

Handel und Industrie

in Wiesbaden und im Rheingau.

Verlag von Emil Bommert, Wiesbaden.

Verantwortlich: Emil Bommert, Wiesbaden.

Wiesbaden, den 11. Februar 1909.

Die Mainzer Aktien-Bierbrauerei.

Zu den bedeutendsten Mainzer Industriezweigen zählt unweifelhaft die dort hochentwickelte Brauindustrie. Ihre große Bedeutung dürfte wohl am besten aus der folgenden Schilderung der Mainzer Aktien-Bierbrauerei hervorgehen, mit der sich dieser Artikel beschäftigt, und deren Beschäftigung dem Schreiber dieser Zeilen von der Direktion dieser Gesellschaft in liebenswürdiger Weise gestattet wurde. Da die Brauerei in Wiesbaden eine Niederlage mit einem eigenen Bureau und große Stellungen unterhält und da Wiesbaden nächst Mainz als größter Konsumt von Mainzer Bier gilt, bedient der Artikel gewiss nicht des Interesses.

Die Mainzer Aktien-Bierbrauerei wurde im Januar 1880 von Mainzer Geschäftsleuten, die dem Braugewerbe ursprünglich fern standen mit einem Aktienkapital von 600 000 Gulden gegründet, in den Jahren 1873 und 1903 vergrößert und ist heute weitläufig das größte Brauhaus in ganz West- und Mitteldeutschland. Das Unternehmen führte ursprünglich den Titel Vreysche Aktien-Bierbrauerei in Mainz. Die Aktionäre hatten sich nämlich im Gründungsjahre mit dem damaligen Besitzer der Mainzer Löwenbrauerei Herrn Ludwig Vrey verbunden, der durch Gewinnanteile interessiert wurde und seine Fachkenntnisse und seinen Namen zur Verfügung stellte. Im Jahre 1873 wurde das Verhältnis mit Vrey gelöst und die Firma in Mainzer Aktien-Bierbrauerei umgewandelt.

Die gesamte Brauhausanlage umfasst zur Zeit eine Bodenfläche von 8,18 Hektar. Die Hauptgebäude sind vierstöckig und das Terrain selbst ist zum Teile dreifach und vierfach unterkellert.

Für die Güte des Bieres sind die verwendeten Rohstoffe, Malz und Hopfen von entscheidender Bedeutung. Das Malz stellt die Brauerei selbst her und bezieht für diesen Zweck jährlich circa 850 Waggons Gerste. Die Firma besitzt drei Mälzereien, von denen die größere im Brauhaus untergebracht ist, während die beiden anderen Mälzereien, die sich in Ludwigshafen und in Oppenheim befinden, gemietet sind. Das jährlich erzeugte Malz umfasst circa 180 000 Zentner. Die im Brauhaus gelegenen Malz-tennen umfassen eine Fläche von 4600 Quadratmeter zum Verschalen von 4 Doppelbarren.

Das Sudhaus ist für eine tägliche Produktion von 1300 Hektoliter Bier eingerichtet und besteht aus zwei Doppel-Sudkesseln mit 112 Zentner Schüttung. Aus dem Sudhaus gelangt das Bier auf die Kühlschiffe, von hier auf den Kühlapparat und auf seinen weiteren Wege in den Gärkeller, der einige besondere Worte verdient, weil es die größte in sich geschlossene Gärkellerei Deutschlands sein dürfte. Der Keller stellt ein einziges, auf 136 eisernen Säulen ruhendes Gewölbe dar, in dem circa 300 Gärkottiche von 30 bis 50 Hektoliter Inhalt befinden. Der Keller war ursprünglich für Obererischlung gebaut, er war damals einer der ersten und größten Keller, die für Obererischlung eingerichtet wurden. Als aber die Kellerrichtung nach dem vortrefflichen bündelnden System ihren Siegeszug in die Brauereien hielten, da war wiederum die Mainzer Aktien-Bierbrauerei eine der ersten, die diesen Fortschritt erkannte. So lässt beispielsweise die zweite für Deutschland bestellte Maschine bündelnder Konstruktion seit 1878 in ihrem Maschinenhaus. Gegenwärtig stehen hier, um den Kältebedarf für die mächtige Gärkellerei zu decken, 6 bündelnde Kälteerzeugungsmaschinen größten Modells in Betrieb, die täglich circa 2400 Zentner Kälte, sowie 100 Zentner Eisenertrag zu verschiedenen Zwecken, darunter insbesondere zum Kühlen der Keller produzieren. Durch ein geschicktes Rohrnetz von 40 Kilometer Gesamtlänge wird dieser Kälteertrag (auf 7 bis 8 Grade unter Null reduziertes Salzwasser) den verschiedenen Räumen zugeführt und nach erfolgtem Zweck nach den Kälte-Erzeugungsmaschinen zurückgeleitet.

Die im Lagerkeller ruhenden Fässer fassen 103 300 Hektoliter Bier. Die Lagerkeller scheinen auch deshalb interessant, weil sie ein vortreffliches Bild von der Entwicklung der Kellerei zeigen in der Braubranche während der letzten 5 Jahrzehnte. Von den Tonnenkellern, die mit Fässern von je 30 Hektoliter „im Schuß“ eingelegt sind, zu den Langgankerkellern, in denen Fässer von 60 bis 120 Hektoliter leicht zugänglich lagern, bis zu den modernen, in reiner Eifenkonstruktion erbauten neuen Kellern, wo Niefenfässer von 180 Hektoliter Inhalt in mächtigen Doppelreihen ruhen, vergegenwärtigen die Kellereien der Mainzer Aktien-Bierbrauerei die fortschreitende Entwicklung dieses Unternehmens zum Großbetrieb. Namentlich die letzteren, sogenannten Kellereifen bieten für den Fachmann viel Interessantes und dürfen in einem solchen Umfange einzig in Deutschland bestehen. Sie liegen in vier Stöckwerken übereinander. Die eisenverkleideten Stampfbetonwände reichen 25 Meter in das Erdreich. Diese Anlage ermöglichte es, auf einer Grundfläche von nur 900 Quadratmetern einen Lagerraum für 35 000 Hektoliter Bier zu schaffen, der durch seine gedrungene Anordnung sich äußerst ökonomisch für die künstliche Kühlung darstellt. Im Anschluß an die Tiefbauten waren noch die beiden in der Brauerei befindlichen Brunnenanlagen zu erwähnen, die eine Tiefe von 65 Metern erreichen und bis circa 25 Meter unter das Niveau der Rheinflut abgeteufelt sind. Sie liefern das erforderliche Wasser, von dem durchschnittlich pro Tag 15 000 Hektoliter verbraucht werden.

Nachdem das Bier circa 3 bis 4 Monate in den Kellern gelagert hat, wird es durch eine sogenannte isobariometrische Anlage, System Essinger, mit einer Stundenleistung von 170 Hektoliter in die Transportfässer abgefüllt oder in die zur Füllung der

gelangenden Transportfässer weisen verschiedene Größen auf und zwar von 15 bis 150 Liter Inhalt.

Eine besondere Würdigung verdient die neue Flaschenfällerei der Mainzer Aktien-Bierbrauerei, die auf dem neu erworbenen Gelände am alten Kästrich errichtet wurde und der in diesem Artikel ein etwas weiterer Raum gegönnt wird, weil sie als eine Musteranlage bezeichnet werden darf. Die Flaschenfällerei ist z. B. für eine Tagesleistung von 100 000 Flaschen (500 Hektoliter Bier) eingerichtet, kann aber jederzeit vergrößert werden. Die maschinellen Einrichtungen für Flaschenfällereien haben sich in der letzten Zeit ganz erstaunlich vervollkommen. Die Mainzer Aktien-Bierbrauerei hat ihre Flaschenfällerei völlig neu u. modern erstellt, sie hatte sie nicht mit überkommenen Verhältnissen zu rechnen gehabt und konnte bei der Anlage und bei der Einrichtung die neuesten Fortschritte verwerten.

Der Grundgedanke der Gesamtanlage wurzelt darin, das Bier auf dem Wege vom Lagerfäß zur Flasche nirgends mit der offenen Luft oder gar mit der Hand des Bedienungsmannes in Berührung zu bringen. Auf seinem ganzen Wege bis zum Moment des Zullappens der Flaschenverschlüsse befindet sich das Bier durchweg in geschlossenen Gefäßen und Röhren, die infolge geeigneter Vorrichtungen mit entleerender gepanster Luft gefüllt sind. Gleichzeitig wird für eine fortgesetzte Kühlung gesorgt und durch alle diese Mittel erreicht, daß das Bier aus den Lagerfässern unverändert in der denkbar appetitlichsten Weise ohne jeglichen Kohlenäureverlust und ohne jegliche Infektion in die Hand des Konsumenten gelangt. Außerdem ist eine ganze Reihe von Apparaten vorhanden, die der Reinigung der gebrauchten und wieder verwendeten Flaschen dienen. Zum Schutze gegen nachträgliche Verunreinigung oder Entleerung wird die Flasche schließlich noch mit einer Plombe versehen.

