

DIE LACK-INDUSTRIE IN OESTERREICH.

VON DR. PHIL. RUDOLF FLESSA,

FABRIKSDIRECTOR IN FLORIDSORF.

Der Consum von Firnissen und Lacken aller Art hat in den letzten 25 Jahren bei der Hebung der wirthschaftlichen Thätigkeit, bei der Steigerung des Verkehrs, bei dem Anwachsen von Wohlstand und Luxus in einer wirklich grossartigen Weise zugenommen. Auch dem Laien ist es bekannt, dass Firnisse und Lacke nicht nur zur Zierde und Ausschmückung allein, sondern auch zur Erhaltung der mannigfachsten Objecte in vielfältiger Weise zur Verwendung kommen.

Nun hat aber die Erzeugung im Inlande mit dem Consum nicht gleichen Schritt gehalten, sondern wir haben in diesem Artikel noch einen bedeutenden, sich stetig steigenden Import zu verzeichnen. Vor Allem waren es die englischen Fabriken, die sich des Weltmarktes zu bemächtigen wussten, dann kamen Frankreich, Belgien, Holland und Deutschland, und diese Staaten, vereint mit Amerika, theilen sich heute in den Import.

Nach den amtlichen statistischen Tabellen über den auswärtigen Handel wurden im Jahre 1897 an Lackfirnissen, für welche ein Zoll von 24 fl. in Gold pro Metercentner zu entrichten ist, 3983 Metercentner im Handelswerthe von 995.750 fl. (ohne Einrechnung der Zollgebühr) eingeführt, während noch im Jahre 1887 diese Ziffern 2092 Metercentner, beziehungsweise 523.000 fl. betragen. Der Verkaufspreis dieser Firnisse variirt zwischen 180—450 fl. pro Metercentner. An dieser Einfuhr participirt England mit dem Hauptantheile von 2042 Metercentnern. Von den einem Einfuhrzoll von 5 fl. in Gold pro Metercentner unterliegenden Lackfirnissen, welche in Fässern unter der Bezeichnung »Oelfirnisse« eingeführt wurden, sind im Jahre 1897 1796 Metercentner im Handelswerthe von 44.900 fl. (ebenfalls ohne Einrechnung der Zollgebühr) als importirt zu verzeichnen. Hier ist gegenüber 1887 mit 3154 Metercentnern und 126.160 fl. eine Abnahme der Einfuhr bemerkbar.

Vom technischen Standpunkte aus erklären sich die hohen Importziffern feiner Lacke, wobei die englischen ausschlaggebend sind, folgendermaassen: Als Besitzer der Colonien, in welchen die Copalharze, als wesentlicher Bestandtheil der Lacke, gegraben werden, haben die Engländer sich zuerst eingehend mit der Verarbeitung dieses in grossen Mengen vorkommenden Naturproductes befasst, und ist es ihnen auch bald gelungen, ein brauchbares Fabrikat zu erzielen, mit welchem sie in kürzester Zeit den Weltmarkt versahen.

Aus Mangel einer gleichwerthigen inländischen Production hat sich der Consument genöthigt gesehen, ausländische Waare zu beziehen und zu verarbeiten. Er gewöhnte sich schliesslich so sehr an dieses Fabrikat, dass ein Product anderer Provenienz nicht einmal einer Berücksichtigung gewürdigt wurde.

Nur dadurch ist es auch erklärlich, dass die hohen Preise sich behaupten, trotzdem der inländische Fabrikant begreiflicherweise den Kampf gegen eine so bedeutende Concurrenz aufnehmen musste und bald aufzunehmen begann und namentlich durch Herabdrücken der Preise sich bei den Consumenten Eingang zu verschaffen suchte. Wie jedoch die periodischen Nachweise in den letzten Jahren ergeben, ist ihm dies trotz aller Anstrengungen nicht gelungen.

Im Allgemeinen aber haben die ausländischen Fabriken nichts voraus, d. h. es sind gar keine Umstände vorhanden, die selben irgendwelche Priorität vor der inländischen Industrie sichern würden, denn auch die Beschaffung der Rohwaare, ein Hauptfactor, kann unter analog günstigen Verhältnissen bewerkstelligt werden. Der einzige Grund dieser merkwürdigen Thatsache, mit welcher uns oben die Einfuhrziffern vertraut machen, ist der, dass im Auslande und speciell in England das Grosscapital sich dieser Production angenommen und sie heute noch in Händen hat.

Bei uns ist diese Industrie noch lange nicht annähernd gewürdigt und wird den inländischen Fabrikanten seitens der Hauptconsumenten viel zu wenig Vertrauen entgegengebracht.

Es wäre Ehrensache, Erzeugnisse, die hier unter ganz gleichen Umständen wie im Auslande hergestellt werden können, der fremden Provenienz zu entziehen. Oesterreich-Ungarn sollte Artikel, für deren Einfuhr nicht die geringste Rechtfertigung vorhanden ist, auch nicht importiren lassen.



DAS AUER-LICHT.

Sieben Jahrzehnte sind verstrichen, seit der berühmte Chemiker Faraday die Lichtstärke des Steinkohlengases zu erhöhen versucht hat, indem er das Gas durch oder über kohlenstoffreiche, flüchtige Verbindungen (Kohlenwasserstoffe) leitete und in dieser Weise mit den Dämpfen derselben sättigte (carburirte). Auf dieser Möglichkeit der Erhöhung der Leuchtkraft beruht auch das Longbottom'sche »Lufigas«. Gereinigte Luft wurde durch Kohlenwasserstoffdämpfe brennbar und leuchtend gemacht. Danovan zu Dublin (1830) suchte das aus Coaks mittelst Wasserdampf gewinnbare »Wassergas« zu carburiren. Mit dem von Jobard (1833) erzeugten Gase wurden Dijon, Antwerpen, Strassburg, Batignolles beleuchtet; Selligue, der sich mit einschlägigen Versuchen beschäftigte, erhielt 1838 von der Société d'encouragement zu Paris einen Preis von 2000 Francs. Das Selligue-Gas war carburirtes Oelgas, Jobard's Gas dagegen Wassergas. Ersteres gewann grosse Bedeutung; nach dem Projecte Kreutter's sollte (1838) München mit diesem Gase beleuchtet werden, nachdem schon 1835 Pauli ein Privilegium zur Einführung carburirten Wassergases in Baiern erhalten hatte.

Obgleich das Jobard-Selligue-Gas viel von sich reden gemacht hatte, die Pariser Akademie sich für dasselbe interessirte, Stanes und Kelly es in England einzuführen versuchten, Städte damit beleuchtet worden waren u. s. w., konnte es sich doch nicht behaupten. Mit diesem Misserfolge trat die Idee, das Wassergas durch Carburiren zu Beleuchtungszwecken benützlich zu machen, überhaupt in den Hintergrund. Dem Principe des Carburirens trat 1846 ein anderes zur Seite, als Gillard's »Incandescenzlicht« bekannt wurde. Hierbei wird statt des Kohlenstoffes ein fremder Körper in der Flamme zum Glühen und Leuchten gebracht.

Während die Verwendung carburirten Wassergases im White'schen Hydrocarbonprocesse, das in den Cockerill'schen Werken zu Seraing benützte »Gas Leprinc«, dem Steinkohlengase Concurrrenz zu machen suchte, das Verfahren von Baldamus und Grüne in Berlin viel besprochen und das »Ruck-« oder »Spice-Gas« in England mit Reclame in die Welt gesetzt wurde, gewann das Wassergas in Amerika mehr und mehr an Bedeutung, und mit dessen Verwendung zu Beleuchtungszwecken verknüpfte sich die Frage, wie es leuchtkräftig gemacht werden könnte, ob durch Carburiren oder nach dem Principe des Incandescenzlichtes.

1826 hatte Drummond das dem Sonnenlichte in seiner »Zusammensetzung« am nächsten kommende, allgemein bekannte und gegenwärtig noch im Hofopertheater zu Wien verwendete Kalklicht erfunden. Durch ein Knallgasgebläse wird ein Kalk- oder Magnesiastift zur Weissgluth gebracht.

Während im Steinkohlengas und in den carburirten Gasen Kohlenstoff zum Glühen gelangt und dadurch das Leuchten des brennenden Gases bewirkt, leuchten im Drummond'schen Lichte weissglühende Kalktheilchen. Das

gleiche Princip wurde später auch zur Erhöhung der Leuchtkraft des Steinkohlengases in Anwendung gebracht. Die von Tessié du Motay, dann von Chamond construirten Brenner erweckten allgemeines Interesse. Das »Hydro-oxygenlicht« strahlte 1867 vor den Tuilerien. Zirkonstifte wurden in der aus Leuchtgas und Sauerstoff erzeugten Knallgasflamme zum Weissglühen gebracht. Chamond glühte Magnesiumgeflechte in der Luftleuchtgasflamme.

Schon damals glaubte man, es werde die Gasbeleuchtung eine totale Umwälzung erfahren; allein dazu bedurfte es noch jahrelanger Arbeit und der wissenschaftlichen Studien Auer's von Welsbach über die seltenen Erden, deren Kenntniss wir Mosander, Marignac, Delafontaine, Crookes, Erk, Hillebrandt, Norton, Cleve, Höglund, Bahr, Bunsen, Auer u. A. danken. Popp's »pneumo-hydrisches« System, nach welchem Platindrahtgeflecht weissglühend gemacht wird, erregte 1882 im Krystallpalaste zu London Aufsehen. Lewis-Sellon erhitzte Platin-Iridium in der Gasflamme. Die Anwendung von Platin und Quarz zu diesen Zwecken stammt schon aus dem Jahre 1839 von Cruickshanks her; 1846 hatte Gillard in Passy das »Platingas« patentirt, und die Stadt Narbonne führte diese Beleuchtungsart (1864) unter Anwendung von Wassergas ein. Prof. J. C. Draper in New-York brachte das »Platinlicht« als Normallicht in Vorschlag. Da begann das elektrische Licht alle anderen Beleuchtungsarten zu überflügeln. Dennoch wurden die Versuche auf dem Gebiete des Incandescenzlichtes fortgesetzt. O. Fahnehjelm erdachte ein neues Glühlicht, das durch Glühen von Magnesiumoxydstiften, die zu »Kämmen« zusammengesetzt wurden, im Gasbrenner entsteht. Dieses Glühlicht, hauptsächlich für Wassergas bestimmt, kam in Essen, bei Sulzer in Wintertur, in Fürstenwalde und in den Werken von Witkowitz in Anwendung. Lowe erfand 1887 einen Incandescenzbrenner für Wassergas, der aber zu keiner Bedeutung gelangte. Wenn man noch des v. Frankenstein'schen Lunar- und Solarlichtes gedenkt, von dem mit Unrecht behauptet wurde, dass es die Erfindung v. Auer's vorweggenommen habe, weil Frankenstein und auch R. Werner (1848) Spitzengewebe, mit aufgeschlämmter Kreide überzogen, verwenden wollten, wenn man sich der Versuche von Linnemann, Kochs, Khotinsky u. A. erinnert, so scheinen die wichtigeren Versuchsergebnisse zusammengefasst, die Auer's Erfindung vorhergegangen sind.

Im Laboratorium der Wiener Universität hatte sich Auer v. Welsbach mit dem Studium der seltenen Erden beschäftigt und festgestellt, dass das im Cerit vorkommende Didym kein einheitlicher Körper ist, sondern Praseodym und Neodym enthält. Am 23. September 1885 erwarb Auer ein deutsches Reichspatent (Nr. 39165), in welchem er die Verwendung der seltenen Erden (»Edelerden«) zur Erzeugung von Incandescenzlicht eingehend beschrieb und das Wesen seiner Erfindung darlegte. Er kam auf die Idee, ein passendes Gewebe aus Baumwollfäden, durch Weben oder durch Wirken hergestellt, mit den in Wasser gelösten Salzen der seltenen Erden zu imprägniren, zu trocknen und zu verglühen. Auf diese Weise erhielt Auer die ausgewählte Mischung der Edelerden in der Form des Gewebes in so feiner Vertheilung, dass der nunmehr entstandene Glühkörper genau die Structur des Gewebes beibehielt. Dieser feinsten Vertheilung ist es zu danken, dass das grosse Lichtemissionsvermögen der Edelerden zur vollen Geltung gelangt, dass die Flamme eines Bunsenbrenners des nicht leuchtenden Wassergases genügt, um ein Licht von grossem photometrischen Werthe (50—100 Kerzenstärken) zu erzeugen.

Auer kämpfte anfänglich mit grossen Schwierigkeiten. Abgesehen davon, dass es schwer war, sich das passende, damals kostbare Rohmaterial für die Darstellung der zu benützendenden Edelerden zu beschaffen, die letzteren zu trennen, richtig in Form ihrer Salze zu mischen, wurde das gebrechliche Glühlicht mit Misstrauen betrachtet, und dessen damals noch grünlichweisse Farbe schien gegenüber dem gelben Lichte der elektrischen Glühlampe keine Zukunft zu haben. Die wissenschaftliche Welt nahm die Sache sehr skeptisch auf; man vermuthete in dem Glühlicht einen Concurrenten des Fahnehjelm'schen Brenners, und in den Jahresberichten derselben Zeit wurde der Erfindung C. v. Auer's keine Bedeutung beigelegt. Der unermüdlichen Arbeit desselben gelang es aber, in dem Monazit das richtige Rohmaterial zu finden und die erste Fabrik für die Darstellung der seltenen Erden zu gründen. Nur der Fachmann vermag zu beurtheilen, welche Kenntnisse und Ausdauer zur Realisirung dieser neuen Industrie trotz aller vorliegenden wissenschaftlichen Literatur gehörten.

Haitinger unterstützte dabei Auer in hervorragender Weise; derselbe leitet heute die Fabrik in Atzgersdorf bei Wien, welche mit dem »Fluid«, der Imprägnirungslösung, die ganze civilisirte Welt versieht.

Ursprünglich hatte C. v. Auer Combinationen der Magnesium-Lanthan-Yttrium-Zirkon-Neodymoxyde als zur Erzeugung des Glühkörpers nöthig beschrieben und zum Theile auch verwendet; späterhin, und zwar schon im französischen Brevet Nr. 172064 vom 4. November 1885, wurde der Anwendung des Thorium- und Ceroydes gedacht, schliesslich des Uranoxydes.

Das österreichische Privilegium vom 28. März 1888 beanspruchte die Anwendung von Ceroyd allein, oder in Verbindung mit Magnesium-Zirkon-Lanthan-Yttrium- oder mit Thoroyd; jenes vom 26. April 1894 die Combinationen des Thoroydes mit Uranoyd u. s. w. So führte das Studium des Lichtemissionsvermögens, das noch keineswegs als abgeschlossen zu betrachten ist, zu neuen, praktischen Erfolgen, als deren Resultat das gegenwärtig verwendete Glühlicht zu betrachten ist.

Wie die meisten Erfindungen, welche der Allgemeinheit nützen und sich Geltung errungen haben, später als etwas Naheliegendes, Selbstverständliches betrachtet werden, und das Mühevollere der Gedankenarbeit, der sie ihr Werden verdanken, in den Hintergrund tritt, so erging es auch Auer's erfolgreichen Bestrebungen. Nicht ohne Absicht haben wir die Versuche, welche Auer's Erfindungen vorangiengen, erwähnt — alles Neue beruht schliesslich auf früheren Erfahrungen —, nicht ohne Absicht die Ideen und Arbeiten, durch welche das »Auerlicht« realisirt wurde, skizzirt: Es sollte damit erwiesen werden, dass eine derartige Leistung ihre Vorgeschichte hat und haben muss, die der Laie kaum zu würdigen vermag, und die eine unlautere, weil unberechtigte Concurrenz auf alle mögliche Weise zu verwischen sucht, um mühelos an dem berechtigten Gewinne des Erfinders zu participiren. Wer in die Frage näher einzudringen vermag und alle diese Schwierigkeiten kennt, die sich dem Gelingen entgegengesetzten, der wird sich in objectiver Weise des Erfolges freuen, welchen das »Auerlicht« zu verzeichnen hat.

Die in Wien (IV., Schleifmühlgasse 4) befindliche Gasglühlichtfabrik steht unter der Leitung des Directors Moriz Gallia, dessen Energie viel zum Emporblühen des Unternehmens beigetragen hat.

Das Etablissement erzeugt täglich 5000—6000 fertig montirte Glühlichter und sendet ausserdem eine grosse Zahl von imprägnirten Glühstrümpfen in präparirten Glühkörpern in die Provinzen.

Die hier beigefügten Bilder gewähren einen Einblick in den Fabriksbetrieb. Die gewirkten Gewebsschläuche (Strümpfe) gelangen in das Etablissement und werden zuerst durch Ueberrähen mit kleinen Stückchen gewirkten Stoffes an einem Ende zu dem Zwecke verstärkt, um nach dem Veraschen des imprägnirten Strumpfes dem den Glühkörper tragenden Platindraht einen Halt zu bieten. Hierauf folgt die Imprägnirung der Schläuche, das Trocknen derselben auf passenden Vorrichtungen, die locale Präparation des verstärkten Theiles und die Fassung des letzteren mit Platindraht. Mittelst des Drahtes wird der Mantel an dem Träger, der aus Nickeldraht besteht, befestigt.

Das erste Bild zeigt einen der Säle, in welchem die zuletzt besprochene Arbeit durchgeführt wird. Die auf den Brettern aufgestellten Glühstrümpfe gelangen in den Raum, wo das Verglühen derselben erfolgt.

Diesen stellt das zweite Bild dar, welches zugleich die Vorrichtungen erkennen lässt, durch welche die Arbeiterinnen vor dem Einflusse der beim Veraschen sich entwickelnden Gase und Dämpfe geschützt werden. Diese werden mit Hilfe eines Ventilators, der durch einen Elektromotor in Bewegung gesetzt wird, durch die Röhren abgesaugt; zugleich wird aber auch die Luft des Raumes selbst durch die an der Wand, nahe der Decke, angebrachten Ventilationstrichter unausgesetzt erneuert, so dass jede Belästigung der Arbeiterinnen durch die nitrosen Dämpfe und die Verbrennungsgase ausgeschlossen ist.

Die verglühten Strümpfe, das sind die Glühkörper, werden in einer weiteren Abtheilung, welche dasselbe Bild erkennen lässt, die im dritten Bilde aber genauer sichtbar ist, unter Zuhilfenahme von »Pressgas«, also durch Bunsenbrenner, welche eine sehr hohe Temperatur geben, zum Sintern gebracht. Dadurch gewinnen die Glühkörper an Festigkeit und sind dann zum Gebrauche fertig. Damit die Augen der Arbeiterinnen vor dem Einflusse des blendenden Lichtes, welches der Glühstrumpf bei dieser Operation ausstrahlt, geschützt werden, befinden sich vor den Arbeiterinnen passend gefärbte Gläser, durch welche dieselben den Vorgang beobachten, und sind ausserdem die auf dem Tische befindlichen Fächer mit grünem Stoffe ausgekleidet.

Das vierte Bild zeigt einen der Säle, in welchem die Glühkörper auf den Brennern befestigt und zusammengestellt werden. Von da gelangen die Lampen direct in das Verkauflocal.

Gleich den hier abgebildeten Räumen sind auch die vielen anderen sehr zweckmässig eingerichtet, überall herrscht die grösste Ordnung, Zeugnis für die sichere Leitung des ganzen Betriebes gebend.

Die skizzirte Glühlichtfabrik versorgt Wien mit dem Bedarfe an Incandescenzlicht und sendet die imprägnirten, unverglühten Mäntel oder die zum Versandt passend vorbereiteten emballirten Glühkörper in die Provinzen.

Ausser dieser Fabrik der Oesterreichischen Gasglühlicht-Actiengesellschaft existiren am Continente noch zahlreiche andere, so in Budapest, Berlin, London, Paris, Rom, Zürich, Amsterdam, Kopenhagen. Brüssel ist der Sitz zweier Gesellschaften, von denen die eine Belgien, die andere Russland und Skandinavien mit Auerlicht versieht; in Spanien und Portugal bestehen Exposituren der französischen und belgischen Gesellschaft. Alle diese genannten Unternehmen stehen mit der Wiener Fabrik, obgleich sie selbstständig sind, im innigen Contacte. Ausser dem Exploitationsgebiete in Oesterreich hat die Oesterreichische Gasglühlicht-Actiengesellschaft noch Filialen in Südamerika (Rio de Janeiro, Valparaiso, Lima, Buenos-Ayres und Montevideo), ferner in Aegypten (Alexandrien und Cairo), Ostindien (Bombay und Calcutta), in China und Japan, auf den Straits Settlements, im Capland u. s. w.

Ganz hervorragend ist die Gasglühlicht-Industrie in den Vereinigten Staaten von Nordamerika. Sie hat jene Englands, welches Land bislang den grössten Consum an Auerlicht nachwies, weit überholt, ja gegenwärtig ist in Amerika der Bedarf doppelt so gross als in England. Die Hauptgesellschaft Amerikas, die ihren Sitz in Philadelphia hat, die »Welsbach Light Company«, kann den Anforderungen ihrer vielen Zweiggeseellschaften nur schwer gerecht werden, und dabei ist der Bedarf fortwährend im Wachsen.

Dieser grosse Aufschwung datirt von jenem Momente, in welchem Auer v. Welsbach (1890) die Zusammensetzung der Imprägnirungslösung wesentlich verbessert hatte.

Im ersten Jahre des Bestandes der Oesterreichischen Gasglühlicht-Actiengesellschaft wurden von ihr circa 400.000 Lampen abgesetzt. Der Bedarf steigerte sich im Jahre 1893 auf 1,300.000, stieg 1894 über 2,000.000 und erreichte im Jahre 1895 die Höhe von vier Millionen. Wie gross mag heute die Zahl der Glühlichter sein, die auf der Erde täglich entzündet werden?

Mit diesem ungeahnten Aufblühen der Auer'schen Erfindung verknüpft sich das vieler anderer Industriezweige. Millionen von den Glühlichtmänteln senden die österreichischen Baumwollwirkereien in alle Welttheile; selbst das in textiler Beziehung so hochentwickelte England bezieht aus Wien die Wirkwaare. Oesterreichs hochrenommirte Glas-Industrie liefert fast an alle die oben genannten Gesellschaften Glasylinder, Schirme und »Tulpen«, die Metallwaarenfabriken in Oesterreich und Deutschland beschäftigen Hunderte von fleissigen Händen mit der Erzeugung der Brenner, Tausende von Arbeitern leben von der neuen Industrie, von Auer's Erfindung.

Und noch hat die Glühlicht-Industrie ihren Höhepunkt nicht erreicht; in Zukunft wird sich auch die Strassenbeleuchtung mit Gasglühlicht mehr und mehr ausbreiten. Es ist nicht uninteressant, hier zu erwähnen, dass Bombay die erste Stadt der Welt war, welche mit der Gasglühlicht-Gesellschaft einen zehnjährigen Vertrag wegen Beleuchtung der Strassen mit Auerlicht abschloss, dass überhaupt viele Städte im Orient in dieser Beziehung jenen Europas voraneilten. In Wien ist man noch nicht aus dem Versuchsstadium heraus, während in Oesterreich-Ungarn gegenwärtig schon an 50 Städte, darunter Budapest, Prag, Lemberg, Krakau u. a. m. diese Strassenbeleuchtung eingeführt haben.

Die bedeutende Gasersparnis bei Anwendung des Glühlichtes, dessen grosse Intensität (45—50 Kerzenstärken bei 90—100 Liter Gasconsum pro Stunde), die Sicherheit der Beleuchtungsart und viele andere Vortheile bedingten den Siegeszug desselben über die Erde.

Wie viele Versuche und zahlreiche Bestrebungen demselben vorausgingen, keine hatte dauernden Erfolg. Derselbe liegt in der Sache und er beweist die Bedeutung der Erfindung Carl Auer's v. Welsbach, dessen unermüdlichem Studium wir die heutigen Resultate verdanken. Mögen Hunderte von egoistischen Interessenten diese Thatsachen mit Missgunst betrachten, mag auch ein unlauterer Wettbewerb mit allen zu Gebote stehenden Mitteln die Erfindung bekämpfen, so wird dadurch doch an dem Factum nichts mehr geändert, dass das Incandescenzlicht Auer's eine epochemachende Erscheinung auf dem Gebiete des Beleuchtungswesens ist und nach jeder Richtung hin Nutzen gebracht hat.

Die Geschichte des Incandescenzlichtes wird den Namen Dr. Carl Auer's v. Welsbach nimmer vergessen können; mit Stolz aber kann Oesterreich die Thatsache verzeichnen, dass diese Erfindung in Wien ihre Geburtsstätte hat.

ERSTE BUKOWINAER KUNSTDÜNGER-FABRIK

BOJAN (BUKOWINA).



Im Jahre 1896 gründete Marcus Landau in Bojan, einer Station der Bahn-Route Czernowitz—Nowoselitz, eine Kunstdüngerfabrik.

Die Idee war eine zeitgemässe, das Eindringen von Getreide aus Russisch-Podolien und Rumänien begann im Vereine mit anderen Umständen die ostgalizische und Bukowinaer Landwirthschaft zu drücken, die daran gieng, die zwar an und für sich bedeutende Ergiebigkeit ihrer Felder durch rationelle Mittel bedeutend zu erhöhen, um der Concurrenz Stand zu halten. Zu diesem Zwecke wurde schon seit geraumer Zeit Kunstdünger verwendet, allein die Beschaffung desselben kam mangels einschlägiger, nahe gelegener Fabriken hoch zu stehen, da die Transportkosten des aus weiter Ferne bezogenen Kunstdüngers dessen Erzeugung um mehr als ein Drittel vertheuerten. So konnte man der Anlage der Bojaner Fabrik das beste Prognosticon stellen, welches sich zum Theile schon am Ende des ersten Betriebsjahres, in welchem ein ansehnlicher Umsatz erzielt wurde, als berechtigt erwies.

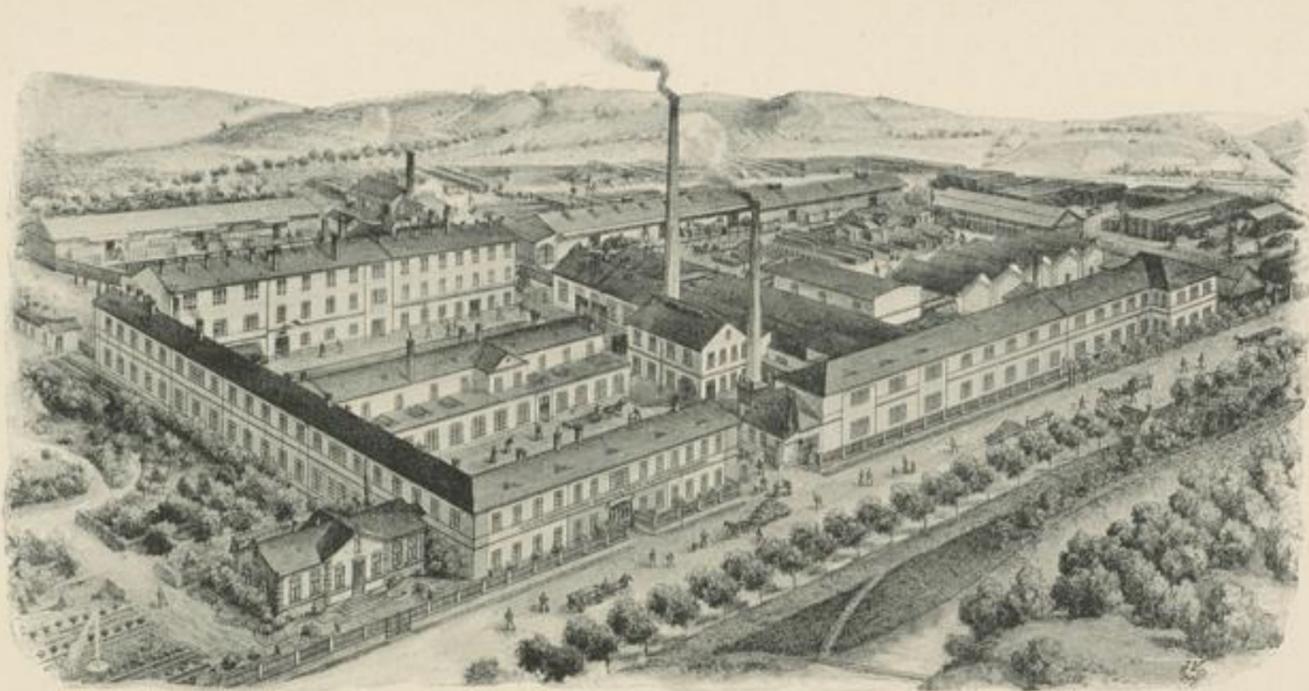
Die Bojaner Kunstdüngerfabrik, in einer Entfernung von circa zwei Kilometern von der gleichnamigen Bahnstation gelegen, besitzt eine Längenausdehnung von 22 Meter bei einer Breite von acht Meter und misst in der Höhe fünf Meter; ihr Fundament ist aus Stein gebaut, während der Oberbau theils aus Ziegeln, theils aus Holz besteht.

Im Hauptgebäude sind in grossen Sälen die nöthigen maschinellen Einrichtungen untergebracht, unter denen ein von der Firma Ernst Hartmann in Wiesbaden bezogener Aufschliessapparat die Hauptrolle spielt, da durch ihn die chemische Behandlung der Rohmaterialien, wie z. B. der Phosphate, des Knochenmehles, Gyps etc., besorgt wird, welche Stoffe in Verbindung mit Schwefelsäure zur Fabricirung der diversen Specialdünger benützt werden. Dieser Apparat ist in einer einen Meter breiten, aus Ziegeln gebauten Kreuzwand eingemauert. Den voluminösen Kessel umhüllt ein nach dem Plane der Wiesbadener Firma errichteter Mauermantel, wodurch die Gefahr einer eventuellen Explosion wesentlich vermindert wird. Der Apparat communicirt mit einem gleichfalls aus Ziegeln gewölbten Keller. Zwei einfache Klappenapparate vermitteln das Einfallen und Einlagern der vom Apparate in den Keller wandernden Producte, die hier nun in einem Zeitraume von 24 Stunden ihren Gährungsprocess durchmachen. Die dabei sich entwickelnden Gase fangen tadellos functionirende Ventilationsapparate auf und leiten sie sicher in einen 16 Meter hohen Schornstein. Die dem Betriebe der Hartmann'schen Apparate nöthige Kraft stellt ein Gasmotor bei. Die Leistungsfähigkeit des Apparates beträgt 3000 Kilo pro Stunde.

Ferner besitzt die Fabrik Stampf- und Siebvorrichtungen, eine auf Holzfeuerung eingerichtete Darre zum Trocknen der feuchten Düngergattungen, eine durch eine starke eiserne Thür abgeschlossene Schwefelsäurekammer, sowie ein mit Blei verkleidetes Schwefelsäure-Reservoir. Ausserdem ist ein freistehendes Magazin mit grossen Räumlichkeiten errichtet worden. In einem eigenen Gebäude befinden sich schliesslich das Comptoir und verschiedene Wohnungs-Ubicationen.

