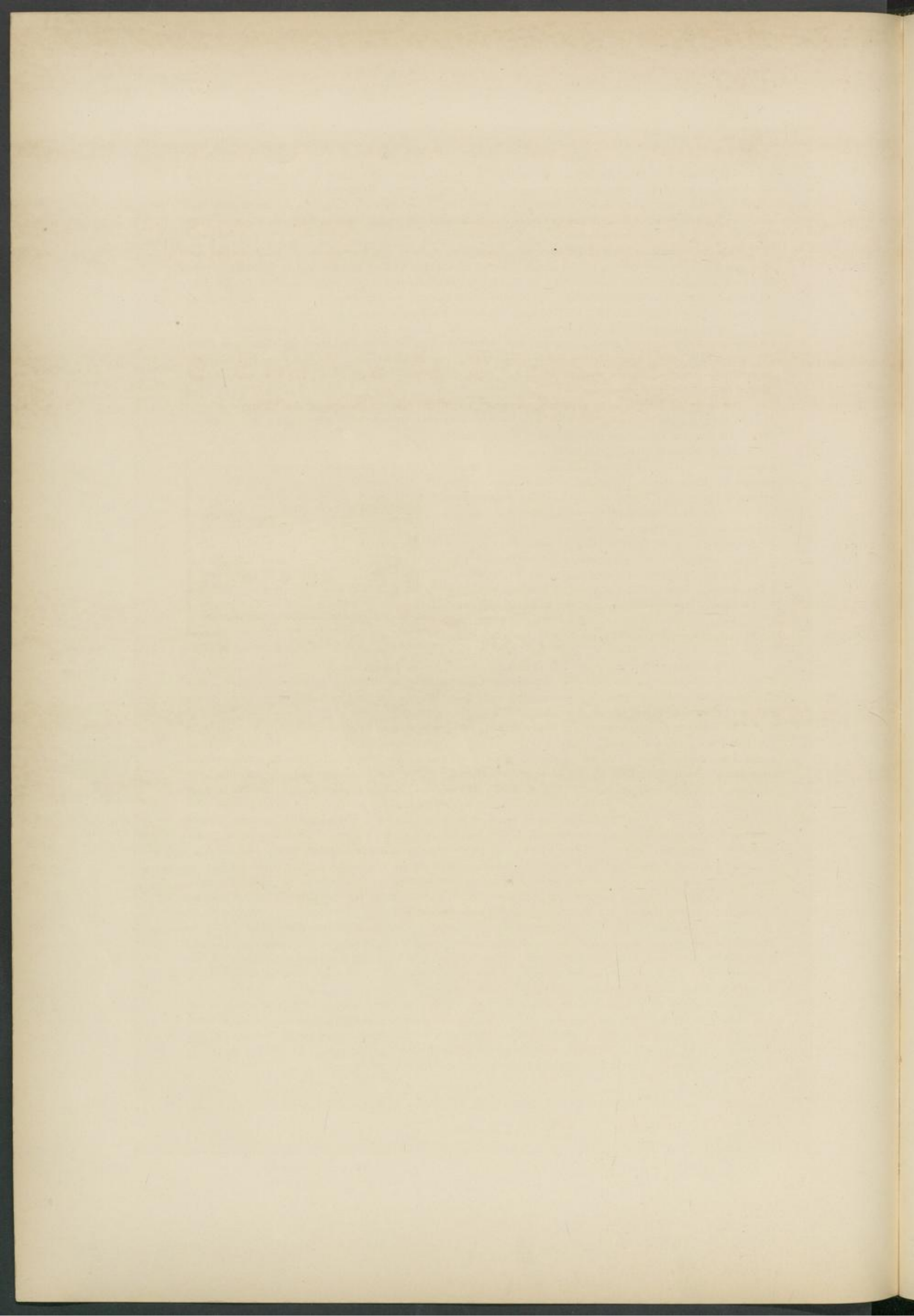




Die Fabrik erbaut im Jahre 1880.

K. K. LANDESBEF. LEDERFABRIK H. BERGMANN SOHN & CO. IN NEUBIDSCHOW.

Architekt: Carl Schuchow.



die Firma nur drei, und zwar: die Wiener Weltausstellung im Jahre 1873, bei welcher die Fabrikate mit der Fortschrittsmedaille prämiert wurden; die Ausstellung in London 1874, auf der denselben die Preismedaille zuerkannt wurde, und schliesslich die Berliner Ausstellung vom Jahre 1877, bei welcher die Firma die goldene Medaille und das Ehrendiplom erhielt. Bei der letzterwähnten Ausstellung bekleidete Herr Bergmann auch das Ehrenamt eines Jurors für das Leder- und Maschinenfach.

Als der Firma-Inhaber im Jahre 1892 sein fünfzigjähriges Arbeitsjubiläum feierte, wurden demselben von allen denjenigen, die sein Wirken auf industriellem sowie humanitärem Gebiete kannten und zu würdigen berufen erschienen, Ehrungen zu Theil, darunter auch die Verleihung des Ehrenbürgerrechtes seiner Vaterstadt Neubidschow. Dieses fünfzigjährige Industriellenjubiläum des Herrn Jonas Bergmann war ein Doppeljubiläum, da der Genannte gleichzeitig seine vierzigjährige Thätigkeit als Lieferant des k. u. k. Heeres feierte.

Die vorzügliche Qualität der Erzeugnisse der Firma H. Bergmann Sohn & Co. hatte nämlich bald auch in militärisch-fachlichen Kreisen Anerkennung gefunden, indem derselben ein grösserer Antheil des Bedarfes an Leder und Lederwaaren aller Art zur Lieferung überwiesen wurde. Herr Bergmann blieb seit dem Jahre 1852 nicht nur continuirlich ärarischer Lieferant, sondern erfreut sich auf diesem Gebiete auch ganz besonders hervorragender Leistungen und vielseitiger Anerkennung.

Ist doch das jetzt in unserem Reiche bestehende Lieferungswesen eine Schöpfung des J. Bergmann, denn dasselbe basirt auf Denkschriften, welche derselbe in den Jahren 1863, 1867 und 1868 dem k. und k. Reichs-Kriegsministerium, sowie den damaligen Kriegsministern Grafen Degenfeld und Baron Kuhn überreichte. Dieses System des Lieferungswesens besteht darin, dass nur Fach-Grossindustrielle, welche strategischen Rücksichten entsprechend, in verschiedenen Provinzen beider Reichshälften domiciliren, in Consortien gruppirt sind und die in ihr Fach einschlagenden militärischen Ausrüstungsgegenstände nach ärarischen Mustern, Beschreibungen und Dividenden unter ärarischer Controle erzeugen und abliefern.

Dieses Lieferungssystem wurde jedoch erst im Jahre 1875 vollständig durchgeführt, nachdem die Kriegsverwaltung sich die Ueberzeugung verschafft hatte, dass sich die bis dahin practicirte Bedeckung des Heeresbedarfes sowohl durch die Kleinindustrie, als auch durch einen Generalunternehmer nicht bewährte und die Schlagfertigkeit im Kriegsfall auf diese Weise nicht gewährleistet war.

Jonas Bergmann hat gelegentlich einer Enquête, welche am 25. Juli 1874 im Reichs-Kriegsministerium anlässlich der Bedeckung des Heeresbedarfes stattfand, und zu welcher er als Vertrauensperson berufen wurde, seine Grundsätze, die in den vorerwähnten Denkschriften enthalten sind, klargelegt und vollkommene Billigung in den maassgebenden militärischen Kreisen gefunden.

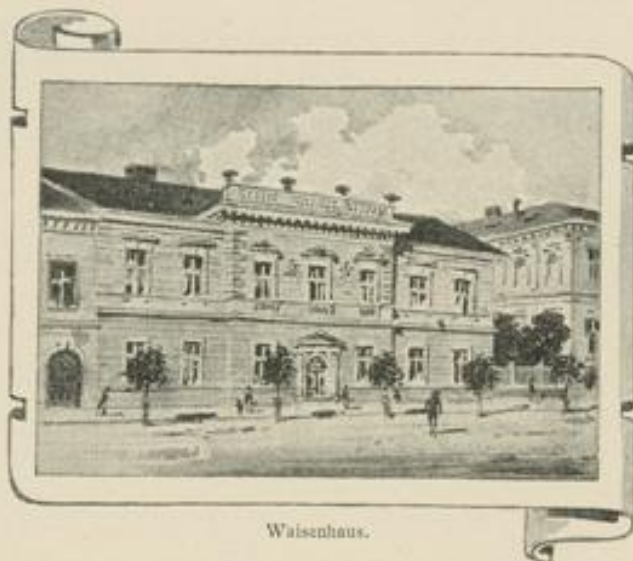
Dass derselbe auch auf dem Gebiete des Heereslieferungswesens stets bestrebt blieb, allen Anforderungen des Militärärars gerecht zu werden, ist in den erwähnten Kreisen bekannt und fand insbesondere berechneten Ausdruck in der Anerkennung, welche ihm seitens des Commandos des k. u. k. Monturdepôts in Brünn zum vorerwähnten fünfzigjährigen Jubiläum zu Theil wurde. J. Bergmann wurde nämlich bei dieser Gelegenheit in einem ausführlichen Gratulationstelegramm «der uneigennützigste, stets für die Interessen des Heeres wirkende Gross-Industrielle» genannt.

Das Verhältnis zwischen der Firma und den Arbeitern ist stets ein harmonisches gewesen, und Arbeiterausstände oder Ausschreitungen welcher Art immer kamen bisher nicht vor. Die Arbeiter, 300—400 an der Zahl, wohnen theils im Orte selbst, theils in den benachbarten Dörfern, und ein ansehnlicher Theil derselben besitzt eigene Wohnhäuser, welche sie sich zumeist aus den während der Dauer ihrer Beschäftigung bei der Firma gemachten Ersparnissen erworben haben. Das Gros der Arbeiter befindet sich bereits länger als ein Decennium im Dienste, und eine stattliche Anzahl gibt es, welche schon über 25 Jahre ununterbrochen bei der Firma in Verwendung steht.

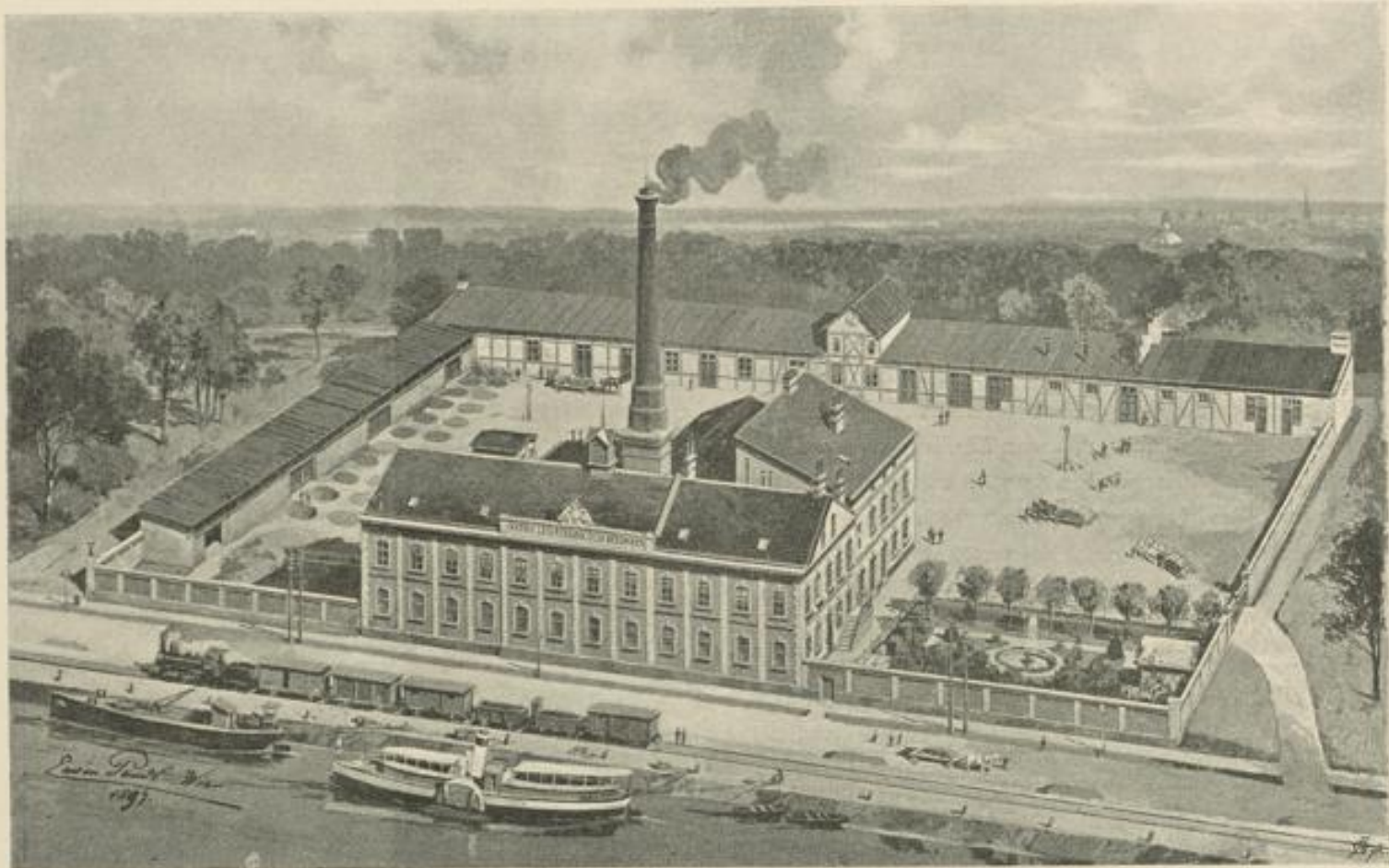
Vom gewerbe-hygienischen Standpunkte aus gehört die Fabrik zu den besteingerichteten in der Branche, und die Arbeiter derselben blieben bisher vor jeder Epidemie bewahrt.

Gelegentlich seines Jubiläums hat Jonas Bergmann im Jahre 1892 einen Arbeiter-Unterstützungsfond im Betrage von 5000 fl. gegründet, dessen Zinsen alljährlich abwechselnd an 4 Arbeiter, welche mindestens 25 Jahre in der Fabrik beschäftigt sind oder aber vorzeitig arbeitsunfähig wurden, zur Vertheilung gelangen. Ein Gerberverein der Fabriksarbeiter, sowie eine freiwillige Fabriksfeuerwehr wurden von J. Bergmann ebenfalls mit namhaften Beträgen dotirt, deren jährliche Zinsen geselligen Zwecken zufließen.

Die Beschreibung des humanitären Wirkens des Fabrikanten gehört wohl nicht in den Rahmen dieser Skizze, es sei daher nur in aller Kürze erwähnt, dass derselbe mehrere selbständige Stiftungen gegründet und seiner Vaterstadt unter anderem ein Waisenhaus erbaut und complet eingerichtet, sowie einen Erhaltungsfond dafür angelegt hat. Dieses Waisenhaus, welches als Wohlfahrtsanstalt in jeder Hinsicht musterhaft eingerichtet ist und dessen Ansicht oben wiedergegeben erscheint, bildet eine Sehenswürdigkeit der Stadt Neubidschow.



Waisenhaus.



OTTO BERGMANN
K. K. PRIV. LEDERFABRIK
WIEN.



Am Wiener Handelsquai, in unmittelbarer Nähe der Eisenbahn und Wasserstrasse, an der Donau gelegen, befindet sich die k. k. priv. Lederfabrik Otto Bergmann auf einem für industrielle Zwecke besonders günstigen Terrain. Bei ihrer Errichtung im Jahre 1884 waren der maschinellen und technischen Ausstattung die bewährtesten Systeme zu Grunde gelegt worden, und zudem hatte der Begründer und gegenwärtige Besitzer der Anlage vor der Betriebseröffnung ausgedehnte Studienreisen durch nahezu alle in Betracht kommenden bedeutenderen Industrieorte Europas gemacht, um sich über den fortgeschrittensten Stand der einzuführenden Fabrication informiren und dementsprechend die Organisation des eigenen Betriebes aufbauen zu können.

Unter diesen günstigen Auspicien ist es nur natürlich, dass — wengleich im Anfange mannigfache, nicht unerhebliche Schwierigkeiten zu überwinden waren, bevor das Unternehmen in das richtige Geleise einlenkte — sich schon nach kurzer Zeit erfreuliche Erfolge zeigten. In dem Bestreben, den Wünschen und Bedürfnissen des immer mehr sich erweiternden Kundenkreises gerecht zu werden, nahm der Besitzer des Etablissements die zeitweilig erforderlichen geeigneten Verbesserungen der maschinellen Einrichtung und dem Fabricationsverfahren vor, und es gelang ihm so, die Fabrik in technischer Hinsicht den hohen Anforderungen der Jetztzeit vollkommen anzupassen.

In die Production wurde insbesondere die Erzeugung von schwerem Sohlenleder, Vachesleder, Maschinenriemencroupens und Blankleder einbezogen, und die Firma erwarb in diesen Sorten innerhalb ihrer Branche ein berechtigtes Ansehen und ein über die Grenzen der Monarchie hinausreichendes Renommée.

In der richtigen Erkenntnis, dass das Gedeihen eines industriellen Unternehmens durch das harmonische Zusammenwirken aller beteiligten Factoren im hohen Grade gefördert werde, richtete der Inhaber der Firma sein besonderes Augenmerk darauf, auch das zahlreiche in der Fabrik beschäftigte Beamten- und Arbeiterpersonale zufriedenzustellen. Die günstige Gestaltung der materiellen Lage, wie auch die wohlwollende Berücksichtigung jedes sonstigen berechtigten Wunsches der Angestellten verbindet diese auf das engste mit dem Unternehmen, und dies führt eine erfolgreiche gemeinsame Thätigkeit herbei nach dem Wahlspruche:

«Mit vereinten Kräften.»



K. K. PRIV. LEDER- UND MASCHINENRIEMEN-FABRIK, CONFECTIONSANSTALT
 FÜR HEERESRÜSTUNG
 E. BLOCH & SÖHNE
 BRÜNN.



n der vom Schwarzaflusse durchströmten Hauptstadt der Markgrafschaft Mähren entwickelte sich bereits um die Mitte des 17. Jahrhunderts, namentlich nach Ableitung des Wildflusses und Einleitung des sogenannten Mühlgrabens in die Stadt und die Vorstädte, neben der alten Tuchmachergilde auch die Gerberzunft. Eine stattliche Anzahl zünftiger Gerbermeister schlug ihre Werkstätten an den Ufern des Mühlgrabens auf.

Die Lederbearbeitung geschah dort nach der Art, welche die Meister während ihrer Gesellenwanderjahre am Rhein, in den deutschen Reichsstädten zünftisch erlernt hatten.

In diesen ursprünglichen Formen erhielt sich die Erzeugung von Leder so lange, als das Gerberhandwerk, tüchtig und mit Umsicht gehandhabt, eben noch stets seinen Mann ernährte.

Mit wenigen Gehilfen, wohl auch unter Mithilfe der Familienangehörigen, wurde der Bedarf für Stadt und Umgebung besorgt, ein grösserer Güteraustausch, wie er sich später bei der Vervollkommnung der Verkehrsmittel ergab, existirte nicht. Damals verkaufte der Gerber seine Waare unmittelbar an den Schuster. Durch die zunftmässige Organisation des Handwerkes ergaben sich naturgemäss Beschränkungen im Antritt und in der Ausübung des Gewerbes, welche der unbehinderten Weiterentwicklung im Wege standen; insbesondere fehlte der Ansporn durch den freien Wettbewerb.

Die Zünfte hatten es sich schliesslich zu ihrer Hauptaufgabe gemacht, der freien Concurrrenz entgegenzuarbeiten und diese selbst durch Strafen unmöglich zu machen. Schon zur Zeit des Regierungsantrittes Sr. Majestät des Kaisers Franz Joseph I. waren die Klagen über die Organisation des Gewerbestandes so laut, dass im Jahre 1859 eine neue Gewerbeordnung erlassen werden musste, welche eine freie Gestaltung aller Gewerbszweige, sohin auch des Gerbergewerbes ermöglichen sollte und auch thatsächlich hervorrief. Trotzdem erhielten sich in dem stets conservativen Gerbergewerbe noch lange die zünftischen Formen und Gebräuche.

Im Rahmen dieser vorstehend skizzirten Verhältnisse entwickelte sich die jetzige Lederfabrik, Confectionsanstalt für Heeresrüstung und Maschinenriemenerzeugung der Firma E. Bloch & Söhne. Die ursprüngliche handwerksmässige Betriebsstätte lag um die Mitte des 17. Jahrhunderts ebenfalls an den Ufern des Schwarza-Mühlgrabens und war eine jener zahlreichen Brünnner Gerberwerkstätten ohne nennenswerthe Bedeutung. Sie blieb es unter dem

Wechsel der vielen Meister, deren Namen und Geschlechter wohl verschollen sind, bis zu Anfang dieses Jahrhunderts, wo die Familie Bezdek in den Besitz dieser Gewerbsstätte gelangten.