Die Anlage, die mit ihren bis heute aufgestellten Apparaten gegenwärtig 60 000 Flaschen pro Tag liefert, besteht aus sechs gleichen Kolonnen, die von je 7 Mädchen bedient werden.

Vor der Füllung werden die Flaschen geprüft, ob sie nicht mißbräuchlich mit Öl oder anderen schädlichen Flüssigkeiten gefüllt waren, in welchem Falle sie aus der Weiterverwendung ausscheiden. Nach Entfernung der Gummiverdichtung werden dann die Flaschen in den Tauchapparat eingesetzt. Ein Triebwerk taucht sie nun automatisch in ein Fassin mit fließendem warmen Wasser und hebt sie am anderen Ende wieder aus. Rotierende Sprühapparate entfernen darauf das erste Einweichwasser und spritzen die Flasche wiederholt mit warmen Wasser aus. Darauf gelangt sie auf die sinnreich konstruierten Bürstmaschinen, die das Glas von innen und außen gleichzeitig mit fünf verschiedenen Bürsten bearbeiten. Hierauf gelangt die Flasche abermals auf einen rotierenden Sprühapparat, in dem sie unter Umdrehung um ihre Längsachse mit kaltem, reinem Brunnenwasser von innen und außen abgespült wird. Hier kommt auch die inzwischen mit schwefelsaurem Kalke behandelte Gummiverdichtung wieder auf den Verschlußknopf. Die Flasche ist jetzt zur Füllung hinreichend vorbereitet, ja, wie fortlaufend vorgenommene mikroskopische Prüfungen ergeben, selbst in bakteriologischem Sinne „rein“. Nunmehr kommen die Flaschen auf die Füllapparate, die in direkter Abzweigverbindung mit den Lagerkellern stehen. Von letzteren gelangt das Bier durch einen Tunnel (unter der Kästrichstraße) direkt zu den genau geeichten Gefäßen und von da zu den Füllern. Sein ganzer Weg ist dabei mit einer feinsten filtrierten, gefüllten Luft von 1 Atmosphäre überdruck durchströmt.

Die Füllapparate selbst sind geschlossene Heber-Apparate. Federzangen drücken die Flaschen an eine Gummidichtung, sodas eine luftdichte Verbindung zwischen Flasche und Füllapparat hergestellt wird. Sobald dies geschehen ist, öffnet sich das Ventil, und das Bier strömt ruhig und schaumfrei in die Flasche. Bei Erreichung der gewünschten Füllung — genau in einem Abstand von 2 Zentimeter vom Flaschenkopf — schließt das Ventil wieder automatisch ab. Nunmehr wird die Flasche erst druckentlastet; sie wird abgenommen, um sofort mit dem Bügelverschluß wiederum hermetisch abgeschlossen zu werden. Nach Anbringung der Etikette, gelangt die Flasche zu einer außerordentlich fein konstruierten Plombiermaschine. Diese drückt und stanzt sich die Etiketteplombe selbst aus und bindet sie mittelfst Faden und Plombierdraht derart an den Verschluß, so daß ein unversetztes Öffnen ausgeschlossen ist.

Ein Transportband nach dem Prinzip des Trottoir rulant der letzten Pariser Ausstellung nimmt die jetzt wieder in den Kisten eingesehten Flaschen auf und führt sie zum Kühlraum. Die Flaschenketten ihrerseits passieren ebenfalls einen sinnreich konstruierten Bürstenapparat, der die einzelnen Abteilungen mittelst rotierender Bürsten reinigt. Die fertig mit gefüllten Flaschen versehenen Kisten werden im Kühlraum direkt auf fahrbare Gestelle aufgeschleppt, von denen je zwei die Ladung eines Flaschenbierwagens ausmachen. Bei Versand werden diese Gestelle einfach auf die Laderampe befördert.

Die nötige Kraft für den Brauhausbetrieb liefern fünf Dampfmaschinen, die in 3 Maschinenhäusern untergebracht sind, und zusammen über 1200 Pferdekraft aufweisen. Die Dampfkräft für diese Maschinen erzeugen 5 zum Teil doppelt übereinander stehende Cornwall-Dampfkessel von zusammen 620 Quadratmeter Heizfläche.

Interessant scheint auch die elektrische Licht- und Kraftanlage, die gewissermaßen ein kleines Elektrizitätswerk bildet. Sie umfaßt 2 Primärstationen, in denen von Schwerkraft Gleichstrom-Redenschlußmaschinen circa 240 Pferdekraft in elektrische Energie umgesetzt werden. Von diesen Sta-

tionen werden 26 Motore, sowie 42 Bogen- und circa 1050 Glühlampen gespeist.

Die Mainzer Aktien-Bierbrauerei beschäftigt circa 350 Beamte, Arbeiter, Fuhrverleiher usw. Ein kleines Bild von der Größe des Unternehmens dürften die folgenden statistischen Daten geben. Der jährliche Bedarf an Gerste beziffert sich auf circa 850 Waggons, an Hopfen auf circa 1500 Zentner, an Kohlen auf mehr als 850 Waggons mit über 170 000 Zentner.

Für den Bierversand verfügt die Firma über 25 Eisenbahn-Transportwagen, 3 schwere Lastautomobile, circa 100 Pferde in Mainz und außerhalb und eine entsprechende Zahl von Fuhrwerken. Die Zahl der im Besitze der Brauerei befindlichen Biertransportfässer beträgt circa 33 000 und der Bierflaschen circa 1½ Millionen. Eine erschöpfende Summe stellt das jährliche Steuerbudget des Unternehmens dar, das im letzten Jahre nahezu 900 000 Mark erreichte.

Interessant ist die Ausfuhrstatistik des Unternehmens. Die Mainzer Aktien-Bierbrauerei produzierte im

Geschäftsjahr	1881	11781 hl	Geschäftsjahr	1899/1900	191365 hl
1870/71	51734		1900/01	214259	
1875/76	94079		1901/02	236246	
1885/86	108803		1902/03	257082	
1895/96	124649		1903/04	276437	
1896/97	138865		1904/05	287318	
1897/98	156255		1905/06	291287	
1898/99	177475		1906/07	292579	

Geschäftsjahr 1907/08 über 300 000 hl.

Wie man sieht, ist die Produktion stetig emporgegangen. Die Mainzer Aktien-Bierbrauerei ist zur Zeit das größte Brauhaus Südwest-Deutschlands. Man erstaunt über diese Entwicklung, wenn man erwägt, daß im Gegensatz zu viel größeren Städten, wie Köln, Frankfurt, Mannheim, die infolge der höheren Bevölkerungszahl einen viel günstigeren Boden für die Entwicklung großer Brauereien abgeben mußten, gerade in Mainz das größte Brauhaus Westdeutschlands sich entfalten konnte. Fragt man sich nach den Gründen dieses starken Aufschwunges, so wird man gestehen müssen, daß er kaum möglich gewesen wäre, wenn die Güte des Bieres nicht dementsprechend hätte. Vor und liegt übrigens ein Prüfungssattest der Wissenschaftlichen Station für Brauerei in München, das sehr zu Gunsten des Mainzer Aktienbieres spricht. Es handelt sich hierbei um einen analytischen Vergleich mit dem Pilsener Bier, dessen Ergebnisse wir hier auszugsweise wiedergeben wollen. Es heißt in dem Gutachten wörtlich:

	Mainzer Aktienbier Analyse Nr. 17	Pilsener Bier Urquell. Bürg. Brauhaus
Spez. Gewicht des Bieres	1,0123	1,0153
Scheinbarer Extrakt des Bieres	3,07%	3,82%
Wirklicher Extrakt des Bieres	5,07	5,41
Alkohol-Gewichtsprozent	4,43	3,52
Konzentration der Stammwürze	13,59	12,20
Vergärungsgrad wirklicher	62,69	55,7
Vergärungsgrad scheinbarer	77,37	68,8
Maltose des Bieres	1,35	1,37
Maltose, Nichtmaltose	1:2,76	1:2,94
Dextrin des Bieres	2,41	2,77
Stickstoff des Bieres	0,07	0,07
Proteinoide des Bieres	0,43	0,42

„Wie aus den Analysen zu ersehen ist, ist Ihr Bier weiter vergoren, als das Bier aus dem „Bürgerlichen Brauhaus Pilsen“ und enthält auch einen geringeren Extraktrest und weniger Kohlenhydrate als letzteres. Der Gehalt an Eiweißsubstanzen ist bei beiden Bieren ein gleich hoher. Es ergibt sich hieraus, daß das Bier der Mainzer Aktienbrauerei in diätetischer Hinsicht dem echten Pilsener Bier völlig gleichwertig ist. Das Bier war glanzhell, von reinem Geschmack, guten Rousseuz und feinem Hopfenbouquet.“

„Wissenschaftliche Station für Brauerei in München
Die Direktion: gez. Dr. Lintner.“

Das Bier der in Rede stehenden Brauerei geht nach allen Richtungen West- und Mitteldeutschlands. Als ausländisches Absatzgebiet kommen Belgien und Holland in Betracht. Der Ausfuhr des Bieres erfolgt in Mainz und seiner nächsten Umgebung gegenwärtig in 168 Schankstellen. Davon sind 33 in eigenen Häusern. Der Verschleiß nach außerhalb ist durch Errichtung von Bierniederlagen organisiert, deren zur Zeit 62 existieren, darunter in Köln, Coblenz, Kreuznach, Trier, Saarbrücken, Frankfurt, Bingen, Darmstadt, Heidelberg, Worms, Ems, Wiesbaden, im Westerwald, Friedberg, Bad Nauheim usw.