Die Kunstdüngerfabrik Bojan, Eigenthum des Herrn Marcus Landau, erzeugt ausser den gewöhnlichen Gattungen noch zahlreiche Specialdüngersorten, die sich einer wachsenden Nachfrage erfreuen, und verarbeitet Phosphate, die aus Russisch-Podolien bezogen werden. Die Firma besitzt ein grosses Lager von Chilisalpeter und ein von der k. k. Finanz-Landesdirection in Czernowitz bewilligtes Freilager von Kainit. Die Absatzgebiete der Firma erstrecken sich auf Ostgalizien und die Bukowina; zu den Abnehmern zählt auch die Staatsverwaltung, indem die k. k. Staats-Gestütsdirection in Radautz, die eine ihren Zwecken entsprechende grosse Wiesen- und Feldwirthschaft betreibt, ihren Bedarf an Phosphaten und Kunstdünger von der Bojaner Fabrik bezieht.

Nicht nur in ganzen Waggonladungen setzt die Firma ihre Erzeugnisse ab, auch in kleinen Quantitäten verschleisst sie ihren Kunstdünger an die einzelnen Landwirthe und trägt auf diese Weise zur Hebung der Bodencultur der benachbarten Gegend im hohen Grade bei. Die chemischen Analysen der Bojaner Fabrikate besorgt Herr Professor Dr. Neumann Wender in Czernowitz.



Fabrik Schüttenhofen.

BERNARD FÜRTH

K. K. AUSSCHL. PRIV. ZÜNDWAAREN-FABRIKEN

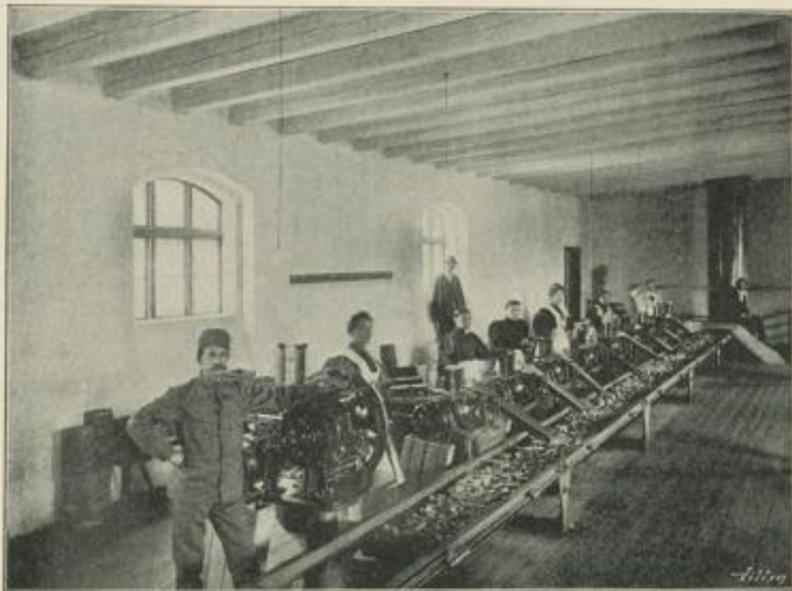
SCHÜTTENHOFEN UND BERGREICHENSTEIN (BÖHMEN).



urz nachdem die Erfindung des Zündhölzchens in Oesterreich bekannt geworden war, im Jahre 1838, begann Herr Bernard Fürth, der Vater, respective Grossvater, der jetzigen Firmainhaber, im kleinsten Maassstabe und mit den primitivsten Werksvorrichtungen die Fabrication dieses Artikels. Im Jahre 1849 starb der Gründer des Unternehmens, welches nun auf seinen noch im jugendlichen Alter stehenden Sohn Daniel Fürth übergieng. Derselbe wandte sein Augenmerk bald dem Export zu und erschloss der österreichischen Zündholz-Industrie viele Absatzgebiete, welche für sie im Laufe der Jahre von der grössten Bedeutung geworden sind, so namentlich China, wo die Brilliants- und Vienna-Matches der Firma von der heftigen und fast um die Hälfte billigeren japanischen Concurrnz bis auf den heutigen Tag nicht ganz verdrängt werden konnten.

Wenn heute die Zündhölzchen-fabrication zu jenen österreichischen Industrien gehört, denen es gelang auf dem Weltmarkte eine ansehnliche Bedeutung zu gewinnen, so ist dies nicht in letzter Linie der Wirksamkeit des hier besprochenen Hauses zu verdanken. Trotz der erschweren Absatzverhältnisse erhält sich der Zündhölzchenexport der Monarchie auf einer ansehnlichen Höhe; er wird für das Jahr 1896 mit 1,396,521 fl. angegeben — ein für den Ausfall unserer Handelsbilanz nicht zu unterschätzender Betrag.

Mit der Steigerung der Production und der Zunahme der Concurrnz mussten, wollte die Firma ihren Rang behaupten, die technischen Fortschritte berücksichtigt und zu Nutze gemacht werden. Gegenwärtig hat der Fabrikscomplex, wie auch aus der an der Spitze des Aufsatzes abgedruckten Abbildung ersichtlich ist, eine ansehnliche Ausdehnung gewonnen, ebenso entspricht die maschinelle Einrichtung den Anforderungen, welche an ein hervorragendes Fabriksetablisement gestellt werden. 2 Dampfkessel von je 170 Quadratmetern, 2 Dampfmaschinen mit zusammen 160 Pferdekräften betreiben heute eine Unzahl grösserer und kleinerer

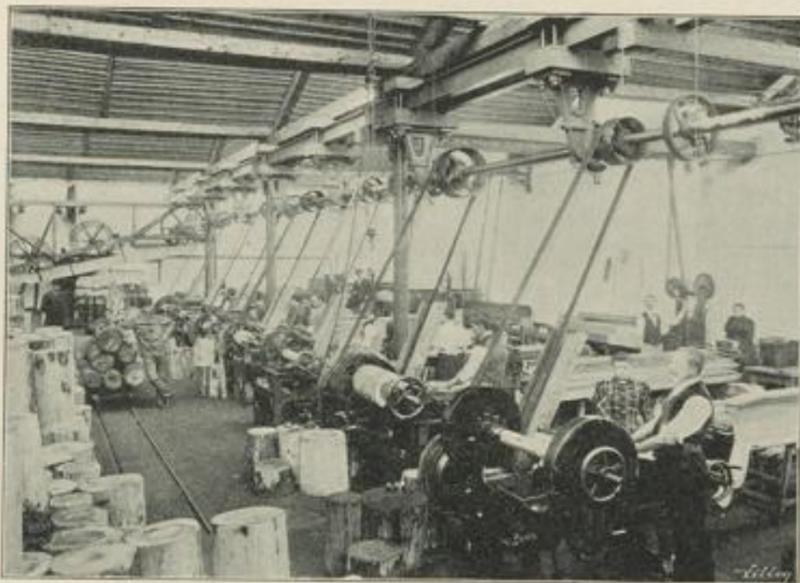


Schachtel-Maschinenaal.

Specialmaschinen, Koch- und Trockenapparate etc. Trotzdem die Maschinen die Handarbeit vollkommen verdrängt haben, wurden 1897 in beiden Fabriken circa 1000 Personen, überdies in der Haus-Industrie 200 Familien beschäftigt. Die Grösse der Production betrug 1897 17 Milliarden Zündhölzer.

Als historisch interessantes Detail sei noch erwähnt, dass die Firma Bernard Fürth als erste in Europa — noch vor den Schweden — die Fabrication der Sicherheitshölzer, welche jetzt unter dem Namen »Schwedische« bekannt sind, aufnahm und dieselben im Jahre 1845 auf der damaligen Wiener Ausstellung weiteren Kreisen bekannt machte, wofür die Firma mit der grossen silbernen Medaille ausgezeichnet wurde.

Von der Fabrik Bernard Fürth aus nahmen diese Zünder ihren Siegeslauf durch die ganze Welt und verdrängen wegen ihrer grösseren Sicherheit und Handlichkeit immer mehr die früher in Gebrauch befindlichen Sorten. Heute beträgt die Production von schwedischen Hölzchen in den Fürth'schen Fabriken täglich 250.000 Schachteln.



Schlerei.

FABRIK CHEMISCHER PRODUCTE

HRASTNIGG.



Im Jahre 1845 übernahm Franz Gossleth eine dem Engländer Borland gehörige Salpetersiederei in Triest, welche sich mit der Erzeugung von Kalisalpeter beschäftigte, und zwar je nach der Conjunctur, entweder durch Raffinirung von ostindischen und ägyptischen Kalisalpeter, oder mit Umsetzen von Natronsalpeter durch Potasche bei Gewinnung von Soda als Nebenproduct. Die Fabrik arbeitete nur für das k. k. Aerar, weil damals Kalisalpeter ein Monopolartikel war.

Im Jahre 1851 schritt Franz Gossleth zu einer Ausgestaltung der Fabrik und gewann den Chemiker Benedict Margulies für deren Leitung, welcher im Jahre 1849 in Gemeinschaft mit Prof. Loschmidt die Herstellung von Conversionssalpeter in einer Fabrik in Atzgersdorf eingerichtet und dasselbe Verfahren im Jahre 1850 auch in Gaudenzdorf bei Wien zur Durchführung gebracht hatte. Dieser legte nunmehr auch in der Triester Fabrik Gossleth's den Betrieb derart an, dass Kalisalpeter aus Natronsalpeter durch Umsatz des letzteren mit kohlen-saurem Kali unter gleichzeitiger Gewinnung von Soda erfolgte.

Ein Jahr darauf trat Franz Gossleth's Sohn, Georg Gossleth, der seine chemische Ausbildung bei Professor A. W. Hofmann in London genossen hatte, in die Fabrik ein, deren Betrieb er gemeinschaftlich mit dem als Fabriksdirector bestellten Benedict Margulies leitete.

Ein Zufall wollte es, dass im Jahre 1856 eine Schiffsladung Erze, ohne nähere Bezeichnung der Provenienz und Art, in Triest einlangte, welche der Fabrik Gossleth's zum Kaufe angetragen wurde. Nachdem es sich herausgestellt hatte, dass es Chromerze waren, entschloss sich Franz Gossleth auf Vorschlag seines Sohnes und des Fabriksdirectors Margulies, diese Chromerze zu kaufen und mit deren Verarbeitung zu beginnen. Hiemit wurde die erste Erzeugung von chromsaurem Kali in Oesterreich eingeführt, zu einer Zeit, wo ausser in Schottland nirgendwo anders die Fabrication von chromsaurem Kali stattfand. Es theilen sich demnach Benedict Margulies und Franz Gossleth in das Verdienst, diese Industrie in Oesterreich ins Leben gerufen zu haben.

Zuvor schon, im Anfange des Jahres 1855, war Franz Gossleth von Sr. Majestät dem Kaiser in Anerkennung seiner »vorzüglichen patriotischen, industriellen und commerziellen Bestrebungen« der Orden der eisernen Krone dritter Classe verliehen worden, und wurde derselbe auch gegen Ende des Jahres 1855 in den Ritterstand mit dem Prädicate »von Werkstätten« erhoben.

Ein vortheilhaftes Arbeiten liess sich jedoch in Triest nicht gut lange durchführen. Franz Gossleth Ritter von Werkstätten fasste daher im Jahre 1859 den Beschluss, der daselbst vorhandenen Kohlenwerke wegen die Fabrik nach Hrastnigg in Steiermark zu verlegen, um hier die Erzeugung von Kalisalpeter, wovon er der älteste Lieferant des k. k. Kriegsärars war, noch mehr zu vergrössern und auch die Erzeugung von chromsaurem Kali in grösserem Maasse zu betreiben. Es wurden in Hrastnigg grössere Grundflächen angekauft und darauf die Fabriksgebäude, sowie Beamten- und Arbeiterhäuser neu aufgebaut. Das Etablissement gelangte im Jahre 1860 in Betrieb.

Nachdem Benedict Margulies nach erfolgreicher Thätigkeit im Jahre 1864 zum Bedauern des Besitzers aus dem Verbande der Fabrik geschieden war, übernahm Georg Gossleth die technische Leitung der Fabrik, während die commerziellen Agenden des Unternehmens durch seinen Bruder Franz Friedrich Ritter von Gossleth geführt wurden. Dieselben blieben auch in gleicher Eigenschaft wirksam, als im Jahre 1870 das Etablissement in eine Actiengesellschaft umgewandelt wurde, und bekleiden ihre Stellungen noch bis zum heutigen Tage.

Im Jahre 1871 wurde eine neue Fabriksabtheilung zur Erzeugung von Schwefelsäure erbaut, welche letztere ursprünglich aus Schwefel, später aus Schwefelkiesen producirt wurde. Gleichzeitig mit der Erzeugung von Schwefelsäure begann auch die Darstellung von Glaubersalz, behufs Verwerthung des bei der Salpeterfabrication gewonnenen Salzes, nachdem schon im Jahre 1864 mit der Darstellung von Kalisalpeter aus Natronsalpeter und Chlorkalium begonnen worden war. Es ist auch der Fabrik gestattet, das Salz als Speisesalz unter finanzämthlicher Controle und gegen Entrichtung einer Monopolgebühr von fl. 8,30 pro 100 Kilogramm zu verkaufen. Ferner wurde die Erzeugung von schwefelsaurem Kali eingeführt und dieser Artikel, sowie die als Nebenproducte desselben und der Glaubersalzfabrication sich ergebende Salzsäure auf den Markt gebracht. Das Wegfallen der Gewinnung der Soda bei der Salpetererzeugung zwang dann die Fabrik, krystallisirte Soda aus gekaufter calcinirter Soda zu erzeugen.

Als die Erzeugung von Schwefelsäure aus Schwefelkiesen in der Fabrik eingeführt wurde, kam Georg Ritter von Gossleth im Vereine mit dem Fürst Franz Josef Auersperg'schen Bergrathe Theodor Woot in Lukawitz auf

den Gedanken, die Abbrände auf ein Eisenminium zu verarbeiten, was den vereinten Bemühungen auch gelang. Die Hrastnigger Fabrik exportirt dieses Eisenroth nach England und Amerika und auch nach Deutschland, während es in Oesterreich nur in kleinen Quantitäten Verwendung findet.

Sämmtliche Producte werden im grossen Maassstabe erzeugt, und blieb die Fabrik bei allen Krisen der Chrom-Industrie, die seit dem Jahre 1864 in Folge Errichtung von Chromfabriken in Deutschland, deren Vermehrung in England und wegen der Einführung von chromsaurem Natron entstanden, siegreich in ihrem Absatze, wenn auch durch diese wiederholten Kämpfe die Preise zuweilen bis unter die Gesteungskosten gedrückt wurden.

Im Jahre 1888 wurde Georg Ritter von Gossleth von Sr. Majestät dem Kaiser mit derselben Auszeichnung bedacht, welche seinem Vater verliehen worden war, mit dem Orden der eisernen Krone dritter Classe.

Im Jahre 1890 machte Georg Ritter von Gossleth dem hohen k. k. Ackerbauministerium den Vorschlag, die in der ärarischen Zinkhütte in Cilli verwendeten Zinkblendern in einer Schwefelsäurefabrik vorher abzurösten, welcher Vorschlag auch angenommen wurde. So entstand die Schwefelsäurefabrik in Cilli, als Filialunternehmen des Hrastnigger Etablissements. Dieselbe röstet die Zinkblendern der ärarischen Zinkhütte ab und retournirt dieselben im abgerösteten Zustande. Die Gase, die früher durch die Esse sich in die Luft vertheilten, liefern nun Schwefelsäure. Die Fabrik in Cilli ist auf eine Erzeugung von 36.000 Metercentner 60grädiger Schwefelsäure eingerichtet. Vor drei Jahren begann dieselbe behufs Verwerthung der Schwefelsäure die Erzeugung von Kunstdünger, sowohl aus Knochenmehl, als auch aus importirten Phosphaten.

Die Fabrik in Hrastnigg selbst weist heute eine Production von 10.000 Metercentner Chromsalzen, 25.000 Metercentner Schwefelsäure, 10.000 Metercentner Kalisalpeter, 10.000 Metercentner krystallisirter Soda, 6000 Metercentner Sulfaten, 20.000 bis 30.000 Metercentner Superphosphaten und 6000 bis 8000 Metercentner Eisenminium auf. Der Kohlen- und Coakconsum der Fabriken beträgt pro Jahr in Hrastnigg 192.000 Metercentner, in Cilli 60.000 Metercentner. Bezüglich der maschinellen Einrichtung wäre noch zu bemerken, dass in Hrastnigg seit zwei Jahren ein Schwefelsäure-Eindampfapparat nach Kessler in Betrieb ist.

Beide Fabriken sind durch Schleppgeleise mit den benachbarten Bahnstationen verbunden.

In jüngster Zeit entbrannte in der Chromsalzbranche in Folge Auftauchens vieler Fabriken in Deutschland ein neuer heftiger Concurrenzkampf, der speciell in Oesterreich durch die Errichtung einer Chromfabrik in Bosnien verschärft wird. Namentlich letztere hat den Absatz der Hrastnigger Fabrik schwer beeinträchtigt, da ihr von Seiten der bosnischen Regierung derartige Begünstigungen eingeräumt wurden, dass sie die Waare zu Preisen auf den Markt bringen kann, die kaum die Höhe der Gesteungskosten anderer Etablissements erreichen. Die österreichische Soda-Industrie leidet auch unter diesem Drucke.

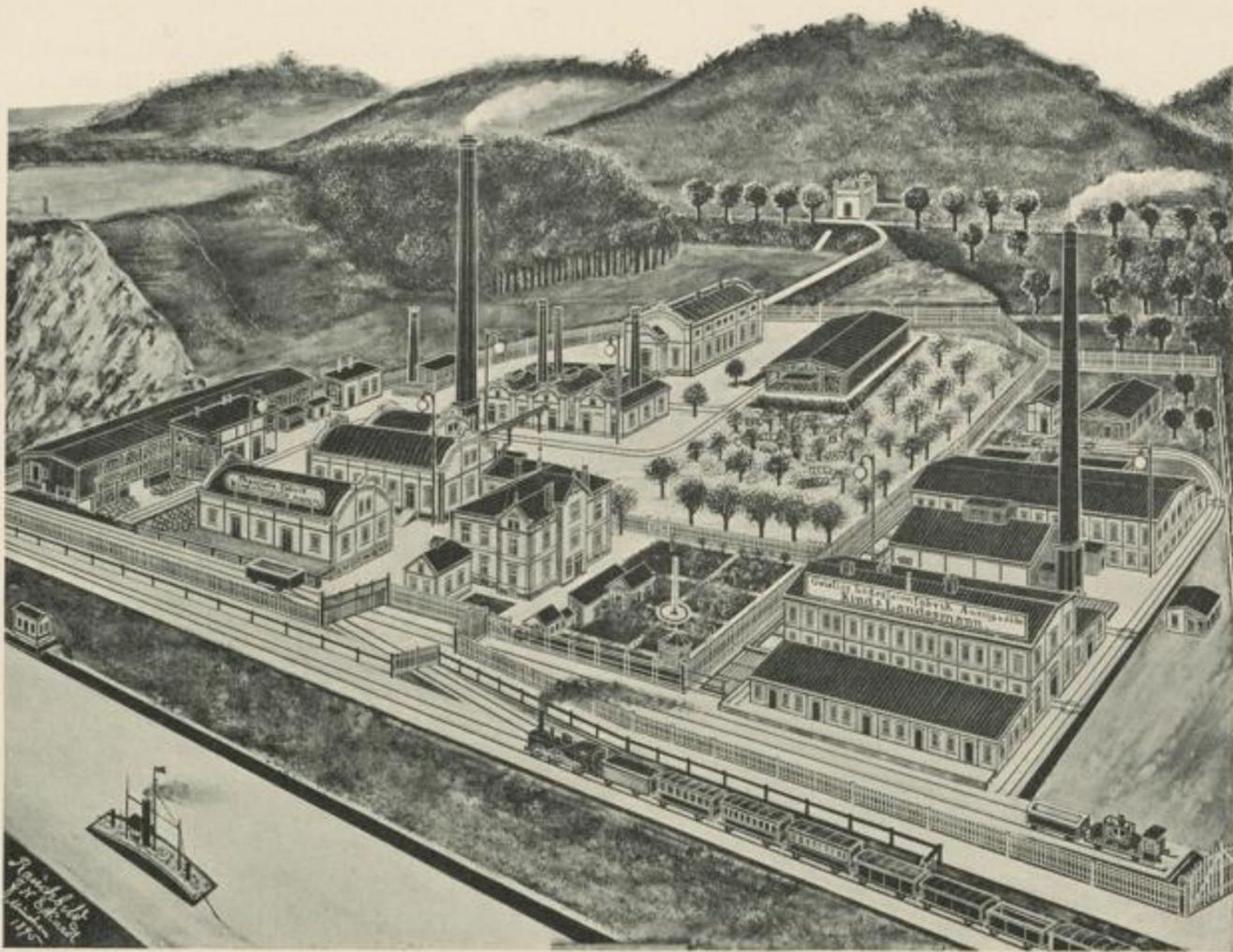
In der Fabrik Hrastnigg sind im Ganzen 190, in der Fabrik Cilli 40 Mann beschäftigt, und zwar Tagwerker, Schmiede, Schlosser, Binder, Tischler und Maurer. Die Löhne sind verschieden, je nach den Kategorien. Jeder Arbeiter geniesst freies Quartier und freie Kohle. Der Minimallohn der Tagwerker beträgt 80 kr., der Maximallohn fl. 1.50. Schon im Jahre 1864 wurde eine Betriebskrankencasse gegründet, und werden durch den angestellten Fabriksarzt auch sämmtliche Familienmitglieder der Arbeiter unentgeltlich behandelt. Ueberdies besteht ein eigenes Fabriksspital für die Bediensteten. Das Unternehmen verabreicht an kranke Arbeiter und deren Familien unentgeltlich Speisen und im Falle einer ärztlichen Verordnung auch Wein. Für die Arbeiter und deren Witwen wurde ein Pensionsfond ins Leben gerufen, welchen die Fabrik alljährlich dotirt. Langjährig bedienstet gewesene Arbeiter werden nach ihrer Pensionirung von der Fabrik noch besonders mit bestimmten monatlichen Geldzulagen unterstützt. Sämmtliche Pensionisten haben freies Quartier und Kohle oder Geldentschädigung hiefür. Alljährlich wird ein Gottesdienst für die Arbeiter sowohl in Hrastnigg, als in Cilli abgehalten, an welchem Tage dieselben doppelten Schichtenlohn erhalten und ihnen überdies ein Freitrunck gewährt wird. Ausserdem empfängt die gesammte Mannschaft bei Jahresabschluss nach Maassgabe ihrer Dienstzeit Remunerationen in Geld.

Die Arbeiterschaft wird eifrig zum Sparen angehalten, und thatsächlich hinterlegen die Leute monatlich einen Theil ihres Lohnes in die Postsparcasse und Privatsparcassen, so dass sie heute über beträchtliche Ersparnisse verfügen.

Die Fabrik besitzt ein eigenes Lebensmittelmagazin, in welchem die Arbeiter zum Kostenpreise und selbst auch unter demselben ihre Lebensmittel erhalten, was nur durch materielle Opfer, welche das Unternehmen auf sich nimmt, ermöglicht wird. Die verheirateten Arbeiter bekommen Gärten zum Anbauen von Gemüse zur freien Benützung zugewiesen, die sich theils auf den der Unternehmung gehörigen Grundstücken und theils auf eigens zu diesem Zweck gepachteten befinden.

Da den Arbeitern stets das grösste Wohlwollen entgegengebracht und ihnen in allen Lagen durch Rath und That Unterstützung zu Theil wird, besteht zwischen ihnen und den Arbeitgebern ein sozusagen patriarchalisches Verhältnis. Diesen Zuständen ist es wohl auch zuzuschreiben, dass bisher in den Etablissements noch kein Strike ausgebrochen ist, obgleich in den benachbarten Kohlenwerken die Arbeit wiederholt eingestellt wurde, wobei man auch versuchte, die Fabriksarbeiter zur Theilnahme zu gewinnen.

Die Leitung beider Fabriken ruht, wie schon erwähnt, in den Händen Georg Ritter von Gossleth's und seines Bruders Franz Friedrich Ritter von Gossleth. Deren Neffe, Chemiker Fritz Bürger, substituirt ersteren in der Führung der chemischen Agenden. Weiters fungiren mehrere Assistenten im Laboratorium, während in der commerziellen Abtheilung Herr Buchhalter R. Diermayr und drei Beamte thätig sind.



KIND & HERGLOTZ
 CHEMISCHE FABRIK
 OEL-, THEER- UND HARZ-DESTILLATIONEN
 AUSSIG A. D. ELBE.

Das Unternehmen ist von den Vorgängern des jetzigen Besitzers im Jahre 1863 in Schöbritz gegründet worden und gieng erst im Jahre 1885 an die oben genannte Firma über, deren alleiniger Inhaber seit dem im Jahre 1891 erfolgten Tode des Herrn Prokop Herglotz Herr Richard Kind, Chemiker in Aussig, ist. Die Fabrik, welche eine Betriebsmaschine von circa 50 Pferdekräften und 16 Destillationsapparate besitzt, hat sich zur speciellen Aufgabe gesetzt, mineralische Schmieröle- und Fette in vollkommener Qualität zu erzeugen.

Die Auffindung des amerikanischen Petroleums hat nicht nur in der Beleuchtungsweise, sondern auch bezüglich der Schmierung der Maschinen eine vollständige Umwälzung herbeigeführt. Während man früher nur vegetabilische Schmieröle kannte, ergab sich bei der Erzeugung von Petroleum eine Menge von schmierfähigen Rückständen, die trotz des grossen Widerstandes, den die Verwendung derselben in der Praxis fand, durch fortwährende Verbesserung der Qualität endlich die vegetabilischen Schmieröle für die kalten Theile der Maschine vollständig ersetzen.

Ein weiteres Gebiet, die Schmierung der Cylinder und warmen Theile der Maschine, blieb aber immer noch den vegetabilischen Schmierölen vorbehalten, und erst zu Beginn der Achtzigerjahre begann man auch darin Versuche zu machen und zögernd mineralische Oele für Cylinderschmierung anzuwenden. Schon seit ihrer Gründung hat die Firma das Augenmerk auf die mineralischen Cylinderöle gerichtet, und in der That war sie die erste, welche im Jahre 1885 unter werkhätiger Hilfe des damaligen Inspectors, jetzigen k. k. Hofrathes und Staatsbahn-Directors in Prag Anton Palla, die Versuche zur Schmierung von Locomotivcylindern mit ihrem rein mineralischen Vaseline-Cylinderfett begann und trotz anfänglicher grosser Schwierigkeiten siegreich durchführte, so dass gegenwärtig fast sämtliche österreichische Bahnen diese mineralischen Cylinderschmieröle eingeführt haben, und dass auch das Ausland durch die veröffentlichten Versuche und sehr günstigen Resultate der österreichischen Bahnen veranlasst wurde, ähnliche Oele in Verwendung zu nehmen.

Die Firma befasst sich nebst der Erzeugung der Cylinderschmieröle ganz besonders auch mit der Herstellung von Schmierölen für Locomotiven und Waggonen und allen Sorten feinsten Maschinenöle. Die gesammte Production beträgt circa 20.000 Barrels im Jahr.

Die daneben befindliche Theerdestillation liefert Carbonsäuren aller Gradhaltigkeiten, condensirten Theer und Steinkohlentheerpech, sowie als Specialität sehr rasch trocknende Anstrichfarben (Benzinlacke) für Eisen und Holz (Ferroxyd).

Den Vertrieb der Producte besorgen Vertreter in allen grösseren Städten der Monarchie; in Budapest wurde eine Zweigniederlassung gleichfalls unter der Firma Kind & Herglotz begründet.

Das Absatzgebiet umfasst nicht nur ganz Oesterreich-Ungarn, sondern dehnt sich theilweise auch auf das benachbarte Sachsen aus.

KIND & LANDESMANN

GELATINE-FABRIK

AUSSIG A. D. ELBE.



Im Jahre 1893 vereinigten sich Richard Kind, Moriz Kind und L. Landesmann in Aussig zur protokollirten Firma »Kind & Landesmann«, um eine Gelatinefabrik zu begründen. Der Bau der Anlage wurde in der unmittelbaren Nähe des Fabrikterrains der in diesem Werke gleichfalls Besprechung findenden Firmen Kind & Herglotz (vorhergehende Seite) und Brüder Kind (IV. Band, Seite 249) durchgeführt; derselbe war schon im Jahre 1894 beendet, worauf der Betrieb sofort aufgenommen wurde. Die an der Spitze dieses Aufsatzes abgedruckte Ansicht, die Reproduction eines interessanten, im Besitze der Firma befindlichen Rauchbildes, gibt das Etablissement der Firma Kind & Landesmann, sowie die beiden anderen vorerwähnten Fabriken wieder.

Gegenstand der Fabrication der hier besprochenen Unternehmung ist feine Gelatine verschiedener Art, wie sie für mannigfaltige technische Zwecke zur Anwendung gelangt. Dieselbe zeichnet sich durch ganz besondere Gelatinirkraft, Ergiebigkeit, Reinheit und Klarheit aus. Die Firma hat mit ihrer Production die Erzeugung von Qualitäten inauguriert, wie sie vordem im Inlande überhaupt nicht hergestellt wurden, und trat mit den früher den heimischen Markt allein beherrschenden, bestrenommirten französischen Fabriken in erfolgreiche Concurrenz. Ihre Erzeugnisse haben sich nicht blos in der Monarchie allenthalben Eingang verschafft, sondern werden auch in ansehnlichen Quantitäten nach Deutschland, Belgien, England, Amerika etc. exportirt.

Die der Fabrication gewidmeten Anlagen erhalten ihre Betriebskraft von einer Dampfmaschine von 100 und einer zweiten von 70 Pferdekräften, zu deren Speisung, sowie auch für andere Fabricationszwecke drei Dampfkessel mit einer Gesamtheizfläche von je 180 Quadratmetern bestimmt sind. Zur Förderung des benötigten grossen Wasservolumens dient eine Pumpstation an der Elbe, die von der Fabrik aus mittelst Druckluft betrieben wird.

Die Zahl der bei der Firma Kind & Landesmann Beschäftigung findenden Arbeiter beträgt gegenwärtig circa 60.

STÄDTISCHES GASWERK

KRAKAU.



ie uralte ehemalige königliche Burgstadt Kraków (deutsch »Krakau«), einst die erste Residenzstadt der polnischen Könige, deren sterbliche Ueberreste daselbst in der königlichen Gruft im Wawel-Schlosse mit besonderer Pietät aufbewahrt werden, jetzt nach Lemberg die grösste Stadt des Königreiches Galizien, besitzt unter anderen modernen Anlagen auch eine eigene Gasanstalt.

Dieselbe wurde im Jahre 1857 durch die continentale Gasgesellschaft von Dessau gegründet und im Jahre 1886 von der genannten Gesellschaft durch die Stadtgemeinde Krakau käuflich erworben.