Obwohl im Laufe der Jahre stetig vergrössert, gelangte diese Werkstätte erst in den Dreissigerjahren unseres Jahrhunderts zu einiger Bedeutung, hauptsächlich als der spätere Gründer der heute noch bestehenden Firma nach Ablauf seiner Gesellenwanderzeit in Schwaben, am Rhein und in Südfrankreich das Gewerbe allein und selbständig übernahm.

Hatte doch Enoch Bloch, der Begründer des Hauses, auf seiner weiten Wanderschaft etwas Tüchtiges erlernt, was nun dem heimischen Gewerbe zu Gute kommen sollte. Vor allem vergrösserte er die alte kleine Werkstätte durch Ankauf von neuem Grunde, vermehrte die Anzahl der Geschirre und war bereits zur Zeit des Antrittes der Regierung Sr. Majestät so weit, dass er um die sogenannte Fabriksbefugnis ansuchen konnte, welche er auch erhielt; die gediegene Beschaffenheit des fabricirten Leders, welches nunmehr mit neuen Hilfsmaschinen bearbeitet ward, sicherte ihm reichlichen Absatz und Beschäftigung.

Seine Erzeugnisse, insbesondere die farbigen Brüsselleder, sowie die Sohl-, Ober-, Riemen-, Kalb- und Tornisterleder waren vortheilhaft bekannt und belobt, so dass er auch für den Bedarf der k. und k. Armee Leder zu liefern bekam, welches damals noch vom Aerar selbst verarbeitet (confectionirt) wurde.

Anfangs der Fünfzigerjahre trat sein Sohn Hermann Bloch, der jetzige Chef und Senior der Firma, sowie Ende der Fünfzigerjahre sein seither verstorbener Sohn Josef in die seit 1853 handelsgerichtlich protokollirte Firma, und zwar ersterer nach Absolvirung des Polytechnicums zu Wien, letzterer nach Erlernung des Handwerkes, und nachdem er auf der Wanderschaft als Geselle am Rhein und in Frankreich practicirt hatte. Mit dem Eintritte der Söhne wurde der Umfang des Betriebes sehr erweitert. Es kam zu der bisherigen Erzeugung von gewöhnlichem Sohlleder noch das Kuh-Oberleder, sowie alle Ledersorten für den Militärbedarf und die Gerbung von Kalbfellen insbesondere zu Tornisterzwecken durch eigenes Verfahren, Sicherung gegen Mottenfrass, hiezu, so dass in den Jahren 1859, 1863/64 und 1866 diese Erzeugnisse für den Bedarf der k. k. Armee geliefert werden konnten. Es ist selbstverständlich, dass die Söhne alle damals bekannten Hilfsmaschinen theils erprobten, theils anwandten. Im Jahre 1872 wurde der Dampfbetrieb eingeführt. Im Jahre 1874 wurde die Firma Mitglied des Consortiums für die Lederlieferungen für das k. und k. Heer und errichtete in diesem Jahre ihre eigene Confectionsanstalt zur vollständig maschinellen Erzeugung aller fertigen Ledersorten für das k. und k. Heer, das ist Herstellung der sämtlichen Fussbekleidungsarten, des Riemenzeuges, der Mannesrüstung, insbesondere des Tornisters. Diese Confectionsanstalt ist heute darauf eingerichtet, dass sie im Bedarfsfalle täglich bis zu 1000 Paar Fussbekleidungen und Rüstungsarten erzeugen kann, und ist derart angelegt, dass die rohe Haut, welche vom Fleischer in die Fabrik gebracht wird, als fertiger Gebrauchsgegenstand: Schuh, Riemen, Tornister etc. die Fabrik verlässt, da die Uerzeugung und Confection nach einem bestimmten System bis zur Fertigstellung vor sich geht.

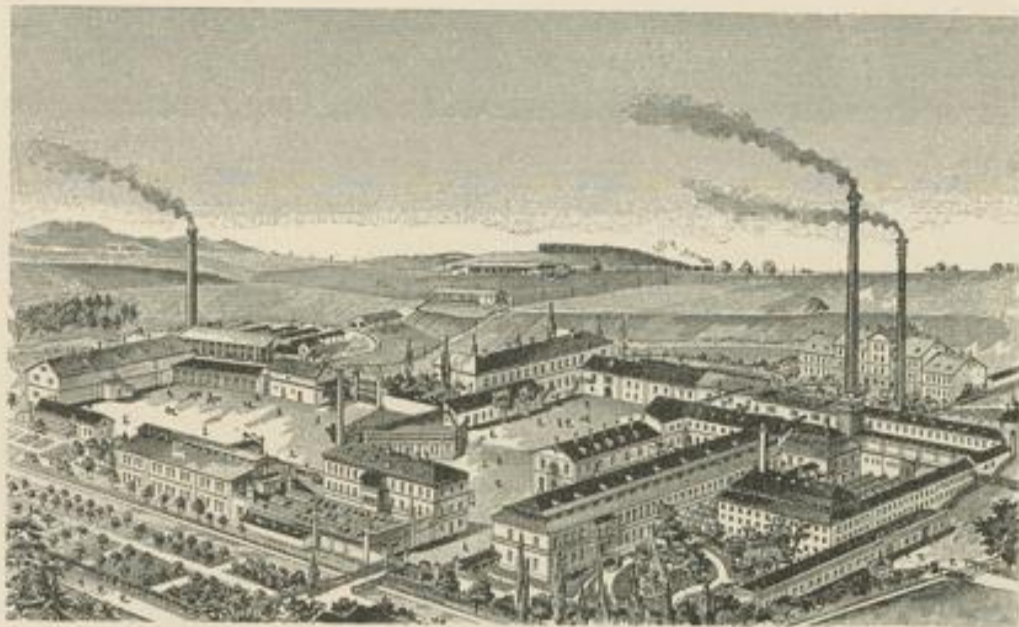
Die Lederfabrik ist auf eine Production von 12—15.000 Sohlleder, 8—10.000 Oberleder und 10—15.000 Tornister eingerichtet, jedoch erzeugt sie nicht das volle Quantum, da auch in diesem Gewerbszweige infolge der grossen Concurrrenz sich eine Ueberproduction entwickelt hat und das Hauptabsatzgebiet in Ungarn nach und nach durch seine sich mächtig entwickelnde Industrie eingeengt wird. Die vorzügliche maschinelle Einrichtung und der Stand an langjährig geschulten Arbeitern setzen die Fabrik in die Lage, auch hohen Anforderungen, insbesondere für den Kriegsfall, zu entsprechen.

Es ist jedenfalls bemerkenswerth, dass zwischen Arbeitgebern und Arbeitnehmern das beste Einvernehmen jederzeit herrschte, was dadurch zum Ausdruck kam, dass die Fabrik seit ihrem Bestande keinen grösseren Ausstand aufzuweisen hat, und dass selbst bei dem allgemeinen Gerberstrike des Jahres 1893 in dieser Fabrik der Strike nur ein partieller war und bald endete. Das befriedigende Verhältnis wird auch durch den Umstand, dass mehr als die Hälfte der Arbeiter 10—20 Jahre in dieser Fabrik thätig sind, illustriert.

Im russisch-türkischen Kriege wurde mit Erlaubnis der österreichischen Regierung durch die persönliche Intervention des Hermann Bloch bei der russischen Regierung und der österreichischen Heereslieferungsgesellschaft eine sehr bedeutende Lieferung von Fussbekleidung für die russische Armee zur vollsten Zufriedenheit der russischen Armeeleitung abgeschlossen und in einer bis dahin noch nicht erreichten kurzen Zeit abgewickelt.

Im Jahre 1877 trat Enoch Bloch aus der Firma und überliess seinen Söhnen und Mitarbeitern Hermann und Josef Bloch das nunmehr weitverzweigte Geschäft. Nach dem Tode Josefs im Jahre 1884 übernahm Hermann allein die Führung des Betriebes unter Mithilfe seines Sohnes Leopold, welcher in Gemeinschaft mit dem Sohne August im Jahre 1892 in die Firma eintrat. Hermann Bloch, der jetzige Chef und Senior, ist Handelskammerrath, Handelsgerichtsbeisitzer, Censor der Oesterr.-ungar. Bank und Cultusvorsteher.

Die Erzeugnisse der Firma wurden bei den Weltausstellungen Paris und Wien 1873 mit ersten Preisen prämiirt.



Etablissement in Trebitsch.

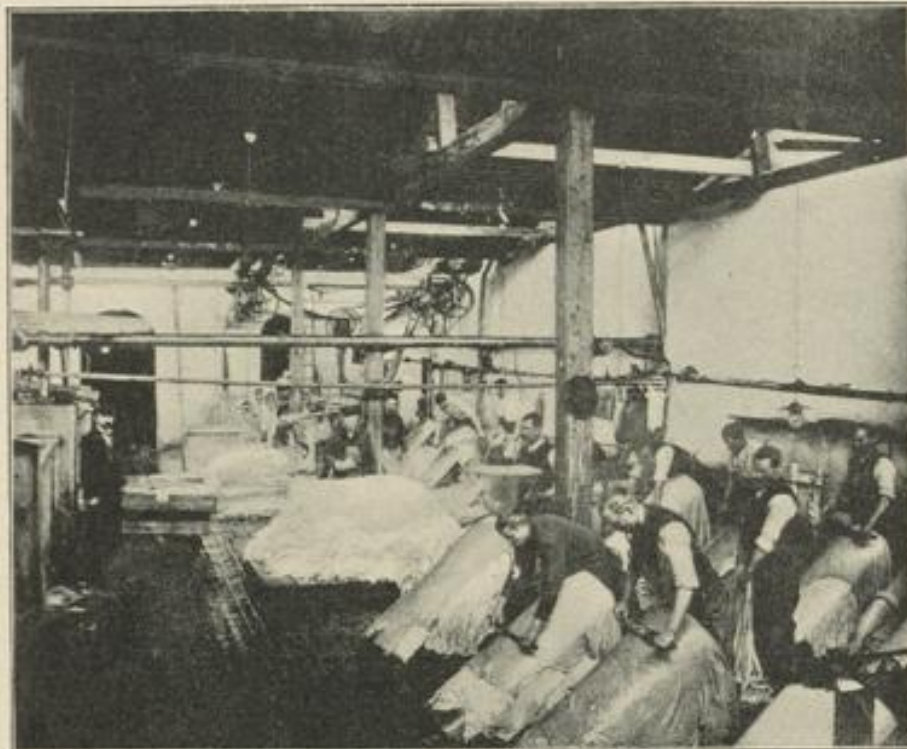
CARL BUDISCHOWSKY & SÖHNE
 K. K. PRIV. LEDERFABRIK, SCHUHFABRIK,
 CONFECTIONSANSTALT FÜR HEERESRÜSTUNG
 TREBITSCH (MÄHREN).



Im Jahre 1832 erwarb Carl Budischowsky, der Gründer der Firma, in Trebitsch eine Gerberei und beschäftigte darin 10 Arbeiter. Das ist das Stammhaus der heutigen imposanten Fabrik, in der nunmehr Hunderte von Arbeitern thätig sind. Fleiss und Geschick halfen dem Gründer empor, so dass er bereits nach zwölf Jahren in die Lage kam, eine gleichfalls in Trebitsch bestehende Spinnerei und Lohnmühle, Borowina genannt, welche durch eine Wasserkraft in der Stärke von 8 HP getrieben wurde, anzukaufen. Er wandelte diese Anlage für seine Zwecke um, stellte 64 sogenannte «Geschirre» auf und erzeugte daselbst Kalbfelle (braune, genarbte, getunkte, die auch unter der Bezeichnung «Fischfelle» bekannt waren). Mit diesen Producten beschickte der Unternehmer hauptsächlich den Brünner Markt. Welcher Beliebtheit sich diese Fabrikate ob ihrer vorzüglichen Qualität erfreuten, beweist der Umstand, dass Budischowsky auf der Wiener Gewerbeausstellung im Jahre 1845 mit der silbernen Medaille für diese Erzeugnisse prämiirt wurde. 1847 erweiterte er seine Production, indem er sie auf ein neues Feld lenkte, auf dem sie Hervorragendes leistet. Er begann nämlich mit Schuhlieferungen für das Militärärar. Da die innere Einrichtung seines Etablissements noch nicht jenen Umfang besass, dass darin alle nöthigen Arbeiten hätten ausgeführt werden können, so übergab Budischowsky die zugeschnittenen Schuhe und Stiefel Schuhmachern ausser dem Hause zum Fertigstellen. In diese Zeit fällt auch der Beginn der Erzeugung von braunem Oberleder für den Heeresbedarf. Da bisher in beiden Betriebsstätten, im Stammhause und in der sogenannten Borowina, die Production betrieben wurde, was mancherlei Unannehmlichkeit und Störungen mit sich brachte, liess der Firma-Inhaber das Stammhaus auf und übersiedelte im Jahre 1850 mit dessen Einrichtung gänzlich in die Borowina, die selbstredend für die Aufnahme entsprechend erweitert und vergrössert worden war.

Die bedeutend erhöhte Thätigkeit der Firma vermochte nun auch grossen Aufträgen gerecht zu werden, und mit der steigenden Production drang der Ruf der Firma über die Grenzen des Vaterlandes hinaus. So erhielt die Firma im Jahre 1854 seitens der türkischen Armeeverwaltung eine grosse Bestellung, zu deren Uebernahme im Auftrage der türkischen Botschaft eine ständige kaiserlich ottomanische Uebernahmscommission amtirte. Unter solchen Umständen erwies sich die bisher benützte Kraft im Laufe der Zeit als unzureichend, weshalb 1862 eine neue Dampfmaschine von 16 HP aufgestellt wurde. Da auch anderweitige wesentliche Veränderungen getroffen wurden, wodurch sich die Production zum Grossbetrieb emporschwang, war die Firma im Jahre 1863 in der Lage, mit dem k. und k. österreichisch-ungarischen Kriegsministerium einen dreijährigen Contract abzuschliessen, laut dessen die Firma die Lieferung von Fussbekleidung und Lederausrüstungsorten übernahm. Nur eine rastlose Thätigkeit und eiserne Energie, wie sie Carl Budischowsky besass, vermochte 1864, zur Zeit, als die Firma mit der Ausführung der eben erwähnten Lieferungen vollauf beschäftigt war, einen zweiten Auftrag zur vollen Zufriedenheit der Besteller auszuführen: die kaiserliche mexicanische Armee mit Fussbekleidung, Mannes- und Pferdeausrüstung zu versorgen. In dieser Zeit beschäftigte die Firma in ihrer Gerberei 100 Leute, in der Schuhmacherei,

die damals unter der ständigen Controle militärischer Organe stand, an 400 Schuhmacher. Da brach der Krieg von 1866 aus; unter den schwierigsten Verhältnissen, die schwere Opfer erforderten, gelang es dem Firma-Inhaber mit Anspannung aller Kräfte, seinen Verpflichtungen dem k. und k. Kriegsministerium gegenüber nachzukommen.



Aischerwerkstätte.

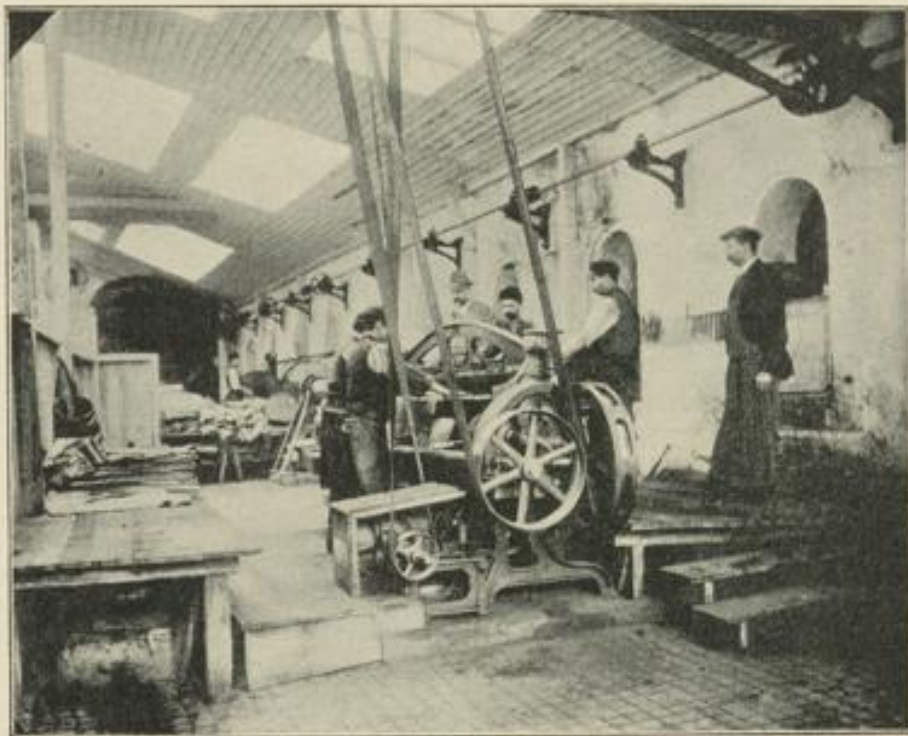
Die Anerkennung einer solchen aufopfernden Thätigkeit blieb nicht aus, Carl Budischowsky wurde für seine Verdienste von Sr. Majestät dem Kaiser durch die Verleihung des goldenen Verdienstkreuzes ausgezeichnet.

Die auf so grossen Umfang gehobene Production brachte es mit sich, dass der Handbetrieb allmählig abnahm und maschineller Arbeit weichen musste, der es möglich wurde, in kurzer Zeit grosse Quantitäten zu erzeugen. Der Besitzer, der mit regem Eifer alle Neuerungen der Technik auf seinem Gebiete verfolgte und sich zu Nutze machte, stellte als Erster im Jahre 1869 die Sohlen-Durchnähmaschine (Mac Kay) auf und führte in seine Fabrik Spaltnessermaschinen, Walkfässer etc. ein. Auf Grund eines solchen zweckmässigen Maschinenbetriebes erhielt nun die Firma vom k. k. Landesvertheidigungs-Ministerium grosse Aufträge zu Lieferungen von Schuhwerk für die eben aufgestellte Landwehr.

Es waren dies die ersten Fussbekleidungen, die unter ausdrücklicher Bewilligung des Auftraggebers mittelst Maschinen erzeugt wurden und die vollste Zufriedenheit desselben erzielten. Welche Bedeutung die Firma Budischowsky zu jener Zeit besass, und den Rang, den sie unter den Etablissements ihrer Kategorie einnahm, bezeichnet folgende Thatsache: Die Firma Skene & Consorten hatte Lieferungen für die k. und k. Armee übernommen, zu deren Effectuirung sie das von Carl Budischowsky inaugurierte Fabricationssystem erwählte und dementsprechend ihren Betrieb einrichtete.

Mittlerweile vollzog sich auch in der Führung der Firma ein Wechsel. Der Entwicklungsgang des sich immer weiter entfaltenden Unternehmens hatte zwar noch lange nicht seinen Höhepunkt erreicht, aber die Leitung der Geschäfte, die schwer auf den Schultern des bisherigen alleinigen Besitzers lagen, erforderte Hilfskräfte. Solche fand Carl Budischowsky in seinen beiden älteren Söhnen, Johann und August, die im Jahre 1871 in die Firma eintraten, welche seitdem Carl Budischowsky & Söhne lautet. Ihnen wurde unter Oberleitung des Vaters die Durchführung der neuerdings nothwendig gewordenen Reformarbeiten überlassen, die sich insbesondere auf die Neuananschaffung von Arbeitsmaschinen, ferner die Aufstellung einer Dampfmaschine von 30 HP bezogen. In jener Epoche erfolgte auch seitens der Fabrik die Errichtung einer Krankenunterstützungscasse.