Zu den eigenen Wirtschaftshäusern in Mainz gehört u. a. das Restaurant „Zum Heilig Geist“, diese interessante Sehenswürdigkeit der Stadt, dann der „Hof zum Jungen“ in der Stadthausstraße, ferner „Brauhaus zum Gutenberg“, der alte Erbsitz der Mainzer Familie Gensfleisch zum Gutenberg, in dem der Erfinder der Buchdruckerkunst seine ersten Drude ausgeführt haben soll. Weitere nennenswerte Wirtschaften mit Ausfuhr von Mainzer Aktienbier sind: das Stadthaus-Restaurant, Katschler, Kasino-Hof am Gutenberg, Frankfurter Hof, Konzerthaus Liedertafel, Offizierskino, Restaurant im Stadttheater, sowie das Brauhaus zum Tauschen, Tannenbaum und Goldstein, zur Stadt Mailand, zum schönen Brunnen und zum

Schieferstein. Den größten Bierabfab von allen diesen Schankstellen und überhaupt von allen Bierlokalitäten in Mainz hat jedoch die „Mainzer Aktienbierhalle“ am Bahnhofplatz.

Es würde zu weit führen, die ganze Reihe von Wiesbadener Restaurationen anzuführen, die Bier der Mainzer Aktien-Brauerei liefern. Wir beschränken uns darauf, die der Brauerei gehörige Wirtschaft zur Stadt Mainz in der Mauerstraße zu nennen, wo sich auch die Niederlage der Brauerei befindet, ferner das Stabkaffeehaus und Restaurant „Alhalla“ und das Konzertlokal „Friedrichshof“ in der Friedrichstraße. Was das Flaschenbier der Brauerei anlangt, so ist es wohl in den meiste meiste Gemischtwaren-Verschießen der Stadt eingeführt.

Biebricher Maccaroni- und Eierteigwaren-Fabrik Vater & Co.

Das wirtschaftliche Leben der letzten Jahrzehnte hat auf allen Gebieten einen ungeheuren Aufschwung genommen und viele ganz neue Industriezweige gegründet. Hierbei wird zweifellos mit an erster Stelle die Nahrungsmittel-Industrie zu nennen sein.

Unter den Teigwarenfabriken in Nassau und am Rhein ist die Biebricher Maccaroni- und Eierteigwaren-Fabrik Vater u. Co. die bekannteste und wohl auch weitläufigste die bedeutendste. Die Firma wurde 1899 gegründet und befaßt sich mit der Herstellung aller Arten von Teigwaren, wie Nudeln, Suppen-Einlagen, Maccaroni und dergleichen. Auch diese Teigwaren, die in verschiedenen Sorten und in hundertlei Formen in den Handel kommen, fabriziert die Firma als Spezialität auch noch „Aluronat-Teigwaren“, die sich durch einen außerordentlichen hohen Eiweißgehalt, wie er von keinem zweiten Nahrungsmittel auch nur annähernd erreicht wird, auszeichnen. Aluronat, das mit ca. 75 Medaillen, Staatsauszeichnungen etc. prämiert wurde, ist bekanntlich ein Eiweißstoff, der dem des Fleisches, der Eier usw., sowohl hinsichtlich seiner chemischen Zusammensetzung als auch hinsichtlich seiner Verdauungsfähigkeit vollkommen gleichkommt. Der bedeutende Nährgehalt des Aluronats, sowie seine Haltbarkeit hatte zur Folge, daß es vielfach zur Verproviantierung von Armeen, Schiffen, Expeditionen und ähnlichen Zwecken verwendet wurde, wie auch Fritz Hofmann auf seiner Nordpolreise erfolgreich mit einem großen Vorrat an Aluronat ausgerüstet war. Der Eiweißgehalt des Aluronats erreicht ca. 33 Prozent.

Der steigende Konsum von Teigwaren, der in Deutschland wahrgenommen ist, wenn er auch den des Auslandes noch lange nicht erreicht, liegt in den vielen Zubereitungsmodifikationen der Teigwaren. Man kann sie in der Suppe, man kann sie als Beilage zum Fleisch, zum Gemüse, zur Sauce, als Weichspeise zum Kompott usw. mit gleichem Erfolge verwenden. Was den Teigwaren aber einen besonderen Vorzug verleiht, ist der Umstand, daß sie einen verhältnismäßig hohen Nährgehalt aufweisen und ebenso sättigen wie die Kartoffeln. Sogar in der Nahrung der letzteren im Gegensatz zu den Teigwaren minimal, so daß sich die Teigwaren immer kräftiger neben den Kartoffeln behaupten.

Die Biebricher Maccaroni- und Eierteigwaren-Fabrik Vater u. Co. stellt ihre Produkte auf mechanischem Wege her, wodurch die hygienischen Gesichtspunkte besonders berücksichtigt scheinen. Durch die Verbesserung der Maschinen ist es möglich geworden, Rohmaterialien von ganz hervorragender Güte zur Verarbeitung zu bringen. Zur Herstellung des Teiges wird kein Mehl, sondern die weit wertvollere Weizen Grieße verwendet. Zur Erzeugung der verschiedenen Griffe wird vorzüglicher Weizen aus Taganrog (Südrußland) und Argentinien verarbeitet, weil sich dieser durch hohen Kleber- (Eiweiß-) Gehalt, den wertvollsten Bestandteil der Brotkruste, auszeichnet. Bei der Teigwarenfabrikation werden nun die Griffe in einer mächtigen Rührmaschine mit Eiern und Milch vermischt, und zwar werden desto mehr Eier genommen, je feiner die Qualität des Produktes sein soll. Auf einem großen Rollergang wird nun die Mischung geseiht und sodann der Teig mit Hilfe von Walzmaschinen zu Fladen ausgegossen. Die Fladen werden nun aufgerollt und gelangen in große hydraulische Pressen, die den Teig durch Modelle pressen und ihm dadurch die gewünschte Form als Nudeln, Maccaroni, Suppen-Einlagen etc. geben. Die Nudeln, die nach diesem Prozeß noch feucht sind, werden nun mittels mechanischer Aufzüge in die Trockenträume befördert, wo die Trocknung der Teigwaren, einer der schwierigsten Teile der Fabrikation, vor sich geht. Ist das geschehen, ist das Produkt erst versandfähig. Es kommt in die Packfässer, wo die Teigwaren in Paketen und Kisten von 1/2 Pfund bis 1 Zentner verpackt werden.

Die Biebricher Maccaroni- und Eierteigwaren-Fabrik Vater u. Co. hatte von Jahr zu Jahr einen gesteigerten Absatz zu verzeichnen und mußte wiederholt in ihren Einrichtungen erweitert werden. Die Firma vermag täglich 12000 Nudeln Teigwaren herzustellen. Die nötige Kraft zum Betriebe der Maschinen liefern Dampfmaschinen von ca. 80 Pferdekraften. Die Fabrik hat eigene elektrische Beleuchtung und beschäftigt ca. 100 Angestellte. Zur Herstellung der massenhaft gebrauchten Nudeln verfügt die Fabrik über eine eigene Nudelfabrikation.

Die Firma, die neben ihrer Fabrik in Biebrich noch eine Filiale in Köln am Rhein unterhält, wurde auf allen von ihr bisher besetzten Ausstellungen mit Ehrenpreisen, goldenen und silbernen Medaillen ausgezeichnet. Ihre Fabrikate, die als Biebricher Schloß Nudeln und als Biebricher Schloß Maccaroni wohl allen unseren Lesern und Lesertinnen bekannt sind, sind geschmacklich geschätzt. Das Absatzgebiet der Firma erstreckt sich auf alle Teile Deutschlands, vorzugsweise aber auf Westdeutschland. Auch ein großes ausländisches Absatzgebiet der Firma, die eigene Reisende unterhält, kommt in Betracht.

Milchkuranstalt Adolfshöhe.

Die Beschaffung gesunder Leimarmen Milch ist insbesondere für die Kinderwelt eine Lebensfrage. Beinhaltet doch ein unheilvoller Zusammenhang zwischen Milchzersehung und Säuglingssterblichkeit. Daraus ergibt sich aber auch, welche besondere Wichtigkeit für jede Hausfrau und vor allem für jede Mutter die richtige Wahl der Milchbezugsquelle besitzt.