Die städtische Gasanstalt von Krakau versorgt mit Kohlenleuchtgas die am linken Weichselufer liegende königliche Residenzstadt Krakau, wie auch die am rechten Weichselufer gelegene Stadt Podgórze und einige benachbarte Gemeinden mit einer Gesamt-Einwohnerzahl von über 100.000 Seelen.

Im Jahre 1886, das ist bei der Uebernahme der Anstalt in die eigene Verwaltung der Gemeinde, betrug die jährliche Production 960.000 Cubikmeter Gas, nach zwölf Jahren eigener Verwaltung hat dieselbe für das Jahr 1897 3,069.150 Cubikmeter erreicht, also das dreifache Quantum, und ist dabei noch im steten Steigen begriffen. Nach ihrer Erzeugungsmenge nimmt die Krakauer Gasanstalt in der Reihe der Gasanstalten der österreichisch-ungarischen Monarchie den siebenten Platz ein.

Mit Rücksicht auf den grossen jährlichen Umsatz von 1½ Millionen Kronen und einem dementsprechenden Nettoertrag, wie auch im Hinblick auf die 120 Arbeiter und Beamte, die bei ihr Beschäftigung finden, verdient die städtische Gasanstalt von Krakau zu den grösseren Industrie-Anlagen der Monarchie gezählt zu werden.

Das am linken Weichselufer gelegene Gaswerk nimmt eine Fläche von 2½ Hektar ein, besitzt 12 Retortenöfen (System Hasse-Vacherot) mit 91 Retorten, ferner andere technische Einrichtungen und Apparate neuester Systeme, sowie 2 Teleskop-Gasbehälter von einem nützlichen Inhalt von 7250 Cubikmetern. Die letzteren werden im Jahre 1899 noch um einen dritten vermehrt werden.

Die nachfolgende Tabelle bietet einen Ueberblick über die Betriebserfolge der letzten zwölf Jahre. Aus derselben ist deutlich zu ersehen, wie rasch sich die Entwicklung der Unternehmung vollzog und wie befriedigend deren gegenwärtiger Stand ist.

Uebersicht über die Entwicklung des Gaswerkes der Stadt Krakau seit dessen Uebernahme in die Verwaltung der Gemeinde.

Jahrgang	Gas-Production in Cubikmetern	Zuwachs in Procent	Kohlenverbrauch in Kilogramm	Coaks-Production in Kilogramm	Steinkohlentheer-Production in Kilogramm	Anzahl der Flammen	Pferdekäfte der Motoren
1885	960.000	—	—	—	—	—	—
1886	1,156.732	20.49	3,711.940	2,396.465	205.635	8.844	16
1887	1,416.650	22.47	4,725.200	3,028.500	246.624	10.183	28½
1888	1,578.800	11.52	5,278.600	3,437.550	279.283	10.750	28½
1889	1,819.520	15.25	6,054.200	4,031.200	292.452	12.026	53
1890	1,895.510	4.18	6,425.500	4,222.350	333.746	13.477	70
1891	2,113.980	11.53	7,121.500	4,615.250	387.336	14.880	106¼
1892	2,340.430	10.71	7,769.200	5,049.050	391.759	15.786	106½
1893	2,538.020	8.44	8,383.900	5,436.050	441.719	17.079	195¼
1894	2,774.760	9.33	9,050.500	5,900.800	481.196	17.840	207¼
1895	2,867.830	3.35	9,442.600	6,161.500	513.182	19.042	271¾
1896	2,953.900	3.00	9,322.900	6,549.450	550.907	20.433	296¼
1897	3,069.150	3.90	10,228.100	6,750.450	553.653	22.243	323¼

Die Anzahl der Strassenlampen beträgt jetzt 1509, welche vorwiegend nach dem Auer'schen System eingerichtet sind.

Ausser Gas erzeugte die Anstalt als Nebenproducte im Jahre 1897 6,750.450 Kilogramm Coaks, welcher grösstentheils in Westgalizien consumirt wird, 553.653 Kilogramm Steinkohlentheer, verwendet von den Dach-

pappenfabriken von Preussen und in den letzteren Jahren auch von dem Etablissement in Oswiecim in Westgalizien, und 60.461 Kilogramm concentrirten Rohsalmiakgeist, der von der Ammoniak-Sodafabrik in Szczakowa verarbeitet wird.

Von den humanitären Einrichtungen der Anstalt ist die eigene Krankencasse, die gesetzliche und freiwillige Unfallversicherung, die principiell festgestellte Versorgung der Arbeiter für das spätere Alter, wie auch der Arbeiter-Witwen und -Waisen, ferner eine Lesehalle und ein Badehaus zu nennen.

Zu den Wohlfahrtsmaassnahmen zählt schliesslich auch noch die Einführung von drei Ofenarbeiterschichten, wodurch erzielt wird, dass die Arbeiter nur eine Woche den Nachtdienst leisten und durch zwei Wochen von demselben befreit sind.

Aehnlich ist es mit dem Sonntagsdienst, und zwar haben die Arbeiter von drei Sonntagen zwei frei und arbeiten, wenn sie Sonntagsdienst leisten, nur 12 Stunden, während sie früher 18 Stunden arbeiten mussten.

Die städtische Verwaltung hat sich zum Princip gemacht, den ganzen Bedarf der Anstalt womöglich innerhalb des Landes, respective der Monarchie, zu decken, wodurch der einheimischen Industrie die gewünschte Unterstützung zu Theil wird. Aus diesem Grunde werden Röhren, Laternen, Apparate u. dgl. nicht vom Auslande, sondern lediglich nur von den österreichischen Producenten bezogen.

An der Spitze der Verwaltung steht der städtische Ingenieur Mieczysław Dąbrowski als Director der Gasanstalt. Ihm stehen zur Seite Ingenieur Władysław Bukowski und Buchführer A. Olés.

Die Verwaltung der Gasanstalt steht unter der Controle des Gas-Ausschusses, der vom Gemeinderath gewählt wird. Als dessen Vorsitzender fungirt der Stadt-Präsident Joseph Friedlein; die Mitglieder dieses Ausschusses sind: Dr. Carl Pieniżek, Landes- und Gerichts-Advocat, erster Vice-Präsident der Stadt, als Stellvertreter des Vorsitzenden, und die Herren: Wandalin Beringer, Baumeister, Julius Epstein, Banquier, J. K. Federowicz, Kaufmann, J. Jawornicki, Kaufmann, J. Lapiński, Ingenieur, K. Knaus, Architekt, Dr. F. Paszkowski, Präses des Bezirks-Ausschusses und Landtags-Abgeordneter, Wl. Nowacki, emer. Bahninspector, A. Mendelsburg, Banquier, Präses der Handels- und Gewerbekammer von Krakau, Dr. L. Rothwein, Landes- und Gerichts-Advocat, Dr. F. Weigel, Landes- und Gerichts-Advocat, Landtags- und Reichsraths-Abgeordneter, und Dr. M. Kohn, Frauenarzt.

Der Gas-Ausschuss ist verpflichtet, dem Gemeinderathe jährlich eine gedruckte Berichterstattung vorzulegen.

GRÄFLICH LARISCH-MÖNNICH'SCHE PETROWITZER SODAFABRIK & CO.

PETROWITZ (OESTERR.-SCHLESSEN).



Zwei Jahre nach der Einführung der Sodafabrication in Oesterreich, im Jahre 1852, rief Heinrich Graf Larisch-Mönnich die Sodafabrik Petrowitz, als zweitältestes derartiges Etablissement innerhalb der Monarchie, ins Leben, wobei für die Wahl des Ortes die günstigen Verkehrsverhältnisse und insbesondere auch die in der Nähe befindlichen Kohlengruben maassgebend waren. Ursprünglich wurde die Anlage nur für eine Production im kleinen Style, jedoch mit vollkommen zweckmässiger Einrichtung ausgestattet. Von vorneherein war die Fabrik mit Dampfkraft versorgt; zu ihrem Complexe gehörte ein Kammergebäude, ein Sodaofengebäude mit Nebenräumen, eine Werkstätte, ein Magazin, sowie ein Wohnhaus. Die Zahl der Arbeiter belief sich zu jener Zeit auf circa 60.

Die Production betrug in den ersten Jahren des Bestandes circa 10.000 Metercentner Schwefelsäure, 12.000 Metercentner Salzsäure, 10.000 Metercentner Glaubersalz, 5000 Metercentner calcinirte Soda und 300 Metercentner Aetznatron.

Gefördert durch die günstige Lage — das Etablissement befindet sich knapp an der preussischen Grenze zwischen den Durchbruchstationen Oderberg, Dzieditz-Oswięcim — waren die Absatzverhältnisse am Anfang recht günstige. Die Erzeugnisse fanden ihre Abnehmer nicht nur in den Kronländern Böhmen, Mähren, Schlesien und Galizien, sondern auch in das benachbarte Russland und Deutschland bestand ein recht ansehnlicher Export. Trotzdem der Bedarf an den in Frage kommenden Artikeln im Vergleiche zu den heutigen Verhältnissen ein geringfügiger war, so besass die Petrowitzer Fabrik, wiewohl ihre damalige Production kaum den zehnten Theil ihres heutigen Umfanges ausmachte, dennoch eine zufriedenstellende Rentabilität, was insbesondere auch dem Fehlen einer grossen Concurrenz zuzuschreiben war.

Im Verlaufe der Jahre erfuhr der Umfang des Etablissements eine grosse Erweiterung. Der Bestand an Baulichkeiten wurde durch zahlreiche Um- und Zubauten vergrössert, so dass gegenwärtig das Fabrikterrain eine Fläche von circa 15 Joch umfasst, welche von dreissig verschiedenen Gebäuden bedeckt ist. Die Apparate und maschinellen Einrichtungen sind allmählich nicht allein vergrössert und vermehrt worden, sondern dieselben haben auch, den Neuerungen der Chemie und Technik entsprechend, eine Vervollkommnung und Verbesserung erfahren. Die zum Betriebe der Werksvorrichtungen dienende Dampfkraft wird derzeit von 14 diversen Maschinen mit einer Gesamtstärke von 130 Pferdekräften geliefert. Die Fabrication vollzieht sich in sechs Kammersystemen mit den erforderlichen Concentrationen, sechs Platinapparaten, sechs Sulfatöfen mit Salzsäurecondensationen, einer Salpetersäureanlage, sowie in entsprechenden Vorrichtungen zur Erzeugung von Krystallsoda, Chlorkalk, Eisenvitriol und Kunstdünger. Im Bau befindet sich eine Anlage zur Herstellung von phosphorsaurem Natron.

Die Production hat sich nach Einführung des Leblanc-Sodaprocesses nicht allein in den Hauptartikeln wesentlich erhöht, sondern es wurden auch, wie schon aus der Aufzählung des heutigen Inventars hervorgeht, eine Zahl neuer Erzeugnisse in den Kreis der Fabrication gezogen, so insbesondere Salpetersäure, Eisenvitriol und Superphosphate neben anderen, sich als Nebenproducte ergebenden Präparaten.

Die Produktionsmengen des Jahres 1897 sind folgende: 168.600 Metercentner 50%ige Schwefelsäure (davon wurden circa 5000 Metercentner auf 66%ige Waare concentrirt), 41.500 Metercentner Glaubersalz, 50.500 Metercentner Salzsäure, 1000 Metercentner Chlorkalk, 1000 Metercentner Eisenvitriol, 1600 Metercentner Salpetersäure und 18.000 Metercentner Kunstdünger. Die Sodaerzeugung, welche vordem ansehnliche Quantitäten an calcinirter Soda, Krystallsoda und Aetznatron lieferte, ist gegenwärtig nahezu ganz eingestellt; im letztabgelaufenen Jahre wurden blos circa 5000 Metercentner Krystallsoda erzeugt.

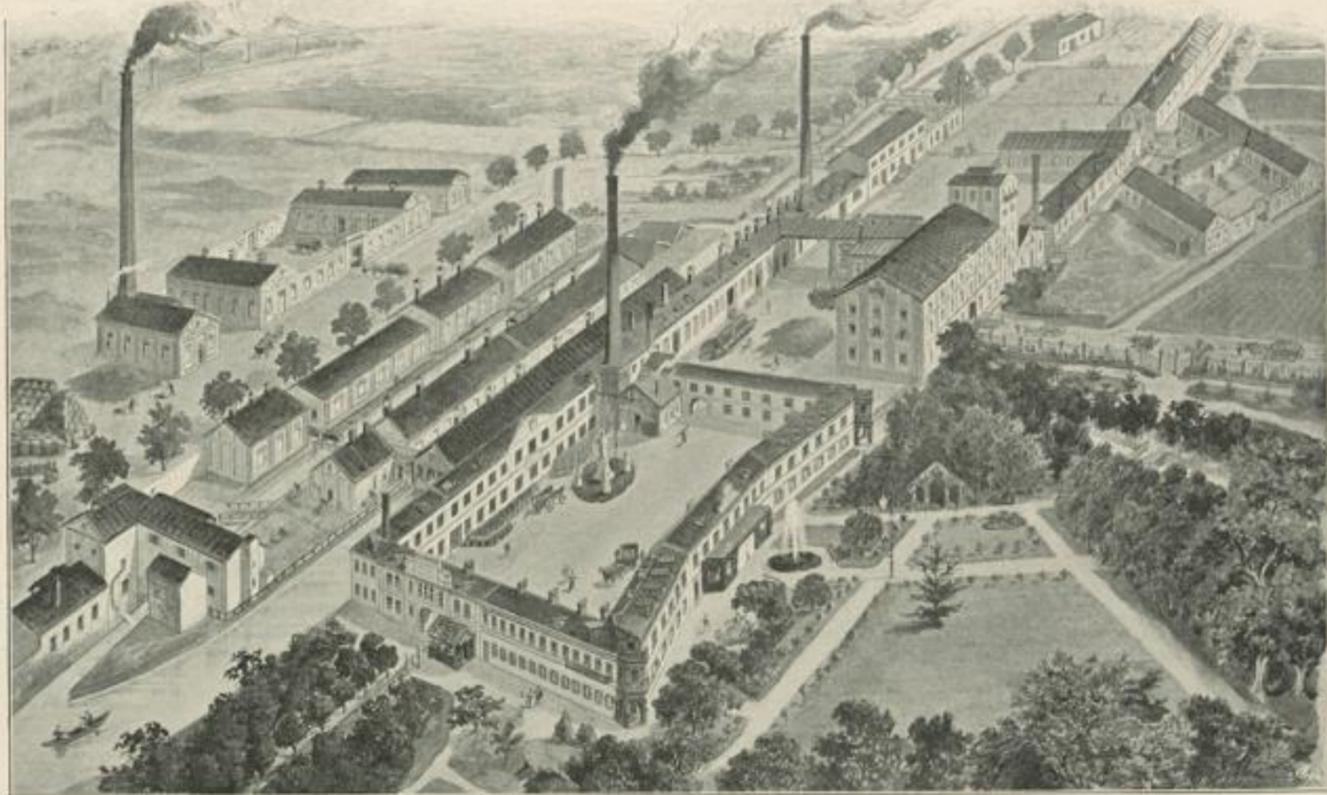
Die Exportverhältnisse des Etablissements, die sich, wie schon erwähnt, am Anfange recht günstig gestalteten, haben sich im Verlaufe der Zeit empfindlich verschlechtert. In Deutschland, wohin die Ausfuhr eine sehr ansehnliche war, nahm die Erzeugung der Schwefelsäure bei der Zinkblende-Abröstung einen grossen Aufschwung, so dass dieser Artikel von österreichischen Fabriken nicht mehr bezogen wird. Blos Salzsäure und Glaubersalz werden von der Petrowitzer Fabrik nach den näher gelegenen Consumplätzen Deutschlands geliefert. Auch Russland, wohin

vordem grosse Quantitäten abgesetzt wurden, kommt gegenwärtig als Abnehmer nahezu nicht mehr in Betracht. Die hohen Eingangszölle, welche von diesem Lande auf chemische Producte gesetzt wurden, machen eine Concurrenz mit den russischen Etablissements zur Unmöglichkeit. Demgemäss wird die gesammte Production des Petrowitzer Etablissements zum weitaus grössten Theile vom inländischen Markte aufgenommen.

Gross ist die Bedeutung, welche die chemische Fabrik Petrowitz in wirthschaftlicher Beziehung für ihre Umgebung besitzt. Abgesehen davon, dass dieselbe 70% der Gemeindeumlagen bestreitet, finden bei der chemischen Fabrication, sowie bei den einzelnen Hilfsbetrieben, der Schlosserei, Schmiede, Tischlerei und Bleilöthwerkstätte, durchschnittlich 320 Arbeiter Beschäftigung, welcher Umstand auf die Erwerbsverhältnisse des Ortes und seiner Umgebung einen vortheilhaften Einfluss ausübt. Dabei ist die Fabrikleitung bestrebt, die Lage der Arbeiterschaft möglichst günstig zu gestalten. Dieses Streben kommt nicht allein darin zum Ausdruck, dass im Fabrikbetriebe alle von der Wissenschaft und Erfahrung gebotenen Maassnahmen zum Schutze des Lebens und der Gesundheit der Beschäftigten getroffen wurden, sondern auch in der Vorsorge für deren materielle Interessen. Den Bestimmungen des Gesetzes entsprechend, besteht eine Krankencasse, an welche vonseiten der Unternehmung 50% der Mitgliedsbeiträge entrichtet werden. Die Unfallversicherungsbeiträge werden von derselben zur Gänze bestritten. Ueber die Anforderungen der gesetzlichen Vorschriften hinaus wurde eine Pensionscasse errichtet, welche die Arbeiter für den Fall des Alters und der Invalidität vor Entbehrung schützen soll. Das Personal ist ein ständiges; die Bediensteten sind zum grossen Theil von ihrer Jugend bis zur Altersinvalidität in dem Etablissement thätig.

Zum Schlusse möge noch Erwähnung finden, dass die Petrowitzer chemische Fabrik während der langen Zeit ihres Bestandes auf zahlreichen Ausstellungen prämiirt wurde, so namentlich in Wien, Paris, London und auf verschiedenen kleineren Expositionen in minder bedeutenden Städten.

Besitzer der hier besprochenen Industrie sind gegenwärtig die Enkel des Begründers Heinrich Graf Larisch-Mönnich und dessen Gemahlin Henriette, geborene Gräfin Larisch-Mönnich.



RANNERSDORFER CHEMISCHE PRODUCTEN-FABRIK

B. MARGULIES & CO.

WIEN.



ie Rannersdorfer chemische Productenfabrik, deren Inhaber Benedict Margulies, sowie seit dem Jahre 1893 auch dessen Sohn Dr. Otto Margulies sind, wurde im Jahre 1870 von dem ersteren gegründet.

Benedict Margulies, bereits seit dem Jahre 1849 in der chemischen Gross-Industrie thätig, hat während dieser Zeit mannigfachen Antheil an der Entwicklung derselben genommen.

Im Jahre 1849 errichtete er gemeinsam mit Professor Loschmidt die erste Conversionsalpeter- und Sodafabrik in Atzgersdorf und verpflanzte dieselbe Fabrication im Jahre 1850 nach Gaudenzdorf bei Wien. Im Jahre 1851 nahm er die gleiche Erzeugung von Kalisalpeter (Conversionssalpeter) und Soda in der damaligen Raffinerie überseeischen Rohsalpeters des Franz Ritter von Gossloth in Triest auf. Die erste Fabrication von Chromkali in Oesterreich wurde von ihm im Jahre 1852 bis 1853 in derselben Fabrik in Triest inaugurirt.

Diese beiden wichtigen Industrien wurden erst viele Jahre später in Deutschland eingeführt: Conversionsalpeter im Jahre 1858 bis 1859 und Chromkali im Anfange der Achtzigerjahre.

Im Jahre 1866 folgte die Errichtung einer Fabrik für die Erzeugung von knallsaurem Quecksilber und Patronenfüllung in Simmering.

In den Jahren 1866 bis 1868 wurde von Benedict Margulies das Sylvin- und Kainitlager in Kalusz aufgefunden und erschlossen, daselbst eine Fabrik zur Darstellung von Kalidünger und Chlorkalium und im Jahre 1868 eine solche in Simmering zur Erzeugung von Kalisalpeter aus dem Kaluzer Chlorkalium errichtet.

Mit der Rannersdorfer Fabrik wurde im Jahre 1870 eine Industrie ins Leben gerufen, die speciell in Oesterreich bis dahin nur in geringstem Ausmaasse betrieben worden war. Knochenleim wurde damals in Oesterreich wie auch in anderen Ländern nur wenig, hauptsächlich im Kleinbetriebe und in mangelhafter Qualität, erzeugt, während die Herstellung desselben heute eine auch für den Export wichtige Gross-Industrie geworden ist.

Auch als Fabrik künstlicher Düngemittel war die Rannersdorfer Fabrik eine der ersten Oesterreichs, die diesen speciell für die Landwirthschaft so überaus wichtigen Industriezweig gepflegt, die Nothwendigkeit der künstlichen Düngung unter den Landwirthen Oesterreichs propagirt und im Interesse der Industrie sowohl, wie in dem der Landwirthschaft viel zur Einführung des künstlichen Düngers beigetragen hat.

Seit ihrer Begründung im Jahre 1870 wurde die Rannersdorfer Fabrik stetig und in bedeutendem Ausmaasse vergrößert, so dass das heute verbaute Areal über 14.000 Quadratmeter beträgt.

Im Jahre 1883 wurde eine Schwefelsäurefabrik zur täglichen Production von 150 Metercentnern Kammersäure erbaut, theils zum Verkaufe der Säure, hauptsächlich aber, um dieselbe in der eigenen Superphosphatfabrik zum Aufschliessen der phosphorhaltigen Materialien zu verwenden.

Im Jahre 1890 wurde die Fettextraction mittelst Benzin eingeführt.

Das Rohmaterial, speciell für die Leimfabrication, bilden die Knochen, die hauptsächlich aus den Wiener Schlachthäusern etc., aber auch aus der Provinz, sowie aus überseeischen Ländern stammen. Die Producte sind Leim in allen Sorten (auch Lederleim) und Gelatine, die dank ihrer seit langen Jahren anerkannten Qualität nicht nur im Inlande als Fabrikate ersten Ranges geschätzt werden, sondern auch in grossen Mengen ins Ausland, nach Deutschland, Frankreich, England ect., exportirt werden.

Aus denselben Rohmaterialien werden durch Extraction mittelst Benzin Fette dargestellt, die, theils direct, theils raffinirt, an österreichische Kerzen- und Seifenfabrikanten geliefert werden.

Die ebenfalls resultirenden Knochenmehle finden theils zur directen Düngung Absatz, theils werden dieselben in der Superphosphatfabrication verwendet; auch dienen sie zur Erzeugung von reinem, phosphorsaurem Kalk, der als »Futterkalk« bei der Ernährung des Viehes eine wichtige Rolle spielt.

Für die Superphosphatfabrication bilden ausser dem bei der Leimfabrication erzeugten Knochenmehle die mineralischen Phosphorite, hauptsächlich aus Florida und Algier, für die Schwefelsäurefabrication Schwefelkiese aus Ungarn und Siebenbürgen das Ausgangsmaterial.

Die erzeugten Producte: aufgeschlossene Knochenmehle und Superphosphate aller Arten, werden in Niederösterreich, Oberösterreich, Mähren, Böhmen und Ungarn an die Landwirthschaft abgesetzt.

Die ganze Fabrikanlage ist heute den modernen Anforderungen entsprechend eingerichtet.

Zwei Wasserräder, die von dem mitten durch die Anlage fliessenden Werksbach der Schwechat betrieben werden, drei 60pferdekräftige und mehrere kleinere Dampfmaschinen liefern die nöthige Kraft, zwei Cornwall- und zwei Wasserröhrenkessel von zusammen über 400 Quadratmeter Heizfläche den für die Maschinen, für Koch- und Heizzwecke nöthigen Dampf.

Die Fabrik besitzt eigene Beamten- und Arbeiterwohnungen. Sie beschäftigt circa 250 Arbeitskräfte, darunter ungefähr 40 weibliche.

Die commerziellen Bureaux befinden sich in Wien.

Die Firma hat auf den zahlreichen von ihr beschickten Ausstellungen stets erste Preise, darunter drei Staatsmedaillen, erhalten; im Jahre 1892 wurde ihr das Recht zur Führung des kaiserlichen Adlers verliehen.

ALBERT SCHATZMANN
LEIM- UND KUNSTDÜNGER-FABRIK
FELDKIRCH (VORARLBERG).



Am 21. März des Jahres 1862 erwarb Andreas Schatzmann, der Vater des Inhabers der hier zur Besprechung gelangenden Firma, von der Julius Hanisch'schen Concursmasse, deren Hauptgläubiger er war, die Seifen-, Kerzen- und Leimfabrik in Felsenau bei Feldkirch. Später, im Jahre 1869, gelangte in dessen Besitz auch die früher dem Fräulein Josefine Albrecht gehörige Leimfabrik in Brederis, Gemeinde Rankweil, die gleich der erstgenannten recht primitiv und nur für den Sommerbetrieb eingerichtet war.

Nachdem Andreas Schatzmann am 29. Juni 1872 mit dem Tode abgegangen war, führte die Vormundschaft die Verwaltung des Vermögens für seine acht minderjährigen Kinder fort. Dieselbe liess im Jahre 1878 die Fabrik in Felsenau auf, und blos die Unternehmung in Brederis, woselbst sogenannter Landleim (ein Gemisch von Knochen- und Lederleim) erzeugt wurde, blieb im Gange.

Im Jahre 1880 kam es zur Erbtheilung zwischen den Kindern Andreas Schatzmann's. Bei dieser Gelegenheit wurde die aufgelassene Felsenauer Fabrik verkauft, während das Etablissement in Brederis, und zwar am 22. November 1880, in den alleinigen Besitz des Albert Schatzmann übergieng. Dieser führte dasselbe ein Jahr lang noch auf die althergebrachte Weise weiter, um hierauf, veranlasst durch die gesteigerte Nachfrage nach den Erzeugnissen und insbesondere durch die in Folge der damals bevorstehenden Eröffnung der Arlbergbahn zu erwartende Besserung der Verkehrsverhältnisse, die Production in moderne Bahnen zu lenken. Er errichtete auf einem ihm gehörigen, circa 1 Kilometer von der früher erwähnten kleinen Fabrik in Brederis entfernten Grundstücke, woselbst ein vorbeifliessender Gebirgsbach eine ziemliche Wasserkraft bot, eine Knochenstampfe, in deren Nachbarschaft er im folgenden Jahre eine modern eingerichtete Leimfabrik erbaute; für die Erzeugung daselbst hatte er die auf dem neuesten Stande der chemischen Forschungen fussenden Patente für Benzinextraction und Leimgewinnung von Seltsam in Forchheim erworben und die Neuanlage 1883 eröffnet.

Die neue Anlage, die aus zwei Hauptgebäuden und verschiedenen Nebenlocalitäten bestehend, einen Flächenraum von circa 550 Quadratmetern bedeckt, wurde für den continuirlichen Betrieb bei einer täglichen Verarbeitung von 25 bis 30 Metercentner Knochen eingerichtet. Neben der vorhandenen Wasserkraft von circa 15 Pferdekraften arbeitet eine Dampfmaschine, die 20 Pferdekraften leistet und von einem Kessel mit 35 Quadratmetern Heizfläche gespeist wird. Die nöthigen Reparaturarbeiten besorgt eine eigene Schmiede und Schlosserei.

Die Entfernung der Fabrik von der nächsten österreichischen Bahnstation beträgt 5, von der schweizerischen 6 Kilometer.

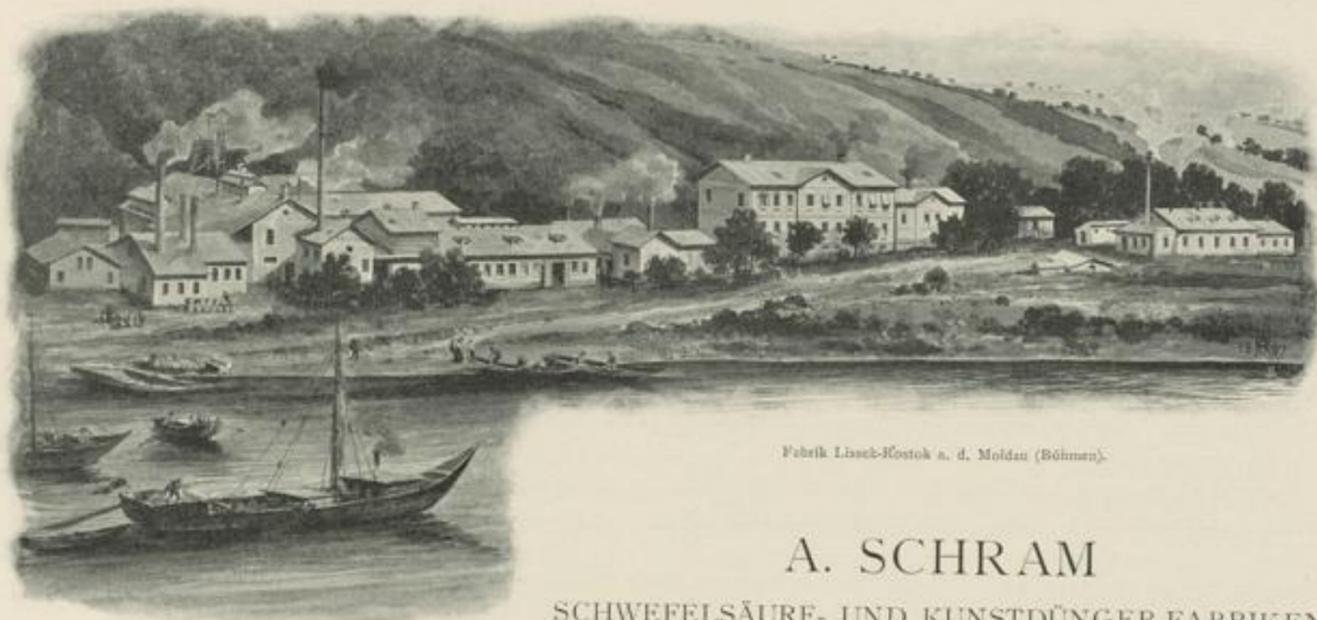
Zur Erzeugung gelangt fettfreier, gut verwendbarer Leim, und als Specialität säurefreier Leim, der sich zur Appretur gewisser Gewebe besonders eignet; ferner Knochenfette und Knochenmehl. Die Erzeugnisse werden ausser in der Monarchie vorwiegend auch in Deutschland, Italien und der Schweiz abgesetzt.

Die Fabrik liegt inmitten eines grösseren, Albert Schatzmann gehörigen Grundcomplexes, der mittelst der reichlich vorhandenen Abwässer im besten Stande erhalten und auf dem abwechselnd Rindvieh-, Schaf- und Pferdezucht betrieben wird.

Unter dem Drucke des Grosscapitals, der Concurrenz und der immer schwierigeren Arbeitsverhältnisse arbeitet Albert Schatzmann unausgesetzt an der Vervollkommnung und Vereinfachung der technischen Anlage, um die höchsten Resultate mit möglichst wenig Personal auf mechanischem Wege zu erzielen.