Gelegentlich der Wiener Weltausstellung des Jahres 1873 erhielt die Firma neuerdings einen Beweis, wie sehr man ihre Thätigkeit auf industriellem Gebiete zu würdigen wusste, indem sie durch die Verleihung der Verdienstmedaille und des Anerkennungsdiplomes ausgezeichnet wurde. Während der folgenden Periode, einen Zeitraum von neun Jahren umfassend, betheiligte sie sich hauptsächlich an Lieferungen für das stehende k. und k. Heer, was auch gegenwärtig den Schwerpunkt ihrer Production bildet. Im Jahre 1882 zog sich Carl Budischowsky nach vierzigjähriger ehrenvoller Thätigkeit vom Geschäfte zurück, worauf seine jüngeren Söhne Emil und Ernst in die Firma eintraten. Die Neueingetretenen richteten ihr Augenmerk auf den im letzten Zeitabschnitte minder gepflegten Zweig ihres Betriebes,



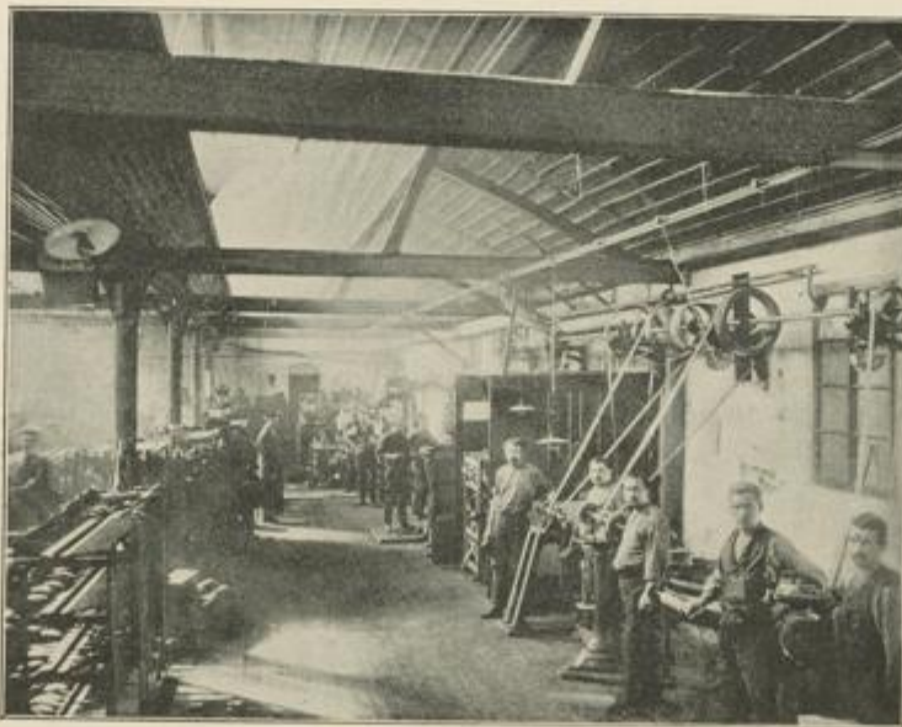
Spaltlocal.

die Ausfuhr, welche, wie es die Erfahrung bestätigte, dem Etablissement ein weites Feld ausgedehnter Thätigkeit bot. 1884 wurde denn die Schuhfabrik für den Export eröffnet, deren Einrichtung naturgemäss entsprechend ausgestaltet wurde. Die vorhandenen Arbeitskräfte mussten zu diesem Zwecke vermehrt werden, in weiteren ausgedehnten Zubauten fanden neu angeschaffte Maschinen Aufstellung, unter denen sich die erste Bandmesser-Spaltmaschine befand, die in Oesterreich zur Verwendung kam.

Im Jahre 1891 zogen die Firma-Inhaber die Lederfärberei in den Bereich ihrer Thätigkeit, welche Leder für Taschen, Riemen und Ledergalanterie-Arbeiten liefert. Zur selben Zeit übernahmen sie Lieferungen nach überseeischen Staaten, nach Südamerika und China, mit welchen Ländern heute ein reger Verkehr unterhalten wird.

Im folgenden Jahre (1892) betheiligte sich die Firma an der Lederindustrie-Gesellschaft Bergmann & Consorten, ferner an der Lederindustrie-Gesellschaft Budischowsky, Flesch & Consorten, welche letztere Gesellschaft in Wien (Simmering) eine Confectionsanstalt besitzt.

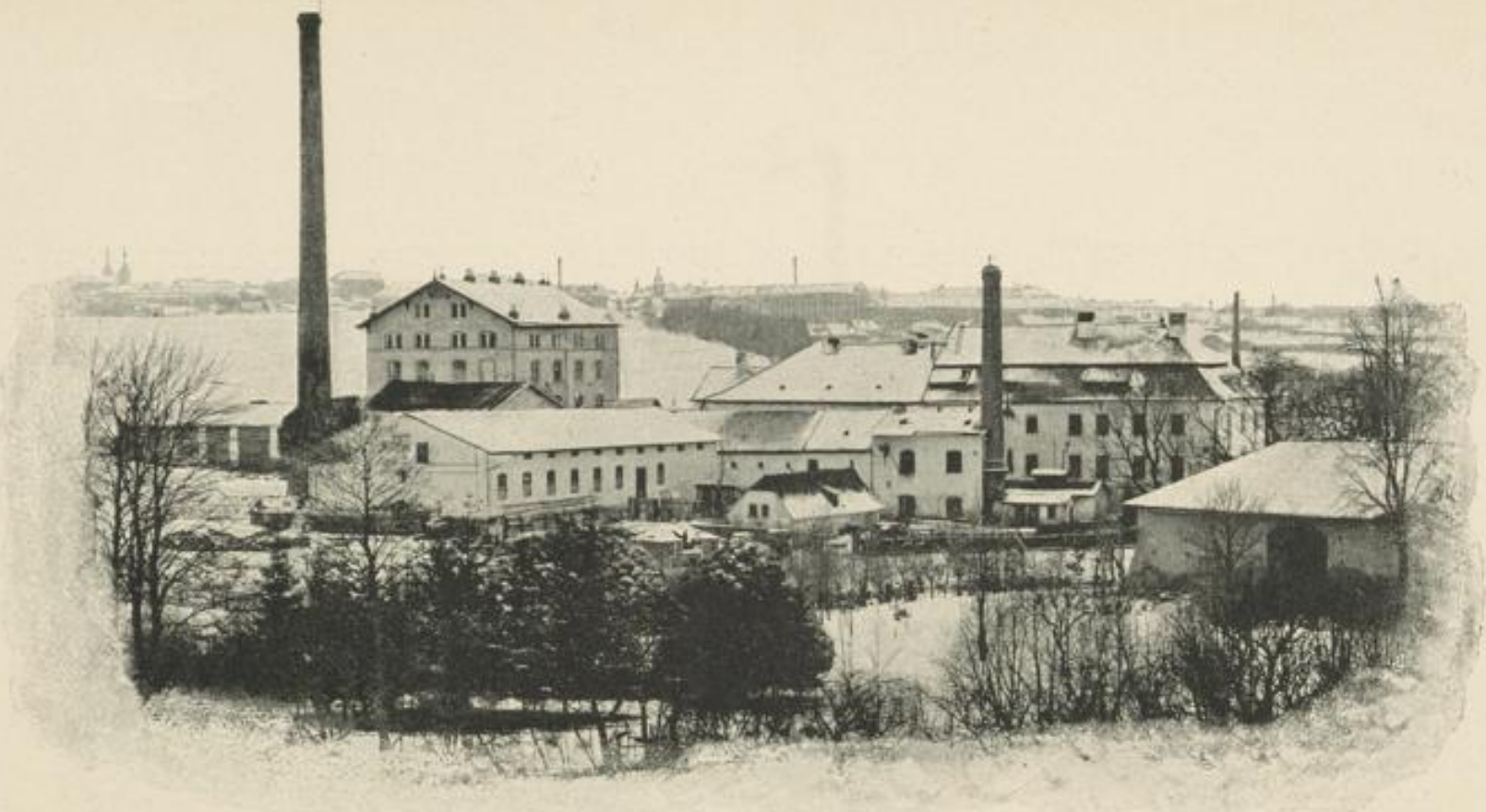
Damit hat die Entwicklung der Trebitscher Firma ihren vorläufigen Abschluss gefunden; 66jährige harte, mühselige Arbeit haben aus der kleinen Gerberei ein Etablissement ersten Ranges geschaffen, in dessen modern eingerichteten grossen Werkstätten eine bedeutende Production betrieben wird. Der Geist, der sie leitet, heisst: Recllität und Solidität. Heute stehen zwei Dampfmaschinen mit 170 HP und vier Dampfkessel in Verwendung, woran sich noch eine eigene Teich- und Filteranlage schliesst. Die Locale werden elektrisch beleuchtet, und seit 1894 besteht eine elektrische Kraftübertragungsanlage für die zu eigenem Gebrauche erbaute Ringofen-Maschinenziegelei. Ferner hat die Fabrik ihr eigenes Post- und Telegraphenamnt (Trebitsch 2), ihre eigene telephonisch verbundene Eisenbahnhalte- und Ladestelle (Ripow), sowie eine eigene Maschinen-Constructionswerkstätte, Schlosserei und Tischlerei. Die Firma besitzt eine Niederlage in Wien, III/2, Hintere Zollamtsstrasse Nr. 13. Das Werk verwendet in der Gerberei 380, in der Confectionsanstalt 150 Arbeiter, in der Schuhfabrik an 250 Personen, in welcher letzterem Zweige ausserdem noch bei 200 Arbeiter ausser dem Hause beschäftigt werden. Den grossen Antheil, den die Firma-Inhaber an den Geschicken ihrer Beamten und Arbeiter nehmen, haben sie, abgesehen davon, dass alle gesetzlichen Wohlfahrtseinrichtungen für diese getroffen sind, auch anderweitig oft in der schönsten Weise bethätigt. So wurde ausser der bereits erwähnten Arbeiter-Krankenunterstützungscasse im Jahre 1889 ein geräumiges Wohnhaus für die Beamten und Werkführer erbaut, ferner eine eigene Betriebskrankencasse errichtet, und gegenwärtig wird der Bau einer Arbeitercolonie seitens der Firma durchgeführt.



Maschinenaal der Civil-Schuhfabrik.



Warenhaus, Wien, III., Hintere Zollamtsstrasse 13.



Lederfabrik im Jahre 1897.

WILHELM BUDISCHOWSKY

LEDERFABRIK

HOLZMÜHL BEI IGLAU.



er Firmainhaber Wilhelm Budischowsky pachtete im Jahre 1878 in Chotéboř (Böhmen) eine kleine, ausschliesslich für den Handbetrieb eingerichtete Gerberei, in der er anfänglich wöchentlich 200 kg trockenen Leders einarbeitete. Bald vergrösserte sich der Absatz, und der strebsame Unternehmer sah sich veranlasst, die Räumlichkeiten zu erweitern und die Production immer mehr auszuweihen. Nach 10 Jahren betrug die wöchentliche Einarbeitung bereits 1000 kg. Im Jahre 1888 konnte die alte Betriebsanlage den Anforderungen des Geschäftsumfanges nicht mehr genügen, weshalb Čáp's Zündwaarenfabrik in Holzmühl bei Iglau als neuer Betriebsort ausersehen wurde. Die Umgestaltung der Zündwaarenfabrik in eine Lederfabrik war keine geringe Aufgabe, deren Bewältigung noch unbegründete Erschwerungen von Aussen behinderten. Da sich die ursprünglich verwendete 10 HP-Dampfmaschine zum Betriebe der vielen neuen Arbeitsmaschinen alsbald unzulänglich, sowie die Fabrikanlagen überhaupt zu klein erwiesen, wurden im Jahre 1894 mehrere neue Objecte erbaut und neue Dampfkessel, eine 100 HP-Dampfmaschine, sowie auch neuartige Arbeitsmaschinen aus Amerika, England, Deutschland und Oesterreich angeschafft.

Das Bestreben der Firma war dahin gerichtet, die aus dem Auslande importirten feinen Ledersorten vom Inlandsmarkte zu verdrängen. Neben dem früher gearbeiteten braunen und schwarzen Oberleder wurde nun auch feines Leder in allen Farben, sowohl für den inländischen Consum, als auch für den Export erzeugt. Zur Zeit umfasst die Production jährlich an 50.000 Stück ostindische Kipse in allen Zurichtungsarten für Oberleder, 100.000 Stück Kalbsfelle, in allen Farben und Mustern, wie satinirt, braun, schwarz, gewichst, glatt und genarbt — für Schuh- und Galanteriewaaren. Das Leder wird in der Fabrik auf vegetabilische und mineralische Gerbart, sowie auch auf beide Arten combinirte Weise zubereitet.

In allen Arbeitsräumen ist elektrische Beleuchtung, wie auch Dampfheizung eingerichtet.

Die Arbeiter, 170—180 an der Zahl, erhalten weit höhere als die ortsüblichen Löhne und sind demgemäss in der Lage, sich kräftig nähren, gut kleiden und gesunde Wohnungen verschaffen zu können. Ausser den Krankengeldern von der Krankencasse in Brünn beziehen viele Arbeiter Unterstützungsbeiträge vom Chef der Firma, zu welchem die Arbeiter jederzeit treu gestanden sind. Eine Altersversorgungs- und Invaliditätscasse dürfte binnen kurzer Frist activirt werden.



Fabrik im Jahre 1886.



JACOB GERLACH & SÖHNE
K. K. LANDESBEFUGTE LEDERFABRIK
WIEN.



on dem verstorbenen Vater, respective Grossvater der gegenwärtigen Firmainhaber, Johann Jacob Gerlach, begründet, entstand im Jahre 1847 auf einem Theile der heutigen Fabriksrealität (Wien, XVIII., Gentzgasse 53—57) die oben bezeichnete Lederfabrik. Der Gründer derselben stammte aus Wernigerode am Harz und wanderte nach Oesterreich ohne nennenswerthe Mittel ein, um hier seine praktischen Erfahrungen in der Ledererzeugung zu verwerthen. Durch seinen Fleiss erwarb er so viel, dass er eine bescheidene Gerberei errichten konnte. Freilich musste man damals noch so manche Verrichtungen bei der Ledererzeugung durch Händearbeit bewerkstelligen, die heute besser und mit grosser Zeitersparnis durch Maschinen besorgt werden; das hinderte aber nicht, dass man auch zu jener Zeit schon ein gut gegerbtes, den damaligen Ansprüchen vollkommen entsprechendes Leder erzeugte. Die Production umfasste verschiedene, in das Gebiet der Rothgerberei einschlagende Ledersorten, wie Kuhleder, Kalbleder, Pittlinge, Walrossleder, Terzen, Pfundleder u. a. m.

Im Jahre 1850 wurde der Firma die Landesbefugnis zutheil, der zufolge sie in jedem Kronlande eine Niederlage errichten durfte und den kaiserlichen Adler zu führen berechtigt war. Durch Zukauf von Grundstücken und Aufführung von Bauten auf denselben vergrösserte sich im Jahre 1860 das Unternehmen, welchem nun auch die drei Söhne des Gründers mit Fleiss und Ausdauer vorstanden, in dem Maasse, dass es die Bezeichnung «Fabrik» vollauf verdiente. Im Jahre 1867 betheiligte sich die Firma an der Pariser Weltausstellung und wurde dort mit der grossen silbernen Medaille ausgezeichnet.

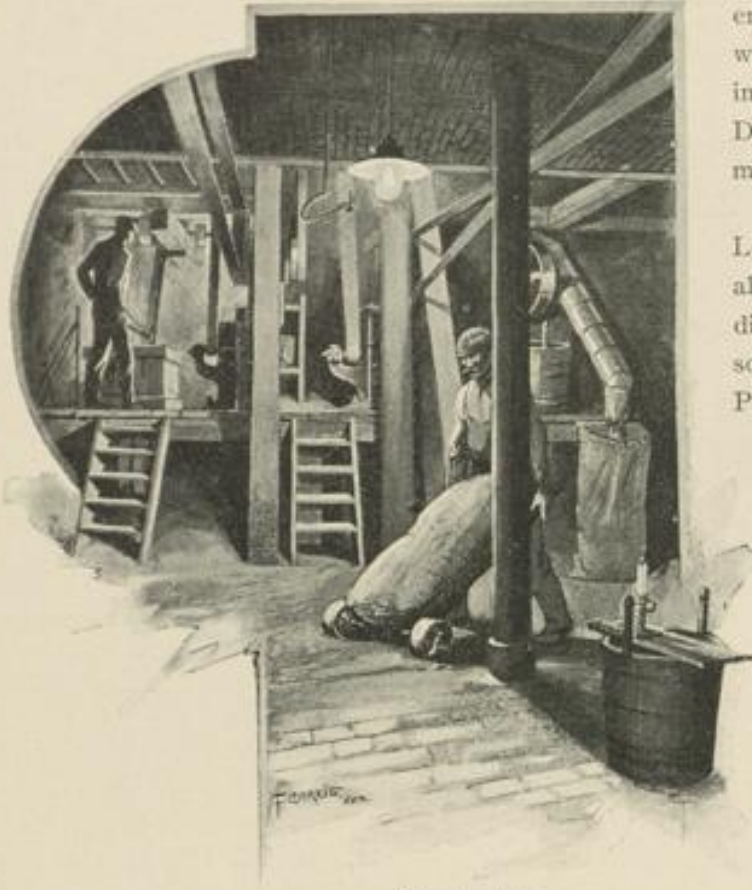
Als der nie rastende Gründer des Hauses im Jahre 1873 seine Augen schloss und von seinem Werke scheiden musste, konnte er die Befriedigung mit sich nehmen, dass er das von ihm Geschaffene in Händen zurückliess, die in seinem Geiste und im fortschrittlichen Sinne an dem Begonnenen weiterbauen würden. Und so geschah es auch. Seine drei Söhne August, Jacob und Wilhelm übernahmen die selbständige Leitung der Fabrik und ihrer Niederlagen. An der im Jahre 1873 stattgehabten Wiener Weltausstellung betheiligte sich die Firma und erhielt für ihre Erzeugnisse die Verdienstmedaille, im Jahre 1874 erwarb sie die Lieferung von confectionirten Ledersorten für die k. und k. österr.-ungar. Armee und gehörte dem damaligen Heereslieferungsconsortium als Mitglied an, bis der Vertrag im Jahre 1891 abliefe. Massen von Schuhbestandtheilen, Fussbekleidungsarten, Mannes- und Pferderüstungs-Bestandtheilen aus Leder aller Art wurden da geschnitten, der im III. Bez., Rennweg 64, bestandenen Confectionsanstalt, die an das k. und k. Militärärar die fertigen Gegenstände ablieferte, übergeben, wo erst Schuhmacher, Rierner, Sattler, Tornistererzeuger etc. die Fertigstellung besorgten. Wenn nun schon der reguläre Bedarf der österr.-ungar. Armee ein bedeutender war, so vergrösserte sich noch derselbe zur Zeit der bosnischen Occupation, wo viele fleissige Hände sich regten, um den Ansprüchen des Militärärars gerecht zu werden. Aber nicht nur für die österr.-ungar. Armee allein, sondern auch für die Armeen anderer Staaten, so für Russland, Bulgarien und Rumänien wurde das Lederlieferungsconsortium mit Aufträgen betraut, die stets zur vollen Zufriedenheit der Auftraggeber ausgeführt wurden.

Wenn nun auch die k. k. landesbef. Lederfabrik Jacob Gerlach & Söhne einen grossen Theil ihrer Erzeugnisse den Ansprüchen des k. und k. Militärärars reservirt halten musste, welche sie also dem geschäftlichen Markte nicht

zuführen konnte, so wurde deshalb doch auch diese Richtung nicht vernachlässigt. Als ausländisches Leder noch mit so geringen Eingangszöllen belegt war, dass es sich für den österreichischen Lederhändler rentierte, dasselbe hier einzu-

führen, und dem österreichischen Fabrikate eine kaum zu beugende Concurrenz erwuchs, da musste sich der österreichische Lederindustrielle die Frage stellen, wie er die ausländische, hauptsächlich englische und amerikanische Concurrenz in Sohlenleder erfolgreich bekämpfen könnte. Und das war keine leichte Sache. Die Erhöhung der Zölle auf irgend eine Weise herbeizuführen, war pure Unmöglichkeit, da musste man schon des Uebels auf andere Weise Herr werden.

Die Chefs der Firma legten sich die Frage vor, welche Vorzüge das Leder ausländischer Provenienz vor dem heimischen aufweisen könne. Vor allem den billigeren Preis und erst in zweiter Linie das gefälligere Aussehen, die Appretur, während die Gerbung des Leders österreichischer Provenienz sogar besser war als die des englischen und amerikanischen. Hier war der Punkt, an dem der Hebel angesetzt werden musste. Um billiger zu erzeugen, musste so Manches in der Erzeugung total geändert werden, manche Anlage zerstört und dafür eine neue, bessere errichtet werden; um dem Leder ein gutes, gefälliges Aussehen geben zu können, musste an Stelle der Handarbeit auch bei der Appretur Maschinenarbeit eingreifen, und war es hierzu nöthig, theuere Arbeitsmaschinen, nach englischen Typen erzeugt, aufzustellen und dazu wieder erst Arbeiter abzurichten. Die Firma beschloss, mit dem Alten gründlich aufzuräumen und das Reformwerk von Anfang bis zu Ende durchzuführen. Im Jahre 1877 wurden die alten Steinmühlen beseitigt und anstatt dieser Schleudermühlen aufgestellt, welche im Vergleiche zu den alten Mustern ein vielfaches Quantum Gerbstoffes, Valonea, Knoppere, Myrabolanen u. s. w. zu jedem gewünschten Korn verkleinern und so dem Gerber ermöglichen, den Gerbstoff in der jeweilig geforderten Beschaffenheit zu erhalten. Diese Mühlen sind hier im Bilde dargestellt.