Das große Bedürfnis nach möglichst einwandfreier Milch und die gewaltigen Fortschritte der Wissenschaft, welche auch auf die Milchwirtschaft einen großen Einfluß genommen haben, führten in unseren Großstädten zur Gründung von eigenen Milchkuranstalten, die sich unter Berücksichtigung der wissenschaftlich aufgestellten Vorbedingungen die Herstellung einer den höchsten Anforderungen entsprechenden Vollmilch bezw. Mutter- und Kindermilch zur Aufgabe stellen. Es ist erklärlich, daß sich in einem Anstalt und in einer Stadtstadt wie Wiesbaden ganz besonders leistungsfähige Milchanstalten entwickeln haben. Die älteste, bekannteste und weitläufigste die größte ist hier die Milchkuranstalt Adolfshöhe, Biebricherstraße 45.

Die in Rede stehende Anstalt wurde Ende der 90er Jahre des vorigen Jahrhunderts als ein Institut der bekannten Nassauischen Milchkuranstalt gegründet und ging 1903 durch Kauf in den Besitz des jetzigen Inhabers Herrn Karl Wagner über. Die Anstalt ist neu erbaut, tadellos eingerichtet und entspricht in ihren Einrichtungen in jeder Beziehung der neuesten Hygiene, so daß man sie wohl als musterhaft bezeichnen darf.

Die Bakteriologie hat gezeigt, welche großen Einfluß die Bakterien auf die Milch besitzen. Sie erbrachte den Beweis, daß die Milch ein ausgezeichnetes Nährboden für nützliche und schädliche

Keime aller Art ist, daß ferner die in der Milch gefundenen Keime sowohl der Art entstammen, hauptsächlich aber während des Melkens und bei der weiteren Behandlung der Milch in die Milch gelangt sein können, daß endlich schon eine mäßige Wärme der Milch die Vermehrung der in ihr enthaltenen Keime ganz außerordentlich fördert und damit eine vollständige Zersetzung derselben herbeiführen kann.

Die Hauptaufgaben der Milchwirtschaft werden nun darin erblickt, einmal die schädlichen Keime von der Milch fern zu halten, und zum andern die Vermehrung der Keime in derselben zu verhüten.

Diesen Aufgaben entspricht die hygienische Einrichtung der Milchkuranstalt Adolfshöhe, die u. a. auch den Zweck verfolgt, den Kindern, welchen die Muttermilch, das einzig richtige und unerschöpfliche Nahrungsmittel für Säuglinge, nicht geboten werden kann, die Kuhmilch möglichst so rein zu reichen, wie sie das Futter der Kuh verläßt. Die Aufmerksamkeit der Anstalt ist aber nicht nur auf die hygienischen Einrichtungen und auf Lieferung tadellos reiner Milch, sondern auch in gleicher Sorgfalt auf Gewinnung möglichst gehaltreicher Milch gerichtet. Dies kommt in der Wahl der Kühe und in der Fütterungsweise zum Ausdruck. Die genannte Anstalt hält nur Schweizer Kühe und Höhenrassen, weil diese anerkannt die beste und fettreichste Milch liefern und außerdem der Tuberkulose am wenigsten unterworfen sind. Der Inhaber der Anstalt unternimmt jährlich mehrmals Reisen in die Schweiz, um dort wieder aus Tausenden von Kühen die besten auszuwählen. Vor der Einstellung wird jede Kuh noch der Tuberkuloseimpfung nach Prof. Dr. Koch unterzogen. Die Kühe werden von der Anstalt nur während einer Melkperiode gehalten. Die Tiere erhalten nur Trockenfütterung und zwar Wehl, Aieie und Schweizer-Alpenheu. Die bei dieser Fütterung gewonnene Milch ist äußerst fettreich und wohlschmeckend und wird auch von Säuglingen am besten vertragen. Um eine stets gleichmäßige Milch zu erzielen, erhalten die Kühe täglich das gleiche Quantum Futter. Eine Heberfütterung bleibt unter allen Umständen ausgeschlossen.

Um ein hygienisches Melken zu erzielen, sind eine Reihe von Vorsichtsmaßregeln getroffen. Außerdem werden sämtliche Melkgefäße und Flaschen, mit denen die Milch in Berührung kommt, vor jeder Benutzung in eine heiße Pross. Sodolösung gebracht, sodann mittels Bürstmaschinen gereinigt, mit reinem Wasser nachgespült und hierauf sterilisiert.

Die Firma liefert u. a. rohe bezw. sterilisierte Kur- und Kindermilch in 1/2, 1/4 und 1/8 Literflaschen, wobei sich die rohe Kur- und Kindermilch vorzüglich zur Verarbeitung im Garkoch-Apparat eignet; die Anstalt stellt ferner ein natürliches Rahmgemenge nach Geheimrat Prof. Dr. Diebold zu Straßburg her, dem hervorragenden Gelehrten der Gegenwart auf diesem Gebiet. Diese Milch ist eine Mischung aus Rahm, Rahmgemisch, Wasser und Milchzucker und in ihrer chemischen Zusammensetzung so eng an die der Frauenmilch herangerückt, als dies überhaupt praktisch möglich ist. Sie gelangt sterilisiert vollständig gebrauchsfertig in 1/2 Liter-Portionsflaschen in den Handel und zwar in 5 Nummern: Blau-Einfalt (für Neugeborene), rot-Einfalt (für das Alter von 1-9 Wochen), grün (für das Alter von 2-3 Monaten), braun (für das Alter von 3-5 Monaten) und gelb (für das Alter von 5-8 Monaten). Endlich stellt die Firma noch rohen und sterilisierten Rahm, tauflüssigen Käse, der bei Magenkrankheit, Blutarumt und Mischstich viel empfohlen wird, türkischen Joghurt, ein Getränk von angenehmem mild säuerlichem Geschmack und ausgezeichnete Wirkung auf den Verdauungsorganismus, her.

Die Milchkuranstalt Adolfshöhe, die als der bestgeeignete Milchbetrieb in Wiesbaden und Umgebung gilt, unterhält eine Filiale in Mainz, Feldbergplatz 3, und ein Depot in der Schwann-Apothek in Mainz. Der Absatz der Anstalt erstreckt sich in erster Linie auf Wiesbaden und seine Umgebung, sowie auf Mainz und Rheinfelden; doch hat sich die Kindermilch auch für den weiteren Vertrieb ins Ausland gut bewährt.

Schließlich sei noch der hübsche Garten der Anstalt in der Biebricherstraße 45, erwähnt, der tagüber zahlreiche Gäste aufweist, wo Groß und Klein gute Milch trinken, frische Butter und Käse verzehren und die Kinder lustig einerspringen. Für häufiger kommende Gäste ist ein Abonnement vorhanden, denen es dadurch möglich wird, die Milch zu einem etwas ermäßigten Preise zu erhalten. Die Besichtigung der Einrichtungen und Stallungen wird den Gästen, wie man uns mitteilt, auf Wunsch jederzeit gerne gestattet.

Kunstgewerbl. Anstalt für Glasmalerei Albert Zentner.

Unter dem Wiesbadener Kunstgewerbe weist gegenwärtig die Glasmalerei mit den ihr verwandten Gewerben eine besonders hohe Leistungsfähigkeit auf. Sie hat insbesondere im letzten Jahrzehnt einen mächtigen Aufschwung genommen und ihr Ruf reicht heute weit über die Grenzen Wiesbadens und Nassaus hinaus. Ein besonderes Verdienst hat sich hierbei die kunstgewerbliche Anstalt für Glasmalerei Albert Zentner, Wiesbaden, Biebricherstraße 9, erworben, die wir hier aus diesem Grunde zum Gegenstande einer Besprechung machen. Die Anstalt zählt übrigens zu den Sehenswürdigkeiten unserer Stadt, ihr Besuch ist lohnend, und die Beschäftigung der ausgeführten Arbeiten, der Entwürfe und Ausführenden der Firma bietet viel Interesse und Anregung.

Die kunstgewerbliche Anstalt für Glasmalerei Albert Zentner wurde 1893 gegründet. Sie umfaßt mehrere Gebäude, deren Ausstellungsraum und geräumige Arbeitsstätten mit ihrer ganzen sachgemäßen Einrichtung bei einer Besichtigung um so mehr überraschen, als von der Straße aus durch die vorgebauten Privathäuser nur wenig davon zu sehen ist. Das Hauptarbeitsgebiet der Firma umfaßt die Glasmalerei in antiken und modernen Stilen nach eigenen und gegebenen Entwürfen, die Kunstverglasung (Opalescent, Antik, Kathedral etc.), die Glas-Schleiferei, Anfertigung von facettierten Gläsern jeder Art, Messingverglasung, Spiegelbelegerei und die Glas-Malerei nach modernen aparten Zeichnungen. Die Firma beschäftigt ca. 30 Angestellte, eine Zahl, die bei einer Häufung von Aufträgen allerdings noch bedeutend steigt.