Das beschäftigte Personal erfreut sich vonseiten des Chefs der weitgehendsten Berücksichtigung. Die Unfallversicherungsspesen bestreitet die Unternehmung zur Gänze, die Krankenversicherungsbeiträge werden für jeden Arbeiter, welcher der Fabrik durch drei Jahre ununterbrochen angehört, wobei Krankheit und in Militärdienstpflichten begründete Abwesenheit nicht als Unterbrechung angesehen werden, ebenfalls von der Firma geleistet.

Die natürliche Folge dieser günstigen Lage der Arbeiterschaft ist ein geringer Wechsel der Bediensteten, was wiederum zwischen dieser und der Fabriksleitung ein cordiales Verhältnis innerhalb der gegebenen Grenzen mit sich bringt, so zwar, dass bisher noch nie Gegensätze durch Strikes oder auf ähnliche Weise ihren Ausdruck fanden.



Fabrik Lissek-Rostok a. d. Moldau (Böhmen).

A. SCHRAM

SCHWEFELSÄURE- UND KUNSTDÜNGER-FABRIKEN

PRAG, LISSEK-ROSTOK UND THEMENAU-LUNDENBURG.



bige Firma wurde mit Beginn des Jahres 1868 von August Schram (geb. in Falkenau a. d. Eger 1843, gestorben in Marienbad 1891) gegründet, welcher sich von der Pike auf zum Grossindustriellen emporgeschwungen hat.

Er errichtete in Prag ein Commissionsgeschäft für chemische Producte, trat später mit dem berühmten Erfinder des Dynamits, Alfred Nobel, in Verbindung und übernahm hierauf die Generalrepräsentanz der Firma Alfred Nobel & Comp. in Hamburg. Er vermittelte den Bezug des Dynamits vom Auslande für unseren einheimischen Bergbaubetrieb, für Strassen-, Bahn- und Tunnelbauten, sicherte den Verbrauchsstellen die Vortheile und den Nutzwert in der Anwendung des Dynamits und erwarb sich bald die Sympathie aller Interessenten und auch der diesen Verschleiss überwachenden Behörden.

August Schram gebührt in erster Linie das Verdienst des Zustandekommens des Baues der ältesten inländischen Dynamitfabrik in Zámky, dieser für Oesterreich bedeutungsvollen Gross-Industrie. Er war es, der als Erster den hohen Verwendungswert der bislang unbenützten Nitrosen-Abfallschwefelsäure aus der Nitro-Glycerinfabrication erkannte, deren Bezug im Jahre 1871 vertragsmässig erwarb und sie in der von ihm erbauten Fabrik Lissek erst zur Erzeugung von Eisenvitriol und dann zur Herstellung von künstlichen Düngemitteln (sogenannten Nitrilsuperphosphaten) benützte und später gleiche Fabrikanlagen in Pressburg und Krümmel bei Hamburg zur Verarbeitung der Dynamitfabrications-Abfallproducte schuf.

Die Wiederverwerthung der Abfallsäuren wurde von eminent nationalökonomischer Bedeutung, indem dieselben nicht mehr wie chedem die Flüsse verunreinigen, sondern der Industrie erhalten bleiben.

Die Anwendung künstlicher Düngerarten, als nothwendiges Ersatzmittel in concentrirter Form für die dem Boden durch die Culturpflanzen entnommenen Nährstoffe, war zu jener Zeit in der Landwirtschaft noch eine sehr geringe, und mit der Erzeugung derselben beschäftigten sich in Oesterreich nur wenige Fabriken. Nur langsam steigerte sich der Bedarf, denn im Landwirtschaftsbetrieb wurde noch nach dem Beispiel früherer Generationen bei der Dreifelderwirtschaft ausschliesslich Stallmist zur Düngung verwendet, was selbst heute noch bei rationellerer Fruchtwechselwirtschaft geschieht. Hiedurch vollzog sich auf dem Acker sozusagen ein Raubbau auf Phosphorsäure, weil dieselbe im Stallmist dem Acker nur ungenügend ersetzt wurde. In der jetzigen intensiven Wirtschaftsweise, wo hauptsächlich auf den Verkauf der Bodenproducte hingearbeitet und damit selbstverständlich auch ein grösserer Theil des Nährstoffcapitals der Landwirtschaft entzogen wird, macht sich das Phosphorsäurebedürfnis der Ackerböden fasst durchwegs fühlbar, und es ist mehr als nothwendig, dass der Landwirth der erhöhten Phosphorsäurezufuhr besondere Aufmerksamkeit zuwendet, wenn befriedigende Ernten erzielt werden sollen. Unter den Phosphorsäuredüngern, die dem Landwirthe zur Verfügung stehen, kommen in erster Reihe die Superphosphate in Betracht, das sind trockene, feinpulverige, concentrirte Hilfsdüngemittel, welche durch Aufschliessung von Knochenasche, Knochenkohle, Knochenmehlen und überseeischen Rohphosphaten fabrikmässig gewonnen werden, und deren Hauptwirkungswert der garantierte Gehalt an wasserlöslicher Phosphorsäure ist.

Die Fabrication der Düngemittel war in ihren ersten Anfängen hauptsächlich auf den Handbetrieb angewiesen; in flachen Gruben unter Dach wurden die gemahlten Rohmaterialien mit Schwefelsäure aufgeschlossen, die Massen durchgerührt und nach vollendetem chemischen Process auf Lager genommen, wo sie nach längerer Zeit trockneten, mit der Hand abgeseibt und verpackt wurden. Die Erzeugung der Firma beschränkte sich anfangs auf 50 Metercentner pro Tag, die mit einem ziemlichen Kostenaufwand hergestellt wurden.

Erst der überraschende Aufschwung der Zucker-Industrie in Verbindung mit der Nothwendigkeit erhöhter landwirtschaftlicher Production steigerte den Düngemittelbedarf ganz bedeutend und brachte die Firma A. Schram bald

zur Ueberzeugung, dass die Zukunft jeder grösseren, intensiv betriebenen Landwirtschaft in der allgemeinen Verwendung concentrirter Hilfsdüngemittel liegt; deshalb errichtete sie im Jahre 1882 inmitten eines hochentwickelten Landwirtschaftsgebietes, an einem Knotenpunkt mehrerer Eisenbahnen, eine grosse Schwefelsäure- und Kunstdüngerfabrik in Themenau-Lundenburg, welche sie mit den neuesten technischen Einrichtungen ausstattete.

Die Nothwendigkeit der Verbilligung der Arbeit, die Herstellung eines besseren, hochprocentigeren Productes und die verlässliche Beseitigung der bei dem Aufschliessungsprocesse auftretenden lästigen Gase führten successive zur Anwendung von fortgesetzt verbesserten Arbeitsmaschinen und besonderen Darranlagen, die nunmehr seit jenen Jahren derart vervollkommen im Fabriksbetrieb in Anwendung stehen, dass selbe nicht nur allen hygienischen Anforderungen der neuesten Zeit vollkommen entsprechen, sondern auch Massenproductionen bis zu zehn Waggonen und mehr pro Tag ermöglichen, unter Erfüllung aller Bedingungen, welche an ein vorzügliches Product gestellt werden.

Seit mehreren Jahren verarbeitet die Firma nach einem patentirten Verfahren auch saures schwefelsaures Natron (Bisulfat) unter Gewinnung hochprocentiger, besonders gedarrter Superphosphate; als Nebenproducte gewinnt sie Natriumphosphat und krystallisirtes Glaubersalz, ferner flüssige Phosphorsäure und Superphosphatgyps. Letzterer dient zum Conserviren und Binden des Ammoniakstickstoffes des Stalldüngers und der Jauche und darf bei keinem rationellen Landwirthe fehlen, wenn nicht sein bestes Düngercapital der Atmosphäre preisgegeben sein soll.

Die Jahresproduction an Schwefelsäure, Superphosphaten aus inländischem und überseeischem Rohmaterial, Patentsuperphosphatgyps, an Mischdüngern aus Salpeter, Kali und Ammoniaksalzen etc. stieg unter fortgesetzter Erweiterung der Fabriken derart, dass dieselben heute den ersten Rang in der Monarchie einnehmen. In den letzten Jahren ist der Absatz an Düngemitteln in Folge der Landwirtschafts- und Zuckerkrise, aber auch unter dem Drucke der ausländischen Concurrenz, welche billiges Rohmaterial, billige Tarife für dieses und für ihr fertiges Product zur Verfügung hat, zurückgegangen, und sanken die Superphosphatpreise beinahe um 100%, welchem Preisrückgange die Rohmaterialverbilligung nicht im entferntesten zu folgen vermochte, während die Lasten für Arbeitslöhne, Steuern, Unfall- und Krankenversicherung etc. enorm gestiegen sind, so dass dieser Industriezweig schwer zu kämpfen hat.

Forscher und Gelehrte, sowie Versuchsanstalten fanden vonseiten der Firma stets in uneigennütziger Weise Förderung durch Beistellung von Anleitungen und Behelfen, wofür selbe von den landwirthschaftlichen Ausstellungen, k. k. Landwirtschafts-Gesellschaften, Landwirtschaftsvereinen etc. vielfache Anerkennungen erwarb und durch die höchsten Prämien ausgezeichnet wurde.

Ueber zwei Jahrzehnte fand August Schram an seinen Brüdern die hilfreichste Mitwirkung, von welchen Adolf Schram, der gegenwärtige Inhaber der Firma, die technische Ausgestaltung der Unternehmungen durchgeführt hat, selbe auf der Höhe der Zeit erhält und unausgesetzt bemüht ist, den erworbenen guten Ruf der beliebten Fabrikmarken auch weiterhin zu sichern.

Die Zahl der beschäftigten Arbeiter beträgt über 200. Die benützte Dampfkraft beläuft sich auf 120 Pferdekkräfte, durch welche eine grosse Zahl diverser Arbeitsmaschinen betrieben wird.

Die Firma besitzt ein stabiles, geschultes Beamten- und Arbeiterpersonal, welches theilweise in eigenen Beamten- und Arbeiterwohnhäusern untergebracht ist. Die Betriebskrankencassen der Fabriken verfügen über einen ansehnlichen Reservefond, die Unfallversicherungskosten werden schon seit langen Jahren von Seite der Centrale in Prag getragen, welche auch einen Beamtenpensionsfond, sowie einen Arbeiterunterstützungsfond errichtete.

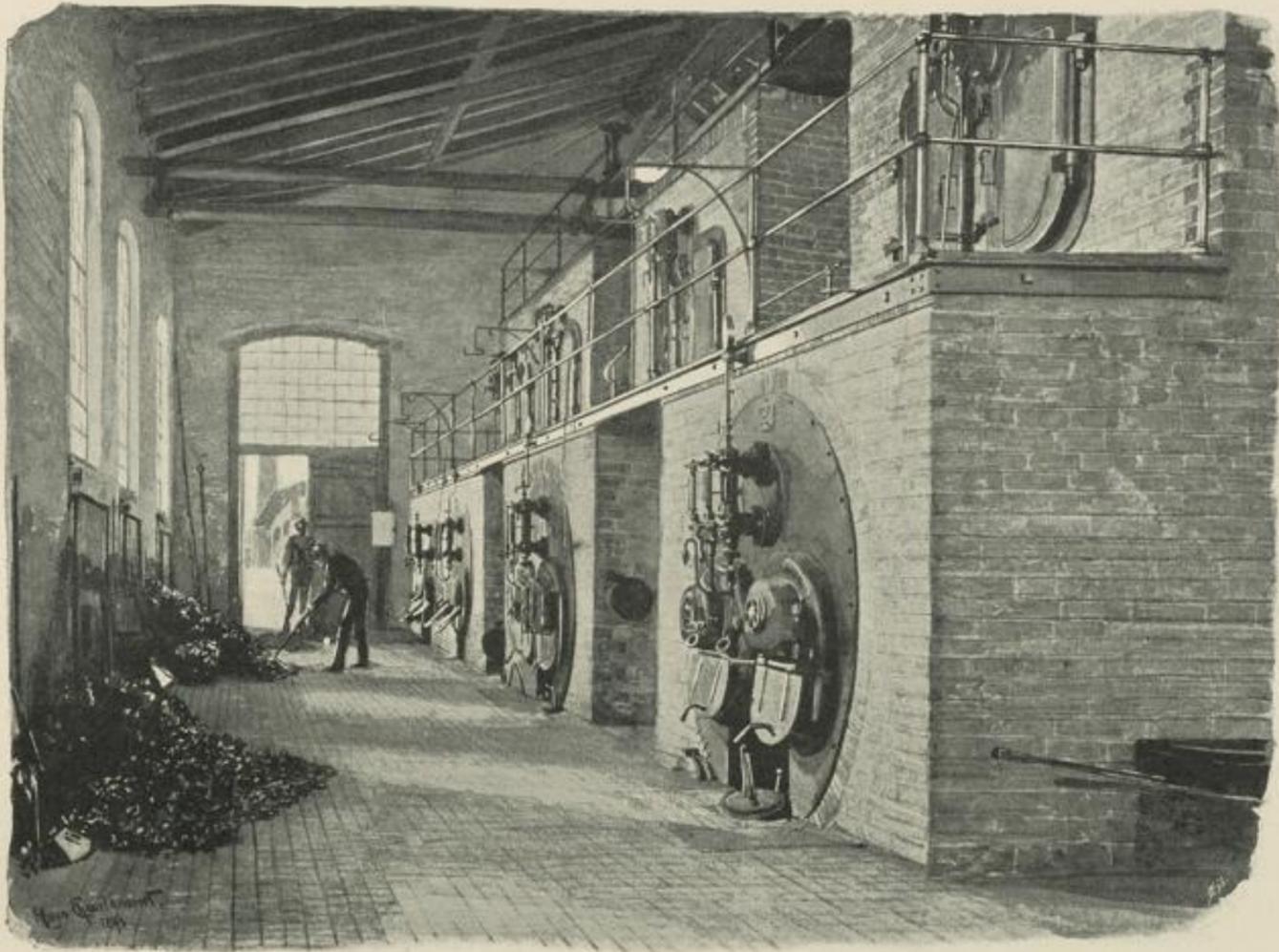
Das Gute und Bewährte bricht sich Bahn, und die reellen Grundlagen des Unternehmens, das sich all die neuesten, bedeutungsvollen Fortschritte auf chemisch-technischem Gebiete zunutze gemacht hat, verbürgen dessen ferneres Aufblühen im Dienste dieser volkwirthschaftlich hochwichtig gewordenen Industrie Oesterreichs.



1868

VERLAG VON LEOPOLD WIEBE, WÜRZ.

A. SCHRAM, CHEMISCHE FABRIK IN UNTER-THEMENAU, NIEDER-ÖSTERREICH.



Kesselhaus.

WAGENMANN, SEYBEL & COMP.

K. K. PRIV. FABRIK CHEMISCHER PRODUCTE

LIESING BEI WIEN.



Die chemische Fabrik von Wagenmann, Seybel & Comp. in Liesing wurde im Jahre 1828 von Dr. Carl Wagenmann, geboren 1787 im Württembergischen, begründet, welcher seinen Namen schon vordem durch die Erfindung einer Art von Tunkzündhölzchen, sowie eines praktischen Verfahrens der Schnellessig-fabrication und zur Erzeugung des chloresauren Kalis bekannt gemacht hatte. Im Jahre 1839 trat sein Stiefsohn Emil Seybel als Leiter des damals noch unbedeutenden Betriebes in die Fabrik ein, welcher, nachdem Dr. Wagenmann 1841 in Folge einer schweren Erkrankung sich von den Geschäften zurückziehen musste, im Jahre 1845 Firmatheilhaber der von da ab »Wagenmann, Seybel & Comp.« genannten Firma wurde. Während in den ersten Jahren hauptsächlich Essig und essigsaurer Salze, namentlich Bleizucker (essigsaurer Blei), und überdies einzelne für die Druck-Industrie wichtige Producte erzeugt worden waren, erfolgte durch das im Jahre 1842 erbaute erste Bleikammer-system für Schwefelsäure-Erzeugung der Uebergang zur Fabrication der Säuren und Salze, indem nicht nur Schwefel-säure in allen Stärken als solche, sondern auch schwefelsaurer Salze (Eisenvitriol, Kupfervitriol, Zinkvitriol, Glaubersalz, Bittersalz etc. etc.) dargestellt wurden. Die Zersetzung des Kochsalzes und Salpeters behufs Gewinnung von Salzsäure, Salpetersäure und salzsaurer und salpetersaurer Verbindungen (Zinnsalz, salpetersaurer Blei, salpetersaurer Ammon etc.), sowie die Aufschliessung des Thones zu schwefelsaurer Thonerde und Alaun folgten bald, insbesondere auch die Darstellung von schwefelsaurem Ammoniak aus dem Gaswasser der Gasfabriken von Wien. Diese Wässer wurden indes auch auf Salmiak und Salmiakgeist verarbeitet.

Eine besondere Specialität der Liesinger Fabrik ist die schon in den Vierzigerjahren eingeführte Erzeugung der Weinstein-säure aus Weinstein und Weinhefe, eine Fabrication, welche, wie so manche andere, von Emil Seybel in Oesterreich-Ungarn begründet, namentlich seit der dadurch herbeigeführten Verwerthung der früher werthlosen Weinhefe, dem weinbauenden Theile der Bevölkerung nicht unbeträchtliche Summen ins Verdienen gebracht hat. Für die Einführung dieser Industrie in Oesterreich-Ungarn erhielt Emil Seybel seiner Zeit die für derartige Verdienste gestiftete goldene Medaille des Gewerbevereines für Niederösterreich.

Im Jahre 1856 erfolgte die Einführung von Schwefelkies zur Erzeugung von Schwefelsäure an Stelle des sicilischen Schwefels. Der Kies wurde theils aus den dem Hause gehörigen Schwefelkies-Bergwerken in Pernegg und

Böding im Pressburger Comitate, theils aus anderen inländischen und ausländischen Werken bezogen, und knüpft sich die erste rationelle Verhüttung dieses Rohproductes in Oesterreich-Ungarn an den Namen Emil Seybel. Die zur Verhüttung der Erze an Ort und Stelle in Böding im Jahre 1857 gegründete Fabrik musste, nachdem das Vorkommen



an Mineral daselbst zu gering wurde, im Jahre 1897, nach vierzigjährigem Bestande aufgelassen werden. Aus demselben Grunde wurde auch der Betrieb einer im Jahre 1857 in Chraubath in Steiermark errichteten Fabrik zur Verwerthung des dort vorkommenden Chromerzes auf Chromkali eingestellt.

Im Jahre 1856 erfolgte die Einführung der Darstellung von Wasserglas (kieselsaurem Natron und Kali) in dem ersten in Oesterreich erbauten Siemens-Ofen. Die in den Sechzigerjahren erfolgte Aufnahme von Soda nach dem Leblanc-Verfahren musste nach zehnjährigem Betriebe in Folge der durch die hohen Transportspesen verursachten bedeutenden Gesteungskosten wieder aufgegeben werden.

Im Jahre 1880 zog sich Emil Seybel nach einer mehr als vierzigjährigen rastlosen Thätigkeit von der Leitung der Geschäfte zurück, nachdem ihm für seine grossen Verdienste auf dem Gebiete der chemischen Industrie mehrfache persönliche Auszeichnungen, wie die Verleihung des Ritterkreuzes des Franz Joseph-Ordens, des Ordens der französischen Ehrenlegion, des württembergischen Friedrich-Ordens, und zahlreiche hohe Preise auf Ausstellungen, zu Theil geworden waren. Im Jahre 1882 beschloss er sein arbeitsreiches Leben im 66. Lebensjahre, nachdem schon im Jahre 1880 seine drei Söhne, Otto, Paul und Georg, die Firma übernommen hatten.

Im Laufe der Jahre wurden nach Maassgabe des Fortschrittes auf dem Gebiete der chemischen Industrie neue Verfahren und Producte den bestehenden Betrieben angegliedert. So wurde die Erzeugung von Thonerde-

hydrat, schwefelsaurer Thonerde und anderen Thonerdepräparaten aus Beauzit an Stelle der früheren Erzeugungsart dieser Producte aus Thon eingeführt, desgleichen die Darstellung von kohlen-saurem Ammoniak, salpetersaurem Ammoniak u. dgl. nach eigenem Patent. Es kam hinzu die Erzeugung von Superphosphaten und sonstigen Kunstdüngern, und namentlich die Verarbeitung der abgebrauchten Gasreinigungsmassen auf Ferrocyanalze, Rhodanpräparate und Schwefelsäure.

So bietet die chemische Fabrik Liesing der Firma Wagenmann, Seybel & Comp. heute das Bild einer aus kleinen Anfängen zu ansehnlicher Bedeutung gekommenen Betriebsstätte, welche Wandlung hauptsächlich auf die rationelle Benützung der natürlichen, ihrem Rayon angemessenen Hilfsmittel und Absatzgebiete herbeigeführt wurde. Ihre eigentliche Grösse knüpft sich an den Namen Emil Seybel, der zu den Gründern der chemischen Industrie in Oesterreich-Ungarn gezählt werden muss, und ihm verdanken ihre Einführung in die Monarchie eine Reihe von Producten, welche heute auch in anderen Fabriken erzeugt werden.

Die Liesinger Fabrik verfügt über einen Grundcomplex von 89.400 Quadratmetern, von welchen 52.000 Quadratmeter mit Betriebsgebäuden verbaut sind. Die in Anspruch genommene Maschinenkraft repräsentirt 240 Pferdekkräfte; die Dampfkesselanlagen besitzen 1680 Quadratmeter Heizfläche. In dem Etablissement werden bei einer Beschäftigung von circa 500 Arbeitern pro Jahr durchschnittlich 150.000 Metercentner englische Schwefelsäure, 12.000 Metercentner Salpetersäure (40° Bé.), 20.000 Metercentner Salzsäure (22° Bé.), 25.000 Metercentner calcinirtes Glaubersalz, 15.000 Metercentner Aluminiumsulfat, 12.000 Metercentner Krystallsoda, 6000 Metercentner Weinstein-säure und 50.000 Metercentner Kunstdünger producirt, wozu noch etwa 5000 Metercentner Aetznatronlauge und Wasserglas, 2500 Metercentner Zinnsalz und sonstige Zinnpräparate, 1200 Metercentner phosphorsaures Natron, 1500 Metercentner kohlen-saures Ammonium, 2000 Metercentner salpetersaures Ammonium, Bittersalz, dann Ferrocyanpräparate, Bleizucker und sonstige für Zwecke des Zeugdruckes und der Appretur verwendete Producte kommen.

Die Fabrik besitzt eine eigene Töpferei zur Herstellung der für die Säurefabrication benötigten Krüge, Ballons und Condensationsvorrichtungen, sowie der für den Ofenbau erforderlichen feuerfesten Steine, ferner eine eigene Gasfabrik und elektrische Beleuchtungsanlage, sowie ein weitverzweigtes Schleppegeleise, welches das Etablissement mit der Südbahn verbindet.

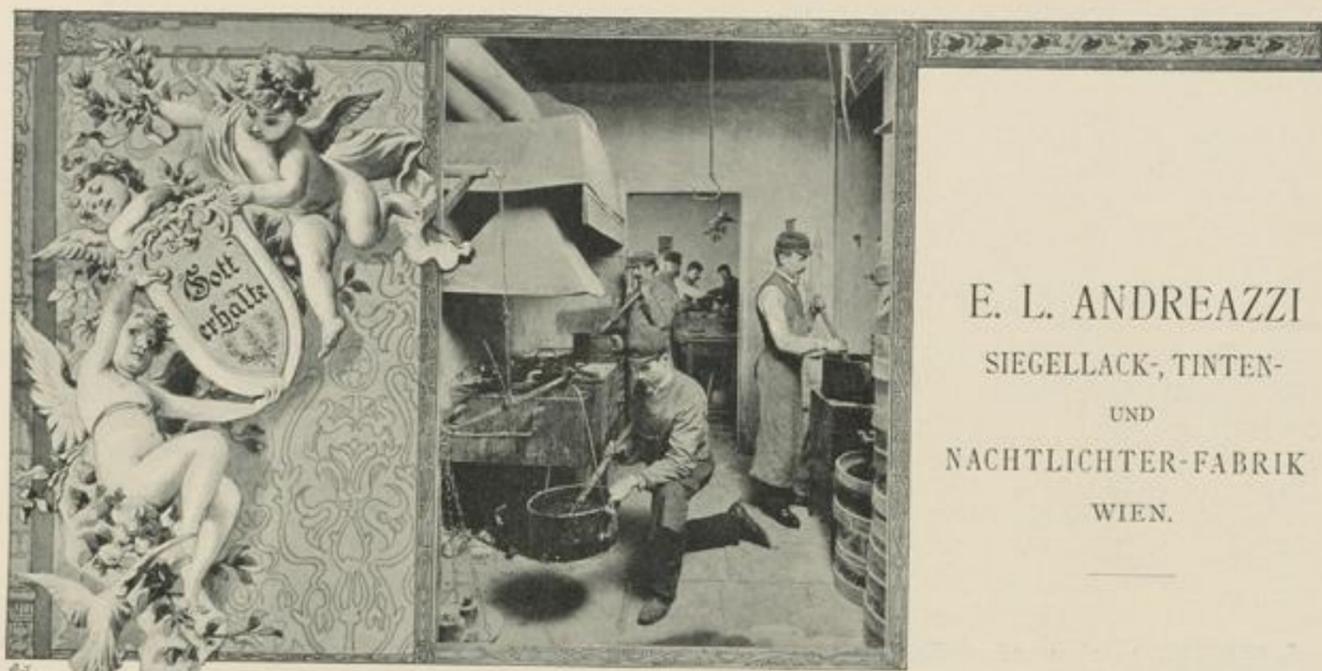
An Wohlfahrtseinrichtungen sind nebst zweckmässigen Arbeiter- und Beamtenwohnhäusern eine Kranken- und Unterstützungscasse zu verzeichnen.



JOSEF VON HANAUER

VERLAG VON LEOPOLD WESSEL, WIEN

K. K. LANDENBERG, FABRIK CHEMISCHER PRODUKTE WAGENMANN, SEYBEL & CO. IN LIESING BEI WIEN.



Siegellackschmelze.

E. L. ANDREAZZI
SIEGELLACK-, TINTEN-
UND
NACHTLICHTER-FABRIK
WIEN.

Im Jahre 1839 stellte Eduard Leopold Andreazzi, der die Federkielzurichterei bei seinem Vater erlernt hatte, an den Magistrat der Stadt Wien das Ansuchen, das Federkielzurichtgewerbe selbstständig ausüben zu dürfen, welchem Ansuchen unterm 3. Juni 1839 eine zustimmende Erledigung wurde, womit die Firma ihre Gründung erfuhr. Die Erzeugung der Schreibfederkiel nahm unter umsichtiger Leitung des Begründers der Firma einen steten Aufschwung, bis durch die Erfindung der Stahlfeder die Kielfeder verdrängt wurde; damit wäre auch das Schicksal der Firma besiegelt gewesen, hätte der Begründer derselben es nicht verstanden, bei Zeiten an die Fabrication anderer lebensfähiger Artikel, Siegellack und Tinte, heranzutreten. Rastlos thätig, auf Verbesserungen in der Fabrication stets bedacht, wurde ihm am 30. October 1854 für eine Entdeckung in der Erzeugung des Siegellackes ein k. k. ausschliessliches Privilegium seitens des hohen k. k. Handelsministeriums verliehen.

Nach dem im Jahre 1876 erfolgten Tode des Begründers der Firma gieng selbe auf seine Witwe, Frau Wilhelmine Andreazzi, über, welche die technische Leitung des Unternehmens ihrem Schwiegersohne Herrn Franz Müller, die commercielle dem langjährigen Buchhalter der Firma, Herrn W. F. Schrötter, übertrug, welche beide mit Erfolg bestrebt waren, die Fabrication stetig zu vergrössern, sowie den guten Ruf der Firma durch strengste Solidität zu befestigen. In dieser Zeit wurde auch die fabrikmässige Erzeugung von Nachtlichtern aufgenommen.

Nach dem Ableben ihres Schwiegersohnes betraute Frau Wilhelmine Andreazzi den bisherigen commercielle Leiter, Herrn W. F. Schrötter, mit der Gesamtleitung des Unternehmens, übertrug demselben die Procura und nahm ihn in Anerkennung seiner bewährten Leitung im Jahre 1888 als öffentlichen Gesellschafter in die Firma auf. Seit dem im Jahre 1895 erfolgten Ableben der Frau Wilhelmine Andreazzi ist Herr W. F. Schrötter alleiniger Inhaber des Unternehmens, welches derzeit circa 50 Arbeitern Beschäftigung bietet.

Ausgezeichnet wurden die Fabrikate der Firma im Jahre 1873 bei der Weltausstellung in Wien durch Zuerkennung der Verdienstmedaille, ferner erhielt die Firma Auszeichnungen gelegentlich der Gewerbe-Ausstellung in Wien 1880, sowie der Land- und forstwirthschaftlichen Ausstellung 1890.



Nachtlichterabtheilung.

Tintenablagezimmer.

» CARBOLINEUM « - FABRIK

R. AVENARIUS

WIEN — AMSTETTEN.



Kein anderes Product unserer heutigen chemischen Industrie hat sich in verhältnismässig kurzer Zeit so erfolgreich Bahn gebrochen und ist zu so allgemeiner Anwendung in allen Welttheilen gelangt, wie das seit einem Vierteljahrhundert bewährte Anstrich- und Imprägniröl »Carbolineum Patent Avenarius«.

Durch die Erfindung und Einführung dieses Holzconservierungsmittels im Jahre 1875 hat sich der kgl. preussische Hauptmann a. D. Herr Richard Avenarius ein hochbedeutsames Verdienst erworben, denn man kann mit gutem Gewissen behaupten, das Carbolineum Patent Avenarius bietet jedem Wirthschafter das Mittel, seine den Unbilden der Witterung ausgesetzten Holzanlagen, ohne Anwendung complicirter Verfahren und schwieriger technischer Hilfsmittel, dauernd vor den ihren Bestand bedrohenden Einflüssen zu sichern.

Es wäre eine zu grosse Aufgabe und würde auch nicht in den Rahmen dieser Darlegung passen, wollten wir die weitverzweigte Geschichte der Holzconservierung in allen ihren für den Fachmann immerhin sehr interessanten Entwicklungsphasen detaillirt wiedergeben. So wollen und müssen wir uns darauf beschränken, mit wenigen Strichen ein historisches Bild der darauf hinzielenden Bestrebungen zu entwerfen.

Die ersten geschichtlichen Anhaltspunkte für die Holzconservierung finden wir — wie so vieles andere — bei dem ältesten uns bekannten Culturvolke des Alterthums, bei den Aegyptern.

Dieses Volk dürfte auch die einfachste Methode gehabt haben, die allerdings in den klimatischen Verhältnissen des Landes ihre Vorbedingung finden musste, nämlich die Verwendung ganz trockenen Holzes unter Abschluss aller derjenigen Einflüsse, die zur Holzerstörung führen.

