

freisförmigen Notenblattes alle nur möglichen, auf dem letzteren durch Durchlochung aufgetragenen Stücke gespielt werden können.

Die zum Bau der Instrumente gehörigen Holz- und Eisenbestandteile werden in der Fabrik in den Abteilungen für die Holzbearbeitung, in der Tischlerei, Poliererei, Schlosserei, Drechslerei und Zusammensetzerei angefertigt.

Die Fabrik hat eine Dampfmaschine von 100 Pferdestärken und zwei Dampfkessel mit 315 qm Heizfläche.

Zum Anfertigen der Holzbestandteile der Instrumente sind neun Kreissägen, vier Fräsmaschinen, zwei Bandsägen, neun Bohrmaschinen, zwei Hobelmaschinen, ein Schleifapparat, eine Fügmaschine, zwei Ventilatoren und zehn Holzdrehbänke vorhanden.

Zur Herstellung der Eisenbestandteile sind acht Drehbänke, zwei Hobelmaschinen, ein Fallhammer, sechs Bohrmaschinen, drei Fräsmaschinen, zwei Schleifmaschinen, sechs Dampfstanzenmaschinen, eine Dampfblechstanze, zehn Stenzen im Betriebe.

In der Druckerei zum Drucken der Noten arbeiten eine Buchdruckschnellpresse, eine Steindruckschnellpresse, eine Tiegeldruckpresse und zehn Dampfstanzen zur Herstellung von Notenblättern.

Die Dampfspritze wird durch die Dampfpumpe gespeist.

Seit dem Bestehen der Fabrik bis zum Mai 1892 wurden 275 000 Instrumente und gegen 5 Millionen Noten gefertigt.

22. Die Zuckerraffinerie, Kandis- und Konfektur-Fabrik von Sachsenröder & Gottfried in Leipzig,

in welcher 60 Leute thätig sind und die zu ihrem Betriebe sechs Dampfmaschinen von 50 Pferdestärken, sowie drei Kessel von 220 qm Heizfläche benutzt, erzeugt für das In- und Ausland Kandise in den verschiedensten Farben, ferner Zuckerwaren aller Art und sehr bedeutende Mengen kandierter Südfrüchte, in Sorten, welche zur Massenfabrikation geeignet sind.

Als besonderes Erzeugnis wird außerdem in hervorragender Weise flüssiger Raffinadzucker, welcher zur Versüßung des Weines, Mostes und der Liköre ausgedehnteste Verwendung findet, nach eigenem Verfahren der Firma hergestellt.