Zu Hauptgebäude der Anstalt sind u. a. die Werkstätten für Glasmalerei und Kunstverglasung, sowie die Ausstellungsräume untergebracht. Unter den letzteren ist die große Ausstellungshalle erwähnenswert, die durch einen nach oben verschließbaren Glasfond und durch eine versenkungsartige Vertiefung des Bodens eine sehr geschmackvolle Vorrichtung besitzt, welche das Montieren auch der größten Kirchenfenster bequem ermöglicht. Die Glasmalerei und Kunstverglasung erstreckt sich auf kirchliche und profane Werke. Die Anstalt liefert betriebsfähige Fenster in jeder Größe für Kirchen, Schulen, Rathäuser und öffentliche Gebäude, Hotels, Privathäuser etc. in den verschiedensten Ausführungen und Bild-einlagen — je nach deren Zweck und Bestimmung — als Darstellungen aus religiösen Motiven oder Landschaften, Jagdbilder, Portraits, Allegorien, Krieger- und Turnierszenen, Landschaften, Mitter, Edelmannen, Jagdbilder, Wappen u. v. a. m. Wir haben hierbei hervor, daß die genannte Anstalt nicht auf Vorrat, sondern nur auf Bestellung arbeitet. Hierbei kann den Wünschen und Geschmackswünschen der Auftraggeber in jeder Weise Rechnung getragen werden. Dem Besucher stehen überdies eine Reihe von Skizzen und Musterheften zur Verfügung.

Die Werkstätten für Glasmalerei sind in einem zweiten Gebäude untergebracht. Die Malung oder künstlerische Verzierung der Gläser mit Arabesken, Inschriften, Zeichnungen etc. erfolgt durch die sogenannte Maltheize. Die Werkstätten für Glasmalerei, so ist auch die Abteilung für Glasäperei mit tüchtigen sach- und fachkundigen Arbeitskräften versehen. Mit Hilfe der modernen Chemie vermag die Anstalt hier das Vollkommenste zu leisten, was überhaupt erreicht werden kann. Durch wiederholte höchst mühsame Versuche werden die verschiedensten Transparenz- und Farbennuancen erzielt. Die Ausführung sämtlicher Glasäpereien geschieht unter Anwendung eines eigenen bewährten Verfahrens, das den einzelnen Farbentönen eine besondere Zartheit und hohen Glanz verleiht.

Unter den ausgeführten Glasmalereien der Firma sind die Arbeiten für die Kirchen und Gotteshäuser besonders bemerkenswert. Mehrer hundert Arbeiten für Kirchen, Synagogen usw. in West-, Süd- und Mitteldeutschland hat die Firma bereits ausgeführt. Aber auch für Kirchen in den übrigen Teilen Deutschlands, selbst im Auslande, wie Oesterreich, Schweden, Rußland und Aegypten, hat die Anstalt bereits Arbeiten durchgeführt.

Die Firma, deren Arbeitsfeld sich auf ganz Deutschland und auch auf das Ausland erstreckt, wurde auf den Ausstellungen Krefeld 1908 und Duisburg 1900 und ebenso auf der Deutschen Glasmalerei-Ausstellung Karlsruhe 1901 mit der goldenen Medaille ausgezeichnet. Endlich wurde die Firma noch 1903 auf der Deutschen Städteausstellung Dresden ausgezeichnet.

Vorschuß-Verein Wiesbaden.

Man darf, wie wir schon ein ander Mal ausgeführt haben, als recht erfreulich bezeichnen, daß im Laufe der letzten Jahrzehnte ein gewisser kaufmännischer Geist von den weitesten Schichten der Bevölkerung Besitz ergriffen hat. Es ist das auch einer der vielen Gradmesser der Kultur und fußt in dem Bewußtsein des Einzelnen, sein Vermögen und selbst den kleinsten Teil desselben nützlich und zu verwerten. Banken, Sparkassen und ähnliche Institutionen wie Kreditgenossenschaften dienen diesen Bestrebungen. Speziell die letzten stellen ein wertvolles Glied in unserer Bank- und Kreditwirtschaft, deren Tätigkeit um so höher anzuschlagen ist, als sie sich der sogenannten Kleinarbeit unterziehen, d. h. auch jene Teile der Bevölkerung, welche wie Beamte, Pensionäre, Hausbesitzer, oft nur einen sehr kleinen Geldsumme haben, in ihre Interessensphären ziehen und auf diese Weise auch jenen die Vorteile der modernen Bankwirtschaft zu kommen lassen. Insofern haben die Vorschußvereine vielfach sehr segensreich gewirkt und haben sich unter sachverständiger gewissenhafter Leitung zu sehr bedeutenden Unternehmungen entwickelt. Sie sind heute fast überall die vollstündigen Banken. Einen besonders großen Aufschwung haben die beiden Vorschußvereine in Wiesbaden zu verzeichnen, von denen der Vorschuß-Verein zu Wiesbaden G. m. b. H. zum Gegenstande dieses Artikels gemacht wurde.

Der Vorschuß-Verein zu Wiesbaden (G. m. b. H.), welcher in der Stadt unter der Bezeichnung „der große Vorschuß-Verein“ bekannt ist, wurde 1899 gegründet und ist der älteste und größte der hiesigen Vorschußvereine. Die Geschäftslöle des Vereins befinden sich im eigenen Hause, Ecke Friedrichstraße 30 und Schillerplatz. Die Zahl der Beamten der Anstalt beträgt ca. 60. Das Vertrauen der Bevölkerung und die gute Fundierung des Instituts haben dem Verein zur mächtigen Entwicklung verholfen, die am besten aus den folgenden statistischen Zahlen zu ersehen ist. Die Mitgliederzahl des Vereins hat seit dem Jahre 1897 um mehr als 2500 zugenommen. Eine gleiche und noch höhere Steigerung zeigen die einzelnen Geschäftszweige des Vereins. Die Geschäftszahlen betragen im letzten Jahre 4122 115 A gegen 2148 811 A im Jahre 1897. Der Gesamt-Jahresumsatz ist in dem gleichen Zeitraum von 358 Millionen auf 562 Millionen gestiegen. Der Reingewinn der Anstalt hat sich in den letzten 10 Jahren mehr als verdoppelt. Es betrug 1887 ca. 231 000 und im letzten Jahre über 518 000 A und hat damit seinen bisherigen Höchststand erreicht. Die zur Verteilung gelangende Dividende betrug 8 Prozent. Die gute Fundierung des Vereins besteht in den beiden Reservefonds von zusammen ca. 1 600 000 A. Außerdem besteht noch ein Abzugskonto-Reservefonds in der Höhe von 154 000 A. Endlich steht das Geschäftsgeld, das einen feldgerichtlichen Tagewert von 496 000 A besitzt, nur mit 348 000 A zu Buch.

In den Geschäftszweigen der in Rede stehenden Anstalt kann man zwei Gruppen unterscheiden, eine solche, die jedermann und eine solche, die nur den Vereinsmitgliedern zugänglich ist. In die erste Gruppe gehören die Sparkasse und die Darlehens-Anstalt nimmt von jedermann Sparkassengelder entgegen, die zu dem jeweiligen befristeten Prosentsätze verzinst werden. Die Sparkassengelder werden von der Anstalt unentgeltlich angelegt. Darlehen werden gegen 1/2-jährige Kündigung oder besondere Rückzahlungsvereinbarung angenommen. Alle übrigen Geschäftszweige stehen nur den Vereinsmitgliedern offen, die durch auch die großen Vorteile des Vereins genießen. Der Verein vergütet seinen Mitgliedern die laufenden Gelder (Monatsscheine) oder diskontiert ihnen provisionsfrei Wechsel, gewährt ihnen gegen hypothekarische Sicherstellung oder gegen vorläufige Verpfändung von Wertpapieren, oder gegen gute persönliche Haftung Vorschuß und kauft seinen Mitgliedern kommissionenweise alle Bankguthaben. Er übernimmt endlich von den Mitgliedern Depots und verleiht ihnen gegen geringe Gebühr Schrankeisen in seinen Stahlarmen. Die Mitglieder des Vereins nehmen auch aus schließlich an dem Gewinne der Anstalt teil. Mitglied des Vereins kann jedermann werden gegen Voreinrichtung eines Mitgliedsanteiles von 20-1000 A.