Schleudermühlen.

Da es wiederholt vorkommt, dass sich unter den Gerbstoffen Nägel, Schrauben und sonstige Eisenbestandtheile vorfinden, die, mit dem Gerbstoffe vermahlen, in dem mit letzterem behandelten Leder schwarze, nicht zu beseitigende Flecken hervorrufen, so wurden vor dem Einlauf in die Mühle grosse Magnete angebracht, die alle Eisentheile an sich ziehen, um den Gerbstoff von solch' üblen Beithaten gründlich zu reinigen.

Ferner sah man auf eine richtige Behandlung der rohen Häute, welche nach dem mehrmaligen Auswässern in die Aescher gelangen, wo die Lockerung der Epidermis besorgt wird, um dann die Vorarbeiten an der thierischen Haut leicht, aber ohne Nachtheil für die eigentliche Lederhaut vornehmen zu können.

Auch in der Vogerbung und in der Grubengerbung wurde der Betrieb dadurch rationeller gestaltet, dass man möglichst gereinigte Lohbrühen herstellte und in den Gruben wohl genügende Mengen von Gerbstoffmehl verwendete, jedoch genaue Beobachtungen aufstellte, wie viel eine Haut im bestimmten Gewichte aufnehmen müsse, um vollkommen satt gegerbt zu sein. Dadurch wurde ein sicherer Maasstab für den Gerbstoffverbrauch geschaffen und der Verschwendung an theueren Gerbstoffen vorgebeugt. Hatte man nun nach dieser Methode ein in Bezug auf die Gerbung vorzügliches Fabrikat geschaffen, so musste ferner darauf geachtet werden, demselben das vortheilhafteste Aussehen zu verleihen. In dieser Phase der Ledererzeugung mussten nun die neuen Appreturmaschinen, welche auf dem überstehenden Bilde ersichtlich sind, helfen.

Die Maschinen bewiesen auch von allem Anfange, dass man nicht umsonst Vertrauen in ihre Leistungsfähigkeit gesetzt habe. Der österreichische Lederfabriksarbeiter, der bis dahin alle diese Appreturarbeiten mit seinen Händen zu verrichten gewohnt war, stellte sich wohl mit einigem Zagen zur Maschine, und die ersten Producte seines Fleisses waren nicht eben tadellos. Die Chefs selbst weilten stundenlang bei den neuen Maschinen, und wenn die Ausdauer eines Arbeiters zu Ende zu gehen drohte, feuerten sie ihn durch freundlichen Zuspruch an, in seiner Arbeit fortzufahren, da sie endlich doch von Erfolg gekrönt sein werde. Von Tag zu Tag konnte man die Wahrnehmung machen, dass die Leder in immer besserer und vortheilhafterer Beschaffenheit aus der Zurichtung kamen, so dass man endlich bei einem bestimmten Verfahren in der Appretur bleiben konnte.



Arbeiter bei den Vorarbeiten in der Gerberei.



Appreturmaschinen.

Die Firma hatte nach und nach den Schwerpunkt ihrer Erzeugung auf Sohlenlederfabrikate gelegt und die Fabrication der Oberleder sehr beschränkt. Von der Erkenntnis ausgehend, dass man die Leistungsfähigkeit auf das äusserste steigern könne, wenn man sich nur mit einigen wenigen Artikeln befasse, diese aber tadellos herstelle, liess man die Erzeugung von Oberlederfabrikaten ganz auf und beschränkte sich nun ausschliesslich auf die Sohlenlederproduction. In Oesterreich-Ungarn wurden damals nur Sohlenleder in ganzen Häuten, das heisst die Haut in der Form, wie sie vom Thiere kommt, mit Kopf und Flanken, in den Handel gebracht. Man musste daher auch die Haut in der Gerbung und Zurichtung als Ganzes behandeln, was mit Bezug auf Gerbung und Zurichtung der Leder nicht immer vortheilhaft war. In England behandelte man die thierische Haut schon seit langem in anderer Art, als es in den österreichischen Fabriken zu geschehen pflegte. Man liess dort dem Kern der Haut, dem sogenannten Croupon (Kernstück, welches man nach Abtrennung des Kopfes und der beiden Flankenstücke erhält) eine viel sorgfältigere Gerbung und Appretur zutheil werden als den von Natur aus minderwerthigen Abfällen (Kopf und Flanken). Warum sollte man dieses Verfahren bei uns nicht nachahmen? Die Chefs waren bald darin einig, dass in der Annahme desselben ein weiterer Fortschritt der Lederfabrication gelegen sei.

Es wurde nun alles Nothwendige im Fabriksbetriebe vorgekehrt, um nach der neuen Methode weiterarbeiten zu können. Zur Appretur der Lederabfälle wurden neuerdings Maschinen bezogen, die sogleich in Betrieb kamen. Als bald gelangten die neuen, gutgegerbten und nach englischer Methode zugerichteten Croupons in den Handel, erwarben sich im Kundenkreise hohe Beachtung und wurden reissend abgesetzt. Ebenso rasch fanden die schönappretirten Lederabfälle Absatz, und die Fabrik konnte die vielen Bestellungen, die von allen Seiten der Monarchie einliefen, kaum bewältigen. Da bald nachher Leder ausländischer Provenienz mit einem höheren Eingangszolle belegt und dadurch eine neue Blüthe der leistungsfähigen inländischen Leder-Industrie ermöglicht wurde, konnte nun auch die englische und amerikanische Concurrenz beinahe ganz aus dem Felde geschlagen werden.

Dass die Chefs der Firma nicht nur ein wachsames Auge auf die so oft nothwendigen Veränderungen im Fabriksbetriebe hatten, sondern auch für den Schutz der Arbeiter und des eigenen Gebäudes vorsorgten, soll nur beiläufig erwähnt werden. Eine complete, gut einexercirte Fabriksfeuerwehr mit allen nothwendigen Feuerlöschvorrichtungen steht bereit, wenn das Etablissement von Feuer bedroht werden sollte. Anstatt der früher bestandenen Gasbeleuchtung wurde eine Dynamomaschine und eine Accumulatorenanlage in Function gesetzt, welche sämtliche Räume mit elektrischem Licht versieht.

Im Jahre 1890 wurde das Haus durch das Hinscheiden des August Gerlach einer seiner Stützen beraubt, und leider forderte bald darauf, im Jahre 1894, der Tod ein weiteres Opfer, indem er den jüngsten der drei Chefs, Wilhelm, dessen Wirksamkeit mit dem Aufblühen des Unternehmens eng verknüpft war, von dem Felde der Arbeit hinwegfegte.

Nun steht der letzte von den drei Brüdern, Johann Jacob Gerlach, der seit Decennien die Leitung der Fabrik besorgte, am Steuer und ihm zur Seite dessen Sohn Jacob Gerlach jun. Johann Jacob Gerlach wurde in Anerkennung seiner Verdienste im Jahre 1880 handelsgerichtlicher Schätzmeister, und 1889 wurde ihm die Ehre zutheil, als k. k. Commerzialrath in die k. k. Permanenzcommission für die Handelswerthe berufen zu werden.

Diese kurze Darstellung der Entwicklung eines österreichischen Lederfabriksunternehmens soll Zeugnis davon geben, dass die heimische Leder-Industrie, wie in diesem einzelnen Falle, so auch in ihrer Gesammtheit stets dem technischen Fortschritte gefolgt ist, dass aber, wenn auch vieles bisher schon geleistet wurde, der Zukunft noch viel Arbeit vorbehalten bleibt.

PHILIPP KNOCH
LEDER- UND RIEMENFABRIK
KLAGENFURT.



Die Gründung des Unternehmens erfolgte im Jahre 1883 durch den gegenwärtigen Inhaber, der sich zur Verlegung des bis dahin in der Schweiz betriebenen Unternehmens nach Oesterreich durch die Erhöhung der Zölle für die Ledereinfuhr veranlasst sah.

Die Direction der k. k. Versuchsstation für Leder-Industrie unterstützte das Uebersiedlungsproject mit werthvollen Aufschlüssen und Rathschlägen in verschiedenen Richtungen. In unmittelbarer Nähe des Bahnhofes Klagenfurt bot sich der Gerbereianlage ein in jeder Beziehung günstig gelegener Sandcomplex. Der Bau der Fabrik und die innere Einrichtung war zu Ende des Jahres 1883 vollendet. Mit Anfang 1884 wurde der Betrieb begonnen. Eine 15 HP-Dampfmaschine, ein Dampfkessel von 45 m² Heizfläche lieferten die Betriebskraft für die Arbeitsmaschinen. Die Anlage, einem kleinen Betriebe auf das praktischste angepasst, war für eine jährliche Erzeugung von ca. 1000 Stück Riemencroupons, 500 Stück Vachehäuten und 500 Stück Crownleder-, Schlag- und Nähriemencroupons berechnet.

Die kärntnerische Landesaussstellung in Klagenfurt 1885 wurde mit den Erstlingserzeugnissen beschickt, und es errangen sich die ausgestellten vorzüglichen Fabrikate von Riemenleder, wie fertige Riemen, Crownleder, Eichenvacheleder u. s. w. volle Anerkennung und wurden mit dem ersten Staatspreise prämiirt.

Die reellen Waaren verschafften sich rasch Eingang, verdrängten vielfach ausländisches Fabrikat, besonders nachdem das alte Vorurtheil überwunden war und man sich von ihrer Güte überzeugt hatte.

Die von Jahr zu Jahr steigende Nachfrage erforderte auch eine successive Erweiterung des Betriebes. Es mussten die Arbeits- und Magazinsräume durch Zubauten erweitert, ein zweiter Dampfkessel von 70 m² Heizfläche aufgestellt und die ursprünglichen 28 Gruben auf 90 vermehrt werden. Die Gerberei ist nun für eine jährliche Verarbeitung von 10.000 Häuten eingerichtet. Nur deutsche Prima-Häute gelangen zur Verarbeitung. Für Riemenleder werden besonders schöne Häute ausgewählt. Die alte Eichenloh-Grubengerbung hat sich hier erhalten und damit auch die Beliebtheit des Fabrikates, dessen Qualität selbst den besten ausländischen Marken nicht nachsteht. Sämmtliches Riemenleder wird in der eigenen Riemerei verarbeitet, und zwar auf Riemen für die diversen Betriebe, hauptsächlich für Spinnereien. Ein Specialriemen aus Braunleder, sowohl einfach wie doppelt, welcher sich noch nach jahrelangem Betrieb durch ruhigen Gang und kaum merkliche Ausdehnung auszeichnet, erfreut sich grossen Anklanges, besonders für Dynamobetriebe.

Neben den diversen technischen Lederartikeln wurde in jüngster Zeit auch die Herstellung von Webervögeln in die Hand genommen. Die Chromgerbung findet bei Verfertigung der Schlagriemen Anwendung.

Die Fabrik besitzt nicht allein in der österreichisch-ungarischen Monarchie ein ansehnliches Absatzgebiet, sondern exportirt auch ihre Riemenerzeugnisse nach der Schweiz, nach Italien und den Balkanstaaten; sie beschäftigt gegenwärtig gegen 50 Arbeiter.

A. & J. NEJEDLÝ
LEDER- UND SCHUHFABRIK
KUKLENA (BÖHMEN).



Der Begründer der Firma, Alois Nejedlý sen., war 33 Jahre Leiter der k. k. landespriv. Lederfabrik von H. Bergmann Sohn & Co. in Neubidschow. Er begründete das Etablissement in Kuklena 1884 für seine Söhne Alois und Josef.

Als Alois Nejedlý sen. nach erfolgreicher Thätigkeit am 24. Februar 1894 aus dem Leben geschieden war, trat der Schwager der Brüder Nejedlý, W. Pravda, als Mitarbeiter ein; derselbe war früher über 13 Jahre als Rechnungsführer, sodann als Leiter der Heeresrüstungsfabrik H. Bergmann Sohn & Co. in Neubidschow und 6 Jahre als technischer Fabriksdirector bei der Lederindustrie-Gesellschaft für Heeresrüstung Franz Rieckh Söhne & Consorten in Graz erfolgreich thätig gewesen.

Die Fabrik wurde durch den hervorragend wirksamen Chef der Firma, Alois Nejedlý jun., bedeutend erweitert, der Betrieb auch auf die Schuhfabrication ausgedehnt und zu diesem Zwecke eine höchst moderne technische Einrichtung etablirt. Die Maschinen wurden sowohl für die Leder- als auch für die Schuhfabrik von der Deutsch-Amerikanischen Maschinen-Gesellschaft in Frankfurt a. M., H. R. Gläser in Wien und Carl Krause in Leipzig bezogen. Die Anlage, welche zu den grössten und modernsten Lederfabriken Oesterreichs gehört, hat eine 60 HP-Dampfmaschine und einen Dampfkessel von 81 m² Heizfläche; auch sind die modernsten Gerbereimaschinen installirt, welche im Herbste 1896 gelegentlich der Erweiterung der Fabrik neu angeschafft wurden.

Die Beleuchtung des Etablissements ist elektrisch. Die Firma beschäftigt etwa 160 Arbeiter.

Die Erzeugung der Gerberei umfasst Oberleder (Kipse, Kuhleder und Kalbleder), braun und schwarz, genarbt, glatt, gezogen, hauptsächlich färbiges und Lackleder nach amerikanischer Art, ferner Sohlenleder, Lohterzen, Vache, Brandsohlen, Blankleder, Alaun- und fettgahres Leder für Nähriemen, Maschinenriemenleder und Maschinenriemen.

Die Firma besitzt das Ehrendiplom der Jubiläumsausstellung in Prag 1891 und war bei der landwirthschaftlichen und Industrieausstellung in Königgrätz 1894 zum Juror designirt.

LEDER- UND LEDERWAAREN-FABRIK

CHRISTOF NEUNER

KLAGENFURT.



Im Jahre 1790 erwarb der aus Oberfranken stammende Riemergehilfe Christof Neuner das Gewerbe-gerechteste eines bürgerlichen Riemermeisters zu Klagenfurt. Er übte sein Gewerbe mit den allergeringsten Mitteln aus. Es gelang ihm nicht, demselben einen bemerkenswerthen Aufschwung zu geben, trotz unermüdlichen Fleisses und erprobter Tüchtigkeit in seinem Handwerke. Infolge der unglücklichen Kriege, welche anfangs dieses Jahrhunderts das Reich führte, und der zweimaligen feindlichen Invasion in Kärnten konnten Handel und Verkehr in Klagenfurt nicht pulsiren, und so kam es, dass Christof Neuner nach 30 Jahren angestrengter Thätigkeit keinen namhaften Erfolg erzielt hatte.

Dann übernahm dessen Sohn Christof Neuner, ein mit grosser Thatkraft und Intelligenz begabter Mann, im Jahre 1835 die Führung des Hauses. Er sah, dass eine ausschliessliche Thätigkeit auf dem Platze keine fruchtbare sein konnte, und unternahm es, die Herstellung von Pferdegeschirren im grossen zu betreiben, um sich Absatz im Auslande, insbesondere in die angrenzenden Provinzen Venetien und der Lombardei zu verschaffen. In demselben Jahre gründete er noch eine Filiale in Triest, welches Unternehmen auch von dem gewünschten Erfolge gekrönt war; denn die Nachfrage nach seinen Producten vergrösserte sich zusehends, und bald war der Name der Firma sowohl in den Alpenländern, als auch in den italienischen Provinzen gekannt. 1845 betheiligte sich Christof Neuner an der Wiener Ausstellung. Dort fand er die Anerkennung seines Fleisses und seines Unternehmungsgeistes. Die von ihm ausgestellten Pferdegeschirre wurden mit der grossen goldenen Medaille theilhaft, eine Auszeichnung, welche nur wenige der Concurrenten erlangten. Christof Neuner entschloss sich nun, die Pferdegeschirre fabrikmässig zu erzeugen.

Zu diesem Zwecke kaufte er sich in der St. Veiterstrasse zu Klagenfurt ein grösseres Anwesen und richtete dasselbe allen damaligen Bedürfnissen entsprechend ein. Um von fremden Handwerkern unabhängig zu sein, errichtete er eine Schlosserei und Plattiranstalt, in welcher sämtliche Halbfabrikate der Riemerei, als Beschläge und die diversen erforderlichen Metallbestandtheile für die Pferdegeschirre hergestellt wurden. Dieses Unternehmen glückte, und Christof Neuner konnte sich bald eine recht stattliche Werkstätte bauen, in welcher er bis zu 40 Riemergesellen beschäftigte. 1856 hatte er die hohe Ehre des Besuches Sr. Majestät des Kaisers, welcher das Etablissement zu besichtigen und dessen Inhaber Allerhöchstseiner Anerkennung auszusprechen geruhte. In dieser Zeit beherrschte Christof Neuner das Absatzgebiet der Lombardei und Venetiens zum grössten Theile. Schwere Fuhrwerke zogen allwöchentlich mit Pferdegeschirren beladen nach Triest und Italien.

Durch den Verlust der italienischen Provinzen wurden der Firma diese grossen Absatzgebiete verschlossen. Christof Neuner sah sich gezwungen, seinen Waaren andere Wege zu eröffnen. Er errichtete 1863 eine Gerberei, die ihm ursprünglich nur das Blankleder für die Riemerei liefern sollte. Ueberzeugt, dass dieses Unternehmen Erfolg verspreche, wandte er diesem sein Hauptaugenmerk zu, ohne jedoch dadurch die Riemerei zu beeinträchtigen.

Die bisher im Keime liegende Gross-Industrie Oesterreichs begann sich zu entwickeln. Allenthalben wurden Fabriken gebaut und Maschinen aufgestellt. Dadurch wurde ein neuer Bedarfsartikel geschaffen, nämlich die Treibriemen. Mit richtigem Verständnisse erkannte Christof Neuner die Bedeutung dieses neuen Artikels; es gelang ihm, mit seinen Treibriemen durchzudringen und sich damit einen Namen zu machen. Seither bildet die Herstellung von Treibriemen einen Hauptzweig der Fabrication der Firma.

Nach dem im Jahre 1877 erfolgten Ableben des Christof Neuner übernahmen seine beiden Söhne Julius Neuner und Franz Neuner das Unternehmen und führten es, den Intentionen ihres Vaters entsprechend, weiter. Den Fortschritten in ihrem Fache aufmerksamst folgend, gelang es ihnen, die Fabrik auf die heutige Höhe zu bringen. 1888 wurde der Dampfbetrieb in der Fabrik eingeführt. Es wurden sowohl in der Gerberei als auch in der Riemerei die modernsten Maschinen aufgestellt und neue Gerbsysteme studirt und eingeführt, welche die Leistungsfähigkeit der Firma bedeutend vergrösserten.

Gegenwärtig erzeugt die Firma Treibriemen und Pferdegeschirre, ferner auch Koffer. Die Lederfabrik producirt hauptsächlich das für die Riemerei erforderliche Leder, beschäftigt sich aber auch mit der Erzeugung von Riemencroupons, Blankleder und Vacheleder. Die Producte werden mit peinlichster Gewissenhaftigkeit erzeugt, und speciell die Treibriemen erfreuen sich grosser Nachfrage.

Die Fabrik beschäftigt 70 Arbeiter, davon 40 in der Riemerei und 30 in der Gerberei.

Die Firma wurde ausgezeichnet auf den Ausstellungen vom Niederösterreichischen Industrievereine (grosse Silbermedaille), 1845 Wiener Ausstellung (grosse goldene Medaille), 1873 Verdienstmedaille der Wiener Weltausstellung, 1876 Verdienstmedaille der Ausstellung Philadelphia, 1868 grosse silberne Medaille Triest, 1896 Esposizione Partenopea, Neapel (grosse goldene Medaille mit Ehrendiplom).

So hat denn die Firma nach mehr als hundertjährigem Bestande durch unablässigen Fleiss und Eifer von drei Generationen das Ziel des Gründers erreicht und wird stets bestrebt sein, auf dem ihr vorgezeichneten Wege fortzuschreiten — zur Vollendung!

K. K. LANDESBEFUGTE LEDERFABRIK

FRANZ SCHMITT

REHBERG BEI KREMS (NIEDERÖSTERREICH).



Im Jahre 1844 erbauten die Brüder Adolf und Franz Schmitt diese Fabrik in Rehberg, nachdem sie schon einige Jahre vorher in Krems unter der Firma Gebrüder Schmitt eine Lederfabrik von geringer Ausdehnung betrieben hatten. Adolf Schmitt trat 1866 aus dieser Gesellschaft und gründete mit seinen Söhnen zu Bossany in Ungarn eine eigene Lederfabrik.

Franz Schmitt führte das Fabriksunternehmen bis Ende 1881 allein weiter und übergab es ein Jahr vor seinem Tode seinen Söhnen Adolf und Norbert Schmitt, welche es heute noch unter Beibehaltung der Firma Franz Schmitt betreiben.