Die Mumiensärge, die wir heute nach jahrtausendelanger ruhiger Verborgenheit aus den Pyramiden in die historischen Museen aller Länder gebracht sehen, sind aus Holz gefertigt, das älter ist, als die geschichtlichen Erinnerungen der Menschheit zurückreichen. Und diese Todtensärge der Pharaonenzeit sprechen eine sehr lebendige Sprache, denn sie beweisen uns, dass conservirtes Holz von fast unbegrenzter Dauerhaftigkeit sein kann.

Blättern wir weiter in dem wenig beschriebenen Buche der Holzconservierung, so finden wir bei den Römern ein Verfahren, wonach der noch stehende, zur Fällung bestimmte Baum durch Abwelkenlassen des Laubes eine erhebliche Vorconservierung erfahren sollte, ein Vorgehen, welches sich übrigens bis auf unsere Zeit vererbt hat.

Das Mittelalter weist fast gar keine Spuren auf, dass man sich damals um die Erhaltung des Holzes sonderlich gekümmert hätte.

Erst vom 16. Jahrhundert angefangen ist es möglich, das Auftauchen und die allmähliche Entwicklung verschiedener Methoden der Holzconservierung in ziemlich zusammenhängender Weise zu verfolgen.

Die Ursachen zu derartigen intensiveren Bethätigungen sind bald gefunden; der Bedarf an Holz, namentlich an Bau- und Werkholz, stieg unausgesetzt, und da bis dahin keine rationelle Forstwirthschaft sich bemühte, Production und Consum in entsprechenden Einklang zu bringen, so war es nur natürlich, dass sich von nun ab Forstleute, sowie auch Gelehrte damit eingehend befassten, der drohenden Gefahr der Holzarmuth entgegen zu arbeiten.

Welche Nachtheile ein vollständiges Abholzen der Wälder mit sich bringt, wusste man damals ebenso gut wie heute. Nur die Venetianer des 15. und 16. Jahrhunderts wollten es nicht wissen, sie holten aus dem Karstgebiete immer wieder frisches Bauholz für ihre zahlreichen grossen Handels- und Kriegsschiffe, so lange, bis der Karst auf ganze Länderstrecken hin gänzlich entwaldet war. Welche Summen von Volksvermögen in diesem, noch dazu von feindlichen Naturgewalten des Erdinnern von altersher heimgesuchten Landstrichen unserer Alpenprovinzen für viele Jahrhunderte verloren giengen, braucht wohl nicht erst an der Hand von statistischen Zahlen nachgewiesen zu werden.

Ohne Frage ist nun das Holz in seinen verschiedenen Verwendungen dasjenige Material, dessen relativ geringe Dauer unter ungünstigen Verhältnissen am schwersten in allen Lagen des wirthschaftlichen Betriebes empfunden wird. Es ist derjenige Stoff, von welchem beim Anbeginne einer jeden menschlichen Entwicklung das Bedürfnis seine erste Befriedigung suchte, und welches von da ab jede wirthschaftliche und gewerbliche Thätigkeit begleitete. Ganz besonders aber in der Landwirthschaft fand und findet das Holz Verwendung, die seine Dauer auf eine zu harte Probe stellt und die es deshalb in seiner häufig wiederkehrenden Beschaffung zu einem recht theuren Material

stempelt. Vielleicht noch mehr wie der Werth des Rohmaterials fallen bei vielen Holzanlagen die auf sie zu verwendende Arbeit bei der Wiederherstellung, sowie die durch Zerstörung herbeigeführten mittelbaren und unmittelbaren Verluste in die Waagschale.

Bei dem Conserviren des Holzes handelt es sich hauptsächlich darum, diejenigen Stoffe zu entfernen oder unschädlich zu machen, welche bei gegebenen Bedingungen die Fäulnis einleiten und unterhalten. Die Natur kennt keinen absoluten Tod, sondern nur eine Zerstörung der Form, den Wiederaufbau neuer Formen auf Kosten von vorhandenen. Auch die Fäulnis ist ein derartiger Umbildungsprocess. Unzählige neue Lebewesen finden in dem Inhalte nicht mehr widerstandsfähiger Formen ihren Nährboden und, während sie gedeihen, zerfällt unter ihrer unausgesetzten Miniarbeit der Körper, den wir als den Zweck seines Daseins anzusehen gewohnt waren. Wo Lebewesen pflanzlicher und thierischer Formen gedeihen sollen, müssen stickstoffhaltige Körper, muss für letztere in erster Linie Eiweiss vorhanden sein. Gerade weil das Eiweiss den vorzüglichsten Nährboden für alles Leben abgibt, darum ist es der grösste Feind jeder Form, aus welcher das Leben, der stete Stoffwechsel, geschieden ist; darum leitet ein und unterhält es so leicht jeden Process der Rückbildung, der in dem Entstehen unzähliger neuer mikroskopischer Organismen und deren Wucherung seine Erklärung findet. Die Natur reisst ein, um wieder aufzubauen. »Und neues Leben blüht aus den Ruinen.«

Zu allen diesen Processen der Rück- und Neubildung gehört ausserdem der Zutritt von Luft und die Anwesenheit von Wasser; beide sind in der Natur in reichem Maasse vorhanden. Deshalb richteten sich auch die ersten Versuche zur Conservirung des Holzes auf den Abschluss der Luft und die Fernhaltung des Wassers, d. h. man gab dem Holze einen undurchlassenden Anstrich. Hierbei wurde völlig übersehen, dass jedes Holz mehr oder weniger Wasser mit sich führt, und dass die Luft ausserordentlich schwer abzuhalten ist, abgesehen davon, dass sie alle porösen Körper bekanntlich durchdringt. Werden Holztheile, die nicht ganz trocken sind, die also noch ungebundenes Wasser enthalten, mit einer nicht durchlassenden Decke versehen, so führt diese, indem sie die Fortführung des überschüssigen Wassers verhindert, die Verstockung in viel kürzerer Zeit herbei, wie der ungehinderte Einfluss der Atmosphären das nicht gestrichene Holz zerstört hätte. Hieher ist jeder Theeranstrich zu zählen, der ausserdem noch deshalb bei trockenem Holze jenen Zweck nicht erfüllt, weil die von ihm gebildete Decke, der Luft, der Sonne und dem Regen ausgesetzt, sehr bald ihren Zusammenhang verliert, abbröckelt und den beabsichtigten Schutz nimmer leistet. Getheerte Hölzer, die der Erde anvertraut werden, zerfallen in vielen Fällen schneller wie nicht geschützte, selten nur weisen sie eine erheblich längere Dauer auf wie diese. Es gilt also beim Conserviren des Holzes nicht bloss Luft und Wasser abzuhalten, sondern auch Mittel zum Unschädlichmachen der stickstoffhaltigen Körper zur Verwendung zu bringen.

Im Laufe der Zeiten haben sich verschiedene Verfahren, das Holz mit antiseptischen Körpern zu durchdringen, herausgebildet. Diese Verfahren heissen Imprägnirverfahren und erhielten je nach den zu verwendenden Imprägnirmitteln, respective nach den Erfindern derselben, verschiedene Namen. Wir wollen die wichtigsten einer kurzen Besprechung unterziehen. Das nach dem Engländer Kyan »Kyanisiren« genannte Verfahren besteht darin, dass man das Holz lufttrocken bearbeitet und dann längere Zeit in einer Auflösung von Quecksilberchlorid liegen lässt. Die Lösung dringt während dieser Zeit von der Hirnfläche der Längsrichtung folgend in den Stamm. Das Verfahren ist äusserst wirksam, das Quecksilberchlorid jedoch so gefährlich giftig, dass eine generelle Anwendung desselben im landwirthschaftlichen Betriebe völlig ausgeschlossen ist. Nach Boucherie und Burnett werden Kupfervitriol respective Chlorzink zum Imprägniren verwendet, ersteres bei ganzen Stämmen, letzteres in geschlossenem Kessel unter bedeutendem Druck; auch diese Verfahren haben für die allgemeine Anwendung ihrer technischen Schwierigkeiten wegen weniger Werth. Berthel endlich imprägnirt ebenfalls unter grossem Druck die Hölzer mit Theeröl, den wirksamen Bestandtheilen des Gastheeres, und hat dadurch ganz staunenswerthe Erfolge erzielt.

Anfangs der Siebzigerjahre, bei den immer höher steigenden Holzpreisen, trat an die Landwirthe der weinbautreibenden Gegenden die Anforderung heran, Mittel zur Erhaltung ihrer theuren Rebstützhölzer zur Verwendung zu bringen. Theeren hatte zu keinem Erfolge geführt, und ein dem Landwirthe selbst oder dessen unmittelbaren Bezugsquellen zugängliches anderes Mittel war noch nicht gefunden.

Da stellte Herr R. Avenarius im Jahre 1874/75 in Gausalgesheim a. Rh., dem bedeutendsten Weinorte Deutschlands, durch sehr interessante Versuche fest, dass sich die Weichhölzer in heissem Oele unter Abkühlung mit demselben bei Verwendung von offenen Gefässen partiell imprägniren liessen, machte dadurch das Verfahren der Landwirthschaft zugänglich und zugleich so billig, dass seiner allgemeinen Anwendung keine grösseren Schwierigkeiten, wie höchstens das Misstrauen des Landwirthes, mehr im Wege standen. Auch dieses wurde überwunden, und heute stehen bereits über 40 Millionen nach dem Verfahren »Avenarius« behandelte Pfähle in den weinbautreibenden Gegenden Deutschlands. Trotz der Vereinfachung des Verfahrens lässt sich aber nicht jedes Stück Holz, jedes hölzerne Geräthe imprägniren, und so trat an Herrn R. Avenarius sehr bald die Forderung heran, ein Mittel zur Verfügung zu stellen, welches, als Anstrich verwendet, Aehnliches wie das Imprägniren zu leisten vermochte.

Die erwähnten Anregungen veranlassten ihn, Schritte zur Herstellung eines Conservierungsmittels zu thun, welches gleichzeitig als Anstrich gelten konnte, und während es berechnete Forderungen des Auges erfüllte, den viel wichtigeren auf Erhaltung Genüge leistete. Die ihn hiebei leitenden Gesichtspunkte waren im Wesentlichen folgende: Das Mittel sollte vorerst sicher und unter den ungünstigsten Bedingungen jeder Verstockung und Fäulnis des Holzes entgegentreten; es sollte einerseits so ausgiebig und andererseits so billig sein, dass seiner Massenanwendung nichts im Wege stände, und musste ferner leicht zu verarbeiten sein, also zur Verwendung fertig geliefert werden, damit hier keine Fragen und Zweifel auftauchten. Nachdem diesen Anforderungen genügt war, konnte es nur als eine sehr erwünschte Zugabe betrachtet werden, wenn das gebotene Conservierungsmittel gleichzeitig einen Anstrich ersetzte und durch eine charakteristische Färbung die Thatsache der Verwendung ins Auge springen liess. Das nach

diesen Grundsätzen von Herrn Richard Avenarius auf dem Wege eingehender Studien und Versuche hergestellte Anstrich- und Imprägnirmittel nannte er »Carbolineum« und fügte dieser Waarenbezeichnung später, als minderwerthige Nachahmungen unter derselben Flagge zu segeln unternahmen, als besonderes Merkmal seinen Namen bei, liess auch einen Theil seines Herstellungsverfahrens sowohl in Oesterreich-Ungarn wie im Deutschen Reiche patentiren, so dass heute die genaue Bezeichnung des echten Carbolineums »Carbolineum Patent Avenarius« lautet. »Das Gute bricht sich immer selbst seine Bahn.« Allerdings bedurfte es einer geraumen Zeit, vieler Mühe und grosser Kosten, bis es dem Erfinder gelungen war, an untrüglichen Beweisen die hervorragenden, nunmehr aller Welt bekannten antiseptischen Eigenschaften seines Imprägniröls festzustellen. Wenn wir eingangs behaupteten, dass wohl kaum ein zweites Product der chemischen Industrie in verhältnismässig so kurzer Zeit sich einen derartigen Weltruf erworben hat, so lassen wir hiefür nur die Thatsache sprechen, dass der Schöpfer dieses Weltartikels, Herr R. Avenarius in Gausalgesheim a. Rh., schon nach kurzem Bestehen dieser Stammfabrik sich genöthigt sah, seine Fabrication wesentlich zu erweitern und zwei neue Filialfabriken zu errichten. Es ist gewiss sehr erfreulich, dass die eine dieser Fabriken in Oesterreich, und zwar im Jahre 1883, gegründet wurde, um den auch in Oesterreich-Ungarn stetig steigenden Consum in diesem werthvollen volkswirtschaftlichen Mittel nunmehr aus heimischer Erzeugungsstätte zu decken.

Die Versuche der Concurrenz, durch ihre billigeren aber minderwerthigen Surrogate das Originalfabrikat zu verdrängen, haben nur dazu beigetragen, den Werth des letzteren über allen Zweifel zu erheben.

Es dürfte wohl hier am Platze sein, die charakteristischen Merkmale des echten Carbolineums kurz zu beleuchten.

Für den Werth des Carbolineums als Holzconservirendes Anstrichmittel bestimmend ist die Höhe des specifischen Gewichtes, der Gehalt an schwerflüchtigen, bei mittlerer Temperatur flüssigen Theilen, Abwesenheit von wasserlöslichen Substanzen, die Zähflüssigkeit, sowie die Höhe des Entflammungspunktes. Es ergibt sich dies durch folgende Ueberlegung:

Das Mittel soll Holz schützen, welches den atmosphärischen Einflüssen, als Feuchtigkeit, Sonnenstrahl und Kälte, ausgesetzt ist. Es muss deshalb die fäulniswidrigen Stoffe in solcher Form enthalten, dass sie den Wechselwirkungen von Wind und Wetter Stand halten. Leichtflüchtige Stoffe, wie Naphtalin, verdunsten sehr bald in der Sonnenwärme; wasserlösliche, wie Carbonsäure (Phenol), Kresol etc., werden durch Regen und Schnee rasch fortgeführt.

Thatsächlich haben eingehende Versuche gezeigt, dass die schwersiedenden neutralen Kohlenwasserstoffe, insbesondere nach der Herrn Richard Avenarius durch Patent geschützten Behandlung, sich gegen die Holzfeinde bedeutend wirksamer erweisen, als die wasserlöslichen und leichtflüchtigen Stoffe, an denen die meisten Concurrenzpräparate gemäss ihrer Herkunft reich sind.

Die Höhe des specifischen Gewichtes gewährleistet die Abwesenheit von leichtflüchtigen Stoffen, falls nicht die hohe Ziffer auf Beimengung von antiseptisch unwirksamen Bestandtheilen, z. B. Coke, zurückzuführen ist, was die Analyse ergeben kann.

Eine grosse, nicht übertriebene Zähflüssigkeit (Viscosität) ist für leichte, satte Streichfähigkeit maassgebend. Durch antiseptisch unwirksame Beimengungen von Harz u. dgl. wird diese Ziffer oft in täuschender Absicht erhöht.

Ein hoher Entflammungspunkt gestattet das gefahrlose Erwärmen des Carbolineums zwecks heisser, satter Auftragung. Derselbe geht mit hohem specifischen Gewicht und Abwesenheit von leichtflüchtigen Stoffen Hand in Hand.

Der Umstand, dass der Erfinder und Fabrikant genöthigt wurde, dem von ihm geschaffenen Phantasiewort »Carbolineum« seinen Namen beizufügen, hat nur dazu beigetragen, den Weltruf des Hauses zu begründen und mit der Bezeichnung Carbolineum den Namen Avenarius in allen Welttheilen bekannt zu machen.

Die kaufmännischen Bureaux in Wien, Budapest, Stuttgart, Hamburg, Berlin, Köln a. Rh., neben den Fabricationsstätten Gausalgesheim a. Rh., Amstetten (Niederösterreich), Adlershof bei Berlin reichen kaum aus, den an die Firma gestellten Forderungen zu genügen.

Der jährliche Verbrauch dieses ausgiebigen Materials ist bereits über 3000 Tonnen gestiegen. Bedenken wir, dass man mit 1 Kilogramm 5 Quadratmeter Holzoberfläche streichen kann, so lassen sich mit der angegebenen Menge jährlich 15 Millionen Quadratmeter Holzoberfläche schützen.

In allen Culturstaaten der Welt kennt und schätzt man und wird man noch mehr schätzen lernen das »Carbolineum Patent Avenarius«.



BRÜDER DRECHSLER

GLASURFABRIK, MINERALIEN-MAHL- UND SCHLEMMWERKE

PILSEN.



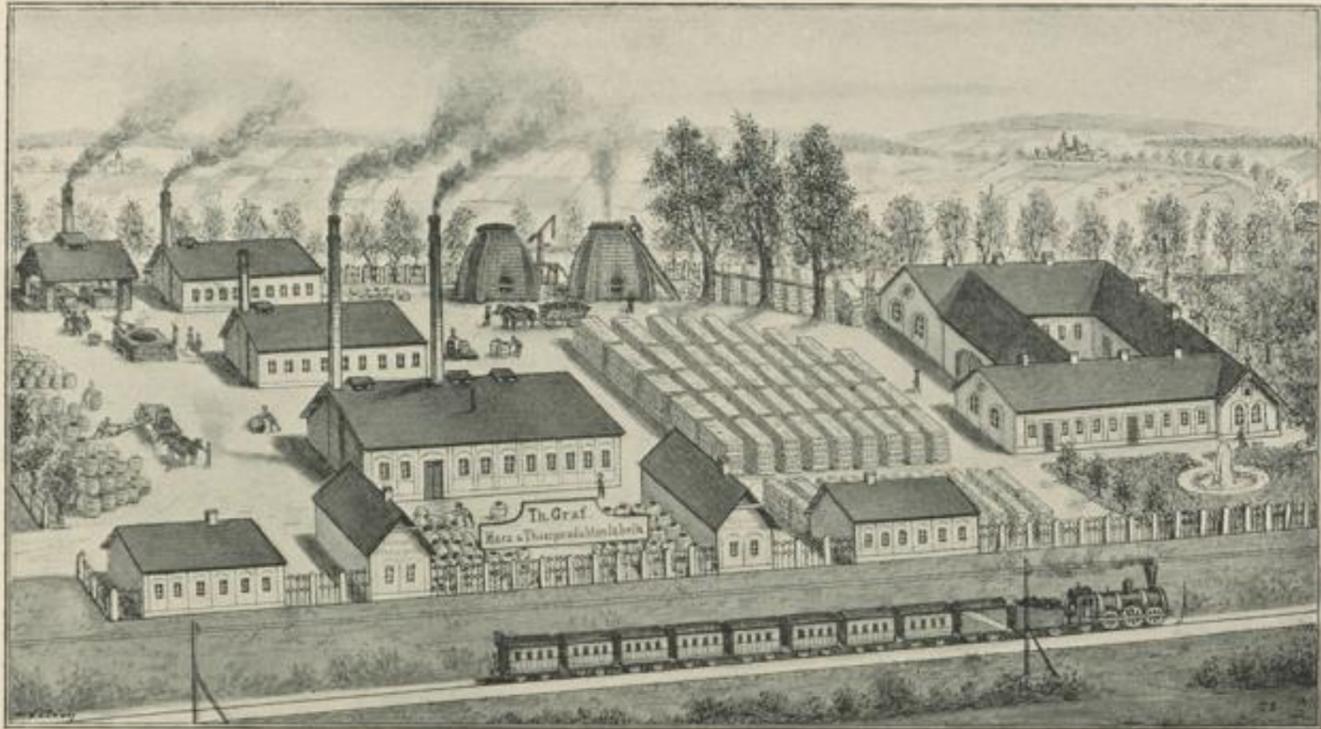
Zu den ersten Etablissements Oesterreichs, welche auf rationelle Weise die Verwerthung der böhmischen Mineralien für die keramische Industrie pflegten, zählt die Firma Brüder Drechsler in Pilsen. Ihrem erfolgreichen Wirken ist es zum Theil zu verdanken, dass die reichen Schätze, welche der böhmische Boden birgt, wirthschaftlicher Verwendung im Inlande zugeführt werden, aber nicht zu unterschätzen ist auch die Summe des Capitals, welche durch den Export der betreffenden Producte von Auswärts dem Vaterlande zugeströmt ist.

Die Erfolge des Unternehmens stellten sich bald nach der Gründung desselben, welche in das Jahr 1877 fällt, ein; denn schon zu Beginn der Achtzigerjahre war die Firma nicht mehr in der Lage, aus den Erträgnissen der eigenen Werke den zahlreichen an sie gelangenden Aufträgen gerecht zu werden, so dass sie sich dazu entschloss, den Vertrieb des in Fachkreisen rühmlichst bekannten Piseker Feldspathes aus den Brüchen der königlichen Freistadt Pisek zu übernehmen. Durch die auf diese Weise gesteigerte Leistungsfähigkeit konnte die Concurrenz im Auslande mit verstärkter Intensität aufgenommen werden, und es gelang auch thatsächlich den bis dahin vorwiegend eingeführten norwegischen und schwedischen Feldspath aus zahlreichen ausländischen Porzellanfabriken zu verdrängen und an dessen Stelle die eigenen Producte zu setzen.

Die Glasurfabrik der Firma, sowie deren Mineralien-Mahl- und Schlemmwerke befinden sich in unmittelbarer Nähe der Stadt Pilsen, und können die technischen und maschinellen Einrichtungen dieser mittelst Dampfkraft betriebenen Werke geradezu als mustergiltig hingestellt werden. Zu den Erzeugnissen der Firma zählen Ofenglasuren verschiedenster Art, und zwar Altdeutsche und Schmelz-Glasuren. Die Qualität dieser Producte ist allgemein anerkannt und erfreut sich namentlich die als Specialität betriebene »Bohemiaglasur«, deren Marke gesetzlich geschützt ist, eines guten Rufes. Nebstdem fallen in den Productionsbereich des Hauses feine Porzellanmassen für Blumen und Biscuit, die in in- und ausländischen Fabriken gerne in Anwendung gebracht werden. In den Werken gelangen nur die allerbesten Sorten Quarz- und Feldspath zur Verarbeitung, und dieser Auswahl von nur tadellosen Rohmaterialien ist vor Allem das grosse Vertrauen der hervorragendsten keramischen Fabriken Oesterreichs und zahlreicher anderer Länder, dessen sich das Etablissement erfreut, zuzuschreiben.

Die hervorragende Stelle, welche sich die Firma Brüder Drechsler innerhalb ihrer Branche gesichert hat, muss umso höher angeschlagen werden, als der von ihr gepflegte Fabriksbetrieb bei der Verschiedenheit der zur Verarbeitung gelangenden Rohmaterialien, bei der Genauigkeit, mit welcher die Einhaltung der entsprechenden Brenntemperaturen durchgeführt werden muss, ein technisch ungemein schwieriger ist und nicht allein eine ganz besonders vorzügliche Ausrüstung mit Werksvorrichtungen, sondern auch eine stets umsichtige und gewissenhafte Beaufsichtigung der Fabrication erfordert.

Das Verdienst, auf diese Weise zum Prosperiren des Unternehmens im hohen Grade beigetragen und demselben zu seinem Renommée verholfen zu haben, gebührt in erster Linie dem öffentlichen Gesellschafter Adolf Drechsler, in dessen bewährter Hand die technische und commerzielle Leitung der Firma ruht.



THEODOR GRAF

WAGENFETT-, BRAUERPECH-, HARZ- UND THEERPRODUCTEN-FABRIK
HOLZTHEERSCHWELLEREI UND KÖHLEREI

SUCHENTHAL.



Vorstehende Firma reicht mit ihrer Gründung in das Jahr 1860 zurück. Ihr ursprünglicher Wirkungskreis beschränkte sich auf die Holztheerschwellerei, Pechlerei und Köhlerei, welche Arbeiten in verschiedenen Orten der Umgebung von Suchenthal betrieben wurden. Einen wichtigen Abschnitt in der Geschichte der Firma bildete der Zeitpunkt, in dem die Franz Josephsbahn, deren Trace an Suchenthal vorbeiführt, fertiggestellt wurde. Theodor Graf erkannte die Bedeutung des neuen Verkehrsmittels und concentrirte seine ganze Thätigkeit in Suchenthal selbst, wohin die früher zerstreut gelegenen Betriebsstätten verlegt wurden. Den entscheidenden Schritt unternahm jedoch Theodor Graf, als er seinen ursprünglichen Geschäftszweigen eine im grossen Style angelegte Harz- und Theerproducten-Destillationsfabrik angliederte. Durch deren Errichtung war die Firma mit einem Schlage in die erste Reihe der Vertreter der Harz- und Theer-Industrie gerückt. Sämtliche hiehergehörigen Artikel werden in Suchenthal, und zwar in allerbesten Qualität, erzeugt. Davon gibt der Umstand einen deutlichen Beweis, dass die k. und k. Kriegsmarine seit 33 Jahren ununterbrochen von Seiten der Firma Theodor Graf auf das reellste bedient wird; auch die kais. königl. priv. Donau-Dampfschiffahrts-Gesellschaften und sämtliche Fürst Ad. Jos. Schwarzenberg'sche Brauereien, Industrialien und Oekonomie-Directionen zählen seit einer langen Reihe von Jahren zu den ständigen Abnehmern des besprochenen Hauses.

Von den einzelnen Producten mögen hier die wichtigsten genannt werden. Es sind dies alle Sorten Schmiermaterialien, als Wagenfette, Cylinder- und Maschinenöl, dann Harzöl, Brauerpech, Schiffs-, Bürsten-, Schuster-, Schmiede- und Asphaltpech, Carbolineum, Holztheere, Huf- und Lederfette, Desinfectionsmaterialien, Holzkohle etc. etc.

Die Fabrik ist mit den zweckmässigsten Werksvorrichtungen und den neuesten Destillationsapparaten ausgestattet, bei denen gegen 60 Arbeiter thätig sind. Die Leitung des Unternehmens ruht in den Händen des Gründers Theodor Graf, den darin seine Söhne unterstützen.

Die Chefs waren stets bestrebt, jede technische Neuerung dem von ihnen geführten Betriebe zu Nutze zu machen. Diesem ihren fortschrittlichen Sinn und ihrer strengen Reclität ist in erster Linie das Emporblühen des Unternehmens zu verdanken, sowie darin auch eine Gewähr für das Weitergedeihen in der Zukunft liegt.

FRANZ PAUL HERBERT

K. K. PRIV. BLEIWEISS-FABRIKEN

KLAGENFURT UND WOLFSBERG.



leiweiss (basisch-kohlensaures Bleioxyd) war schon im Alterthume bekannt; aber erst um die Wende des 17. Jahrhunderts begann man dasselbe fabrikmässig im Grossen herzustellen. Die um diese Zeit in England und Holland ins Leben gerufenen Fabriken hielten jedoch ihre Arbeitsmethode so geheim, dass sie durch Decennien hindurch die alleinigen Erzeuger dieser, namentlich für die Oelmalerei wichtigen, ja unersetzlichen weissen Farbe waren.

Das Verdienst, die Bleiweissfabrication in Oesterreich eingeführt zu haben, gebührt dem Sohne des von Karl VI. in den Ritterstand erhobenen Franz Edmund Herbert. Durch seinen Bruder Josef, einen hervorragenden Physiker und Gelehrten, in Naturwissenschaften bestens vorgebildet, machte Michael Ritter von Herbert als junger Mann Studienreisen in England und in Holland. Dank reichen Wissens, grosser Thatkraft und nicht gewöhnlicher Umsicht gelang es ihm, sich mit der Gewinnung von Bleiweiss so vertraut zu machen, dass er es wagen konnte, in seiner Vaterstadt Klagenfurt im Jahre 1756 eine Fabrik zu gründen, welche auf die Herstellung dieses Artikels im grossen Maassstabe eingerichtet war und bald nach ihrer Errichtung an 300 Wiener Centner in den Verkehr brachte.

In Würdigung der Bedeutung dieses für Oesterreich neuen Industriezweiges, der den Werth des Rohstoffes im Durchschnitte verdoppelt und 20% des Productionswerthes an Arbeitslöhnen entrichtet, wandte die industriefreundliche Kaiserin Maria Theresia dieser Fabrik ihre Gunst zu. Sie ermöglichte ihr den Bezug des ärarischen Bleies von Bleiberg zum Gestehtungspreise und zeichnete sie ferner dadurch aus, dass sie das Etablissement, welchem sie das Fabriksprivilegium ertheilt hatte, in Begleitung ihres Gemahls und ihrer Söhne besuchte (12. Juli 1765), den Gründer und Leiter desselben in den erblichen Freiherrenstand erhob und zum kaiserlichen Rath ernannte.

Im Jahre 1781 gieng die in erfreulicher Entwicklung begriffene Fabrik auf den Sohn des Begründers über. Gleich seinem Vater war Franz Paul (geboren in Klagenfurt 1759), der als Verehrer und begeisterter Schüler Kant's und als Freund Schiller's und Niethammer's eine Zierde Oesterreichs wurde, beflissen, nicht nur dem immer wachsenden Begehre gerecht zu werden, sondern auch durch Abänderungen des Erzeugungsprocesses die Production zu verbilligen und zu verbessern. Während man nach der holländischen Erzeugungsmethode spiralförmig gewundene Bleiplatten in kleine Thontöpfe einsetzte, in welchen sich eine in Essiggährung übergehende Substanz befand, und diese mit einem Deckel verschlossenen Gefässe behufs Erwärmung mit Pferdedünger (in der Mistloge) überdeckte, verwendete Franz Paul Herbert an Stelle der sogenannten Holländertöpfe und der Mistlogen-Calcination grosse Fässer, welche in heizbare Räume gestellt wurden. Er legte damit den Grund zu dem für die österreichische Bleiweissfabrication charakteristischen Kammersystem. Eine grosse Rolle als Hilfsstoff spielte damals der zur Erzeugung von Bleiweiss nothwendige, in Gährung befindliche Essigstoff, und verwendete man bis in das neunte Jahrzehnt des 18. Jahrhunderts zu diesem Zwecke Bier. Franz Paul v. Herbert erkannte Obstessig als billiger und für das Product vortheilhafter. Rasch entschlossen errichtete er in dem milden, durch seine klimatischen und seine Bodenverhältnisse für die Obstgewinnung prädestinirten Lavantthale Obstplantagen und baute in Berücksichtigung der damaligen Communicationsverhältnisse und des gesteigerten Bedarfes im Jahre 1792 eine zweite Bleiweissfabrik in Wolfsberg. Im Jahre 1800 war die jährliche Erzeugungsmenge schon auf 1700 Wiener Centner gestiegen.

Die Ausbildung des vorerwähnten Kammersystems in der nach der französischen Invasion erweiterten Fabrik in Klagenfurt und in der nach dem Brande im Jahre 1818 umgebauten Fabrik in Wolfsberg ermöglichte es dem (im Jahre 1834 verstorbenen) Besitzer Albin und dessen Nachfolger Franz Paul Herbert (geb. 1819), der vierten Generation derselben Familie, die Production bis auf 15.000 Wiener Centner zu steigern und ein Product herzustellen, das in Folge seiner Weisse, Feinheit und Deckkraft auf dem Weltmarkte unter dem Namen »Kremserweiss« eine führende Rolle erlangte.

In dieser Periode wurde von der Verwendung gährender Flüssigkeiten abgesehen und auf die Bleiweiss-erzeugung mittelst Holzessigsäure, durch trockene Destillation des Holzes gewonnen, übergegangen.