Einen besonderen Vorteil genießen die Mitglieder dadurch, daß sie am Scheckverkehr des Vereins teilnehmen. Das Wesen des Scheckverkehrs besteht darin, daß Einlagen von beliebiger Größe entgegengenommen, verzinst und gegen ausgefertigten Scheck an den Kontoinhaber oder an dritte Personen wieder zurückgezahlt werden. Das ist so einfach, daß man sich leicht vorstellen kann, daß der Scheckverkehr ein sehr nützliches und angenehmes Geschäft ist. Die Kontrolle für Zahlungen wird vervollständigt und die Ausführung erleichtert. Die Zahlung durch Schecks ist bequemer als Bargahlung und auch dem Gläubiger zumeist willkommener. Aus der Verfaßung von Schecks billiger als der von Bargeld. Bei Verluste und Irrtümer aufgeschloffen. Die Schecks des Vereins sind bei allen Mitgliedern der Scheckvereine, also in allen Städten Deutschlands zahlbar. Bei Benutzung des Scheckverkehrs hat der Kaufmann z. B. nicht nötig, seine Tages- und Wochenentnahmen bei sich aufzubewahren, sondern er zahlt sie am Scheckkonto ein, um sein Guthaben dann zur Begleichung von Warenbeträgen und sonstigen Verbindlichkeiten durch Ausfertigung von Schecks zu regeln. Ähnlich verfährt der Beamte, der Hausbesitzer, der Pensionär, die einzeln stehende Dame, die ihren Einlagen zumeist am Monats- oder Quartalsanfang dem Verein einliefert, je nach dem Haushaltsbedarf, über das Guthaben und allmählich, je nach dem Haushaltsbedarf, über das Guthaben verfügen. In der Tat werden dem Vereine vierteljährlich von Magistrat und der Regierung ganz bedeutende Beträge für die dem Vereine angehörenden Beamten und Lehrer überwiesen. Die Anstalt gibt den Mitgliedern die Scheckbücher, ebenso wie die Konto-Korrentbücher unentgeltlich ab. Seine Verwaltungskosten findet der Scheckverkehr im Nebenverdienst. So wird nach dem Vereinsmitglied an jemand Zahlungen leisten, so wird dies schriftlich der Anstalt mit, welche die Nebenverdienst der Anstalt der Empfänger sein Vereinsmitglied, so überweist die Anstalt die betreffende Summe auf Scheckkonto-Girokonto, vorausgesetzt, daß der Empfänger ein Konto bei einer Bank oder Genossenschaft kurz bei einem Girokunden der Reichsbank hat. Die Nebenverdienst erfolgt völlig kostenfrei und es erwachsen nur die Postkosten für die Scheckbücher. Im übrigen erteilt die Anstalt jedermann alle gewünschten einschlägigen Erklärungen.

Die Elektrotechnische Fabrik C. Theod. Wagner in Wiesbaden, die heute wohl auf ihrem Spezialgebiete, der Herstellung elektrischer Uhren, die größte und leistungsfähigste Fabrik auf unserem Continente darstellt, ist aus einem kleinen Uhrmachergeschäfte hervorgegangen. Herr C. Theodor Wagner hatte nach Besuch der Realschule bei dem Wiesbadener Uhrmacher Mohr am Kranzplatz das Uhrmacherhandwerk gelernt, war später als Gehilfe in Frankfurt und Mannheim und dann als Geschäftsführer in Cleve tätig gewesen und hatte sich schließlich im Jahre 1880 in dem kleinen Landstädtchen Ulfingen bei Heunburg v. d. S. selbständig gemacht. Hier verfertigte und reparierte er Taschenuhren. In seiner freien Zeit beschäftigte sich der junge Meister mit optischen Arbeiten, dann lenkte er die Photographie, die damals neu aufgenommen war, hierauf befaßte er sich mit Versuche zur Galvanischen Vergoldung von Metallteilen und wandte nun sein ganzes Interesse der Elektrizität zu. Er befaßte sich intensiv mit den verschiedensten Experimenten und stellte schließlich einen Elektromagnet her, was für ihn allerdings mit mancherlei Schwierigkeiten verbunden war. Da er überspannte Drähte damals nicht erhalten konnte, verwandte er die mit Baumwolle umwickelten Eisendrähte von alten Frauenschuhen, später ließ er sich Kupferdrähte von einem Posamentierer überspinnen. Aus seinen Experimenten heraus konnte sich Wagner bald erklären, wie elektrische Uhren und der Telegraph funktionieren. Er stellte nun Zeigertelegraphen für Schulzwecke Isolationsapparate und elektrische Uhren her und trieb gleichzeitige eifrige Bücherstudien. Im Jahre 1889 wurde Wagner mit dem Erfinder der damals neu eingeführten Weidinger Elemente, Hermannsdrüth Professor Dr. Weidinger in Heidelberg bekannt, was die weitere Entwicklung des Geschäftes von großer Bedeutung war. Prof. Weidinger lenkte die Aufmerksamkeit Wagners auf die elektrischen Hausitelegraphen und zeigte ihm ein aus Holz hergestelltes elektrisches Lautenwerk.

Der schon damals recht segensreich wirkende Nassauische Gewerbeverein pflegte zu jener Zeit, wie ja heute noch, mit seiner Generalversammlung eine kleine Gewerbeausstellung zu veranstalten. Diese Gelegenheit nützend, stellte Wagner 1869 gelegentlich der dort tagenden Generalversammlung seine Uhren aus, und im Jahre 1886 zeigte er bei der gleichen Gelegenheit in Wiesbaden eine elektrische Haus-telegraphenanlage im Betriebe aus. Diese Ausstellungen verhalfen Wagner nicht nur zu neuen Aufträgen, sondern hatten auch zur Folge, daß er vom Nassauischen Gewerbeverein der herzogl. Nassauischen Regierung zum Besuch der Weltausstellung in London 1882 vorgeschlagen wurde. Der Besuch dieser Ausstellung und ein darauffolgender Aufenthalt in Paris boten ihm zahlreiche Gelegenheit, Studien in dem ihm neuen Gebiete zu machen und sie zur Vervollkommenung seiner ersten Apparate zu verwerten. Wagner legte nunmehr in Frankfurt, Wiesbaden u. a. O. eine Reihe Haus-telegraphen aus und überfiedelte mit seinem Uhren- und Telegraphengeschäft 1883 dauernd nach Wiesbaden, wo im gleichen Jahre die kgl. Nassauische Kunst- und Gewerbeausstellung stattfand, auf der Wagner mit der Preismedaille ausgezeichnet wurde. Während sich nun Wagner in den nächsten Jahren auf die Herstellung von Apparaten für die von ihm selbst hauptsächlich in Hotels angelegten Haus-telegraphen beschränkte, ging er später, als sich andere Firmen ebenfalls mit der Installation von Haus-telegraphen befähigten, zur Fabrication der Apparate zum Zwecke des Vertriebes auf solche Installationsgeschäfte über. Einen ersten Absatz scheinen diese Apparate aber erst nach der Ausstellung in Düsseldorf 1880 gefunden zu haben, wo die Firma seine Apparate mit verschiedenen Neuerungen aufgestellt hatte und mit der silbernen Medaille ausgezeichnet worden war.

Mit der fortschreitenden Entwicklung der Elektrotechnik ver-
setzten sich auch allmählich die zu lösenden Aufgaben, die zur
Konstruktion einer Reihe neuer Apparate führten, wie z. B. eines
miniaturisierten elektrischen Wärmeanzeigers, sowie von elektrischen
Feuer-Kontrolluhren, automatischen Feuermeldern usw. Diese
andere Apparate wurden zunächst für die von der Firma im
Landeshaus zu Frankfurt hergestellten umfangreichen elektrischen
Vorrichtungen ausgeführt und in der Patent- und Kunstschut-
zungsstelle zu Frankfurt im Jahre 1881 mit der höchsten Aus-
zeichnung, bestehend in einem Ehrendiplom und der goldenen
Medaille ausgezeichnet. Die weitere Entwicklung der Firma
wurde nun wesentlich durch den Eintritt der Söhne in das Ge-
schäft und durch den 1882 eingeführten maschinellen Betrieb ge-
steigert. In den folgenden Jahren wurde die Herstellung elek-
trischer Uhren mit polarisiertem, rotierenden Anker nach System
H. Graub aufgenommen. Herr Graub hatte seinerzeit mit einem
Herrn Wagners in der Schweiz die Uhrmacherschule besucht und
war dadurch mit der Firma bekannt geworden. Er überließ ihr
die Bereinbarung der Ausnutzung seiner Erfindung. Die da-
mit notwendig gewordene Erweiterung des Betriebes führte 1885
zur Errichtung eines neuen Fabrikgebäudes. Das durch 25 Jahre
in der Firma mitgeführte Uhrmachergeschäft wurde 1888 abge-
geben.

Die elektrotechnische Fabrik C. Theod. Wagner bedeckt eine Fläche von 7 ar 22 qm. Die Firma hat eine eigene Schreinerei, Malerei, Lackerei, Spenglerei und Schlosserei, eine Uhr- und Gewerkschaft, eine mechanische Werkstätte und Montierungs- und ein photographisches Atelier usw. Die Fabrik arbeitet mit einer Anzahl von Maschinen; zu deren Betrieb eine Dampfmaschine bzw. Elektromotoren die nötige Kraft liefern. Die Firma beschäftigt circa 120 Angestellte und Arbeiter.