Das zwei Kilometer von Krems entfernte, dicht am Kremsflusse befindliche Etablissement wurde wiederholt von schweren Elementarereignissen heimgesucht. Im Jahre 1850 wurde das Fabriksgebäude, soweit es damals ausgebaut war, ein Raub der Flammen. Nur das Wohngebäude links von der Einfahrt wurde gerettet.

Kaum hatten sich die Unternehmer von diesem schweren Schlage erholt, als im Jahre 1855 in der Nacht vom 5. auf den 6. September ein neues Unheil hereinbrach.

Infolge eines Wolkenbruches wurde das ganze Thal des Kremsflusses der Schauplatz der greulichsten Verwüstung. Noch verheerender als das Feuer wüthete das Wasser, indem es alles, was es erreichen konnte, mit sich fortriss und das Leder aus den Gruben spülte, so dass man noch nach Jahren in den Donauauen zahlreiche Häute fand. Bei diesem Anlasse gelang es Adolf Schmitt, mit eigener Lebensgefahr sechs Menschen, die dem Ertrinken nahe waren, das Leben zu retten, wofür ihm das goldene Verdienstkreuz mit der Krone verliehen wurde. Franz Schmitt kam am Tage nach der Katastrophe ahnungslos von einer Reise zurück und fand sein Heim in einem kaum erkennbaren Zustande wieder. Das alles entmuthigte die wackeren Männer jedoch nicht, und nach Jahresfrist waren die Spuren der Verwüstung wieder verwischt. Die Gebrüder Schmitt erscheinen unter den österreichischen Gerbern als die Ersten, welche fabriksmässigen Betrieb mit Zuhilfenahme der Wasserkraft einführten. Gerbereimaschinen gab es damals noch nicht viele, was aber Neues auf diesem Gebiete erschien und sich bewährte, wurde alsbald eingeführt, so dass die Fabrik heute mit den modernsten Einrichtungen und Maschinen versehen ist.

Die Wasserkraft wurde bis Ende des Jahres 1897 durch überschlächtige Räder ausgenützt; diese wurden im Jahre 1898 durch eine Turbine ersetzt, welche die vorhanden gewesene Wasserkraft von 30 HP auf nahezu 60 HP erhöhte.

Die auch erst im Jahre zuvor reconstruirte Dampfanlage besteht aus einem Tischbeinkessel von 150 m² Heizfläche und einem Reserve-Flammrohrkessel von 64 m² Heizfläche. Dieselben dienen zum Betrieb einer Dampfmaschine von 20 HP, zur Extraction der Gerbstoffe mittelst Dampf, zur Erwärmung der Wässer und Brühen in den Geschirren und zur Heizung der Trockenräume.

Das Hauptgebäude wurde in Hufeisenform nach einem einheitlichen, von Franz Schmitt entworfenen Plane erst 1858 ganz ausgebaut. Anfangs genügte der südliche Tract; mit der Vergrößerung des Betriebes schloss sich der Mittelbau und der nördliche Seitentract an.

Im Jahre 1860 wurde in einem hinter dem Hauptgebäude gelegenen Hofe eine Sohlledergerberei nach rheinischem System zugebaut, in welchem Eichensohlleder nach deutscher Art gegerbt wurde. Es war dies in Oesterreich die erste und einzige Fabrik, welche Eichensohlleder fabricirte und eine vorzügliche Waare lieferte, welche stets bedeutend höhere Preise erzielte als die im Lande üblichen Terzen und Pfundsohlen. Die Erzeugungskosten waren aber auch höher, und die Gerbung solcher Sohlen erforderte 18—24 Monate. Mit der zunehmenden Verbesserung der österreichischen Sohlleder verringerte sich jedoch der Bedarf in Eichensohlleder, und der Artikel musste wegen schlechter Rentabilität aufgegeben werden.

Da die Räume der Gerberei im alten Fabriksgebäude nicht mehr genügten, wurde 1875 anschliessend an den Mitteltract des Hauptgebäudes eine neue Gerberei nach amerikanischem Vorbilde gebaut und in derselben ein

neues beschleunigtes Gerbesystem eingeführt. Im Jahre 1897 wurde auch dieses verbessert und zu dem Zwecke grosse Extractionsbatterien aufgestellt. Seit Mitte der Siebzigerjahre fand keine bauliche Vergrösserung mehr statt. Bei den ungünstigen Marktverhältnissen der letzten zwei Decennien und infolge der Ueberproduction des Auslandes, welches den österreichischen Markt mit Leder überschwemmt, machte sich kein Bedürfnis nach Vergrösserung des Betriebes geltend. So blieb die Production stationär und wurde auch zeitweise reducirt. Die Fabrik beschäftigt gegenwärtig 250 Arbeiter und verarbeitet jährlich: 70.000—75.000 Stück Kalbfelle, 15.000—20.000 Stück Mastkalbfelle und 20.000—25.000 Rindshäute.

Hieraus werden folgende Artikel erzeugt: Braune und schwarz gewichste, schwarzglatte und genarbte, satinierte, chagrinierte und farbige Kalbfelle; braune und farbige Mastfelle (Pittlinge), braune und schwarze Schuh- und Riemenhäute, Blankleder, Vacheleder und Maschinriemenleder.

Die Hauptniederlage, beziehungsweise Verkaufsstelle in Wien befindet sich III., Obere Weissgärberstrasse Nr. 5. Das Absatzgebiet ist die österreichisch-ungarische Monarchie, und ein kleiner Theil geht nach überseeischen Ländern. Vor Einführung des amerikanischen Schutzzolles von 25% des Werthes auf Leder hatte die Firma einen lebhaften Absatz von schwarz gewichsten Kalbfellen in die Vereinigten Staaten. Dieser Export ist heute unmöglich, denn drüben steht der Werthzoll auf 100—150 fl. per 100 kg, während Amerika seine Felle jetzt nach Oesterreich importirt, wo sie mit nur 9, respective 18 fl. Zoll eingeführt werden können.

Ausser diesem Absatzgebiete verlor die Firma auch in demselben Artikel jenes von Japan, mit welchem Lande sie sehr rege Verbindungen unterhalten hatte. Die Ursache hierfür lag darin, dass sie mangels directer See-Verbindung genöthigt war, sich deutscher Exporteure zur Vermittlung des Geschäftes zu bedienen, welche jedoch mehr Interesse daran hatten, deutsche Fabrikanten dort einzuführen.

Um diesen Ausfall zu ersetzen, wurden neue Artikel, und zwar farbige Kalbfelle, zu erzeugen begonnen, welche im Inland guten Absatz fanden, jedoch einen schweren Concurrenzkampf mit deutschen und amerikanischen Provenienzen zu bestehen haben.

Die Kalbfell-Industrie in Oesterreich wird vom Auslande geradezu erdrückt und bedarf dringend eines Zollschutzes. Hoffentlich findet sie denselben nach Ablauf der bestehenden Zollverträge.

Franz Schmitt bewährte sich in allen Kriegsepochen, welche die Monarchie seit fünfzig Jahren durchzumachen hatte, als einer der leistungsfähigsten und pflichtgetreuesten Lieferanten für das Aerar, indem er selbst in den schwierigsten Situationen grosse Lieferungen übernahm und stets pünktlich und musterhaft durchführte. Er wurde daher auch 1874 vom k. und k. Kriegsministerium zur Bildung eines Consortiums für Leder-Rüstungssorten herangezogen.

Die Firma gehörte bis 1891 der österreichisch-ungarischen Lederindustrie-Gesellschaft für Heeresausrüstung von Schmitt & Consorten an.

In Anerkennung seiner Verdienste wurde Franz Schmitt vom Kaiser der Franz Joseph-Orden und das goldene Verdienstkreuz mit der Krone verliehen. Bei den Weltausstellungen in London, Paris, Philadelphia wurde die Firma mit den ersten Medaillen prämiirt und erhielt 1873 das Ehrendiplom der Wiener Weltausstellung.

Zur Fabrik gehören 20 ha Wald und Felder, welche grösstentheils sehr billig an die Arbeiter verpachtet sind, damit sich dieselben ihre Hackfrucht selbst bauen können. Zwei Drittel der Arbeiter sind in sehr wohlfeilen gesunden Wohnungen untergebracht. Schon vor 36 Jahren errichtete Franz Schmitt für seine Arbeiter eine Krankencasse, welche zehn Jahre später mit einer Pensionscasse verbunden wurde. Nach Einführung der obligatorischen Krankencassen musste der Pensionsverein getrennt geführt werden. Es hätten nun auch vonseiten der Arbeiter grössere Beiträge geleistet werden müssen, um den Verein activ zu erhalten. Nachdem dies nicht durchgesetzt werden konnte, wurde derselbe aufgelöst, jedoch werden die Unterstützungen an invalide Arbeiter von den Firmainhabern freiwillig noch fortgesetzt. Zur Zeit geniessen 14 Pensionäre und 19 Witwen solche freiwillige Unterstützung.

Unter den activen Arbeitern befinden sich 38 Mann, welche eine Dienstzeit von 25—45 Jahren, und 66 Mann, welche eine Dienstzeit von 15—25 Jahren im Hause nachweisen können.

Es mag dies einerseits als Beweis dafür dienen, dass die hiesige Arbeiterschaft einen soliden, stetigen Charakter besitzt, andererseits, dass bei humaner, gerechter Behandlung sich das Gefühl enger Zusammengehörigkeit zwischen Arbeitgebern und Arbeitern entwickelt hat, wie es eben überall sein sollte. Trotz wiederholter agitatorischer Einflüsse von aussen ist es bisher nie gelungen, das Band der Interessengemeinschaft zwischen beiden Theilen zu lockern.

Zu erwähnen ist noch, dass die Gebrüder Schmitt die Ersten waren, welche in Oesterreich-Ungarn die Eichenschälwirthschaft zu Ende der Vierzigerjahre einführten und damit sowohl der Leder-Industrie als auch der Forstwirthschaft einen grossen Dienst erwiesen haben.

JOSEF STÖGER'S ERBEN

LEDERFABRIK

LINZ.



Mehr als hundert Jahre im Familienbesitze, hat sich dieses Unternehmen von den geringfügigen Anfängen einer Kleingerberei zur heutigen Höhe emporgeschwungen.

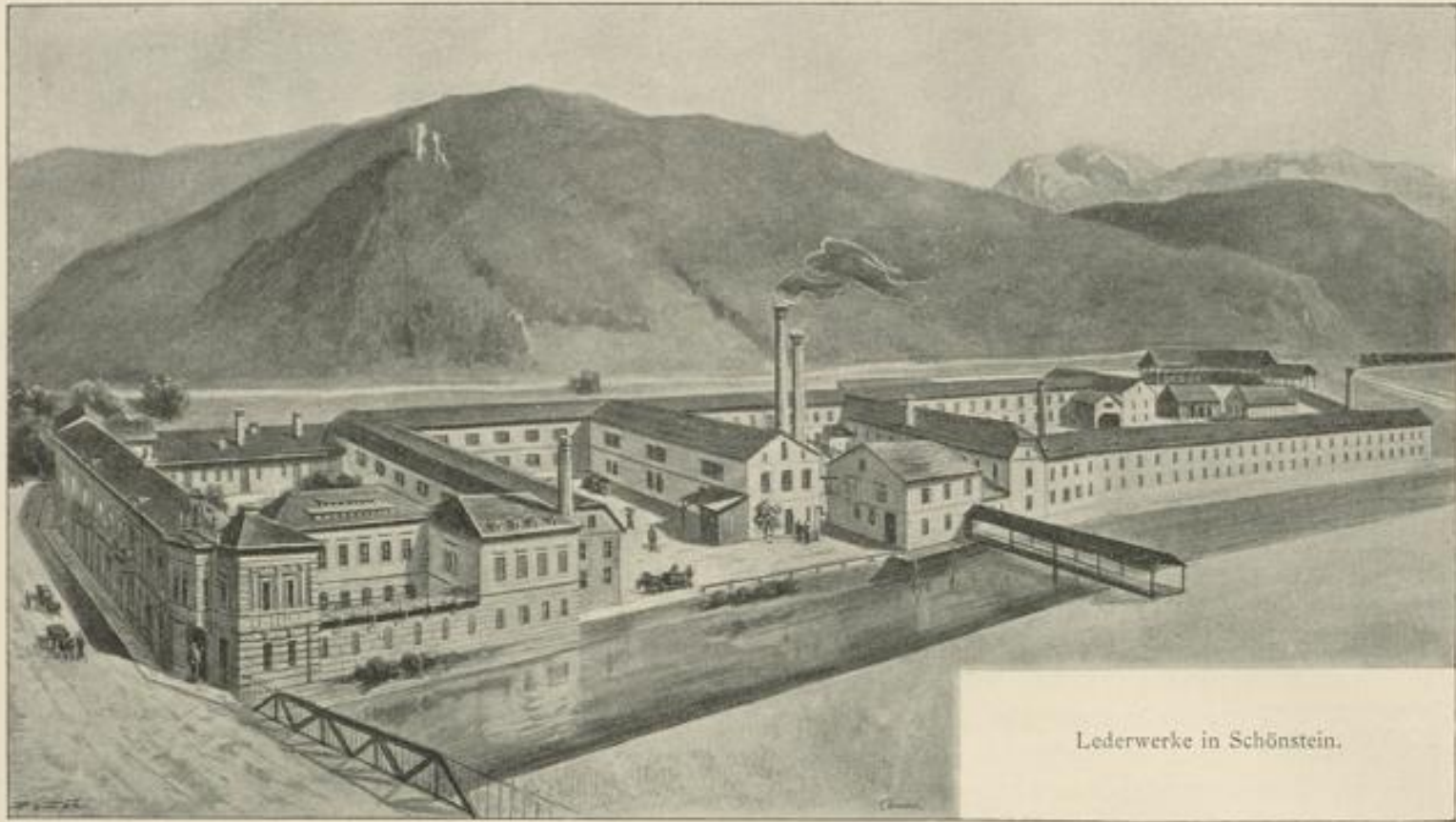
Das Gerbereigewerbe war zur Zeit der Gründung des in Rede stehenden Hauses ein vollständig handwerksmässiger Betrieb, in den engen Rahmen zünftischer Gestaltung und Organisation gezwängt, und bewahrte diesen konservativen Charakter bis vor wenigen Jahrzehnten. Das Gewerbe wurde mit wenigen Gehilfen oder durch Heranziehung der eigenen Söhne ausgeübt, der Absatz gieng direct an die Schuhmacher der nächsten Umgebung, die Erzeugung der feineren Waare wurde im allgemeinen noch nicht betrieben. Erst nach Aufstellung einer freieren, die natürliche Entwicklung nicht hemmenden Gewerbeordnung und Ersetzung der altvorderischen Handarbeit durch Maschinenkraft konnte im Ledereiwesen jene Evolution stattfinden, welche auch diese Branche auf die allgemeine Höhe der Gross-Industrie führte und speciell in Oesterreich einen glanzvollen Aufschwung der inländischen Lederproduction und die Befreiung vom Importe ermöglichte. Die Stöger'sche Gründung hat diesen ganzen Entwicklungsgang durchgemacht und ist, mit den jeweiligen Verbesserungen jederzeit Schritt haltend, hinter den modernsten Etablissements der Neuzeit nicht zurückgeblieben.

Hervorragendsten Antheil hieran nahmen wohl in erster Linie Josef Stöger, geboren im Jahre 1818, gestorben im Jahre 1881, und dessen Gattin Maria Anna Stöger, geboren im Jahre 1825, gestorben im Jahre 1896.

War Josef Stöger ein tüchtiger Fachmann und unternehmender Kaufmann, so war seine Gattin eine unendlich fleissige und sparsame Frau, deren geschäftliche Tüchtigkeit sicherlich hinter der eines Mannes nicht zurückstand. Sie erbrachte dafür während der Zeit nach dem Ableben ihres Gatten und nach dem Austritte ihres Schwiegersohnes Robert Weingärtner sen., welcher im Jahre 1882 in Wien, II. Bez., Handelsquai selbständig eine Lederfabrik begründete, bis zu ihrem seligen Ende durch die tadellose Führung der Fabrik einen glänzenden Beweis.

Ihr Enkel Robert Weingärtner jun., der jetzige Alleininhaber der Firma, mag stolz auf das Werk seiner Vorfahren als das Product fleissiger und intelligenter, aber auch streng ehrlicher Arbeit zurückblicken.

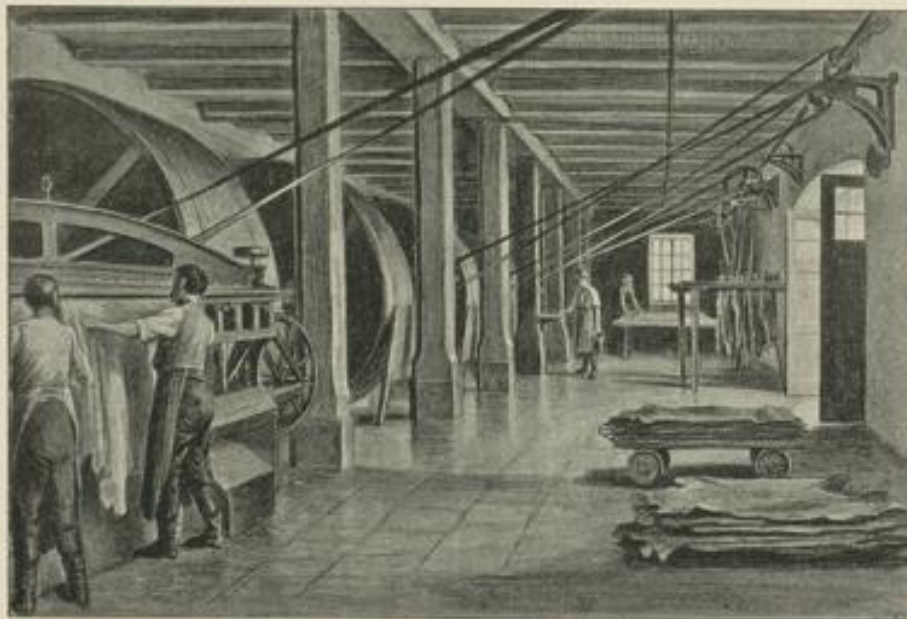
Die Fabrik ist maschinell nach modernen Systemen eingerichtet. Ihre Erzeugnisse sind Pfundleder, Knoppertzen und Fichtenlohterzen, welche Specialitäten sich infolge ihrer soliden Gerbung einen weit über die Grenzen des Kronlandes hinausreichenden guten Ruf erwarben und dauernd erhielten.



Lederwerke in Schönstein.

K. K. PRIV. LEDERWERKE
FRANZ WOSCHNAGG & SÖHNE
 SCHÖNSTEIN (STEIERMARCK).

Im Jahre 1788 gründete Michael Woschnagg eine kleine Gerberei in Schönstein im bescheidensten Umfange. Damit war der Grundstein zu der heutigen ansehnlichen Unternehmung gelegt. Die Gerberei blieb durch zwei Generationen in demselben Stadium, in welchem sie bei ihrer Gründung gestanden war, bis sie Franz Woschnagg im Jahre 1860 übernahm. Damals bestand dieselbe blos aus wenigen Gruben und einer recht beschränkten Werkstätte. Der neue Inhaber setzte aber rastloses Streben und emsigste Arbeit daran, den übernommenen Betrieb auszudehnen und zu erweitern. Sein Bemühen war von Erfolg gekrönt. Bald war der alte Arbeitsraum zu eng, und es musste zur Errichtung einer neuen, grösseren Betriebsstätte geschritten werden. Die Zahl der Gehilfen hatte 10 erreicht.



Walkraum.

Dem Besitzer Franz Woschnagg wurde 1888 das Privilegium verliehen, den kaiserlichen Adler in Siegel und Schild zu führen. Die Firma lautete damals: «K. k. priv. Blankleder-Fabrik Franz Woschnagg.»

Franz Woschnagg war von dem richtigen Gedanken geleitet, dass sein Geschäft nur dann einem Aufschwung entgegengehen könne, wenn er sich der Erzeugung eines Specialartikels zuwende, und so warf er sich denn mit allem Eifer auf die Erzeugung von Blankleder. Es dauerte nicht lange, und das aus Schönstein gelieferte Product erfreute sich des besten Rufes und war überall, speciell in Ungarn, wegen seiner Eigenschaften beliebt und allgemein als liches Blankleder bekannt. Im Jahre 1880 ward neuerdings an eine Erweiterung des Betriebes gegangen. Arbeitsmaschinen wurden aufgestellt, die vorhandene Wasserkraft für den Betrieb ausgenützt und die Fabrik durch Zubauten erweitert.

Inzwischen waren die beiden Söhne Hans und Franz Woschnagg durch viele Jahre in den ersten ausländischen Fabriken der Branche thätig gewesen und hatten sich dadurch vielseitige Kenntnisse und Erfahrungen erworben.