Baron Franz Paul Herbert wurde in Anerkennung seiner grossen Verdienste im öffentlichen Leben und als Industrieller mit dem Orden der eisernen Krone dritter Classe ausgezeichnet. Vervollständigt wurde die technische Einrichtung durch den gegenwärtigen Chef, den von Franz Paul Freiherrn von Herbert (gest. 1884) adoptirten Ernst Herbert-Kerchnawe. Dieser führte im Jahre 1870 das Dampfkammersystem ein, ein System, welches aus der Fortentwicklung der holländischen Methode des Corrosionsprocesses hervorgegangen ist und durch die Qualität des erzielten Fabrikates, welches unübertroffen dasteht, den höchstgestellten Anforderungen entspricht. Er versah ferner die Trockenräume mit Luftheizung und ausgiebiger Ventilation. Dadurch, dass er an Stelle der vordem unbeweglichen Trockenbühnen auf Eisenschienen verschiebbare Stellagen setzte, ermöglichte er es, dass all die Manipulationen, welche früher von den Arbeitern in den heissen, engen Trockenräumen unter grosser Belästigung und Gefährdung ihrer Gesundheit verrichtet werden mussten, nunmehr ausserhalb derselben, in grossen, luftigen und gesunden Arbeitsräumen leicht und ohne jedes Bedenken in hygienischer Beziehung ausgeführt werden können.

Auch die Schlemm- und Mahlvorrichtungen wurden vollständig umgestaltet. Den Anforderungen der Gewerbehygiene wurde durch Bleiweiss-Wasch- und Separirvorrichtungen Rechnung getragen. Die gesundheitsschädliche Staubeentwicklung beim Verpacken des in Pulverform zur Versendung gelangenden Bleiweisses wurde durch Einführung maschineller Packvorrichtungen und ausgiebig wirkender Staubabführungsapparate beseitigt.

Das System von sanitären Vorrichtungen, wie die Vornahme der meisten Manipulationen unter Wasser oder in geschlossenen Metallgefässen, und die Präventivmaassregeln, wie der Gebrauch von Respiratoren, die Verabreichung von schwach kohlensauren, Alkalien haltenden Getränken während der Arbeit, wurden vervollständigt durch Einführung von Arbeiter-Dampf- und Wannenbädern. Die auf der ersten allgemeinen deutschen Unfallverhütungs-Ausstellung in Berlin 1889 ausgestellten bezüglichen graphischen Darstellungen und Modelle, welche dem gewerbehygienischen Museum in Wien zur Verfügung gestellt wurden, hatten sich wärmster Anerkennung zu erfreuen.

Das Verhältnis der Unternehmung zu den Arbeitern, deren Zahl gegenwärtig 150 beträgt, war stets ein patriarchalisches im schönsten Sinne des Wortes. Allezeit war für den Fall der Erkrankung und den der Erwerbsunfähigkeit in humanster Weise vorgesehen. Erfreulich ist es, anführen zu können, dass der Wechsel der Arbeiter sehr gering, sodann, was mit Rücksicht auf die Gefährlichkeit des Arbeitsstoffes und deren Bekämpfung durch eine Reihe zweckdienlicher Maassnahmen betonenswerth erscheint, dass die Zahl der vierzig Dienstjahre zählenden Arbeiter eine relativ grosse ist.

Ergänzend ist beizufügen: Im Jahre 1880 übergab Baron Paul Herbert wegen andauernder Kränklichkeit und vorgerückten Alters den gesammten Besitz seinem Adoptivsohne Ernst Herbert-Kerchnawe, und im Jahre 1889 traten die Erben nach Baronin Marie Spinette, der Schwester Baron Paul Herbert's, in die Firma ein, die seitdem durch die beiden öffentlichen Gesellschafter Ernst Herbert-Kerchnawe und Dr. Baron Albin Spinette vertreten wird.

Dankerkfüllt verzeichnet die Unternehmung, dass Se. Majestät der Kaiser Franz Joseph I. sie in den Jahren 1850 und 1856 Allerhöchstseines Besuches würdigte.

Wie sehr die in den Paul Herbert'schen Bleiweissfabriken erzeugten Producte allenthalben anerkannt werden, beweisen die Auszeichnungen, welche die Firma auf den zahlreichen von ihr beschickten Ausstellungen erhalten hat, und zwar: 1835 Wien: Silberne Medaille, 1838 Klagenfurt: Goldene Medaille, 1839 Wien: Goldene Medaille, 1841 Graz: Goldene Medaille, 1842 Mainz: Goldene Medaille, 1844 Berlin: Silberne Medaille, Laibach: Goldene Medaille, Graz: Goldene Medaille, 1845 Wien: Goldene Medaille, 1851 London: Ausstellungsmedaille, 1853 New-York: Honorable Mention, 1854 München: Ausstellungsmedaille, 1855 Paris: Silberne Medaille, 1857 Trient: Ausstellungsmedaille, 1862 London: Ausstellungsmedaille, 1867: Grosse goldene Medaille, 1870 Graz: Silberne Medaille, 1873 Wien: Zwei Fortschrittsmedaillen, 1876 Philadelphia: Ausstellungsmedaille, 1878 Paris: Goldene Medaille, 1879 Sydney: Ausstellungsmedaille, 1880 Melbourne: Silberne Ausstellungsmedaille, 1882 Triest: Goldene Medaille, 1885 Klagenfurt: Hors concours, 1888 Wien Jubiläumsausstellung: Ausstellungsmedaille, 1888 Barcelona: Ausstellungsmedaille, Brüssel: Ausstellungsmedaille, 1889 Berlin (Unfallversicherungs-Ausstellung): Ausstellungsmedaille, 1890 Graz: Ehrendiplom.

Ferner wurde der Firma Franz Paul Herbert anlässlich der Betheiligung an der Londoner Weltausstellung 1862, der Pariser 1867, der Wiener 1873, der Pariser 1878 die Allerhöchste Anerkennung Sr. Majestät des Kaisers Franz Joseph I. ausgesprochen.



K. K. PRIVILEGIIRTE
KALTENBRUNNER FARB- UND GERBSTOFFE-FABRIK
FIDELIS TERPINZ' NACHFOLGER
 IN LAIBACH.

Im Osten der Stadt Laibach, am rechten Ufer des hier schöne Cascaden bildenden Laibachflusses, gerade gegenüber dem im Jahre 1528 durch Veit Khisel, dem Ahnherrn des gräflichen Hauses Khisel von Kaltenbrunn, gegründeten, später dem Jesuitencollegium von Triest gehörigen und heute im Besitze der Gräfin Josefine Wenckheim, geb. Baumgartner, und Frau Mary Baumgartner, geb. Baumgartner, befindlichen Schlosse Kaltenbrunn, liegt die k. k. priv. Kaltenbrunner Farb- und Gerbstoffe-Fabrik Fidelis Terpinz' Nachfolger.

Die Wasserkräfte daselbst wurden schon von den Jesuiten zu Müllereizwecken verwerthet. Im Jahre 1825 erwarb der um Krains Industrie und Landwirthschaft hochverdiente Fidelis Terpinz das Schloss Kaltenbrunn vom krainischen Religionsfond, in dessen Besitz dasselbe nach Aufhebung des Jesuitenordens gelangt war. Terpinz errichtete an derselben Stelle mehrere Mühlen und andere industrielle Werke.

Im Jahre 1853 wurde von der damals bestandenen Firma »K. k. priv. mechanische Papier-, Oel- und Farbholzfabrik in Laibach« der Grund zum heutigen Etablissement gelegt, indem dieselbe eine Fabrik begründete, woselbst Farbhölzer und Farbwurzeln in verschiedenen Formen zerkleinert und gemahlen werden sollten, um sie so in den Handel zu bringen.

Die gesammte Fabrikseinrichtung bestand dazumal aus einem Wassermotor von 40 Pferdekraften und acht Betriebsmaschinen.

Gelegentlich der im Jahre 1869 erfolgten Fusionirung der Papierfabriks-Gesellschaft »Leykam« in Graz mit der Firma »K. k. priv. mechanische Papier-, Oel- und Farbholzfabriken in Laibach« behielt aber der Mitbegründer und Gesellschafter der Josefthaler Papierfabriken, Fidelis Terpinz, die ihm gehörige und bisher der Josefthaler Fabriks-Gesellschaft verpachtete Farbholzfabrik. Er etablierte am 1. Juli 1869 im Vereine mit seinem Schwiegersohne Johann Baumgartner das von da ab unter der Firma »K. k. priv. Kaltenbrunner Farbholzfabrik« selbständig geführte Fabriksunternehmen. Johann Baumgartner gelang es in seiner Eigenschaft als Gesellschafter und kommerzieller Leiter durch seine vielfachen Reisen im In- und Auslande und durch die damit verbundenen Fachstudien, dieses Unternehmen bedeutend zu heben, die Fabriksanlagen zu erweitern und dem technischen Fortschritte gemäss zu verbessern, sowie die Productionsweise fachmännisch zu vervollkommen. Der Firma wurden schon zu jener Zeit bei vielseitigen Ausstellungen im In- und Auslande mehrere Verdienstmedaillen und ein Ehrendiplom zuerkannt.

Nach dem im Jahre 1875 eingetretenen Tode des vielverdienten Begründers, Fidelis Terpinz, führte Johann Baumgartner das Unternehmen für Rechnung der Erben weiter, bis er es 1882 auf eigene Rechnung übernahm und sich mit Josef Pleiweiss als Mitarbeiter und Procuristen associirte. Die fortgesetzten Vergrößerungen der Fabrik gestatteten bis zum Jahre 1890/91 den Umsatz auf die dreifache Menge des ursprünglichen Verkehrs zu erhöhen.

Das Jahr 1892 brachte für die inländischen Farbholzerkleinerungs-Unternehmungen eine empfindliche Einengung des Umsatzes, verursacht durch die damals von Oesterreich mit Deutschland und Italien abgeschlossenen Handelsverträge, welche für Farbholz den Einfuhrzoll bedeutend ermässigten und einen starken Import dieses Artikels herbeiführten. Das Kaltenbrunner Etablissement musste, um bei der auf diese Weise erfolgenden Verringerung des Absatzes des früher cultivirten Artikels ihre ausgedehnten Fabriks- und Wasserwerksanlagen im vollen Maasse ausnützen zu können, sich auf die Verarbeitung anderer Producte verlegen.

Ein geeigneter Ersatzartikel wurde glücklich in dem »Quebracho« wegen seiner enormen Härte zu deutsch Axtbrecher genannten Gerbholze gefunden und im Jahre 1896 bereits in die Erzeugung einbezogen. Das Quebrachoholz war als Gerbstoff bisher wohl in Deutschland bereits viel beliebt, in Oesterreich jedoch nur in vereinzelt Fällen gekannt. Deshalb gebührt denn auch der hier besprochenen Firma das Verdienst, die erste und bislang einzige Importfirma (via Triest) dieses aus Argentinien kommenden Artikels in Oesterreich zu sein. Das Quebrachoholz wird in grossen, 3 bis 8 Meter langen und 30 bis 100 Centimeter dicken Baumstämmen in ganzen Schiffsladungen bezogen, in der Fabrik zu kleinen Wollflocken verarbeitet und als vorzüglicher Gerbehilfsstoff in den Handel gebracht.

Da dieser Artikel nur als Massenartikel ein Rendement verspricht, so wurde behufs entsprechender Ausgestaltung der Fabriksanlage im Jahre 1897 eine Commandit-Gesellschaft gebildet, in welche als öffentlicher Gesellschafter Paul Zeschko eintrat. Die Leitung blieb dieselbe wie bisher, der Wortlaut der Firma wurde in »K. k. priv. Kaltenbrunner Farb- und Gerbstoffe-Fabrik Fidelis Terpinz' Nachfolger« geändert.

Die Unternehmung verfügt gegenwärtig über eine zweckmässig eingerichtete Fabriksanlage, deren Inventar im Wesentlichen aus Folgendem besteht: 3 Wassermotoren von je 40 Pferdekräften, 1 Dampfmaschine, 22 Betriebsmaschinen, 2 Drahtseil-Kraftübertragungen von circa 200 Meter Länge, 2 Gurtentransporteure von circa 60 Meter Länge und eine über 200 Meter lange Rollbahn zum Transporte der Rohwaare von den verschiedenen Lagerhöfen zu den Zerkleinerunglocalitäten.

Mit diesen Betriebsmitteln ist das ausgedehnte und modern ausgestattete Etablissement in den Stand gesetzt, gegenwärtig einen Waarenumsatz von 500 bis 600 Waggons pro Jahr gegen 80 bis 100 Waggons im Jahre der Gründung 1853 zu bewältigen, und kann sich der schmeichelhaften Genugthuung erfreuen, sowohl im Inlande wie im Auslande durch seine qualitativ vorzüglichen Leistungen ein hervorragendes Ansehen erworben zu haben.

An Wohlfahrtseinrichtungen hat die Firma Folgendes zu verzeichnen: Es bestand eine Krankencasse sowie die Versicherung der Arbeiter gegen Unfälle schon lange vor der Einführung der diesbezüglichen obligatorischen Versicherungen. Ebenso besteht auch seit langer Zeit eine Arbeiter-Sparcasse, in der die Arbeiter durch wöchentliche Spareinlagen die Gelder für Wohnungszins-Zahlungen ansammeln, um solche zu den Zinsterminen leichter leisten zu können.

Die Firma betheiligte sich auch an der Jubiläums-Ausstellung in Wien 1898 durch eine gewählte Exposition ihrer Erzeugnisse; dieser wurde die hohe Auszeichnung zu Theil, von Sr. Majestät dem Kaiser bei Allerhöchstseiner Rundgange besichtigt zu werden, bei welcher Gelegenheit Se. Majestät dem Repräsentanten der Firma, Herrn Johann Baumgarten, Präsident-Stellvertreter der Krainischen Handels- und Gewerbekammer, Allerhöchstseine Anerkennung darüber auszusprechen geruhte.



EMIL KUZNITZKY

DACHPAPPEN- UND ASPHALT-FABRIK

OSWIĘCIM.

Hart am Bahnhofs Oswiecim liegt die Dachpappen-, Isolirplatten-, Holzcement- und Asphaltfabrik des Emil Kuznitsky, deren Gesamtcomplex obige Abbildung vor Augen führt. Die Anregung zur Gründung dieses Etablissements geht auf das Jahr 1888 zurück, bis zu welcher Zeit Dachpappe, da sie keinem Zolle unterworfen war, grösstentheils aus dem Auslande eingeführt wurde. Die Erwartung war daher berechtigt, dass die Erzeugung dieses Productes im Inlande sich zu einem blühenden Industriezweige gestalten würde, falls sie entsprechend eingeleitet und sachgemäss fortgeführt werden möchte.

So wurde denn in diesem Jahre der Grundstein zur Fabrik gelegt, deren erste Anlage an dem linken Flügel der vorliegenden Abbildung sichtbar ist. In welchem beschränkten Maassstabe die Fabrication anfänglich gehalten war, erhellt aus dem Umstande, dass selbe mit einer Theerpfanne und acht Arbeitern betrieben wurde. Das Unternehmen wollte sich in den ersten Jahren nicht recht entwickeln, und dies aus den verschiedensten Gründen: Einerseits hatten die schon vorhandenen Fabriken im Innern von Oesterreich ihre Production vergrössert, andererseits entstanden gerade um diese Zeit viele ähnliche Etablissements. Nichtsdestoweniger wurde in der Fabrik von vorneherein nur das allerbeste Material erzeugt und durch Destillation des Steinkohlentheeres die Feuerfestigkeit der Pappe gesichert.

Wenn auch der Unternehmer es verstanden hatte, seine Anlagen von Jahr zu Jahr in grösserem Maassstabe einzurichten und sich neue Absatzgebiete zu verschaffen, so wäre trotz alledem die Fabrik in so kurzer Zeit nicht zu ihrer jetzigen Blüthe und Ausdehnung gelangt, wenn man nicht rastlos bemüht gewesen wäre, nur die besten Erzeugnisse zu schaffen, fortgesetzt praktische Neuerungen einzuführen und auf solche Art diesen Industriezweig zu einer stets grösseren Vollkommenheit auszugestalten.

War auch schon vorher Dachpappe zu Eindeckungszwecken in Verwendung, so fand dieselbe doch in Folge minderwerthiger Qualität keinen dauernden Anklang. Nur den verschiedensten Bemühungen der Durchführung von Eindeckungen unter langjähriger Garantie, um die Dauerhaftigkeit des Materials zu beweisen, war es zuzuschreiben, dass andere Eindeckungsmaterialien verdrängt und die Erfolge der Firma gesichert wurden.

Mit der Vergrösserung des Absatzgebietes war naturgemäss auch jene der Anlagen verbunden, und muss hervorgehoben werden, dass neben der Dachpappenfabrication sich aus den bescheidensten Anfängen auch allmählich die Herstellung von Isolirplatten entwickelte, welche in überaus sinnreicher Weise und mit Zuhilfenahme besonderer technischer Mittel erzeugt werden. Von entscheidender Bedeutung für die Vervollkommnung des Betriebes war die Einführung von Gasmotoren und Dampfheizungen, was umso leichter durchzuführen war, als Emil Kuznitsky

im Jahre 1897 eine Gasanstalt erbaute. Sämmtliche Kessel und Pfannen werden mit Dampf geheizt, und die ganze Handarbeit ist jetzt durch mechanischen Betrieb ersetzt. Der Sand und der Kies — Grundmaterialien, welche bei der Herstellung der Dachpappen, beziehungsweise der Isolirplatten in Anwendung kommen — werden durch ein überaus zweckentsprechendes, selbst construirtes Werk zu gleicher Zeit getrocknet, sortirt und gesiebt.

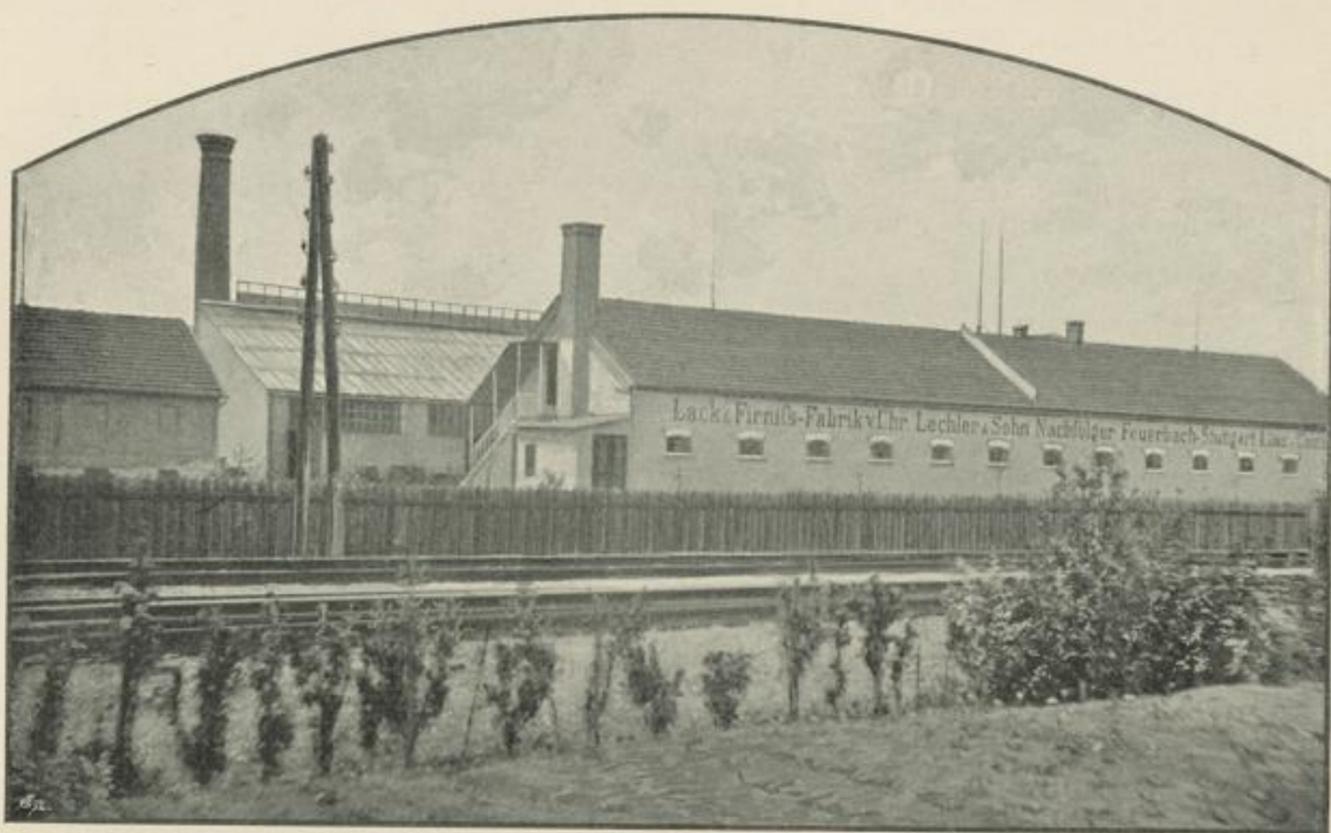
Der sich immer mehr vergrößernde Absatz erforderte die Verbindung der Fabrik mit der Bahn durch ein Geleise behufs leichter Bewältigung der Ab- und Zufuhren. Die bereits erwähnte Gasanstalt wird nun auch die Stadt Oswiecim mit Gas versorgen, nachdem ein für die letztere vortheilhaftes Abkommen zu Stande gekommen ist. Die Beleuchtung der Stadt mit Gas erfolgte auf Grund dieses Uebereinkommens am 2. December 1898, am Regierungsjubiläumstage Sr. Majestät des Kaisers, zum erstenmale.

Die Fabrik beschäftigt in der Saison circa 100 Arbeiter und besitzt eine Zweigniederlassung in Lemberg.

Im Laufe der Jahre erwarb sich die Dachpappen- und Asphalt-Isolirplattenfabrik, dank der Bemühungen ihres Besitzers, der auch im Auslande an der Spitze grösserer Unternehmungen steht, einen bedeutenden Ruf; dafür sprechen die Anerkennungen, die ihr für ihre Fabrikate gezollt wurden. So erhielt die Firma im Jahre 1892 eine Medaille und ein Anerkennungsdiplom bei der Lemberger baugewerblichen Ausstellung, im Jahre 1894 bei der Allgemeinen Landesausstellung in Lemberg für ihre Dachpappen und Isolirplatten eine Medaille des k. k. Handelsministeriums, ferner ein Certificat über die Feuersicherheit ihrer Dachpappe und schliesslich ein Patent für eine praktische Dachpappen-Eindeckungsmethode.

Die Fabrik liefert seit Jahren Eindeckungs- und Asphaltarbeiten für Bahnen, Staats- und Militärbehörden, was den besten Beweis für die Leistungsfähigkeit des Etablissements erbringt.

Der Fabriksinhaber wurde von Sr. Majestät dem Kaiser anlässlich des Regierungsjubiläums in Anerkennung seiner Verdienste um die Hebung der heimischen Industrie mit dem Titel eines kaiserlichen Rathes ausgezeichnet.



VORMALS CHR. LECHLER & SOHN NACHFOLGER
FRITZ CANTZLER

LACK-, FARBEN- UND FIRNISS-FABRIK

LINZ A. D. DONAU.

Die Fabrik wurde im Jahre 1889 von Hermann Haass (Mitinhaber gleicher Fabriken in Feuerbach bei Stuttgart und Como in Italien) gegründet und unter der Firma des deutschen Muttergeschäftes Chr. Lechler & Sohn Nachfolger betrieben. Der Gründer starb schon 1891, die Fabrik wurde aber von seinen Associés weiter betrieben.

Unter langjähriger Mitarbeit englischer und amerikanischer Techniker, im Besitze werthvoller Recepte und ausgerüstet mit den neuesten technischen Einrichtungen, hat es sich die Fabrik zur Aufgabe gemacht, nur durchaus hervorragende Qualitäten auf den Markt zu bringen und damit gegen die mächtige englische Concurrenz und gegen den grossen Nimbus, welchen alles Fremde, zumal wenn es mit englischem Namen versehen ist, für sich hat, Front zu machen. Es war dies ein harter Kampf, der heute noch nicht zur völligen Niederlage der fremden Concurrenz geführt hat, da es letzterer durch zu niedrigen Zoll zu leicht gemacht wird, ihre Producte auf den österreichischen Markt zu bringen. Trotzdem wird täglich mehr Feld gewonnen, und hoffentlich kommt bald die Zeit, wo die ausländische Concurrenz ganz verschwinden wird.

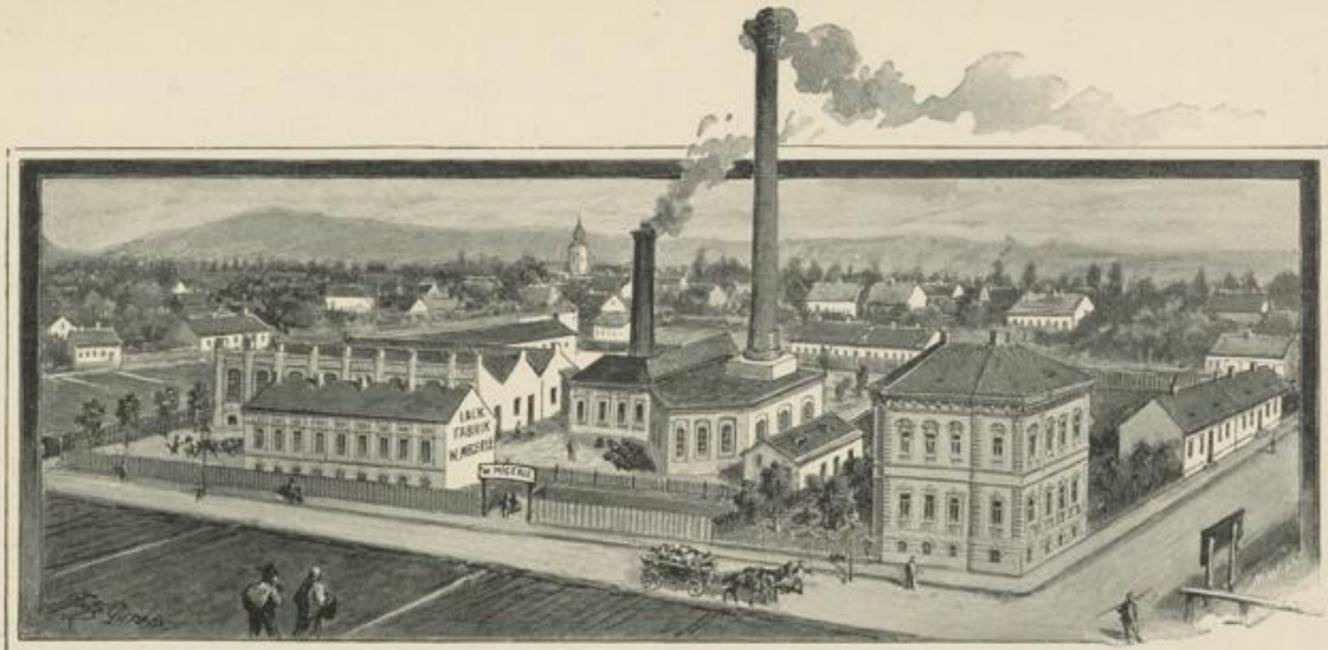
Am 1. März 1897 gieng das Etablissement mit allen Fabricationsgeheimnissen, Activen und Passiven in den Besitz des seitherigen Repräsentanten des Verkaufsbureaus der Graf Hugo Arthur Lazy Henckel von Donnersmarck'schen Werke, Fritz Cantzler, über und wird in gleicher Weise und mit gleichen Zielen weitergeführt. Als stiller Associé trat der Bruder des Gründers, Gottfried Haass, ein, der seit Bestehen der Fabrik technischer Leiter derselben war.

Die frühere Filiale eines deutschen Fabriksunternehmens ist durch den Besitzwechsel eine selbstständige österreichische Fabrik geworden, in welcher die Errungenschaften deutschen Industrielebens und deutschen kaufmännischen Geistes zum Wohle des österreichischen Marktes Verwerthung finden.

Niederlagen des Unternehmens bestehen in Wien, Prag, Budapest, Bukarest und Constantinopel.



Bauernhaus (wurde 1898 mit einem ersten Stock und einem Thurmgelände versehen).



W. MEGERLE

LACK-FABRIK

FLORIDS DORF - WIEN.



Die heute in ihrer Branche hervorragende Fabrik W. Megerle ist aus dem älteren deutschen Stammhause der Firma in Friedberg hervorgegangen. Den damaligen Bedürfnissen der Industrie entsprechend, lieferte diese hauptsächlich Politurlacke, sonstige Spirituslacke und Beizen. Sie kam dadurch in engste Fühlung mit der Holzwaaren- und speciell mit der Möbelbranche. Dieser letzteren verdankt die Firma viele und weitgehende Anregungen, deren Resultate, auf die Möbelbranche der ganzen Welt rückwirkend, einen vollständigen Umschwung in der Bearbeitungsweise mit sich brachten und einen Aufschwung herbeiführten, der ohne die bahnbrechenden Megerle'schen Erfindungen unmöglich gewesen wäre.

Als gegen Mitte der Siebzigerjahre auf der Münchener Ausstellung die ersten matten Möbel auftauchten, war es der Begründer der Firma, der die Bedeutung dieser neuen Geschmacksrichtung erkannte. Seinem Streben gelang es, in seinem »Brunolein« das erste und bis heute noch verbreitetste Mattierungsmittel zu schaffen.

Hiemit behandelte Möbel erregten auf der kurze Zeit nachher stattfindenden Karlsruher Ausstellung das grösste Aufsehen. Von da ab datirt ein ungeahntes Aufblühen der Firma. »Brunolein« wurde das Lösungswort in der Möbelbranche. Alle Welt verarbeitete es, und nicht zuletzt die Wiener Fabrikanten. Die Megerle'schen Fabrikate wurden mit immer steigender Vorliebe gekauft und die Anregungen aus den Kreisen der Geschäftsfreunde, doch in Wien eine Niederlage zu begründen, häuften sich. Im Jahre 1878 wurde diesem Wunsche entsprochen, und bald zeigte es sich, dass zur Fabrication im Inlande geschritten werden musste.

Es wurde ein Anwesen in Klosterneuburg erworben, und dort nahm die Fabrication immer grössere Dimensionen an, so dass sich die Anlage bald als unzureichend erwies. Im Jahre 1885 wurde daher ein passender Complex von Grundstücken in Jedlese-Floridsdorf angekauft und hierauf die jetzige Fabrik erbaut. Sie entwickelte sich, unter der tüchtigen und fachkundigen Leitung des Chemikers Herrn Director Dr. Flessa stehend, unausgesetzt weiter und erlangte stets zunehmende Ausdehnung und Bedeutung.