Der Fabrikbetrieb kann man drei Abteilungen unterscheiden:
 1. die Herstellung von Apparaten für Haustelegraphie,
 2. Telephonie und die Fabrication von elektrischen Uhren.

der weiten Öffentlichkeit ist die Firma durch Herstellung elektrischer Uhren vor allem bekannt geworden. Die gütige Entwicklung dieses Spezialzweiges liegt zum wesentlichen Theile in den vielen Vorzügen der elektrischen Uhren gegenüber mechanischen. Sie bestehen in der genauen einheitlichen Zeit-
messung, in der vollständigen Unabhängigkeit von Temperatur-
schwankungen, in der hohen Widerstandsfähigkeit gegen Einwirkung der Fäulnis, feuchter Luft, Dämpfen, Staub und dergl., in den geringen Unterhaltungskosten, in der Unempfindlichkeit gegen Erschütterungen und in dem Umstande, daß die elektrischen Uhren nicht aufgezogen werden, keiner Reparatur bedürfen und in unzugänglichen Stellen angebracht werden können. Die besten dieser Vorzüge, welche die elektrischen Uhren nach System Braun mit sich führt, dahin, daß diese Uhren von allen anderen Systemen die größte Verbreitung gefunden haben. Zum Betriebe einer kleinen Uhrenanlage von 30 bis 200 Uhren genügt eine Korbzelle und eine Batterie von 12 geeigneten Elementen oder die entsprechende Zellenzahl einer Akkumulatoren-Batterie. Die Stromstärke fließt in jeder Minute den Strom der Batterie und kehrt ihr nach den elektr. Uhren, wodurch die Zeiger um je eine Minute fortbewegt werden. Die Firma hat für das In-

und Ausland und für alle Erdteile bis jetzt über 16000 solcher Uhren geliefert, die zum Teil seit 30 Jahren ununterbrochen in Betrieb stehen. Das exakte Funktionieren der Wagnerschen Zentraluhrenanlagen nach System Grau beweisen die Uhrenanlagen, welche die Firma in 35 Städten, in 400 Bahnhöfen und in zahlreichen Fabriken, öffentlichen Gebäuden, Krankenhäusern, Hotels, Schlössern, Villen usw. hier errichtet hat. In Lehranstalten und Fabriken werden mit den elektrischen Uhrenanlagen zweckmäßig elektrische Läutesignal-Einrichtungen in Verbindung gebracht, um Beginn und Schluß der Lehrstunden bezw. der Arbeitszeit und der Pausen anzuzeigen.

Aus dem umfangreichen Verzeichnis der Firma über ausgeführte, elektrische Uhrenanlagen führen wir hier einige an, die genügen dürften, die hohe Leistungsfähigkeit und das weite Ansehen der Fabrik darzutun. So hat die Firma u. a. die gesamten städtischen Uhrenanlagen für die Städte Wiesbaden, Aachen, Bonn, Barmen, Hagen, Dortmund, Duisburg, Dessau, Göttingen, Mannheim, Karlsruhe, Heidelberg, Freiburg i. B., Baden-Baden, Pforzheim, Reg., Nürnberg, Gotha usw., sowie für Luxemburg, Florenz (Italien), Caracas (Südamerika), ferner für Rotterdam und eine Reihe sonstiger holländischer Städte ausgeführt. In gleicher Weise hat sie Uhrenanlagen für eine Reihe von Bahnhöfen hergestellt, darunter für 14 preussische Eisenbahn-Direktionsbezirke, sowie für die badischen, bayerischen und medlenburgischen Staatsbahnen, endlich für holländische Eisenbahnen und diverse Bahnhöfe in Breslau, Dresden, Strassburg, Eger (Böhmen), Prag, St. Petersburg, Moskau, Warschau, Belgrad (Serbien) usw. Ferner führte die Fabrik u. a. noch folgende Uhrenanlagen aus: für das Reichstagsgebäude und die Reichsdruckerei in Berlin, Reichsgerichtsgebäude in Leipzig, Reichspost-Museum und -Amt, Haupttelegraphen- und zahlreiche Postämter in Berlin, Hauptpostgebäude in Hamburg, Magdeburg, Strassburg, Halle, Erfurt, Zentralpost- und Zentral-Telegraphenamt in München, Telephon-Zentrale in Moskau und Warschau, 14 Markthallen in Berlin, diverse Rathäuser, Kirchen und Theater, für die Universitäten in Heidelberg, Leipzig, Göttingen, Greifswald, Kiel, Marburg, Gießen, St. Petersburg (Rußland), Akademie der bildenden Künste in München, Technische Hochschulen in Darmstadt, Karlsruhe, Aachen, Hannover, Dresden, Stuttgart, Kaiserl. Ingenieurhochschule Moskau, The Owens College in Manchester, kgl. Charité und Reichsblindenheim in Berlin, und zahlreiche Krankenhäuser in Deutschland, Holland, Rußland, Ungarn, Luxemburg und Rumänien. Eine wahrhaft stattliche Reihe bilden die Listen der industriellen Etablissements, die sich die Uhrenanlagen für ihre Fabriken bei der in Rede stehenden Firma herstellen lassen. Wir finden hier die bedeutendsten Firmen des Reichs vertreten, so Friedrich Krupp A.-G. (Gussstahlwerk in Essen, Grusonwerke in Budau-Magdeburg, Germaniawerft in Gaarden bei Kiel, Schießplatz bei Reppeln), kgl. Munitionsfabrik in Spandau, kgl. Gewehrfabrik in Erfurt, Westfälische Stahlwerke in Bochum, Vereinigte Maschinenfabriken Augsburg und Nürnberg, die Lokomotivfabriken Demschel & Sohn in Kassel, Krane & Co. in München. Auch die Geschäftshäuser der Allmähnen Zeitung, der All. Zeitung, der Münchner Neuesten Nachrichten usw. sind mit den elektrischen Uhren der Firma C. Theod. Wagner ausgestattet. Erwähnenswert ist auch das mit dem Carlton-Rip-Hotel in London in Verbindung stehende Maj-Mabel-Hotel in Bombay, ein Riesen-Hotel, für das die Fabrik 300 elektrische Uhren eingerichtet und aufgestellt hat. Von den Arbeiten der Firma, die im laufenden Jahre ausgeführt wurden, verdient die städtische Uhrenanlage für die Stadt Gotha hervorgehoben zu werden. Sie zeichnet sich dadurch aus, daß sie mit der Uhr auf der Sternwarte in Konstantz steht, wodurch die Gewährung gegeben ist, daß die errichteten Uhren stets die genaue astronomische Zeit der Stadt verzeichnen.

Ihre dominierende Stellung auf ihrem Spezialgebiete wußte die Elektrotechnische Fabrik C. Theod. Wagner durch stete Verbesserungen und neue Erfindungen zu wahren. So stellt sie jetzt elektrische Hebenanlagen her, bei denen auch die Normaluhr nicht aufgezogen zu werden braucht. Bei der Gelegenheit wären auch die elektrischen Hebenanlagen der Firma für Seeschiffe zu nennen, die sich durch besondere Niederschlagsfähigkeit auszeichnen müssen. Eine eigene Konstruktion der Firma ermöglicht es, die Heizer einer solchen Schiffshebenanlage nach Wunsch gleichzeitig nach vorwärts oder rückwärts zu stellen, so daß das fahrende Schiff bequeme jeberzeit die richtige Stunde zu zeigen vermag.

Wir können uns auf das Gesagte beschränken, bietet es doch bereits ein deutliches Bild von der Bedeutung, die sich die Firma errungen hat, indem sie sich durch eigene Kraft aus den kleinsten Anfängen zu einem Unternehmen von kontinentalem Ruf emporgeschwungen hat.

Das lateinische Sprichwort „de gustibus non est disputandum“ scheint eigens für die Raucher erfunden zu sein. Denn in der That, man dürfte wohl an kein Genußmittel so viel verschiedene Anforderungen stellen wie an die Zigarre. Da wir glauben behaupten zu können, daß man nirgends so penible Feinschmecker, so aufgesuchte Gourmands findet wie in der Welt, die da raucht. Die Wünsche der Raucher sind fast Legion. Der eine will milde, der andere leichte, der dritte kräftige und der vierte sehr starke Zigarren; dieser möchte Savanna, jener Virginia und der nächste ist, Felsig-Brasil-Tabak; mehrere wünschen nur helle, viele wieder dunkle Zigarren; manche fordern langes, einige dickes und etliche kleines Format; ein Tugend will runde und ein weiteres Tugend gepreßte Zigarren. Doch mit alledem sind die Ansprüche verwöhnter Raucher noch lange nicht erschöpft.

Wir schiden das als Einleitung voraus, weil aus ihr die Aufgaben der Zigarren-Industrie am deutlichsten erhellen. Was uns die Zigarrenfabrik Carl Göhringer Söhne in Biebrich, Wiesbadenerstraße 9, anlangt, so ist sie wohl die größte in Nassau. Sie wurde im Jahre 1861 von H. Carl Göhringer errichtet. Nach dem 1891 erfolgten Ableben des Gründers Herrn Carl Göhringer übernahmen dessen Söhne Carl und Georg Göhringer die Firma und führten sie gemeinschaftlich bis zum Vorjahre weiter. Als im September 1907 Herr Carl Göhringer starb, ging die Firma in den Besitz des jetzigen Alleinhabers Herrn Georg Göhringer über. Die Firma beschäftigt im Gründungsjahre nur 4—5 Arbeiter. Bald aber stieg der Absatz und damit auch die Produktion und die Zahl der Arbeiter. Jetzt beschäftigt die Fa. in ihrer Biebricher Fabrik ca. 30—40 Arbeiter und eine weitere Zahl von Arbeitern in ihrer Filialfabrik in Vornbach.