Im Jahre 1894 traten dieselben als öffentliche Gesellschafter in die Firma ein, welche nun mit dem Wortlaute «Franz Woschnagg & Söhne» in das Handelsregister für Gesellschaftsfirmer eingetragen wurde. Die neuen Gesellschafter widmeten ihre Thatkraft und ihr Bemühen eifrig der väterlichen Fabrication. Die Leistungsfähigkeit des Etablissements stieg nun rasch, der Ruf des durch die eingetragene Schutzmarke «Pferdekopf F. W.» geschützten Blankleders drang immer weiter.

Die grossen Erfolge hoben das Unternehmen zu wachsender Bedeutung und ermunterten die Besitzer zu weiteren Vergrösserungen. Es wurde eine Turbine von 35 HP eingerichtet, sowie zwei Dampfmaschinen, von zwei grossen Kesseln gespeist, in der Stärke von 50 HP aufgestellt; dieselben dienen zum Betrieb der 20 vorhandenen Arbeitsmaschinen.

In den ausgedehnten Fabrikräumlichkeiten ist die Dampfheizung eingeführt, eine mächtige Dynamomaschine versieht dieselben mit elektrischer Beleuchtung.

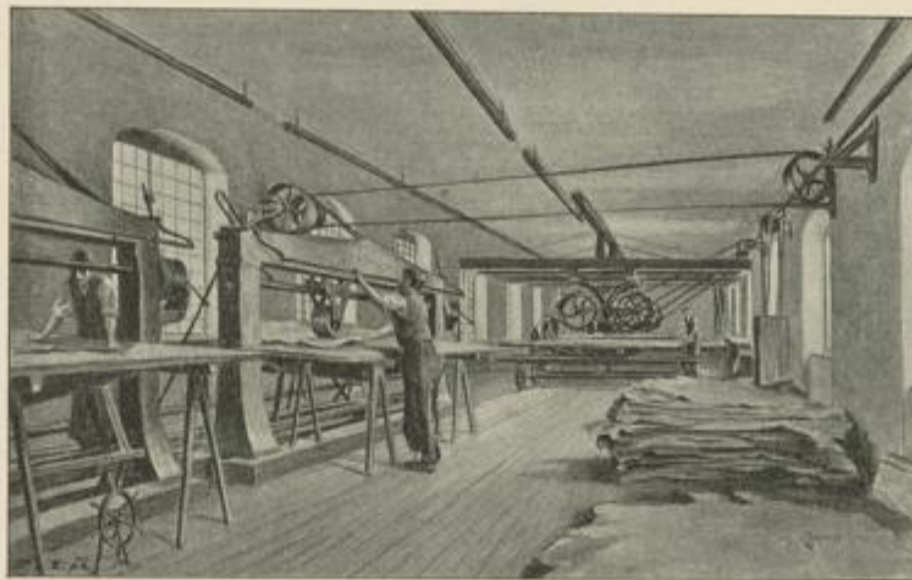
Die Zahl der Arbeiter beträgt über 100, für welche die gesetzlichen Arbeiterschutzeinrichtungen bestehen.

Im Jahre 1895 wurde ein neuer Fabricationszweig in Angriff genommen. Die Fabrik erzeugt gegenwärtig auch feines Sattler-, Taschen-, Möbel- und Gürtelleder in allen gewünschten Farben.

In Bezug auf Ausführung und reine Arbeit lassen diese Erzeugnisse nichts zu wünschen übrig, halten jeden Vergleich mit den englischen Waaren aus und ermöglichen es den Interessenten, den diesfälligen Bedarf im Inlande zu decken.

Das gesammte Rohmaterial, welches gegenwärtig in den Lederwerken verarbeitet wird, beläuft sich auf 18.000 Häute. Davon entfallen 15.000 Stück auf die Blanklederherzeugung, während 3000 Stück derzeit schon von der neu eingeführten Feinlederfabrication benöthigt werden.

Die Erzeugnisse werden vorwiegend in Oesterreich, aber auch in Ungarn, Deutschland, Frankreich, Italien, Russland, Egypten und in der Türkei abgesetzt.



Walzraum.



M. WÜRZL & SÖHNE

K. K. PRIV. REISEREQUISITEN-FABRIK

WIEN.

In dem industriereichen Bezirke Margarethen, in der Gartengasse, erhebt sich ein stattlicher Bau, die neue Fabriksanlage von M. Würzl & Söhne, deren Specialartikel: Reiserequisiten, Koffer- und Taschnerwaaren, ihrer besonders gediegenen und soliden Ausführung wegen einen Weltruf geniessen. Im Laufe eines halben Jahrhunderts hat sich diese Firma aus kleinen Anfängen zu ihrer heutigen Bedeutung emporgeschwungen.

Der Gründer des Hauses war Wilhelm Gerstell, der Vater des heutigen Firmainhabers. Er errichtete 1839 gleichzeitig mit der Fabrik auch die Niederlage in der Spiegelgasse 5, welche bis vor 10 Jahren an derselben Stelle bestand, um dann ins neuerbaute Nebenhaus Nr. 3 verlegt zu werden. Von der Gründung bis 1845 unter der Firma «Wilhelm Gerstell» bestehend, wurde das Geschäft dann von dem Stiefvater des heutigen Besitzers unter seinem Namen «Michael Würzl» weitergeführt. 1867 trat Wilhelm Gerstell jun. in die Firma ein, wonach dieselbe auf «M. Würzl & Sohn» und später, nach dem Eintritte des Sohnes Rudolf Würzl, auf den heutigen Wortlaut «M. Würzl & Söhne» geändert wurde.

Nach jahrzehntelangem, ebenso eifrigem als erfolgreichem Zusammenwirken der beiden Söhne mit dem Vater raffte der unerbittliche Tod zuerst den Vater, nach einigen Jahren (1889) auch den jüngeren Sohn Rudolf Würzl, der im 40. Lebensjahre einem tückischen Leiden erlag, dahin.

Wilhelm Gerstell, nunmehr alleiniger Firmainhaber des inzwischen zu respectabler Grösse angewachsenen Unternehmens, hatte jetzt auch die ganze Sorge hiefür auf seine Schultern zu nehmen. Ausser der neuen Fabrik (V., Gartengasse 17) sind zwei Niederlagen in Wien (I., Spiegelgasse 3 und I., Kärntnerstrasse 34) und eine in Carlsbad, welche das ganze Jahr hindurch geöffnet ist, im Betriebe.

Allerdings steht dem noch immer rührigen, rastlos thätigen Manne in der Person seines ältesten Sohnes eine tüchtige Hilfskraft zur Seite; doch bedurfte es im Laufe der Zeit eines ganzen Stabes von fachmännisch gebildeten Beamten, um den gesteigerten Anforderungen der Gegenwart voll und ganz genügen zu können. Wilhelm Gerstell wurde in seiner Jugend, nach den ebenso strengen als praktischen Grundsätzen der damaligen Zeit, sorgfältig für seinen künftigen Beruf vorbereitet. Nach Absolvirung einer Mittelschule und einer Handelsschule kam



der junge Mann zu einem fremden Taschnermeister auf drei Jahre in die Lehre (1854),

damit der «Gründlichkeit» kein Abbruch geschehe; er lernte tüchtig und konnte nach dieser Zeit mit Erfolg sein «Gesellenstück» (einen Rindsleder-Herrenkoffer) der Prüfungscommission vorlegen.

Die strenge Arbeitszeit — von 5 Uhr morgens bis 8 Uhr abends, oft noch länger — gab den Lehrlingen von damals wohl reichliche Gelegenheit, arbeiten zu lernen und sich in ihrem Berufe tüchtig auszubilden, doch gehörten auch gesunde, kräftige Menschen dazu, diese vierzehnstündige, anstrengende Thätigkeit zu vollführen; es

ist daher die allmähliche Herabsetzung der Arbeitszeit im Interesse der körperlichen Entwicklung wie nicht minder der geistigen Ausbildung der Lernenden hoch anzuschlagen.

Die Taschnerei im allgemeinen befand sich damals, mit den heutigen Verhältnissen verglichen, auf einer ziemlich niedrigen Stufe der Entwicklung. Wohl stand dem Erzeuger auch keine so reiche Auswahl von Rohmaterial zur Verfügung, da die einschlägigen Industrien, Ledererzeugung und Zurichtung, wie auch die in Betracht kommenden Textilbranchen keine so grosse Reichhaltigkeit der Producte aufwiesen, wie heute.

Uebrigens war damals auch kein so allgemeines Bedürfnis nach den vielen bequemen, praktischen und unpraktischen Specialitäten, die der moderne Reisende gerne mit sich führt, vorhanden.

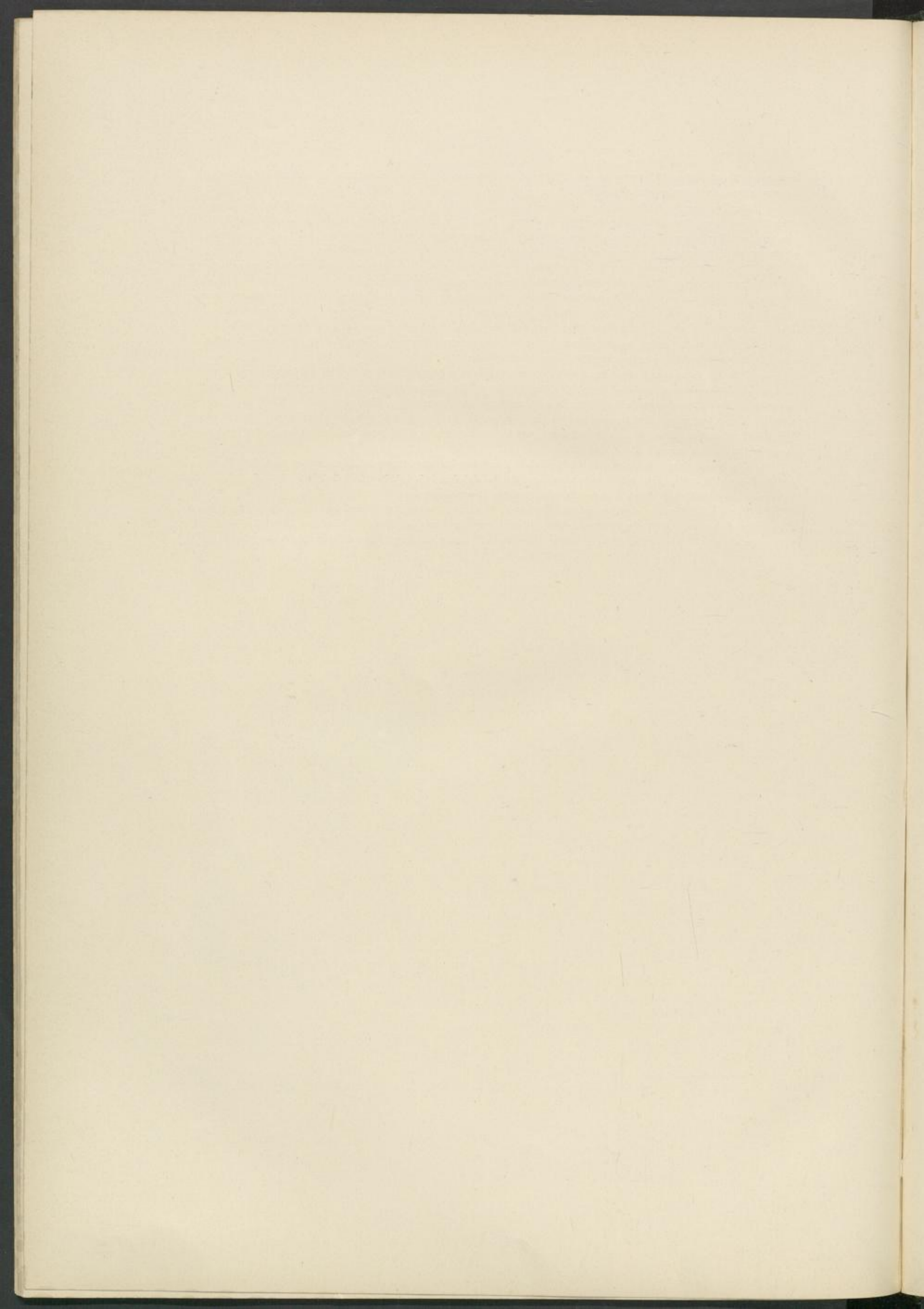
Nur schrittweise mit der Ausbreitung des Verkehrs und der Verkehrsmittel steigerten sich die Ansprüche des Reisepublicums und gaben so den Impuls zur technischen Entwicklung der Taschnerei und Kofferfabrication. In dieser Richtung nun war das Haus M. Würzl & Söhne stets eines der ersten, das Neues brachte, ohne aber der alten Solidität der Arbeit untreu zu werden; seine Erzeugnisse haben sich jederzeit durch besondere Sorgfalt der Ausführung von der sogenannten Mittelwaare unterschieden.

Dass die Firma damit auch den einzig richtigen Weg eingeschlagen, beweist die kräftige Entwicklung dieses blühenden Unternehmens, auf die der Chef anlässlich seines fünfundzwanzigjährigen Meisterschaftsjubiläums, mit welchem zugleich der dreiundfünfzigjährige Bestand der Firma gefeiert wurde (1. Februar 1892), mit Recht hinweisen durfte. Unter den zahlreichen aus diesem Anlasse eingelangten Glückwünschen befand sich auch ein Diplom der Wiener Taschnergenossenschaft, überreicht durch eine Meisterabordnung, deren Sprecher die Verdienste des Jubilars um die Corporation hervorhob.

Die Erzeugnisse des Hauses fanden bei allen Ausstellungen hervorragende Anerkennung und Würdigung, so in Wien 1873, 1880, in Scheveningen 1892, in Chicago 1893, u. s. w., und dessen elegante Verkaufsniederlagen zählen die besten Kreise Wiens und der Provinz zu ihren Stammkunden.

Für den Fortbestand dieser geachteten Firma ist vorgesorgt, indem drei Söhne, theoretisch wie praktisch zu ihrem Berufe herangebildet, der Hoffnung Raum bieten, dass die Firma M. Würzl & Söhne zu Ehren der Wiener Industrie als ein Wahrzeichen rechtlichen Altwiener Bürgerfleisses noch lange Jahre erhalten bleiben werde.

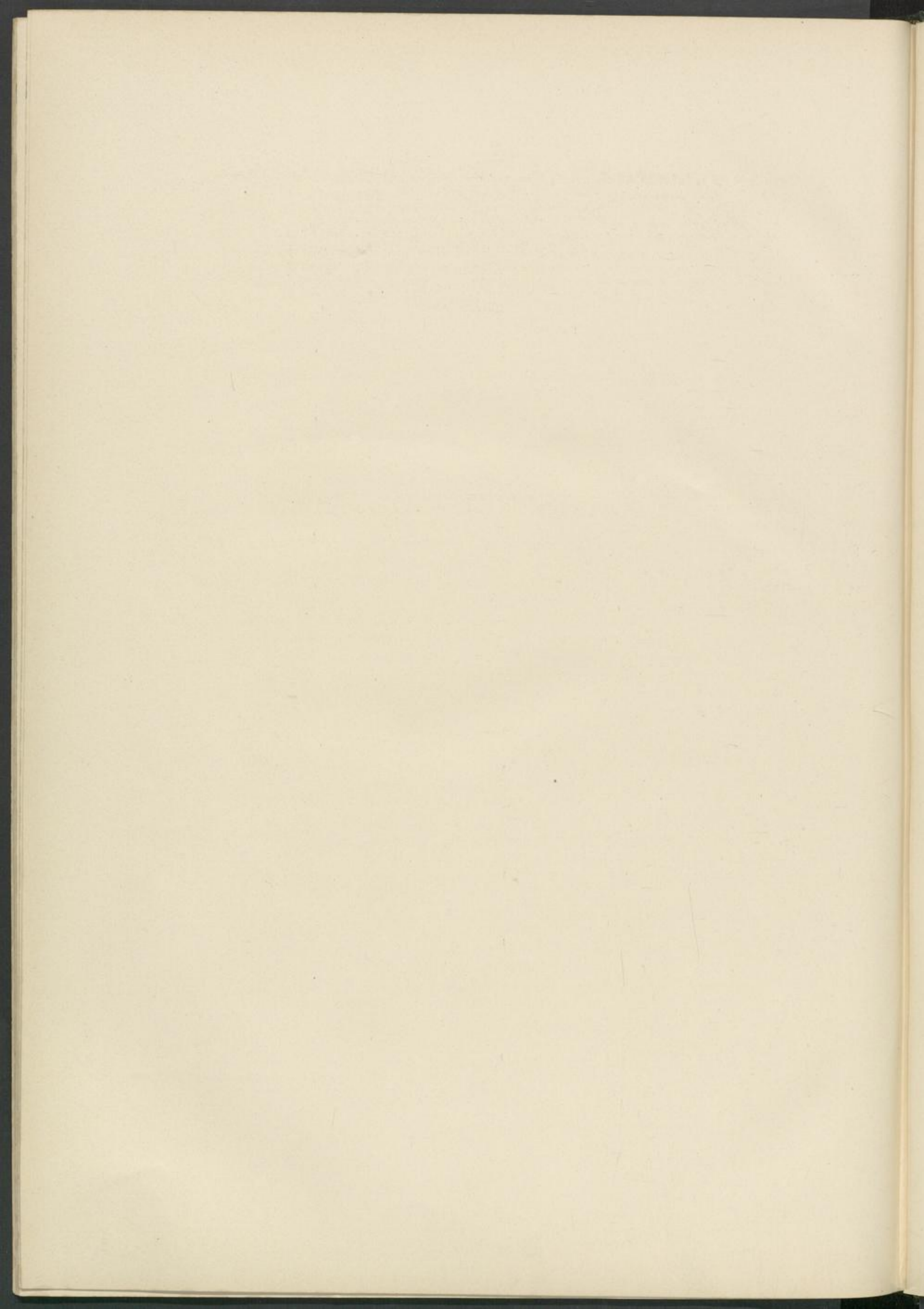
A. TH. A.



DIE KAUSCHUK-INDUSTRIE.

VON

ARNOLD MANDL,
GROSS-INDUSTRIELLEN.





DIE KAUSCHUK-INDUSTRIE.

Der Kautschuk ist ein Rohstoff, welcher aus dem Milchsaft gewisser Pflanzen gewonnen wird, elastisch-dehnbar ist und zu der Kategorie der Gummiharze gehört. Schon vor sehr langer Zeit, nämlich zu Beginn des 16. Jahrhunderts, erfuhr man in Europa durch einen Bericht über die zweite Reise des Columbus von der Existenz dieses Pflanzenproductes; schon damals sollen sich die Eingeborenen in Amerika durch das Spiel mit elastischen Bällen unterhalten haben. Ebenso dürfte eine andere Verwendungsart des Kautschuks den eingeborenen Völkern Südamerikas bereits zu einer Zeit bekannt gewesen sein, als in Europa wohl noch niemand von der Existenz dieses Rohstoffes wusste. Es ist nämlich sicher, dass an den Productionsstätten des Rohgummi die Wasserundurchlässigkeit dieses Materiales sehr früh erkannt und dasselbe zur Fussbekleidung, wenn auch in primitivster Form, verwendet wurde.

Ueber das Vorkommen der Kautschukpflanzen werden wir zum ersten Male durch einen Franzosen zu Anfang des 19. Jahrhunderts unterrichtet. Eine genaue Erforschung der Cultur und Verpflanzung der Kautschukgewächse erfolgte aber erst von den Sechzigerjahren unseres Jahrhunderts ab. Die Gewinnung des Kautschuks aus den Milchsaft führenden Pflanzen wird nur in Gegenden lucrativ, die eine Temperatur zwischen 23 und 42 Grad Celsius haben, und in denen eine jährliche Regenmenge von mindestens 2 m³ fällt. Es ist dies demnach die Aequatorialzone bis zu 30 Grad nördlicher und südlicher Breite.

Die werthvollste Kautschuksorte wird in der brasilianischen Provinz Para gewonnen und darnach auch Paragummi genannt. Die wichtigsten sonstigen Gummisorten, die in ihrem Namen gleichzeitig ihr Gewinnungsgebiet andeuten, wie Assam, Bahia, Borneo, Java, Madagascar, Loando, Goldcoast, sind nicht mehr von der gleichen Qualität; den mindestwerthigen Gummi aber liefert die Westküste Afrikas. Während früher bei Gewinnung des Milchsaftes, welche ähnlich wie bei uns die Gewinnung des Fichtenharzes erfolgt, ein Raubsystem betrieben wurde, indem man, um rasch mehr Milchsaft zu gewinnen, die Stämme einfach fällte, ist heute, der Bedeutung dieses Rohstoffes entsprechend und dank des Einschreitens der beteiligten Regierungen, vielfach bereits eine forstmässige Cultur dieser Pflanzen eingeführt, welche, wenn auch momentan geringere Ausbeuten, dagegen eine ständige Ergiebigkeit der betreffenden Gegenden gewährleistet.

