

von Bruchstein aufgeführt. Die große Ausdehnung des Gebäudes, welches in allen seinen Theilen sehr schöne Verhältnisse besitzt und mit entsprechender Sorgfalt ausgeführt ist, bietet einen ebenso imposanten als gefälligen Anblick, ohne den Charakter eines Fabrikgebäudes zu verleugnen. An den Mittelbau schließt sich auf der nördlichen Seite das Turbinenhaus an, und auf der südlichen Seite liegt in einem terrassenartigen Anbau der Dampfkessel und eine kleine Holzremise.“ — Gern folgten wir dem kundigen Führer durch die einzelnen Räume der großartigen Fabrik, die er in detaillirter Schilderung in einem gleich interessanten wie instructiven Bilde uns vor Augen zu führen versteht. Allein diese kurz zu resumiren würde nur zu einem unzulänglichen Register führen; wir müssen uns daher darauf beschränken, nur die interessantesten am Schluß der Schilderung befindlichen Notizen noch mitzutheilen; sie lauten: „Ueber dem Papiersaal ist ein geräumiger Schlaffsaal für die Mannschaft angelegt, die im Holländersaal beschäftigt ist. Da im Holländersaal Tag und Nacht fortgearbeitet wird und die ganze Mannschaft in zwei Schichten getheilt ist, so gewährt diese Einrichtung nicht nur den Vortheil eines Zeitgewinnes für die Arbeiter, sondern sie gestattet zugleich dem Aufseher sich zu überzeugen, ob die Arbeiter die zur Ruhe bestimmte Zeit auch dazu verwenden. Neben dem Schlaffsaal sind zwei Krankenzimmer eingerichtet für ledige fremde Arbeiter, die daselbst die nöthige ärztliche Behandlung und Pflege finden. In dem dritten Stockwerke des Mittelbaues sind Wohnungen eingerichtet für ledige und verheirathete Arbeiter; diese Wohnungen haben einen von dem Fabriklocale ganz abgesperrten eigenen Eingang und eine besondere Treppe und Dachboden, damit durchaus keinerlei Störungen im Betrieb durch die Bewohner veranlaßt werden können. Die jährliche Production in den feinsten Sorten Papier, die hier nur gemacht werden, erreicht das bedeutende Gewicht von 10,000 Zolcentnern. Um von dem Wechsel des Wasserstandes nicht abhängig zu sein und die Fabrik ohne Unterbrechung in Thätigkeit zu erhalten, sind nachträglich drei Dampfmaschinen in dieselbe eingeführt. Eine dieser Maschinen treibt die Papiermaschine, während die beiden anderen bei eintretendem Wassermangel den Holländern zu Hilfe kommen.“

Ueber die vierte Maschinen-Papierfabrik des Hauses Flinsch, die zu Cosspuden bei Leipzig, können wir kurz sein, da das „Gedenkbuch“ im Wesentlichen nur Folgendes darüber mittheilt: „Die durch Hrn. Gustav Flinsch, Senior des Hauses Ferdinand Flinsch in Leipzig, von Johann Christian Ferdinand Ebert am 1. Februar 1852 erworbene Papierfabrik Cosspuden liegt an der Patzschke, einem Nebenflüßchen der Elster, zwei Stunden von Leipzig entfernt, inmitten einer von herrlichem Wald und saftigen Wiesen eingeschlossenen Landschaft. Die Fabrik zählt zu den ältesten Deutschlands; sie wurde im Jahre 1575 erbaut und ihrem Gründer, Wolf von Schönberg zu Knauthain, von der damaligen kurfürstlich sächsischen Regierung weitgehende Gerechtigkeiten verliehen. Das in verschiedenen Beziehungen interessante Privilegium ist noch vorhanden (und wird vom „Gedenkbuch“ wörtlich mitgetheilt als ein auch für die Geschichte der Papierfabrikation wichtiges Document). Sowohl die Wasserkraft als auch die maschinellen Einrichtungen der Anlage sind von dem jetzigen Besitzer wesentlich gehoben bezw. umgestaltet worden. Statt zwei Holländern arbeiten zur Zeit drei. Von den früher vorhandenen 2 Schöpfbütten ist eine entfernt und an deren Stelle eine Cylinder-Papiermaschine errichtet. Die Fabrik erzeugt Filtrir- und Tabakspapiere, Pappen und Packpapiere, unter letzteren auch das wasserdichte f. g. Leder-Papier, sämtliche Fabrikate in mustergültiger Qualität. Ihre tägliche Arbeitsleistung beläuft sich durchschnittlich auf 10 Centner.“