Vor Allem wurde der Fabrication der Oellacke grosse Aufmerksamkeit und Sorgfalt zugewandt. Zuvorkommende Prüfung und wohlwollende Kritik seitens der hervorragendsten Etablissements, Lackiranstalten, Anstreichermeister und Wagenlackierer halfen die Fabrikate bald auf einen hohen Grad der Vervollkommnung zu bringen, und das vorurtheilsfreie Eingehen der österreichischen Kundschaft auf die Bestrebungen der Firma, verbunden mit der patriotischen Absicht, die einheimische Industrie zu unterstützen, ermöglichte es sogar, in den feinsten Lacken die Concurrenz mit den englischen Fabriken erfolgreich aufzunehmen.

Eine grosse Anzahl der einschlägigen Fabrikate ist geradezu als unerreichbar zu bezeichnen. Es sei nur auf die Megerle'schen Modelllacke, Maschinenlacke, Emaillacke, säurefesten und ammoniakfesten Anstriche, Rostschutzfarben, Brauereiglasuren, hitzebeständigen und unentzündlichen Farblacke, Megerle's Cirage à harnais etc. hingewiesen.

Auf Grund ihrer Leistungsfähigkeit und Bedeutung muss die Firma W. Megerle heute als eine der ersten Lackfabriken bezeichnet werden.

Sie ist ein specifisch österreichisches Unternehmen, entstanden aus österreichischen Bedürfnissen, wurzelnd in der österreichischen Industrie, blühend durch österreichischen Gewerbetheiss und begünstigt durch das Wohlwollen österreichischer Geschäftsfreunde.

GIOACHINO VENEZIANI

ERSTE OESTERREICHISCHE PRIV. SCHIFFSBODENFARBE-FABRIK

TRIEST.



er die mächtigen, eisengepanzerten Schiffungethüme, welche heutzutage die Oceane durchkreuzen, mit staunender Bewunderung betrachtet, wie sie, der Elemente Macht trotzend, ruhig ihre Bahn verfolgen, dem wird es wohl nicht glaublich erscheinen, dass die armseligsten Lebewesen, die verschiedenen Würmer, Muscheln und die anderen niederen Meeresthiere, sowie die Algen und sonstigen Wasserpflanzen, dem Gange dieser gigantischen Menschenwerke störend entgegenzutreten können.

Und dennoch ist dem so; diese verschiedenen Bewohner des Meeres (besonders *Teredo navalis*, von Linné *Calamitas navium* benannt) setzen sich nämlich in solchen Massen an den Kiel sowie an dem Schiffskörper überhaupt fest, dass sie, namentlich bei der ihnen eigenen immensen Vermehrung, die Fahrgeschwindigkeit bis auf die Hälfte herabzusetzen vermögen und auf diese Weise den störendsten Einfluss auf die Seefahrt ausüben.

Die schmarotzerhaften Anwüchse entwickeln sich in einem solchen Maasse, dass man deren oft 10 bis 12 Tonnen an einem Schiffsboden vorfand, und zwar 5 bis 6 Kilo auf einem Quadratmeter Oberfläche. Einem englischen Schiffe, welches von Colombo mit einer Kaffeeladung in die See stach, ohne den Schiffsboden von den Muscheln und dem Grase reinigen zu lassen, widerfuhr es, dass seine Geschwindigkeit von 11 auf 6 Meilen sank. Auf hoher See war der Kohlenvorrath bald verbraucht und, um zum nächsten Hafen zu gelangen, musste Kaffee im Werthe von 6000 fl. als Brennmaterial verwendet werden.

Als noch Holzfahrzeuge zur Schifffahrt dienten, machte sich zwar die Wirkung dieser Schädlinge des Meeres auch schon geltend, die Gefahr war damals sogar eine grössere, denn die verschiedenen Würmer vermochten sich in das Holz einzubohren und zerstörten so das Schiff bald zur Gänze, aber dafür war die Abwehr eine leichtere: man bedeckte das Holz, nachdem man es zuvor mit Theer bestrichen hatte, einfach mit Kupfer, welches die verschiedenen Thiere ferne hielt.

Die Sache wurde weit schwieriger, als vor fünfzig Jahren die Eisenschiffe an die Stelle der Holzschiffe traten, und schwierig bleibt sie noch heute.

Wenn wir an das Problem näher herantreten, so finden wir, dass es sich eigentlich um zweierlei handelt: Vor Allem ist es nothwendig, den Ansatz von Pflanzen und Thieren zu verhindern, gleichzeitig muss aber der vom Seewasser herbeigeführten Corrodierung entgegengetreten werden. Im Anfange glaubte man dem Uebelstande dadurch zu steuern, dass man den Schiffsboden mit Blei, Mennige oder Bleiweiss, welche Substanzen mit Talg und Arsenik gemengt wurden, anstrich. Das Arsenik sollte, wie die Engländer sagen, »Antifouling« wirken, d. h. die sich ansetzenden Thiere tödten. Bald aber stellte sich die Unbrauchbarkeit dieser Mittel heraus, da man unter dem Mennige solche Corrodierungen fand, dass man den grössten Theil der Nägel erneuern musste; andererseits waren dieselben unzureichend in Betreff des Ansatzes; ferner waren sie sehr unökonomisch, denn das Schiff musste nach dem Auftragen jedes neuen Anstriches längere Zeit unthätig bleiben, da derselbe bei dieser Zusammensetzung schwer trocknete. Man dachte dann an verschiedene andere chemische Verbindungen, und zwar erschienen zuerst Lösungen von Gummi und Lack in Alkohol, dann solche anderer Harze in flüchtigen Oelen, in welchen Mischungen mehrere Gifte, welche noch heute angewendet werden, aufgelöst waren.

Aber auch diese Anstriche besitzen nicht annähernd alle gewünschten Eigenschaften; denn nach den ersten drei bis vier Wochen bilden sich bei allen diesen Gemengen Blasen, welche bald abgerieben werden und das Metall entblösst lassen; ferner verlieren die beigemengten Gifte bald ihre Kraft, so dass der Rheder gezwungen ist, nach je vier bis fünf Monaten das Schiff regelmässig ins Trockene zu setzen, und erhebliche Spesen für Dock, Anstrich, sowie auch die Unthätigkeit zu tragen hat, wenn er nicht gewillt ist, sich noch grösserem Schaden dadurch auszusetzen, dass er weiterfährt, ohne den Schiffsboden von dem Ansatz, welcher grösseren Kohlenverbrauch und zugleich verminderte Fahrgeschwindigkeit verursacht, reinigen zu lassen.

Mehrere hervorragende Chemiker beschäftigten sich mit diesem Probleme, und bald fehlte es nicht an allerlei Recepten für Firnisse und Tünchen, welche das Eisen von Oxydierungen und Ansätzen bewahren sollten. Es fehlte auch nicht an mehr oder weniger sonderbaren Rathschlägen und Plänen. Aber selbst die wenigen Anstriche,

welche von den maritimen Kreisen in Betracht gezogen wurden, besaßen nicht alle geforderten Eigenschaften; das kann aber nicht überraschen, wenn man bedenkt, dass ein allen Anforderungen entsprechender Anstrich auf folgende Weise beschaffen sein muss: 1. Er muss die Oxydation, welche das Seewasser erzeugt, verhindern; 2. er muss einigermaßen elastisch sein, um nicht durch Risse, welche leicht durch die Erschütterung des fahrenden Schiffes entstehen, durchfurcht zu werden; 3. er muss sich dem Schiffsboden enge anschmiegen und fest an demselben haften; 4. er darf keine Bestandtheile enthalten, welche dem Eisen schädlich sind; 5. er muss schnell trocknen, denn das Schiff soll in einem einzigen Tage gewaschen und angestrichen werden; 6. er muss den Ansatz von Pflanzen und Muscheln unmöglich machen; 7. endlich muss der Anstrich alle diese Eigenschaften mindestens durch ein Jahr bewahren. Man kannte wohl Mittel, um einen Anstrich herzustellen, welcher die eine oder die andere dieser Eigenschaften besaß, die Schwierigkeit bestand aber darin, dieselben derart zusammenzusetzen, dass das eine die Wirkung des anderen nicht vermindere, sondern dass alle zusammen die Wirkung, deren sie einzeln fähig waren, gleichzeitig ausüben.

Gioachino Veneziani aus Triest, welcher alle Seiten des verwickelten Problems kannte, wagte sich vor etwa dreißig Jahren an die Lösung desselben. Bald war er in der Lage, eine Zusammensetzung zur Verfügung der Rheder zu stellen, welche, was die Conservirung des Metalles betraf, nichts zu wünschen übrig liess, aber bezüglich des



Schmarotzerhafte Ansätze am Schiffsboden (natürl. Grösse).

Schutzes gegen Ansatz, obgleich weit besser als alle anderen ähnlichen Zusammensetzungen, welche in den Handel gesetzt wurden, doch noch nicht vollkommen entsprach. Der Erfinder verlor aber nicht den Muth, und obgleich er in seinem Streben durch egoistische Gegner aufgehalten wurde, setzte er seine Studien und Experimente dennoch fort, indem er oft ganze Schiffe auf eigene Kosten zu Versuchszwecken tünchte. Er verglich die Resultate und konnte auf solche Weise die Wirkung der einzelnen Präparate gegenüberstellen.

Die Erfahrung wies ihm den richtigen Weg, und endlich gelang es ihm, einen Anstrich zusammenzusetzen, welcher alle geforderten Eigenschaften besaß und durch seine Vorzüge alle ähnlichen Producte übertraf. Nicht nur, dass er den oben erwähnten Anforderungen entsprach, für seine Vorzüglichkeit war noch ein werthvolles Moment maassgebend: da nämlich diese Schiffsbodenfarbe als Basis Fettstoffe enthält und so der Schiffsboden glatt und schlüpfrig wird, gleitet das Fahrzeug sehr leicht dahin und gewinnt gleich am Anfange eine halbe Meile pro Stunde an Schnelligkeit, was in erhöhter Kohlen- und Zeitersparnis zum Ausdrucke kommt.

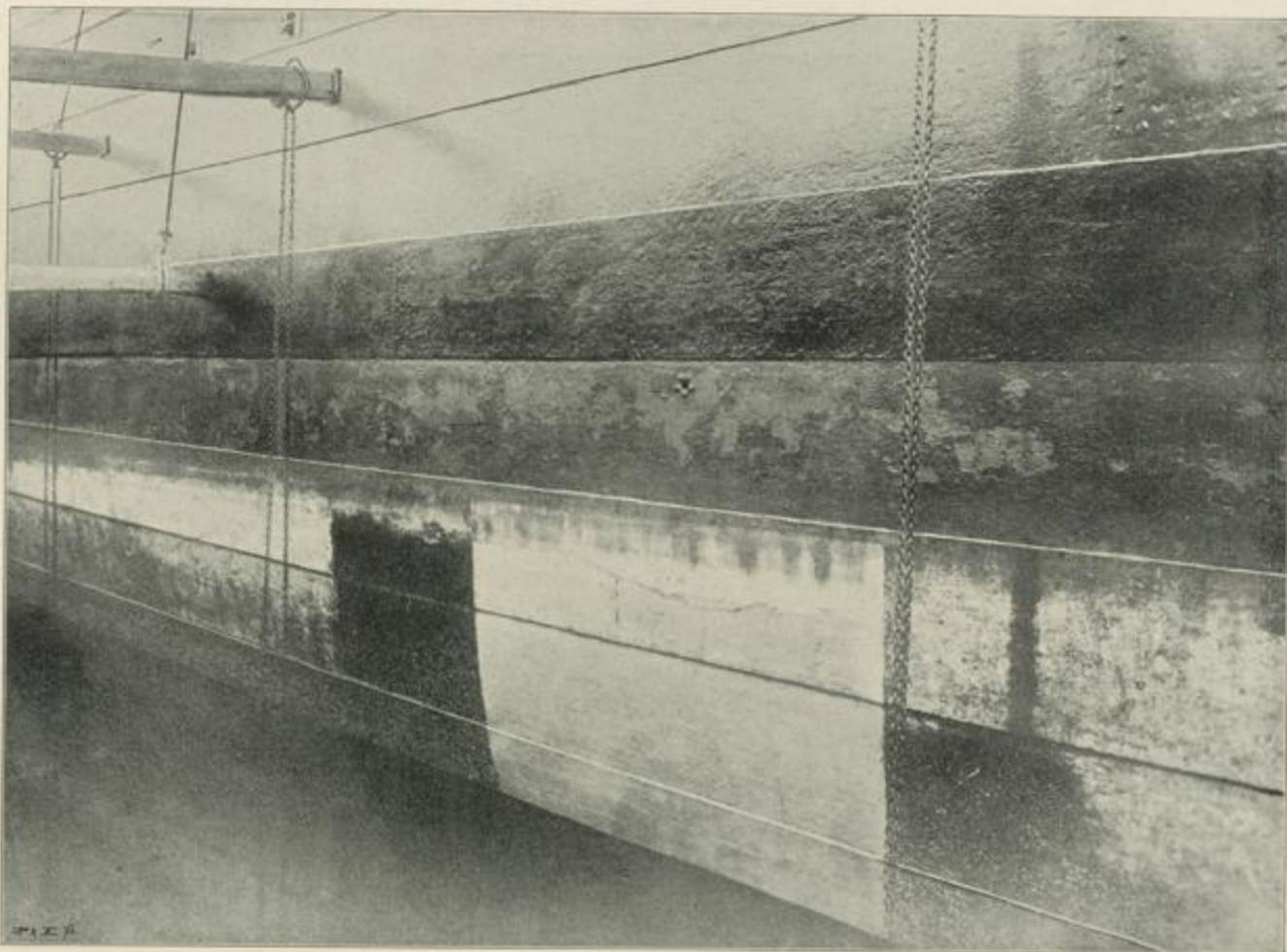
Nach dem Abschlusse seiner Arbeiten begann aber erst die schwerste Zeit für Veneziani; die Schwierigkeiten, die allem Neuen in den Weg treten, bekam auch er zu spüren. Veneziani bot seine Tünche dem österreichischen Lloyd und anderen Rhedern zu Versuchszwecken an; die Experimente zogen sich jedoch in die Länge, ihre Ergebnisse wurden in Zweifel gezogen, die Rheder wollten sich mit der neuen Auftragsweise nicht vertraut machen u. s. w.

Endlich führten die augenscheinlichen Vorzüge der neuen Tünche doch zum Siege. Gioachino Veneziani besitzt gegenwärtig eine Fabrik in Triest, ausgestattet mit Dampf- und Wasserkraft; fünfzig Arbeiter sind darin thätig. Ausserdem steht in seinem Besitze ein zweites Etablissement bei Dolina im Rosandrathale, wo die Rohmaterialien zerkleinert und vorbereitet werden.

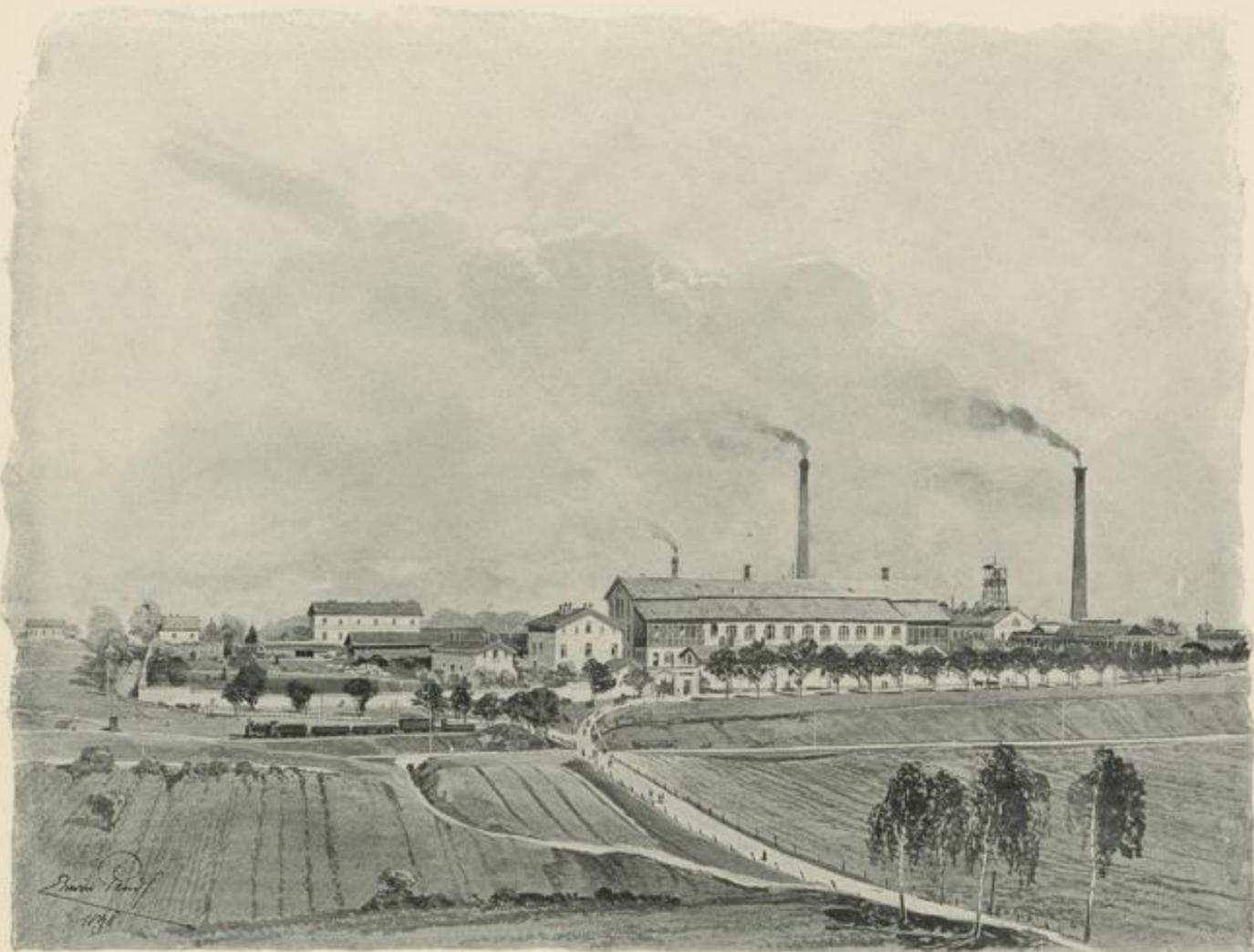
Die Jahresproduction beträgt 10.000 Centner und ist im stetigen Steigen begriffen.

Die Firma ist Lieferantin der österreichisch-ungarischen Kriegsmarine, welche ihre Schiffe durch 18 Monate in der See hält; ausserdem werden ihre Anstriche von den meisten der bedeutendsten Schiffahrtsgesellschaften des Mittelländischen Meeres, von den griechischen, rumänischen und argentinischen Flotten gebraucht. Die Versuche behufs Einführung der Veneziani'schen Tünche bei den russischen und anderen grossen europäischen Kriegsmarinen sind gegenwärtig weit fortgeschritten. Auch die königlich italienische Kriegsmarine zählt derzeit zu den ständigen Abnehmern der Firma. Da die Rohmaterialien bei der Einfuhr nach Oesterreich durch den Zoll sehr vertheuert werden und andererseits die Leitung der königlich italienischen Kriegsmarine eine Nationalisirung der für Italien bestimmten Production wünschte, so errichtete Veneziani eine Zweiganstalt in Venedig. Die Leitung derselben ist mit der Stammfabrik in Triest verbunden.

Die eine der hier beigedruckten Abbildungen zeigt die häufigsten Arten der den Ansatz am Schiffsboden bildenden Seethiere und -Pflanzen; die zweite veranschaulicht einen theils mit Veneziani'schem Anstrich, theils mit einer anderen gepriesenen Tünche gedeckten Schiffskörper nach längerer Fahrt und zeigt deutlich die bedeutend grössere Conservirungsfähigkeit des ersteren.



Der hellere (ansatzfreie) Theil: Veneziani's Anstrich.



K. K. PRIV.

ERSTE OESTERREICHISCHE ZINKFARBEN-FABRIK

PETERSWALD (OESTERR.-SCHLESIEN).

Im Jahre 1849 erwarben Heinrich Graf Larisch-Mönnich und Louis Freiherr von Pereira das Patent zur Erzeugung von Zinkweiss für die k. k. österreichischen Staaten von Mr. Leclair, Director der Zinkweiss-Gesellschaft in Brüssel, und schon im nächsten Jahre wurde mit der Erbauung der Fabrik in Peterswald begonnen. Es wurden zunächst zwei Brennöfen mit vier Muffeln aufgestellt, welche vom Jahre 1852 ab abwechselnd in längeren oder kürzeren Perioden in Betrieb standen; der Absatz war nur ein sehr geringer, da das Fabrikat erst gegenüber dem in Oesterreich allgemein zur Erzeugung von Anstreichfarben verwendeten Bleiweiss eingebürgert werden musste.

Nach dem Ableben des Gründers des Etablissements, Heinrich Grafen Larisch-Mönnich, gieng dessen Antheil auf seinen Sohn Eugen über, welcher am 1. December 1859 den Antheil des Louis Freiherrn Pereira von der Firma Arnstein & Eskeles in Wien käuflich erwarb. Während seiner Leitung steigerte sich der Absatz, und bald zeigte es sich, dass die anfänglichen Räume zu klein waren, aus welchem Grunde im Jahre 1864 eine durchgreifende Vergrösserung der Fabrik vorgenommen werden musste.

Bei der ursprünglichen Anlage war schon auf eine spätere Erweiterung Bedacht genommen worden, welche nunmehr durch den Ausbau der zweiten Hälfte der Fabrik erfolgte. Die damalige Umgestaltung fand durch die Aufstellung von sieben Brennöfen ihren Abschluss.

Eugen Graf Larisch-Mönnich, in dessen Besitz die Zinkfarbenfabrik Peterswald nahezu vierzig Jahre stand, starb im Jahre 1880, worauf das Etablissement auf seine minderjährigen Töchter Henriette, Gabriele und Fanny Gräfinnen Larisch-Mönnich übergieng, für welche deren Vormund Excellenz Ferdinand Graf Deym die Verwaltung führte. In das Jahr 1882 fällt die Verleihung des k. k. Privilegiums vonseiten der hohen Landesregierung in Schlesien.

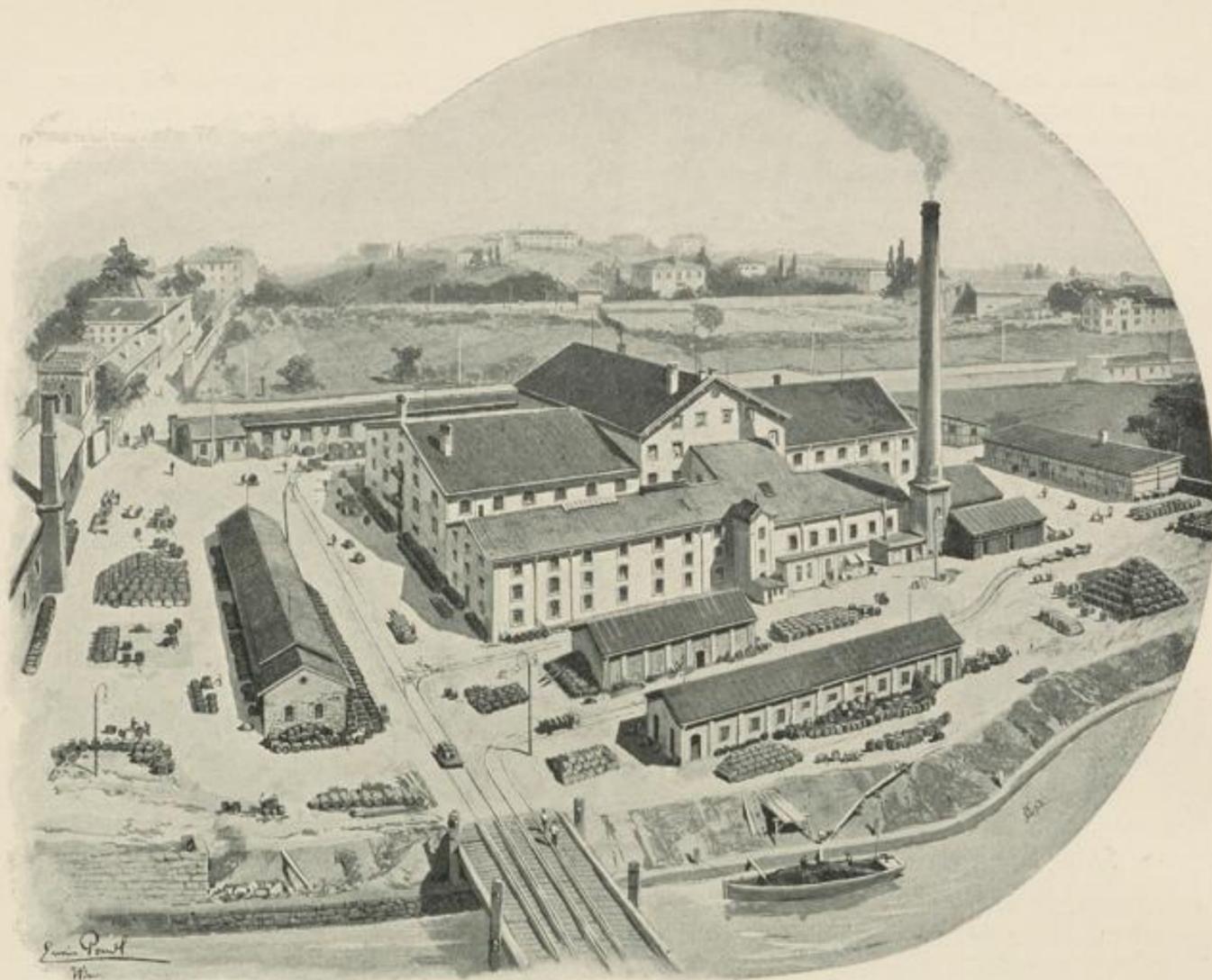
Die jüngste Zeit, das Jahr 1896, brachte für die Zinkfarbenfabrik Peterswald eine neuerliche Erweiterung, sowie eine den inzwischen zur Geltung gekommenen technischen Anforderungen entsprechende Reconstruction. Es

wurde damals ein grösserer Ofen zur Reduction von zinkhaltigen Abfällen in Betrieb gesetzt und die Erbauung von Zinkbrennöfen mit Gasfeuerung neuesten Systems in Angriff genommen, die im Jahre 1897 in Betrieb kamen. Unter einem wurde auch eine neue grosse Dampfmaschinenanlage hergestellt, welche die verschiedenen Werksvorrichtungen in der Töpferei, die Kollergänge, Siebwerke, Thonknetmaschinen etc. im Gange erhält. Dieselbe dient auch zum Betriebe der Anlage für die elektrische Beleuchtung des ganzen Etablissements.

Die nachfolgenden Zahlen geben ein Bild von der successiven Steigerung der Production in der Peterswalder Zinkfarbenfabrik.

Jahr	Erzeugungsmenge in Mcttr.	Jahr	Erzeugungsmenge in Mcttr.	Jahr	Erzeugungsmenge in Mcttr.
1856	2050'88	1870	5927'75	1884	12.142'76
1857	3568'10	1871	4762'37	1885	10.998'60
1858	2002'99	1872	6052'25	1886	12.435'96
1859	3514'39	1873	6043'62	1887	12.679'91
1860	4746'88	1874	6065'37	1888	12.802'59
1861	3810'00	1875	5096'32	1889	12.718'92
1862	5035'75	1876	5584'50	1890	13.649'29
1863	4753'38	1877	6805'00	1891	13.806'24
1864	3752'37	1878	6605'22	1892	15.407'82
1865	3820'13	1879	7927'79	1893	15.403'86
1866	3579'75	1880	8047'88	1894	14.972'45
1867	4151'45	1881	8374'93	1895	16.253'37
1868	5893'87	1882	9234'93	1896	18.147'94
1869	5910'63	1883	9904'93	1897	17.640'07

Aus diesen Ziffern geht hervor, dass sich die Production des hier besprochenen Etablissements von dessen Begründung bis heute nahezu verzehnfacht hat.



ACTIENGESELLSCHAFT
ZUR
FABRICATION VEGETABILISCHER OELE
TRIEST.

Einen historischen Rückblick auf eine lange Entwicklungsgeschichte, wie so viele andere blühende Unternehmungen unserer Monarchie, kann die Actiengesellschaft zur Fabrication vegetabilischer Oele Triest-Servola noch nicht geben, denn sie ist Vertreterin einer der jüngsten einheimischen Industrien, wohl aber darf man sagen, dass deren Gründung eine wichtige Epoche im Werdegang unserer Volkswirtschaft kennzeichnet, deren hauptsächlichstes Bestreben stets dahin gerichtet sein muss, den inländischen Consum von dem Importe seitens des Auslandes möglichst unabhängig zu machen.

Die in anderen Ländern mit hochentwickelter Industrie und Landwirthschaft, wie z. B. Frankreich, Deutschland, Holland etc., schon seit Decennien in blühendstem Zustande befindliche Oel-Industrie zur Erzeugung von Genuss- und technischen Oelen wies nämlich in unserer Monarchie noch bis vor einigen Jahren eine grosse Lücke auf, und mussten daher grosse Summen dem einheimischen Markte entzogen werden und nach dem Auslande, speciell nach Frankreich und Italien, wandern, um den inländischen Bedarf an Tafel- und Speiseölen zu decken. Ist auch die Verwendung von Speiseölen in unserer Monarchie noch keine so ausgedehnte wie in südlich gelegenen Ländern, wo sämtliche Speisen an Stelle von Butter mit reinen, vegetabilischen Oelen gekocht und zubereitet werden, so ist doch der einheimische Bedarf in seiner Gesammtheit immerhin ein sehr beachtenswerther und vielleicht auch noch der Steigerung fähig. Um also einem thatsächlich vorhandenen Bedürfnisse Rechnung zu tragen, wurde das Unternehmen im Jahre 1892 von einer Gruppe Wiener und Triester Capitalisten ins Leben gerufen und die Fabrik circa Mitte 1893 in Betrieb gesetzt, nachdem derselben seitens der hohen k. k. Regierung das weitgehendste Entgegenkommen zugesichert worden war, dessen sie als Vertreterin eines im Inlande bis dahin noch nahezu neuen Industriezweiges auch dringend bedurfte.

Triest als Mittelpunkt des österreichischen Seehandels ist für das Unternehmen deshalb günstig gelegen, weil die meist aus überseeischen Ländern stammenden Rohmaterialien mit keiner Landfracht belastet werden, sondern direct vom Seeschiffe nach der Fabrik geschafft werden können, wofür dieselbe, unmittelbar am Meere (in der Bucht von Muggia) herrlich gelegen und mit einer eigenen Landungsbrücke versehen, äusserst günstig stationirt ist. Grössere

Dampfer können zwar zur Zeit noch nicht direct an der Fabrik landen, sondern man muss sich vorerst noch der Lichterschiffe oder des Bahnversandts vom Freihafen in die Fabrik bedienen, jedoch ist die Anlage eines grossen Molós für die Bucht von Muggia, an welcher noch verschiedene bedeutende Industrien Triests ihren Sitz haben, geplant, wodurch einem mehrseitigen, dringenden Bedürfnisse Rechnung getragen wäre.