Der Milchsaft ist eine schwach saure Flüssigkeit mit einem specifischen Gewichte von 1.012 bis 1.014, deren Zusammensetzung von Faraday mit 56.4% Wasser, 31.7% Kautschuk, 2.9% unlöslichen Bestandtheilen, 1.9% Pflanzeneiweiss und 7.1% Stickstoffbestandtheilen angegeben wird. Indem man diesen Saft eintrocknet oder durch chemische Reagentien coagulirt, gewinnt man den Kautschuk, der dann

abgeschöpft, geknetet, gepresst und endlich getrocknet wird. Besondere Aufmerksamkeit wird bei dem Gewinnungsprocesse in Brasilien angewendet, was zu der Vorzüglichkeit des dort gewonnenen Kautschuks wesentlich beiträgt.

Leider wird auch bei dieser menschlichen Thätigkeit mit mancherlei List vorgegangen, und es lässt sich eine qualitative Abnahme aller Kautschuksorten schon seit geraumer Zeit constatiren.

Eine allgemeine, grosse Bedeutung hat dieses Rohproduct, wie die meisten anderen, erst von dem Zeitpunkte an gewonnen, wo es in Europa zur fabrikmässigen Verarbeitung herangezogen wurde, nachdem man seine unglaublich vielseitige Verwendbarkeit erkannt hatte. Um einen Begriff von dem Aufschwunge dieses Artikels zu geben, wollen wir bemerken, dass im Jahre 1857 1,600.000 *kg*, 1867 4,300.000 *kg*, 1877 7,670.000 *kg*, 1887 über 13,000.000 *kg* aus Para in Brasilien ausgeführt wurden, und dass der Preis von etwas über 1 Shilling per englisches Pfund in denselben 30 Jahren auf durchschnittlich 3 Shilling für diese Gummisorte gestiegen ist. Die Gesamt-Kautschukproduction der Erde wurde für das Jahr 1882 mit 19,550.000 *kg* ermittelt, wovon die Hälfte auf Brasilien allein entfällt, und repräsentirte dieses Quantum damals einen Werth von circa 50,000.000 fl., in österreichische Währung umgerechnet. Heute dürfte diese Menge fast verdoppelt sein und der Werth wahrscheinlich mehr als das Doppelte betragen, indem die Preise des Kautschuks im allgemeinen eine steigende Tendenz verfolgen.

Während, wie bereits oben gesagt, die Wasserundurchlässigkeit des Gummi schon von uncivilisirten Völkern gekannt war, wurde man auf seine anderweitigen Eigenschaften erst zu Beginn dieses Jahrhunderts in Europa aufmerksam. Im Jahre 1820 wurde die erste Fabrik zur Verwerthung dieses Rohstoffes in England von Hancock gegründet. Dagegen war es dem Oesterreicher Joh. Nep. Reithoffer vorbehalten, diese Industrie auf dem europäischen Continente einzuführen. Es wird erzählt — wir können für die Richtigkeit dieser Geschichte nicht einstehen — dass Reithoffer zu Ende der Zwanzigerjahre, während einer Arbeitspause an seinem Tische sitzend, mit einem Stückchen Gummi, wie es damals schon zum Wegwischen von Bleistiftstrichen verwendet wurde, spielte, dasselbe in Streifen zerschnitt und hierbei auf die ausserordentliche Elasticität des Gummi und dessen Verwendbarkeit zunächst für Miedereinsätze aufmerksam wurde. In dieser Richtung nahm er auch ungesäumt die industrielle Verwerthung des Gummi in die Hand und schuf zunächst eine Gummielastiquesfabrik, welche die erste zur Verarbeitung des Kautschuks auf dem Festlande war. Hiervon ausgehend, vergrösserte er sein Etablissement successive durch fortgesetzte Einbeziehung neuer Artikel in den Bereich seiner Erzeugungsthätigkeit, indem er sowohl die inzwischen in Amerika fabrikmässig hergestellten Gummischuhe, als auch Regenmäntel, welche Charles Macintosh als Erster zu erzeugen begonnen hatte, endlich die technischen und chirurgischen Gummiwaaren in seinem österreichischen Etablissement fabricirte.

Eine derartige riesenhafte Ausdehnung der Zwecke, welchen Gummi dienen sollte, war allerdings erst möglich geworden, nachdem der Amerikaner Goodyear im Jahre 1839 die merkwürdige Beobachtung praktisch verwerthet hatte, dass Kautschuk bei erhöhter Temperatur mit Schwefel eine eigenthümliche Verbindung eingeht, welche dem ersteren eine wesentlich andere Beschaffenheit verleiht. Während nämlich der Rohgummi die Eigenschaften der Elasticität nur im beschränkten Maasse besitzt und im Gebrauche aus seiner ihm zum Zwecke bestimmter Verwendung gegebenen Form gebracht wird, fand man, dass nach der Vulcanisirung desselben — dies ist der Name des Processes, den Kautschuk mit Schwefel bei einer Temperatur von ca. 130° C. durchmacht — eine Elasticität geschaffen wird, welche jede noch so gewaltsame Inanspruchnahme des Gummigegenstandes gestattet, ohne zu Deformationen desselben zu führen. Diese gesteigerte Zähigkeit und Elasticität bleibt bei Temperaturen von — 20 bis + 120° C. aufrecht. Ebenso wird der vulcanisirte Kautschuk gegen Lösungsmittel und Reagentien viel widerstandsfähiger als der rohe. Erst damit war dem Gummi ein Terrain gewonnen, wie es wohl in Bezug auf Quantität mancher, in Bezug auf Vielseitigkeit jedoch kein anderer Artikel besitzt. Es würde zu weit führen und kaum in den Rahmen dieses Aufsatzes passen, wenn wir alle Phasen, welche die Fabrication aus Gummi bis zu ihrer heutigen Höhe durchgemacht hat, des näheren besprechen wollten. Der Hinweis darauf, dass heutzutage die Errichtung und Führung einer Gummi-

fabrik eine ungewöhnliche Intelligenz und Arbeitskraft, welcher aber auch ganz enorme Geldmittel zur Seite stehen müssen, beansprucht, dürfte erkennen lassen, was für einen besonderen technischen Apparat eine solche Fabrikanlage erfordert.

Von sehr kleinen Anfängen vor kaum mehr als fünfzig Jahren ausgehend, ist die Gummi-Industrie dank der unvergleichlichen Brauchbarkeit ihres Rohmaterials in der Lage gewesen, sich in einer verhältnismässig so kurzen Zeit zu einer Achtung gebietenden Stellung emporzuschwingen. Betrachten wir den Lebenslauf eines civilisirten Menschen, und wir werden keinen Abschnitt in seinem Leben finden, in welchem er die Fabrikate entbehren kann, deren Grundstoff Gummi ist. Bei seiner Geburt schon sind eine Anzahl von chirurgischen Instrumenten in Action, welche, ganz oder theilweise aus Gummi bestehend, ihm und seiner Mutter Erleichterung und Linderung verschaffen. Unmittelbar darnach wird er in ein gummirtes Linnen gewickelt, welches ihn während seines ersten Lebensjahres wohl niemals verlässt. Geniesst er nicht den Vorzug, an der mütterlichen Brust genährt zu werden, so vertreten Sauger aus Gummi die Stelle derselben. Sein erstes Spielzeug pflegt eine Gummipuppe zu sein, welche dem Säuglinge keinen Schaden bereiten, andererseits aber auch von ihm trotz aller Anstrengungen nicht zerbrochen werden kann. Sein Kinderwagen erhält gummiüberzogene Räder, nicht nur im Interesse des kleinen Fahrgastes, sondern auch wegen des lästigen Geräusches, das sein Fahrzeug sonst verursachen würde. Zu seiner Toilette gehört schon in den ersten Lebensjahren manches mit Gummi verarbeitete Stück, seine Haare werden ihm mit einem Gummikamme geordnet, er spielt mit Gummibällen, wenn er laufen gelernt hat, erhält einen Radirgummi, wenn sein Unterricht beginnt, und betreibt er später einen Sport, so spielt Gummi gewiss dabei auch eine Rolle, und nun gar erst, wenn er in das praktische Leben eintritt! So geht es fort, gleichgiltig ob bei Mann oder Weib, bis zum Lebensende.

Allein diese, wenn auch noch so vielseitige Verwendung von Gummi für den persönlichen Gebrauch wird bei weitem von seiner Inanspruchnahme zu industriellen und technischen Zwecken übertroffen. Die Dampfrohre und die Kesselverschlüsse werden am besten mit Gummiplatten verdichtet, die Pumpen mit Gummiklappen versehen, Kolbenstangen mit Gummipackungen dampfdicht gemacht, an Stellen, wo fixe Rohrleitungen nicht angebracht werden können, Gummischläuche verwendet; wo es gilt, harte Stösse zu mildern, werden Gummipuffer eingelegt, bei nassen Betrieben ersetzen Gummitreibriemen die sonst üblichen. Bei Dampfschiffen und Eisenbahnen spielt Gummi eine weit grössere Rolle, als dem Laienauge erkennbar ist; wenn man indes nichts anderes als die Einführung der Dampfheizung auf Eisenbahnen, welche nur durch Gummischläuche ermöglicht wurde, berücksichtigt, oder die Bedeutung der Vacuumbremse, welche ebenfalls nur mit Gummischläuchen installiert werden kann, für die Sicherheit und Annehmlichkeit des reisenden Publicums ins Auge fasst, so kann man unschwer zur Ueberzeugung gelangen, dass das moderne Leben ohne Gummi eine wesentlich andere Gestalt annehmen müsste, als es heute besitzt. Es ist noch eine offene Frage, welche Rolle die Luftschiffahrt in der Zukunft zu spielen berufen ist; jedoch lässt sich heute schon mit Bestimmtheit behaupten, dass bei derselben Gummi eine wichtige Rolle spielen wird. Trotz aller Bemühungen ist es vorläufig nicht gelungen, an Stelle des bisher üblichen Ballons aus gummirtem Stoffe etwas anderes zu setzen.

Die Krone aller Errungenschaften dieses merkwürdigen Productes bildet jedoch der Pneumatic, welchem in der Hauptsache allein die Fahrrad-Industrie ihren kolossalen Aufschwung zu danken hat. Wir glauben nicht nöthig zu haben, hierüber viel Worte zu verlieren, und constatiren nur die erfreuliche Thatsache, dass dieses modernste Vehikel nicht, wie ursprünglich angenommen wurde, lediglich Sportzwecken dient, sondern heute schon als unentbehrliches Fahrzeug für Berufszwecke anerkannt ist.

Auch als Bekleidungsartikel hat sich Gummi ein bedeutendes Terrain erobert; Regenmäntel waren stets ein gleichmässig beehrter Bedarfsartikel, während das Tragen von Gummischuhen in grossen Städten allerdings zeitweilig weniger favorisirt ist, dagegen in der Provinz immer einem dringenden Bedürfnisse der Bevölkerung abzuhelpen berufen war.

Zum Schlusse verweisen wir noch kurz auf die Ausdehnung, welche die Verwendung von Gummiwaaren in der Chirurgie und Krankenpflege gewonnen hat. Ein Blick in ein modernes Spital lehrt die Mannigfaltigkeit der chirurgischen Gummiwaaren kennen. Dasselbe ist bei der Chemie der Fall, welche ohne Gummi für Laboratoriumszwecke einen sehr schweren Stand hätte. Charakteristisch für die Omni-

potenz, welche dem Gummi vielfach zugeschrieben wird, ist die Erscheinung, dass in den letzten Jahren nahezu keine Entdeckung gemacht wurde, bei welcher nicht zunächst Gummi in Combination gezogen wurde.

Im Gegensatz zu der für diesen Industriezweig bahnbrechenden Thätigkeit des Oesterreichers J. N. Reithoffer blieb die Gummi-Industrie gerade bei uns sehr lange vernachlässigt, und es bestand ausser einigen Elastiquesfabriken nur das von Reithoffer gegründete Etablissement für die gesammte Weich- und Hartgummibranche. Demgemäss war der Import in solchen Waaren bis 1881 ein sehr bedeutender. Es konnte daher eine damals von Schnek, Kohnberger & Mandl in Breitensee bei Wien errichtete zweite Weichgummifabrik umsomehr auf Prosperität rechnen, als alle sonstigen Momente, die zum Gedeihen eines solchen Unternehmens unerlässlich sind, gegeben waren. Nachdem die Reithoffer'sche Fabrik schon zu Beginn der Siebzigerjahre an eine Actiengesellschaft übergegangen war, wurde auch die früher genannte Anlage in Breitensee im Jahre 1889 in ein grosses Actienunternehmen umgewandelt, welches nicht nur das ursprüngliche Etablissement wesentlich erweiterte, sondern, den Verhältnissen in Ungarn Rechnung tragend, aus einer kleinen Gummifabrik in Budapest eine Actiengesellschaft bildete, bei welcher die Breitenseer Gesellschaft heute noch stark interessirt ist, demgemäss auch auf ihre Leitung einen wesentlichen Einfluss übt. Wenn man hierzu noch die inzwischen ebenfalls gewachsene Elastiquesfabrication mit einbezieht, so repräsentirte sich diese Branche bereits anfangs dieses Jahrzehnts recht stattlich. Inzwischen sind auch zwei kleinere Unternehmungen in Böhmen mit deutschem Capitale ins Leben gerufen, in Steyr eine Gummistofffabrik zu einer Weichgummifabrik erweitert, endlich im letzten Jahre eine in Wysočan bei Prag gross angelegte Filialfabrik der Oesterreichisch-amerikanischen Gummifabriks-Actiengesellschaft in Breitensee bei Wien in eine selbständige Actiengesellschaft verwandelt worden. Auch bei dieser jungen Actien-Gummifabrik macht die Oesterreichisch-amerikanische Gummifabriks-Actiengesellschaft ihren Einfluss als Hauptbetheiligte geltend.

Da einige dieser Unternehmungen, insbesondere die Vereinigte Gummifabrik vormals Menier J. N. Reithoffer und die Oesterreichisch-amerikanische Gummifabriks-Actiengesellschaft in Breitensee bei Wien ganz gewaltige Etablissements besitzen, in denen die gesammten Weich- und Hartgummiartikel in vorzüglichen Qualitäten erzeugt werden, andere Fabriken hingegen manchen Specialartikel (wie z. B. Budapest Gummispielwaaren und Wysočan bei Prag Patentgummiwaaren) besonders pflegen, so ist unser Vaterland, in welchem Gummi zu Beginn der Regierung unseres Kaisers kaum dem Namen nach bekannt war, bei dessen fünfzigjährigem Regierungsjubiläum in Bezug auf Herstellung und Deckung des einheimischen Gummibedarfes vollständig unabhängig vom Auslande, ja im Osten Europas sowie in der asiatischen Türkei in einigen Artikeln, insbesondere in Schuhen und Mänteln, sogar gegen andere Culturstaaten concurrenzfähig. Leider sind auch in dieser Branche dem Exporte so viele Momente hinderlich, dass sie sich in der Hauptsache darauf beschränken muss, die besser situirten Concurrenzländer durch die specifisch österreichische Eigenthümlichkeit, gute Mittelwaare mit ausgezeichnetem Geschmacke herzustellen, zu bekämpfen, was ihr auch bei allen confectionirten Artikeln leicht gelingt.

Während andere Industrien ihren Beginn in eine weit zurückliegende Zeit verlegen müssen, können wir diesen Abriss der Geschichte der österreichischen Gummi-Industrie mit der Bemerkung schliessen, dass alles, was in derselben überhaupt geleistet wurde, im Zeitalter unseres Kaisers geschehen ist, Allerhöchstwelcher diese heute so wichtige Industrie von ihren ersten Kinderjahren bis zu ihrem reifen Mannesalter verfolgen, sie entstehen und wachsen sehen konnte.

OESTERREICHISCH-AMERIKANISCHE GUMMIFABRIK-ACTIENGESELLSCHAFT

WIEN.



u Beginn des Jahres 1881 wurde von den Herren Schnek, Kohnberger und Mandl eine bis dahin als Cementfabrik dienende Realität in Breitensee bei Wien (jetzt Wien, XIII. Bezirk, Hütteldorferstrasse) erworben und durch bedeutende Erweiterungen, sowie wesentliche Umbauten zu einer ansehnlichen Betriebsstätte für die Erzeugung von Weichgummifabrikaten umgestaltet. Die Protokollirung der Firma «Oesterreichisch-Amerikanische Gummiwaarenfabrik von Schnek, Kohnberger & Mandl» erfolgte im Sommer 1881, die Inbetriebsetzung des Etablissements in Breitensee am 1. September desselben Jahres.

Das junge Unternehmen, welches von Anfang an seine Thätigkeit mit Geschick und Glück auf alle Gebiete der weitverzweigten Gummiwaarenfabrication erstreckte, gedieh in erfreulicher Weise und zeigte schon in den ersten Jahren seines Bestandes auf allen Gebieten seiner Thätigkeit eine aufsteigende Entwicklung. Für das stetige Wachstum der Unternehmung legen einige später angeführte statistische Daten beredtes Zeugnis ab.

Die 1889 erfolgte Umwandlung in eine Actiengesellschaft unter der Firma «Oesterreichisch-Amerikanische Gummifabrik-Actiengesellschaft Wien» stellte das Etablissement auf eine breitere Basis.

Im Jahre 1891 constituirte sich unter der Initiative und Mithilfe dieser Unternehmung in Ungarn eine neue Gesellschaft unter der Firma «Ungarische Gummiwaarenfabrik-Actiengesellschaft in Budapest», deren Fabrik sich gleichfalls in zufriedenstellender Weise entwickelt.

Ferner erwarb die Gesellschaft 1895 eine im Privatbesitz befindliche Gummifabrik in Prag (Wysočan) und führte dieselbe als Filialfabrik bis zum Jahre 1897 weiter. Im Sommer des Jahres 1897 wurde dieses Unternehmen unter der Firma «Prager Gummifabrik-Actiengesellschaft» selbständig gemacht.

Die Oesterreichisch-Amerikanische Gummifabrik-Actiengesellschaft hat seit ihrem Bestande ihr Hauptaugenmerk auf die Erzeugung jener Gummiwaaren gelegt, welche für technische Zwecke Verwendung finden. Es sind das Gummipplatten mit und ohne Einlagen, aus denen Dichtungen für Luft-, Dampf- und Wasserrohrflanschen, für Schieberkasten und Dampfzylinder an Dampfmaschinen geschnitten werden, ferner Schnüre mit und ohne Einlage zum Abdichten von Kessel- und Mannlochdeckeln, Ringe für Wasserstandgläser, Ventilkugeln, Scheiben und Klappen für Pumpen aller Art, Maschinentreibriemen mit Baumwolleinlagen, welche namentlich in mit Wasserdampf gefüllten Räumen, wie in Brauereien, Zuckerfabriken, Papierfabriken, Bleichereien und vielen chemischen Fabriken grosse Vortheile bieten. Schläuche aus Kautschuk werden entsprechend der ausserordentlich mannigfaltigen Verwendungsart in den verschiedensten Qualitäten und Confectionirungsarten hergestellt, insbesondere Schläuche ohne Einlage für chemische Laboratorien aus Patentgummi und solche für Leuchtgasleitungen, Abziehschläuche und Heberschläuche für Wein, Bier, Essig, Sprit, Oele, Petroleum, Säuren, Laugen und gespannten Wasserdampf; rücksichtlich des letzteren Zweckes sind die zur Beheizung von Eisenbahnwagen gebräuchlichen Dampfheizungsschläuche besonders hervorzuheben. Schläuche, welche dazu benützt werden, um Flüssigkeiten durch Ansaugen zu heben, oder die einen hohen inneren Druck auszuhalten haben, werden durch Einbettung von Metallspiralen widerstandsfähig gemacht (sogenannte Spiralschläuche).

Die in Oesterreich-Ungarn in ausgedehntem Maasse betriebene Zuckerfabrication braucht für ihre Specialzwecke eine Reihe von Gummiwaaren, wie Filterpressenringe, Gummischlauchrahmen oder Schlauchringe (sogenannte Dautzenberg'sche Schläuche), Manchetten, Apparatringe, Conusse und Scheiben für die Saturation etc., welche alle in grossen Massen erzeugt werden. Für Papierfabriken werden Nasspresswalzen, Siebleder und Deckelriemen erzeugt, ferner Walzenbezüge für Wring- und Appreturmaschinen, desgleichen Drucktücher für Zeugdruck. Specialartikel, welche der in Oesterreich vielseitig gepflegte Weinbau benöthigt, bilden ausser den schon genannten Weinschläuchen die für die Peronosporaspritzen nothwendigen Gummischeiden und Schläuche, sowie die in grossen Mengen verlangten Gummibänder zur Grünveredlung der Reben. Die als Fussbodenbelag beliebten, in Räumen

für die Fabrication von Explosivstoffen aber überhaupt unerlässlichen Teppiche und Läufer aus Gummi werden gleichfalls hergestellt.