Ueber die große Schriftgießerei in Frankfurt a. M. müssen wir uns begnügen Folgendes anzuführen: „Zu den Gießereien, welche sich durch geschmackvolle, wahrhaft künstlerische Herstellung der Typen;

sowie um Verbesserung des verwendeten Materials während der letzten vier Jahrzehende höchst schätzenswerthe Verdienste erworben haben, zählt in erster Linie die von Friedrich Dresler & Rost-Fingerlin in Frankfurt a. M. im Jahre 1827 gegründete Firma, welche in den Jahren 1855 bis 1858 von Carl Meyer betrieben wurde, zu Anfang 1859 aber in den Besitz des Handlungshauses Flinsch in Frankfurt a. M. kam und von diesem in größter Ausdehnung fortgesetzt wird.“ — Nach interessanten Mittheilungen über die um 1836 in der damaligen Dresler'schen Schriftgießerei üblichen Manipulationen fährt das „Gedenkbuch“ dann folgendermaßen fort: „Wie ganz anders stellt sich dieselbe Gießerei heute, wo wir sie nach einem Zwischenraum von 32 Jahren unter dem neuen Besitzer Flinsch zum zweiten Male durchwandern, unsern Blicken dar. Wir begegnen nicht nur einer größeren Anzahl von Stempelschneidern, sondern sehen auch eine Menge der früher durch Menschenhände besorgten rein mechanischen und zeitraubenden Arbeiten mit größter Schnelligkeit und Präcision durch Maschinen verrichten. Verbesserte Meßinstrumente zeigen dem Stempelschneider jede Abweichung in der Größe. Die Kupferstücke für die Matrern werden auf einer Schleif- und Polirscheibe maschinenmäßig zubereitet. Sie erhalten dann unter einer Einschlagmaschine mit Kniehebelbewegung den Abdruck des Stempels (Patrize) genau an der gewünschten Stelle und in ganz gleichmäßiger Tiefe. Die Mater wird mit einer Justirnadel, mittelst deren man den hundertsten Theil einer Linie zu messen vermag, untersucht und die Justirmaschine, eine kleine mit Support versehene Drehbank, beseitigt im Nu alles überflüssige Kupfer. Auch der Prozeß des Gießens hat eine völlige Umwandlung erfahren und sich zu einer früher kaum geahnten Höhe der Vervollkommnung erhoben. Die in Amerika zuerst angeregte, im Jahre 1844 durch Eduard Hänel in Berlin verbesserte und ein Jahr später durch Friedrich Dresler und F. A. Brockhaus in Leipzig weiter vervollkommnete Typen-Gießmaschine hat den früheren Handguß vollständig verdrängt, da dieselbe alle Schriftzeichen in ungleich schärferer Ausprägung und größerer Masse liefert. Von diesen Schnell-Gießmaschinen sind 66 in Thätigkeit; darunter befinden sich 46 eigener und 20 amerikanischer Construction, letztere ebenfalls verbessert und auf den höchsten Grad von Leistungsfähigkeit gebracht. Von den Maschinen eigener Construction werden 26 durch Dampf, 20 durch Menschenhände betrieben. Sie erzeugen alle Grade von Brotschriften, und zwar die durch Dampf bewegten die massenhaften Güsse, die übrigen die weniger umfangreichen Aufträge der Kunden. Auf den 20 amerikanischen, durch Menschenhände bewegten Maschinen werden Einfassungen, Titel-, Zier- und Schreibschriften, von $\frac{1}{4}$ Cicero bis 5 Cicero aufwärts angefertigt. Jede einzelne Maschine liefert 1500 bis 2000 Güsse die Stunde. Die tägliche Leistung der 66 Maschinen beläuft sich durchschnittlich auf 20 Centner. Die noch vorhandenen alten Gießöfen sind mit Pumpen (Sprizen) versehen. Letztere dienen zur Ausführung kleiner Arbeiten, deren Anfertigung auf der Gießmaschine nicht lohnend sein würde. In ähnlichen Fällen wird wohl auch noch der Handguß angewendet. Ungeachtet der zahlreichen Maschinen und der Benutzung von Wasserkraft bei andern Hilfsmaschinen beschäftigt die ganze Gießerei nach wie vor über 200 Arbeiter ständig. Dieselbe beschränkt sich übrigens nicht bloß auf den Schriftguß, sondern sie hat auch, theils zum eigenen Gebrauch, theils für die Kunden eine mechanische Werkstätte gegründet, die alle wichtigen Maschinen und Utensilien für Schriftgießer, Buchdrucker und zur Stereotypie liefert, von der einfachen Ahlspitze oder dem Gießlöffel aufwärts bis zur Schnellgießmaschine und der Einrichtung ganzer Buchdruckereien. Ein anderes Gebiet ihrer Thätigkeit umfaßt die Messinglinien-Fabrikation, mit maschinellen Einrichtungen zum Schneiden der Bahnen und zum Theilen und Adjustiren systematischer Stücke. Eine weitere Abtheilung ist die Gravier-Anstalt, in der die umfangreichsten Aufträge ausgeführt