Die Fabrik, auf aufgeschüttetem Meeresgrunde errichtet, verfügt über ein ziemlich ausgebreitetes Areal, zu dem noch circa 100 bis 150 Meter Meeresstrand gehören, der ebenfalls aufgefüllt und überbaut werden kann, sobald sich das Bedürfnis einer weiteren Expansion geltend macht. Zur Zeit sind circa 17.000 Quadratmeter des ursprünglichen Meeresgrundes in Land umgewandelt und dem Fabriksbetriebe nutzbar gemacht, während noch circa 13.000 Quadratmeter Meeresfläche als Reserve für spätere Betriebserweiterungen verfügbar stehen. Die mit Baulichkeiten bedeckte Fläche umfasst circa 8000 Meter, wovon der Hauptantheil auf das stattliche, mehrstöckige und vielfach gegliederte Hauptgebäude kommt; dasselbe enthält im Souterrain die Oel-Reservoirs, welche Raum für circa 100 Waggons fertiger Oele bieten, im Parterre ist der Fabricationsraum mit den Pressen, den Pumpen, Accumulatoren, sowie der gesammten maschinellen Einrichtung, in den übrigen drei, im Mittelbau sogar vier Stockwerken, befinden sich die Samenlager, die ausgedehnten maschinellen Vorrichtungen zum Reinigen, Absieben, Ausblasen und Schälen der zur Verarbeitung kommenden Samen, welche durch Paternosterwerke nach jedem beliebigen Stockwerke befördert werden können.

In dem grossen Anbau, rechts vom Hauptgebäude, befinden sich die Bureaux, sowie die ebenfalls in grösserem Style angelegte Seifenfabrik, welche fast ausschliesslich vegetabilische Oele eigener Erzeugung verarbeitet und jährlich circa 150 bis 200 Waggons Seife produciren kann. In sechs kleineren Gebäuden und Anbauten befinden sich die Böttcherei, die Schreinerei und die Schmiede der Fabrik, ferner noch Lagerräume für Oele, Presskuchen etc.

Die technischen Einrichtungen der Fabrik entsprechen allen Anforderungen der Neuzeit. Dieselbe ist für alle Vorgänge bei der Samenverarbeitung und Oelgewinnung mit den praktischsten Arbeitsmaschinen und maschinellen Hilfsmitteln ausgerüstet, beschäftigt aber trotzdem noch ein ständiges Personal von circa 180 Arbeitern. Ein kaufmännischer Stab von zwanzig Herren unter Leitung eines Directors besorgt den Vertrieb der Erzeugnisse.

Die Fabrik verfügt über 60 hydraulische Pressen verschiedener Systeme, den zur Verarbeitung gelangenden Samengattungen angepasst, die je nach Bedarf von 50 bis zu 350 Atmosphären Druck gespannt und mit welchen maximal innerhalb 24 Stunden 65.000 Kilogramm Samen in Oel und Kuchen verarbeitet werden können, was einer Jahresverarbeitung von circa 20.000 Tonnen (20 Millionen Kilogramm) Samen oder einer Jahreserzeugung von circa 800 Waggons (8 Millionen Kilogramm) Oel und circa 1200 Waggons (12 Millionen Kilogramm) Presskuchen entspricht. Ausserdem ist Vorsorge getroffen, dass im Bedarfsfalle weitere Pressen bis zur Verdoppelung der vorhandenen Anzahl an die bestehende Einrichtung angeschlossen werden können.

Die Fabrik verarbeitet je nach den Conjunctionen am Markte, beziehungsweise nach den Chancen des Verkaufes: Sesamsamen, Erdnüsse (*Arachides*), Leinsaat und Cocosnuss (*Coprah*), wovon letztere Gattung erst in neuerer Zeit in das Arbeitsprogramm aufgenommen wurde. Den Schwerpunkt legt die Fabrik stets auf die Erzeugung und den Verschleiss von Oelen und Futterkuchen aus Sesamsamen und Erdnüssen, und ist der Absatz in diesen Producten in Folge angestrebter kaufmännischer Arbeit im Allgemeinen ein befriedigender, langsam fortschreitender, obwohl er noch bedeutend steigerungsfähig wäre; die enorme und leider fortwährend zunehmende Einfuhr des billigen amerikanischen Cottonöls (Baumwollsamensöl), welches von den breiten Volksmassen theils wissentlich, meist aber unwissentlich als Genussöl verwendet wird, drückt jedoch schwer auf die einheimische Oelfabrication, so dass die Fabrik mit der alleinigen Erzeugung essbarer Oele ihre grosse Anlage nicht voll im Betriebe halten kann, sondern vorerst periodisch auch technische Oele, wie Leinöl, Cocosöl etc., erzeugen muss, um die vorhandenen Einrichtungen hinlänglich auszunützen. Trotz der heute noch sehr fühlbaren Concurrenz des Auslandes in diesen technischen Oelen haben sich dieselben durch anerkannt gute Qualität dennoch bereits einen ständigen Abnehmerkreis und eine geachtete Position am inländischen Markte errungen.

Die schon bezeichneten zur Verwendung kommenden Rohmaterialien sind in weiteren Kreisen hinlänglich bekannt, und dürften daher über dieselben einige kurze Bemerkungen genügen. Die Sesamsamen (von *Sesamum orientale* und *Sesamum indicum*) sind klein, circa 4 Millimeter lang, von zusammengedrückt eiförmiger Gestalt, und ist der ölhaltige Kern von einer dünnen Samenschale umschlossen, welche vor der Verarbeitung sorgfältig durch eigens dazu vorhandene Maschinen entfernt werden muss. Die feinsten Sesamöle und besten Presskuchen mit höchstem Proteingehalt geben die Samen aus Klein-Asien, Palästina und Griechenland, die lichtgelb und derartig wohl-schmeckend sind, dass sie im Ursprungslande vielfach auch zur Bereitung von Speisen benützt werden. Hierauf folgen im Werthe die theilweise ebenfalls sehr guten weissen und gelben Sesames aus Indien, denen sich in zahlreichen Qualitäten rothe, braune und schwarze Sesamarten, ebenfalls indischer Provenienz, anreihen.

Die Erdnüsse (*Arachides*), von *Arachis hypogaea* und *Arachis africana*, haben ihren Namen daher, weil die über dem Erdboden bleibenden Blüthen der Arachispflanze nicht zur Reife gelangen; sie werden deshalb bei der Cultur der oberirdischen, abgeblühten Stengel mit Erdhäufchen bedeckt und auf diese Weise zur Reife gebracht. Die Früchte der Arachispflanze sind längliche Samen, ähnlich kleinen Haselnüssen, die sich meist paarweise in einer gelblichen Hülse befinden. Die zu den feinsten Oelen verwendbaren Sorten werden ungeschält, also noch in der Samenkapsel, aus Afrika importirt, da diese auf die Samen und deren Oelgehalt einen conservirenden Einfluss ausübt; der Geschmack derselben ist ein vorzüglicher, nussartiger, und dienen auch diese Samen, geröstet und mit Zucker und Gewürz gemischt, den ärmeren Menschenclassen in den südlichen Ländern als tägliches Nahrungsmittel. Die minderen Erdnüsse, aus denen sich ein vorzügliches Brennöl, sowie auch Schmieröl und Seifenöl herstellen lässt, stammen von Ostindien, der Coromandelküste etc. und werden schon in geschältem Zustande verfrachtet, wodurch der Transport nicht unwesentlich verbilligt wird.

Die Geschichte des gemeinen Leines oder Flachses (*Linum usitatissimum*), seiner Gespinnstfaser und Samen sind eng verwachsen mit der menschlichen Cultur; derselbe, wahrscheinlich aus dem Oriente stammend, war schon zu Moses und zu der alten Griechen Zeiten bekannt und wird heute überall cultivirt, jedoch kommen für den Weltconsum und Verarbeitung grösserer Quantitäten meist überseeische Provenienzen in Betracht, nämlich Ostindien, Russland, die Levante und die La Plata-Staaten. Die besten Leinsaat mit höchstem und bestem Oelgehalt kommen aus Ostindien, dann folgen der Reihe nach die Saaten aus der Levante, Russland, Rumänien u. s. w. Der geringste Leinsamen, der auch ein minderwerthiges Oel ergibt und meist in Holland verarbeitet wird, kommt aus den La Plata-Staaten, doch wird solche Saat in der »Vegetabile« grundsätzlich nicht verarbeitet. Ueber die Verwendung des Leinöls als eines der grössten Consumartikel bedarf es wohl keiner besonderen Erklärungen.

Cocosnüsse oder Coprah, von *Cocos nucifera*, sind die Früchte der in den Tropen heimischen Cocospalme, die ein wahrer Kosmopolit der Tropenländer und mit ihren zahlreichen Abarten die nützlichste Palme ist, welche nach der Volkssage der Hindus zu 99 nützlichen Dingen dient. Ursprünglich auf den Inseln der Südsee und des ostindischen Archipels heimisch, wird sie heute auch anderwärts in den Tropen cultivirt, und zwar speciell auf Ceylon und in Ostindien. Die Cocospalme trägt vom 8. bis 100. Jahre, am reichlichsten vom 20. bis 40. Jahre, und zwar zu allen Jahreszeiten ihre Früchte, die Cocosnüsse, etwa 10 bis 30 Stück an jedem Kolben. Die eiförmigen, etwa dreikantigen Steinfrüchte haben fast die Grösse eines Menschenkopfes und können jährlich 4- bis 5mal abgeschnitten werden. Unter einem dichten Oberhautgewebe liegt die Cocosfaser (zu Tauen, Teppichen, Läufern vielfach verarbeitet), dann die eigentliche, mit einer knochenartigen, 3 bis 5 Millimeter dicken Schale versehene Cocosnuss, und diese umschliesst dann den öiligen Kern oder Samen. Dieser fleischige Kern von circa 10 bis 12 Centimeter Durchmesser enthält 60 bis 70% Fett und wird in getrocknetem Zustande von dem Triester Unternehmen verarbeitet. Man unterscheidet im Handel zwei Hauptgattungen, nämlich die bessere »sonngetrocknete« und die minderwerthige und billigere »feuertrocknete« Waare. Die feinsten Coprahs kommen von Ceylon und von Cochin auf Malabar, dann existiren noch mehrere andere Sorten im Handel, wie Zanzibar, Singapore, Manilla. Das aus den Cocosnüssen gewonnene Oel hat frisch eine schöne weisse Farbe und bewahrt seine butterartige Consistenz noch bei $+20\frac{1}{2}^{\circ}$ C. Das Cocosnussöl ist heutzutage in der Seifenfabrication ein geradezu unentbehrlicher Artikel, und werden bedeutende Quantitäten davon gebraucht.

Der Vorgang bei der Verarbeitung von Samen, z. B. der Erdnüsse, ist ungefähr folgender: Die Erdnüsse werden zunächst auf einem Apparate von Staub, Steinen und sonstigen Fremdkörpern gereinigt, gehen dann durch Walzen hindurch, wo die spröden, leicht zerbrechenden Hülsen entfernt werden, welche letztere hierauf Schüttelsiebe beseitigen. Auf anderen Apparaten findet die Ablösung der feinen rothen Samenschalen statt, die, wie etwa bei frischen Haselkernen, den weissen Kern überziehen und die dem Oele einen Beigeschmack geben würden. Nach abermaliger Reinigung durch Siebe und Ventilatoren gelangen die weissen, nunmehr vollständig schalfreien Erdnusskerne neuerdings auf Walzen, und zwar behufs Zerquetschung zwischen zwei gegeneinander laufende Riffelwalzen, worauf schliesslich die feine Mahlung erfolgt. Das ölhaltige Mehl wird hierauf in Presstücher aus Pflanzenfasern eingeschlagen und in hydraulischen Pressen zunächst, um das Volumen herabzumindern, einer Vorpressung ausgesetzt. Bei endgültiger Pressung wird das zuerst leicht ablaufende Oel als das beste betrachtet. Die zweite Pressung, bei gesteigertem Atmosphärendruck, ergibt schon ein etwas minderes Oel, und die dritte, bei noch höherem Druck, nur mehr ein zu technischen Zwecken verwendbares. Nach der ersten und zweiten Pressung kommen die noch verhältnissmässig weichen Kuchen wieder auf die Mühle, erst nach der dritten Pressung sind dieselben in hartem, verkaufsfähigen Zustande. Das Oel läuft von den Pressen durch Rohrleitungen in die unterirdischen Oelreservoirs, wird dann mittelst Pumpen durch die Filtrirpressen gedrückt und gelangt von da endlich in die Lagerbehälter als verkaufsfähige Waare. Die Kuchen werden von den anhaftenden Presstüchern und Pflanzenfasern befreit, nöthigenfalls noch an den Rändern beschnitten und sind dann ebenfalls zum Versandt fertig. Bei den übrigen in Triest zur Pressung gelangenden Rohmaterialien, nämlich Sesames, Lein, Coprah und Palmkernen, ist die Procedur so ziemlich die gleiche, nur ist z. B. das Reinigungsverfahren bei Sesames und Lein ein einfacheres als bei Erdnüssen, während das Präpariren der ziemlich zähen und grobstückigen Cocosnüsse eigens construirte Walzen erfordert.

Einer der wichtigsten und für die Prosperität des Unternehmens geradezu Ausschlag gebenden Factoren ist der glatte Absatz der circa zwei Drittel des Samengewichtes ausmachenden Presskuchen zu ihrem inneren Gehalte entsprechenden Preisen, und hatte hierin das Unternehmen eine schwere Einführungsarbeit zu bewältigen, nachdem diese werthvollen Futterstoffe in unserer Monarchie noch nicht hinlänglich bekannt und derart gewürdigt waren, wie in anderen Ländern mit hochentwickelter Landwirthschaft und Viehzucht, wie z. B. in Deutschland, Frankreich, England, Holland, der Schweiz u. s. w. Auch heute sind die Schwierigkeiten des Presskuchenabsatzes immer noch kein ganz überwundener Standpunkt, obwohl ja schon viel Erfreuliches erreicht wurde, und es wird noch angestrebter Arbeit, sowie speciell der thatkräftigen Unterstützung seitens landwirthschaftlicher Schulen und Bildungsanstalten bedürfen, um diesen hochwichtigen Ergänzungs- und Kraftfutterstoffen den ihnen bei der Landwirthschaft und Viehzucht unbedingt gebührenden Rang endgiltig zu sichern.

Um nur ein Beispiel anzuführen, so enthalten weisse Sesamkuchen circa 40 bis 42% Proteïn (Pflanzen-eiweiss) und circa 10 bis 12% Fett, dem gegenüber z. B. Mais nur circa 10 $\frac{1}{2}$ % Proteïn und circa 4% Fett besitzt, und ist es von Autoritäten nachgewiesen, dass es kein anderes Futtermittel gibt, welches, wie diese Oelkuchen, die besten Nährstoffe in so concentrirter Form und zu relativ so niedrigen Preisen enthält. Die Fabrik liefert ihre Futterkuchen in unübertroffener Reinheit und unterwirft sich diesbezüglich jeder Analyse durch eine staatlich dazu autorisirte Anstalt, so dass dem Käufer die weitgehendste Sicherheit für die Güte der Futterstoffe gewährleistet wird.



S. L. HERZFELDER SOHN

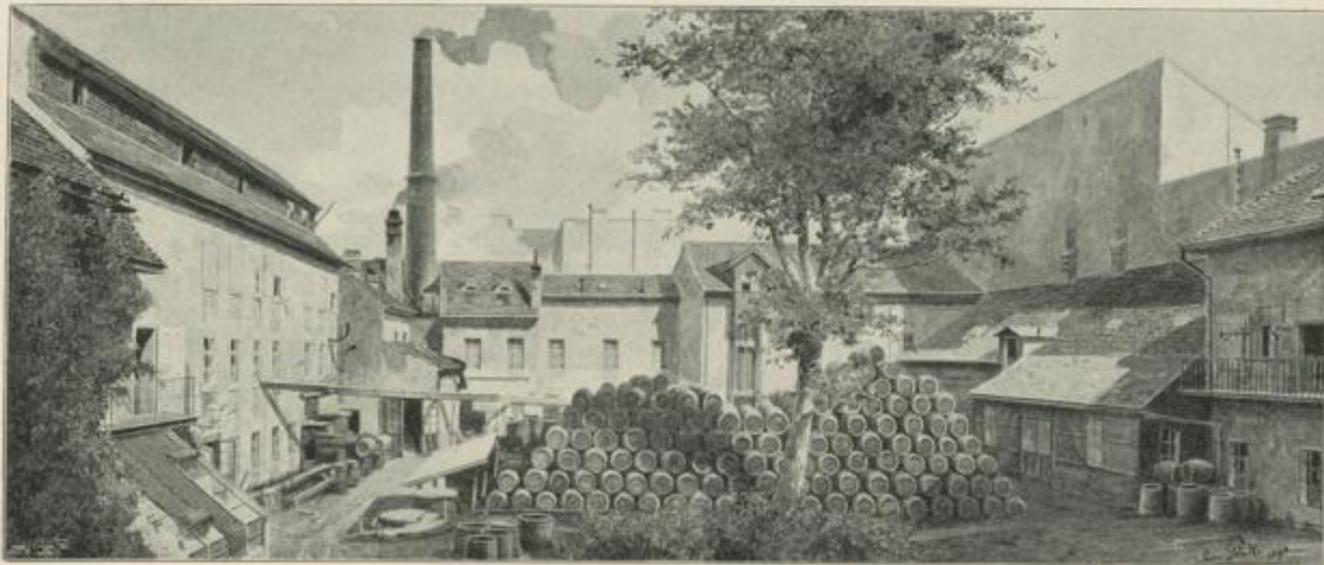
K. K. PRIV. OELFABRIK

BRÜNN.

In diesem Werke, welches die Entwicklung des industriellen Lebens Oesterreichs während der letzten fünfzig Jahre zur Darstellung bringt, verdient wohl auch ein Etablissement Erwähnung, welches nicht allein während dieser Epoche, sondern schon Jahrzehnte vorher als Stätte reger Bethätigung heimischen Industriefleisses allenthalben Ansehen und Achtung genoss. Es ist dies die Brünner Oelfabrik der Firma S. L. Herzfelder Sohn, welche auf einen mehr als hundertjährigen Bestand zurückblicken kann, und deren einzelne Träger auf manchem Gebiete wirthschaftlicher Thätigkeit Hervorragendes geleistet haben.

Als Gründer der Fabrik ist S. L. Herzfelder, der Urgrossvater des heutigen Chefs, zu nennen, welcher eine Mühle zur Erzeugung von Rüb- und Leinöl adaptirte, und dem es, wenngleich ihm nur geringe Mittel zu Gebote standen, durch Fleiss und Rührigkeit gelang, seinem Geschäfte einen für damalige Verhältnisse recht ansehnlichen Umfang zu geben. Die Nachfolger S. L. Herzfelder's bauten auf der Basis, welche dieser geschaffen hatte, rüstig weiter, und es gelang ihnen im Laufe der Jahre, die Brünner Fabrik den angesehensten Etablissements der Oel-Industrie ebenbürtig an die Seite zu stellen.

Inzwischen hatte sich die Landeshauptstadt Mährens, in deren Weichbild sich das Fabriks-Etablissement befand, immer mehr entwickelt, immer näher rückte der Mauergürtel an die Betriebsstätte heran, Prachtgebäude,



darunter das Deutsche Theater, entstanden in seiner unmittelbaren Nähe, und so wurden dessen weiterer Ausgestaltung Schranken gesetzt. Dabei erhoben sich bald Klagen der Anrainer über die Belästigungen, welche eine derartige Fabrication nothwendiger Weise mit sich bringt, und die Anordnungen, welche vonseiten der Behörden im

öffentlichen sanitären und hygienischen Interesse erflossen, wurden immer störender für die Führung eines rationellen Betriebes. Im Jahre 1898 war das Ende für die Brüner Oelfabrik S. L. Herzfelder Sohn gekommen; deren Chef hatte mit Rücksicht auf die Unmöglichkeit, die Production den hohen Anforderungen der modernen Technik anpassen zu können, die Auflassung derselben beschlossen.

Durch diesen Schritt wurde jedoch die Stellung der Firma S. L. Herzfelder Sohn als hervorragende Vertreterin der österreichischen Oel-Industrie in keiner Weise berührt. Die Breslauer Vereinigte Oelfabriks-Actiengesellschaft hatte nämlich zu Oderberg in Oesterreichisch-Schlesien ein auf den vollkommensten Systemen aufgebautes, der Oelerzeugung gewidmetes Fabriksetablissement begründet, mit dem die Firma S. L. Herzfelder Sohn in enge Verbindung trat. Deren Chef, Herr Hugo Herzfelder, trat in den Aufsichtsrath der Gesellschaft ein und ist in maassgebender Weise an der Leitung des österreichischen Zweigtablissements betheiligt.

Die ersten zwei der beigedruckten Abbildungen führen die Innen- und Aussenansicht der nunmehr aufgelassenen Oelfabrik vor Augen, die bald vom Erdboden verschwunden sein wird, um dem Orte angemesseneren Gebäuden Raum zu geben. Die letzte Illustration ist eine getreue Wiedergabe der ersten Geschäftsbücher der Firma, welche als theuere Erinnerung an das verdienstvolle Wirken der Vorfahren von deren Enkel sorgsam gehütet werden.





An der Staatsbahn, zwischen Linz und Salzburg, liegt in anmuthiger Gegend das gewerbfleissige Städtchen Vöcklabruck, woselbst die Firma Franz Bednar ihre Wachswaarenfabrik und Wachsbleiche gegründet hat. Der Gründer derselben, der gegenwärtige Firmaträger Franz Bednar, ist noch einer von jenen, welche »die Poesie der Landstrasse« mitgemacht haben und als Handwerksbursche, wie es vor vierzig Jahren Sitte und Brauch gewesen, in aller Herren Länder herumgekommen sind. Dabei sammelte er reiche Erfahrungen und Kenntnisse in seinem Fache, die den grösseren Theil seiner Habe bildeten, als er im Jahre 1868 ein kleines, primitiv eingerichtetes Lebzelter- und Wachsziehergeschäft in Vöcklabruck käuflich an sich brachte. Rastlose Energie und Ausdauer halfen ihm über die ersten, schweren Zeiten hinweg, seine trefflichen Fabrikate fanden einen immer grösser werdenden Kreis von Abnehmern, und angespornt von den glücklichen Erfolgen, nahm Bednar in seinem Unternehmen nicht nur jene Veränderungen vor, die Raum schufen für die wachsende Production, sondern war insbesondere unablässig darauf bedacht, in seinen Fabrikaten alle erreichbare Güte und Vorzüglichkeit zu erzielen. Den Fortschritten auf seinem Gebiete folgte er mit reger Aufmerksamkeit und suchte auf weiten Studienreisen seine Fachkenntnisse fortwährend zu erweitern; durch die während seiner Reisen gemachten vielen Besuche in Etablissements seiner Industrie erwarb sich Bednar Erfahrungen, die der Entwicklung seines Unternehmens zu grossem Nutzen gereichten. Waren auch die Hauptbedingungen für ein kräftiges Erblühen der Fabrik in der Person des Unternehmers vorhanden, so fand andererseits der Absatz der Fabrikate die besten Marktverhältnisse, indem zu Ende der Siebziger- und Anfangs der Achtzigerjahre besondere Umstände den Aufschwung des von Franz Bednar gepflegten Industriezweiges mächtig förderten. So kam denn Franz Bednar in die Lage, eine neue grosse Bleiche anlegen zu können, die, einen Baugrund von circa 1000 Quadratmetern umfassend, die nöthigen Arbeitsräume, Magazine und ausserdem noch Arbeiterwohnungen enthält. Alle diese Bauten sind entsprechend den Forderungen moderner Hygiene errichtet worden.

Unter grossen Opfern wurde der Maschinenbetrieb eingeführt, wodurch sich die Production nahezu verdreifachte. Franz Bednar bleicht und verarbeitet alljährlich nicht nur importirtes ägyptisches Wachs, sondern vornehmlich auch einheimische Sorten. Darin liegt ein grosses Verdienst Bednar's, dass er den Impuls zur Gründung vieler Bienenzuchtvereine gab, durch welche heute die Bienenzucht in Oberösterreich im grossen Maassstabe betrieben wird, woraus sich für die Landbevölkerung eine nicht unerhebliche Einnahmsquelle erschloss. Franz Bednar's Etablissement, dessen Wachs-Naturbleiche zu den grössten dieser Art zählt, treibt einen lebhaften Export. Die wegen ihrer Güte geschätzten Erzeugnisse finden in bedeutenden Massen in Russland und Deutschland Absatz.

Der Thätigkeitsbereich der Firma Franz Bednar umfasst in erster Linie die Herstellung von Erzeugnissen aus echtem Bienenwachs, wie sie in mannigfacher Weise zur Anwendung gelangen. Vor Allem sind es Wachs-

kerzen in allen Grössen und Arten, Wachsstöcke und Wachsbücher. Diese Producte erfreuen sich allenthalben besonderer Beliebtheit und werden von zahlreichen Pfarrämtern und Klöstern bei kirchlichen Festen und nicht minder zum gewöhnlichen Gebrauch ständig bezogen. Aber auch zur Erhellung profaner Räume wird die Wachskerzenbeleuchtung wegen ihrer Milde und Ruhe trotz der grossen Neuerungen im Beleuchtungswesen noch häufig verwendet, und für diese Zwecke verlassen grosse Mengen die Vöcklabrucker Fabrik.

Vielfach ist auch die Anwendung des Bienenwachses für bestimmte technische und industrielle Zwecke. Die Herstellung derartiger Producte bildet gleichfalls einen Betriebszweig des Etablissements der Firma Franz Bednar. Von solchen Erzeugnissen sind zu nennen gelbes Bienenwachs in Blöcken, gebleichtes Bienenwachs in Scheiben für Apotheker, Lebzelter, zur Meerschamwaaren-, Papier-, Lack- und Wäschefabrication etc. etc., ferner Blühwachs (geschabtes und gehobeltes Wachs), Zimmerputzerwachs, Bügelwachs, Schwarzwachs für Schuhmacher, Baumwachs und Schneiderwachs.

In ökonomischer Beziehung ist von Wichtigkeit, dass die Firma Tropfwachs, wie es sich beim Gebrauche der Kerzen ergibt, zu einem entsprechenden Preise als Zahlung in Anrechnung bringt und auch gelbes Bienenwachs im Tausche gegen gebleichte Waare oder sonstige Producte acceptirt.

Wengleich die Erzeugung von Fabrikaten aus reinem Bienenwachs die Hauptthätigkeit der Firma bildet, so wurde, der auftauchenden Nachfrage entsprechend, in neuerer Zeit auch die Fabrication von Compositionswachskerzen (mit Bienenwachsbeitrag) aufgenommen. Dieselben besitzen den Geruch der Bienenwachskerzen und zeichnen sich überhaupt durch ihre anderwärts nicht erreichte Güte und Schönheit aus; speciell für Nebenbeleuchtung und ähnliche Zwecke sind dieselben besonders geeignet und empfehlen sich wegen ihrer billigen Preise.

Die Firma beschickte seit ihrem Bestande zahlreiche Ausstellungen, auf denen sie vielfach ausgezeichnet und prämiirt wurde. So erhielt Franz Bednar gelegentlich der zu Wien im Jahre 1883 abgehaltenen pharmaceutischen Ausstellung die grosse goldene Medaille. Auf dieser Ausstellung wurde der Abtheilung der Firma F. Bednar auch die Ehre eines kaiserlichen Besuches zu Theil, wobei Seine Majestät Gelegenheit nahm, den ausgestellten Objecten volles Lob zu spenden.



GEBRÜDER ETTTEL

WACHSWAAREN-FABRIK

INNSBRUCK.



egen Ende der Dreissigerjahre begannen die Brüder Leopold und Ludwig Etttel die Verarbeitung der in den Bienenwirthschaften der Umgebung gewonnenen Producte und begründeten so die Firma Gebrüder Etttel, die sie bis zum Jahre 1876 inne hatten. Zu dieser Zeit gieng das Geschäft an die Firma Gebrüder Reisch in Kufstein über, deren Inhaber dazumal die Josef Reisch'schen Erben waren. In Vertretung derselben führte August Reisch die Leitung des Unternehmens bis zum Jahre 1885, in welchem es Josef Reisch für eigene Rechnung übernahm.

Bis dahin war die Art der Betriebsführung im Wesen die gleiche geblieben, welche schon von den Gründern ausgeübt worden war. Als Josef Reisch das Geschäft übernahm, fand er sich veranlasst, die handwerksmässige Erzeugung, in welcher Form bisher der Betrieb vor sich gieng, zu beseitigen und an deren Stelle die fabrikmässige Production zu setzen. Das bedingte selbstverständlich eine vollständige Umgestaltung der maschinellen Einrichtung und eine Aenderung der Erzeugungsmethode. Von den damaligen einschneidenden Reformen sei als wichtigste nur die Einführung des Dampfes zum Schmelzen des Wachses erwähnt.

Nachdem das Unternehmen auf diese Weise eine vollständige Neugestaltung erfahren hatte, gieng Josef Reisch daran, den Productionskreis ausgiebig zu erweitern. Derselbe umfasst gegenwärtig alle Arten Wachswaaren, insbesondere Wachskerzen für den Kirchengebrauch in allen Grössen, Wachszüge für Wachsstöcke, Rödl, Bücher etc. Besondere Erwähnung verdienen die aus der Fabrik hervorgehenden kunstvoll verzierten und bossirten Gegenstände, wie Tauf-, Communion-, Votiv-, Oster- und Trauerkerzen.

Für die Hebung der heimischen Bienenzucht sind die in der Fabrik erzeugten Kunstwaben von grosser Bedeutung. Mit diesem Namen werden künstliche Mittelwände für Bienenkörbe bezeichnet, deren Verwendung eine grössere Ergiebigkeit der Bienenwirthschaft mit sich bringt.

Die Firma selbst betreibt die Bienenwirthschaft in rationeller Weise, und sind deren Ergebnisse, ein vorzüglicher Nordtiroler Alpenblumenhonig, in weiten Kreisen aufs beste bekannt. Dieser wird zum Theile verkauft, vorwiegend aber in der eigenen, im grossen Style betriebenen Lebzelterei (Lebküchnelei) in verschiedene leckere Waaren verwandelt.

Die langjährige, erfolgreiche Thätigkeit der Firma fand wiederholt Anerkennung auf Ausstellungen und Würdigung vonseiten der competenten Behörden. So trug dieselbe auf der Wiener Weltausstellung im Jahre 1873 die Verdienstmedaille davon, bei der Ausstellung in Innsbruck 1878 wurde ihr der Ehrenpreis des Handelsministeriums zu Theil, die Innsbrucker Landesausstellung im Jahre 1893 brachte ihr den ersten Staatspreis, die silberne Medaille des Handelsministeriums und überdies für die Erzeugnisse der Bienenzucht die silberne Medaille des Ackerbauministeriums. Diese officiellen Auszeichnungen rechtfertigen den guten Ruf, dessen sich die Producte der besprochenen Firma weit und breit erfreuen.