Eine eigene Abtheilung der Production bildet die Verfertigung der aus sogenannten Patentgummiplatten (welche in der Fabrik selbst erzeugt werden) gemachten oder auch aus rothen oder hellgrauen Gummimischungen producirten zahlreichen Artikel für medicinisch-chirurgische Zwecke; hierzu gehören: Eisbeutel, Mutterkränze, Badehauben, Sitzkissen, Suspensorien, Milchzieher, Birnspritzen etc. etc.

Von Bekleidungsgegenständen aus Gummi werden in dieser Fabrik hergestellt: Kautschukmäntel für Herren und Damen und für Militär, Taucher- und Grubenanzüge, Turnschuhe und Gummischuhe, von denen unten noch die Rede sein wird. Ganz besonders sei hier noch erwähnt die äusserst schwierige Arbeit der Ausführung von Luftballons für militärische Zwecke, welche die Firma als Specialität betreibt. Nicht minder werden alle Arten von Radirgummi, Gummispangen und Couponringen gemacht.

Die Fabrication von Sportartikeln hat in den letzten Jahren sehr an Bedeutung gewonnen; Pferdehufschoner, Hufeinlagen und Streifbänder, Steigbügeleinlagen aus Gummi, Trensenbezüge, Equipagenradreifen, Spielbälle und Schuhsohlen für Lawn-Tennis, sowie Schwimmballons sind Beispiele hiefür.

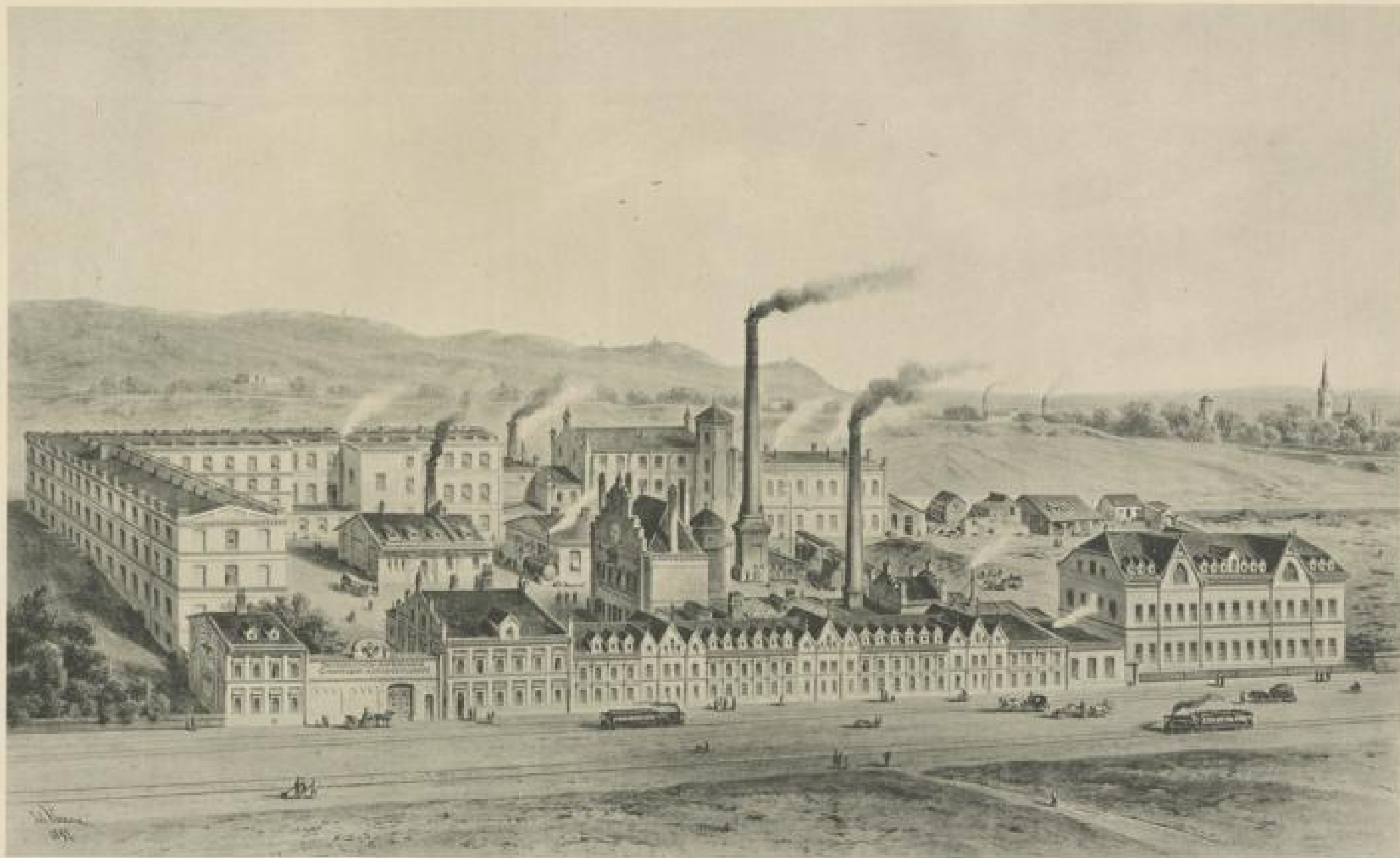
Seit Beginn dieses Jahrzehntes nahm die Fahrrad-Industrie in Oesterreich einen bemerkenswerthen Aufschwung, was zur Folge hatte, dass seitens der genannten Unternehmung der Fahrradreifen-Erzeugung eine besondere Aufmerksamkeit geschenkt wurde.

Die früher üblichen Reifen aus Vollgummi, beziehungsweise endlosen Schläuche mit dicker Wand wurden sehr bald von den mit comprimierter Luft gefüllten, sogenannten Pneumatics verdrängt, und in Oesterreich-Ungarn war es namentlich der von der Breitenseer und Budapester Fabrik in den Handel gebrachte Continental-Pneumatic, welcher von Anfang an den österreichisch-ungarischen Markt beherrschte. Die tägliche Production in Pneumaticreifen beträgt jetzt in Breitensee ca. 400 Paar pro Tag.

Die in bescheidenem Umfange seit Bestand der Fabrik betriebene Schuhfabrication erfuhr in den letzten Jahren, nachdem die wasserdichte Fussbekleidung beim Publicum wieder sehr in Aufnahme kam, eine vollständige Neuinstallirung und eine ganz bedeutende Betriebserweiterung, durch welche sich die Fabrik in die erste Reihe der Gummischuhfabriken gestellt hat. Während noch im Jahre 1894 per Tag ca. 300 Paar Schuhe erzeugt wurden, ist heute die tägliche Leistungsmenge auf ca. 4000 Paare gestiegen. Im letzten Jahre wurde mit Rücksicht auf den wachsenden Bedarf in Oesterreich auch die Fabrication von Hartgummiwaaren namentlich für elektrotechnische Zwecke aufgenommen.

Die Fabrik hatte ihren Betrieb im Monate September des Jahres 1881 mit einer Dampfmaschine von 120 indicirten Pferdekräften, 3 Dampfkesseln mit zusammen 208 m² Heizfläche und ca. 40 Arbeitern eröffnet. Bei Uebnahme der Fabrik seitens der Actiengesellschaft am 1. Januar 1890 war die Kraftanlage dieselbe; die Kesselanlage bestand aus 4 Dampfkesseln mit zusammen 283 m² Heizfläche, und es waren gegen 300 Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt.

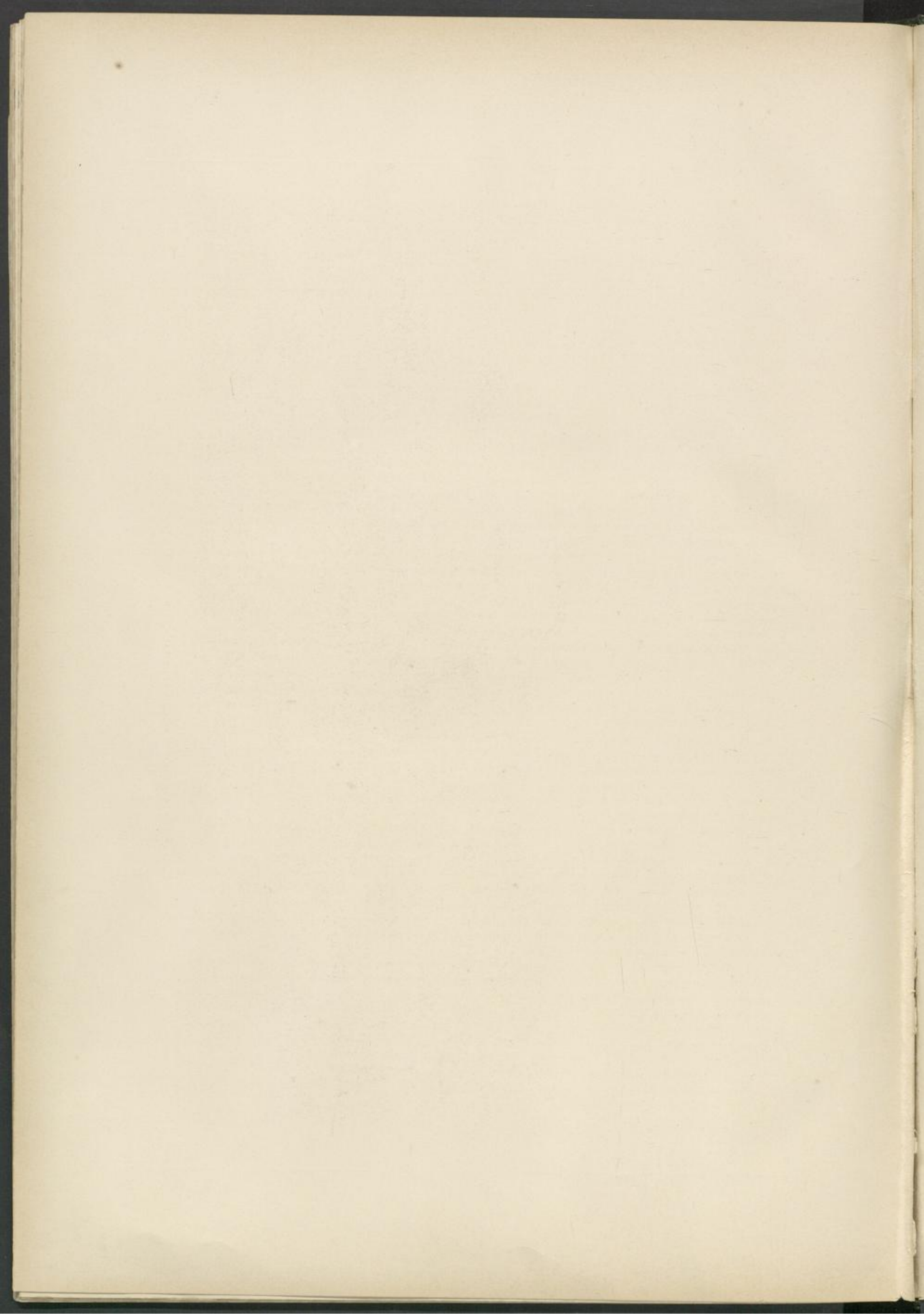
Zum Schlusse des Jahres 1897 standen im Betriebe: 5 Dampfmaschinen mit zusammen 490 indicirten Pferdekräften, 10 Dampfkessel mit zusammen 1055 m² Heizfläche, und es waren an 1000 Arbeiter und Arbeiterinnen beschäftigt.



1898 GUMMIFABRIK ÖSTERREICH

ÖSTERREICHISCH-AMERIKANISCHE GUMMIFABRIK-ACTIENGESELLSCHAFT, WIEN.
ESTABLISHED IN WIEN, 1852, BRITANNIA.

VERLAG VON LEOPOLD WEGE, WIEN.



SCHNEK & KOHNBERGER

GUMMIWAAREN-FABRIKEN

WIEN, ODRAU UND KREUZBERG.



Im Jahre 1861 legten Isidor Schnek und Salomon Kohnberger in Wien, VII., Zieglergasse 29 mit geringen Mitteln den Grundstein zu diesem Unternehmen. Es wurden in kleinem Maasstabe mit Handbetrieb elastische Börtel und Schnüre, Strumpfbänder sowie Gürtelbänder angefertigt. Mittlerweile begann man auch mit der Erzeugung von Schuhelastiques. Es stellte sich aber schon nach zwei Jahren die Nothwendigkeit einer Vergrösserung heraus, und wurde, der billigen Arbeitslöhne wegen, in Böhmen eine Factorei errichtet.

Durch die schwierige und theuere Betriebsführung in Wien sahen sich die Unternehmer bald abermals gezwungen, auswärts eine Fabrik, und zwar für Schuhelastiques zu gründen, respective diese Fabrication von Wien zu verlegen. Knapp nach Beendigung des Krieges, noch im Winter 1866 wurde in Odrau, in Schlesien die Etablierung durchgeführt und vorerst Schuhelastiques nur mit Handbetrieb erzeugt. Mitte 1869 ist auch die Production der anderen Artikel nach Odrau verlegt worden. Die Schnüre- und Börtelmaschinen wurden mit Pferdegöpel betrieben, bei den Webstühlen bestand noch der Handbetrieb.

Gegen Ende der Sechzigerjahre machte sich eine Aenderung in der Schuhmode geltend, die ihren Ausdruck hauptsächlich in dem Tragen hoher Damenstiefletten fand. Die Herstellung gewebter hoher Schuhzüge war schwierig und kostspielig, weshalb man zum Gebrauche der geklebten Gummizüge, unter dem Namen «Alpaccazüge», griff. Dieser Artikel wurde damals hauptsächlich vom Auslande, zumeist aus Deutschland bezogen. Nachdem jedoch das Unternehmen 1870 in dem Odrauer Etablissement die Erzeugung der genannten Waaren auf Grund eingehender Versuche und Proben mit Energie aufgenommen hatte, konnten die «Alpaccazüge» schon 1873 zur vollen Genugthuung der Firma nicht nur im Inlande das ausländische Fabricat verdrängen, sondern selbst in Deutschland erfolgreich in Concurrnz treten. Der Verkauf in Deutschland wurde energisch betrieben und gestaltete sich so günstig, dass sich die Nothwendigkeit der Errichtung einer Niederlage in Leipzig herausstellte.

Die anfangs erzeugten Gegenstände, wie Schnüre, Börtel, Hosenträger u. s. f., traten successive in dem Maasse in den Hintergrund, als der nunmehrige Hauptartikel «Gummizüge für Stiefletten» zur Herrschaft gelangte. Die seit 1870 vermehrte Verwendung geklebter Gummizüge machte mancherlei Erweiterungen nothwendig. So wurde 1872 in Odrau der Dampftrieb eingeführt und die Factorei in Kreuzberg in eine Fabrik, vorerst mit Handbetrieb, umgewandelt. Im Jahre 1875 musste die im Centrum der Stadt Odrau gelegene Fabrik verlegt werden, um sie den höheren Anforderungen entsprechend ausdehnen zu können. Es wurde im Oderthale eine neue Fabrik erbaut, in welcher hauptsächlich Alpaccagummizüge erzeugt wurden. Die durch eine Reihe von Jahren erfolgreich betriebene Ausfuhr nach Russland, Deutschland, Italien und den Balkanstaaten wurde leider, und zwar zuerst nach Russland, infolge des hohen Zolles unterbunden. Die für industrielle Unternehmungen minder günstigen Verhältnisse unserer Monarchie gegenüber der weit weniger behinderten Concurrnz von Deutschland, der Schweiz, England und Italien verursachten, dass der Export heute auf ein Minimum herabgesunken ist und der Absatz sich fast ausschliesslich auf Oesterreich-Ungarn erstreckt.

Die Nachfrage nach geklebten Gummizügen liess infolge einer abermaligen Aenderung der Mode nach, und zwar zu Gunsten der gewebten Terryzüge. Diese geänderte Geschmacksrichtung bewirkte in der Erzeugung eine einschneidende Wandlung; es mussten Ende der Achtzigerjahre bedeutende Vergrösserungen vorgenommen werden, hauptsächlich um dem Inlandsbedarfe voll genügen zu können, da bis dahin ein grosser Theil des Consums von Deutschland befriedigt worden war. Weiters wurde die Fabrik in Kreuzberg, welche seit ihrer Gründung gewebte Gummizüge erzeugte, 1895 bedeutend vergrössert und auf Dampftrieb eingerichtet.

Der Arbeiterstand in Kreuzberg betrug Ende 1897 ca. 150 Personen, in Odrau ca. 350.

Die Fabrik im letztgenannten Orte ist der Maschinenzahl nach die grösste Gummizugweberei in Oesterreich und Deutschland, trotz des grossen Exportes des letzteren Staates, und zugleich die einzige Fabrik, welche noch geklebte Gummizüge producirt.

An Maschinen stehen 250 Webstühle, 1 Wasserrad, 6 Dampfmaschinen mit 5 Dampfkesseln in Verwendung. Die Fabrik baut sich seit dem Beginne ihres Bestandes die meisten Hilfsmaschinen selbst.

Als heutiger Specialartikel, den die Firma nach eigenem Systeme alleinig erzeugt, ist das «Corset elastique» zu nennen. Dieser Artikel wird stark cultivirt, so dass die Miederfabrication zu einem selbständigen Zweige der Production in dem Unternehmen ausgebildet ist.

Mehrere Ausstellungen brachten der Firma namhafte Auszeichnungen, und zwar: Wien 1873 Verdienstmedaille, Paris 1878 die goldene Medaille als höchste Auszeichnung, welche für diesen Industriezweig zu vergeben war, Melbourne 1880/81 Diplom, Barcelona 1888 Medaille mit Goldkrone, Brüssel 1888 Juror hors concours.

Der aus dem Arbeiterstande hervorgegangene gewesene Gesellschafter der Firma Isidor Schnek kannte die Bedürfnisse des kleinen Mannes und hat in seiner Eigenschaft als Kammerrath der Wiener Handels- und Gewerbekammer die Interessen des kleinen Gewerbestandes wärmstens vertreten. Er hat sich um die Förderung des Gewerbes durch Errichtung von Gewerbeschulen wesentliche Verdienste erworben. Die Thätigkeit, welche er in der Handels- und Gewerbekammer entfaltete, brachte ihm vonseiten seiner Collegen die grössten Sympathien ein, so dass ihn die Kammer in das Curatorium der Franz Joseph-Stiftung und als deren Vertreter zur Leitung der Gewerbeschulen entsendete. Als Gerichtsbeisitzer beim k. k. Handelsgerichte in Wien wusste er sich durch strenge Pflichterfüllung und durch das sachliche Eingehen in Fällen seiner Amtsthätigkeit die Achtung des Präsidenten dieses Gerichtes zu erwerben, so dass ihm über dessen Vorschlag gelegentlich seines krankheitshalber erfolgten Ausscheidens anfangs 1886 der lebenslängliche Titel eines kaiserlichen Rathes verliehen wurde. In Anerkennung seines Wirkens als Industrieller wurde ihm 1876 das goldene Verdienstkreuz mit der Krone und im Jahre 1878 das Ritterkreuz des Franz Joseph-Ordens verliehen. Leider wurde dieser ausgezeichnete Mann im Mai 1886 seinem thätigen, höchst verdienstvollen Wirken durch den Tod entrissen.

Nach dem erfolgten Ableben des Isidor Schnek gieng die Firma Schnek & Kohnberger auf den überlebenden Salomon Kohnberger über, welcher Besitzer des belgischen Leopold- und des spanischen Isabellen-Ordens ist.

1890 erfolgte unter Beibehaltung der alten Firma der Eintritt der neuen Gesellschafter Eduard Kohnberger und Alexander Neumann, von welchen der erstere seit 1864 technisch und der letztere seit Anfang der Siebzigerjahre commerziell im Betriebe thätig war.

Eduard Kohnberger erhielt 1865 als Aussteller in der ersten Arbeiter-Industrierausstellung für von ihm exponirte Hosenträger und gewebte Visitenkarten die bronzene Medaille, in der Ausstellung 1873 die Medaille als Mitarbeiter, zugleich das Anerkennungsdiplom als selbständiger Aussteller für Verwerthung von Abfallproducten.

Der Firma Schnek & Kohnberger, insbesondere aber ihrem Gesellschafter Salomon Kohnberger ist das Verdienst zuzuschreiben, im Jahre 1881 die Fabriken der heutigen Oesterreichisch-Amerikanischen Gummifabrik-Actiengesellschaft gegründet zu haben. S. Kohnberger, später auch noch Arnold Mandl haben persönlich viel zur Prosperität dieses Unternehmens beigetragen. 1889, um welche Zeit dieser Besitz an die erwähnte Actiengesellschaft übergieng, waren dort bereits ca. 350 Arbeiter beschäftigt.