Ähnlich wie bei der Zigaretten-Industrie besteht auch in der Zigarettenfabrikation die Hauptarbeit im Einkauf guter Rohstoffe und in der Zusammenstellung der richtigen Mischung. Hierpon hängt ja der Geschmack und somit der Wert der Zigarre ab. Dies fordert aber eine tiefe Fachkenntnis des Fabrikanten und vol-

lige Vertrautheit mit dem Geschmade des Publikums, Eigenschaften, die nur durch langjährige Erfahrung erworben werden können. Hierbei soll nicht unerwähnt gelassen werden, daß der jetzige Inhaber der Fabrik in seiner Branche aufgewachsen ist und so die beste Gelegenheit hatte, reiche Erfahrungen zu sammeln und in der Fabrikation zu verwerten. Die mechanische Herstellung der Zigarre ist wesentlich einfacher und erfolgt — abgesehen von den Formen — ausschließlich mittels Handarbeit. Speziell die in Rede stehende Firma hat sich seinerzeit aus eigener Erfahrung von der Zweckmäßigkeit der Handarbeit überzeugt. Sie folgt hierin dem Beispiele älterer großer Fabriken, die zeitweise mit Maschinen arbeiteten, bald aber wieder zur Handarbeit zurückkehrten.

Das Fabrikgebäude befindet sich in der langgestreckten Wiesbadenerstraße Nr. 9 und ist natürlich mit allen gesetzlich vorgeschriebenen, gesundheitlichen und Betriebseinrichtungen versehen. Die Räume find hell und außerordentlich sauber gehalten. In den Lagerräumen der Firma erregen zunächst die großen Vorräte von Rohstoffen aus aller Herren Länder unsere Aufmerksamkeit. Da findet man die beliebten St. Felix-Brasil-Tabake, die vornehme Havanna, die aromatische Java, die hellen, saften, modernen Sumatra, die feinen Mexiko, Borneo etc. Die Bezüge dieser Tabake erfolgen natürlich in großen Quantitäten und besonders bei guten Jahrgängen werden davon soviel wie möglich angekauft. Durch die Engros-Bezüge guter Ernten werden schlechte Jahrgänge ganz vermindert. Erstere dauern auf Jahre hinaus und verleihen den Erzeugnissen der Firma jene Gleichmäßigkeit der Qualität, auf welche die Kunden besonderen Wert legen.

Nach dem Ausstreippen und Trocknen der Rahtabake werden die letzteren für die einzelnen Zigarren-Marken zusammengesteckt und gemischt. Was die Fabrikate anlangt, so stellt die Firma insgesamt über 100 Marken her, die sich in der Preislage von 32—200 Mark pro Kiste bewegen. Die besteingeführten Marken der Firma stellen die „Gallos“ und „Horridos“ dar, die aus einer Savanna-Einlage mit einem Deckblatt aus Sumatra bestehen. Bedeutend ist der Absatz der Firma in frisch gewickelten Savanna-Zigarren, die sich neuerdings ja allgemein besonderer Beliebtheit erfreuen.

Das Hauptabgabengebiet der Firma erstreckt sich auf Hessen-Nassau und die Rheinlande, das Großherzogtum Hessen und Elsass-Lothringen, außerdem exportiert die Firma in die deutschen Kolonien Afrikas.

Der Schlussartikel unserer Handel- und Industrie-Beilage ist dem Transportwesen gewidmet. Er soll ein kleines Bild des Wiesbadener Expeditionsgeschäftes geben, dessen hohe Leistungsfähigkeit wir übrigens schon bei anderer Gelegenheit gewürdigt haben. Vorweg bemerken wir, daß wir bei der folgenden Schilderung des Expeditionsgeschäftes der Gesellschaft für Land- und Rheintransporte Wilhelm Ruppert & Co. G. m. b. H., Wiesbaden, Mauritiusstraße 3, im Auge haben.

Die Firma W. H. Ruppert & Co. wurde 1881 von Herrn Wilhelm Ruppert gegründet und 1907 in eine Gesellschaft m. b. H. umgewandelt. Die Hauptspecialität der Firma war das Rollfußwerk, der Güterverkehr von und zur Bahn, das Ent- und Beladen von Wagonladungen, die Beförderung von Schiffstransporten etc. In den letzten Jahren wurde als weitere Specialität der Möbeltransport und die Möbelpackung dem Unternehmen angegliedert bzw. entsprechend ausgebildet.

Die Bedeutung des Rollfuhrwerkes der Firma erhellt am besten aus den folgenden statistischen Daten über das letzte Jahr (1907). Die Firma speidierte in dieser Periode Stützgüter im Gewichte von ca. 2 Millionen kg. von und zur Bahn, außerdem versorgte sie die Ent- und Beladung ganzer Eisenbahn-Waggons, tendungen im Gewichte von ca. 3 Millionen kg. und endlich die Expedition von Schiffsgütern in Gewichte von über eine Million Kilogramm. Diese Ziffern scheinen um so bedeutender, als ja Wiesbaden im Verhältnis zu anderen Großstädten eine sehr geringe Industrie besitzt, wenn auch einzelne Industriezweige eine außerordentlich hohe Entwicklung aufweisen.

Was nun den Möbeltransport anlangt, so wird er, wie erwähnt, erst seit einigen Jahren gepflegt, doch ist die Firma auch auf diesem Speditionsgelbiete schnell populär geworden, was schon daraus hervorgeht, daß sie im letzten Jahre allein ca. 400 Umladungen bewerkstelligte. Die Einrichtungen für das Möbeltransportgeschäft wurden vervollkommen und u. a. auch sog. 2 Hünmeterwagen eingeführt, die bei größter Ausnutzung des Eisenbahnwagens einen Möbeltransport ohne Umladung ermöglichen und sich ganz besonders für Städte mit unebenem Terrain eignen. Die Vorgänge bei Möbeltransporten sind bekannt. Die Firma pflegt zunächst einen Kostenboranschlag für den Umgebenden aufzustellen, was völlig unentgeltlich geschieht. Sind die Umzugsvereinbarungen abgeschlossen, wird den Umgebenden das Packmaterial zugesandt, Packfäden u. dergl., neue Holzwohle etc. zur Verpackung von Glas- und Porzellan u. s. w. Zur Verpackung stellt die Firma Ruppert u. Co. auf Verlangen ihre eigenen Packleute zur Verfügung, die teilweise schon jahre- oder jahrzehnte lang bei der Firma beschäftigt sind und daher große Übung und Erfahrung in der Verpackung und Verladung besitzen. Wie andere große Speditionsfirmen Deutschlands, legt auch das in Rede stehende Unternehmen besonderes Gewicht auf ein altes, langjähriges und tüchtiges Packpersonal, da von der Verlässlichkeit und Erfahrung der Packleute vielfach der tadellose Transport abhängt. Ist die Verpackung beendet, erscheinen am vereinbarten Tage wieder Packleute und Träger und besorgen die Einladung in die Möbelwagen. Sind diese endlich am neuen Bestimmungsort angelangt, so besorgen die Arbeitskräfte der Firma wieder die Umladung des Mobiliars, das nach den Angaben des Uebergebenden oder seines Vertreters unter Leitung des Packleiters in den betreffenden Räumen aufgestellt wird und nun wieder das neue Heim ziert. Die Firma ist Mitglied und Wiesbaden der großen deutschen ökonomischen Möbeltransportverbandes und ist dadurch in der Lage, ihren Kunden noch besondere Vorteile und Erleichterungen zu bieten.

Die Gesellschaft für Land- und Rheintransporte Wilschuppert & Co. ist ferner offizieller Vertreter und Agent der Rh.-Düsseldorfer Dampfschiffahrt für Gütertransporte und Reisegepäck in Wiesbaden, Vertreter für Wiesbaden des Internationalen Padeisfahrtverbandes, der United-States-Express-Co. etc. Neben dem Koffizierweil, der Entladung von Eisenbahnwaggons, des Stückgüterverkehrs, der Schiffahrtsexpedition, der Gepädbeförderung, dem Möbeltransport und der Möbelverpackung, welche Expeditionen gewissermaßen Spezialitäten der Firma darstellen, führt diese auch alle an in ihr Gebiet einschlagenden Arbeiten aus, insbesondere Annullierung, sie besorgt die Zollabfertigung, Ausbewehrung in Möbeln und ganzen Wohnungseinrichtungen auf beliebige Zeit etc.

Wiesbadener Staniol- und Metallkapsel- Fabrik A. Glach in Wiesbaden.

Die Metallkapsel-Industrie ist ein Kind des 19. Jahrhunderts. Zu Beginn der 30er Jahre wurden in England die ersten Metallkapseln zum Verschluß von Flaschen angefertigt und fast gleichzeitig wurde auch in Frankreich eine Fabrik errichtet. Die Verwendung der Metallkapseln bürgerte sich trotz der anfänglich enorm hohen Preise in den beiden Ländern sehr schnell ein, während man sich in Deutschland zunächst ablehnend verhielt. Allmählich kamen aber auch bei uns die Käufer zur Ueberzeugung, daß der Kapselverschluß gegenüber dem Flaschenlad mancherlei Vorteile bietet. Als nun gar die französischen Champagnerfabriken davon absahen, ihre Flaschen zu verschließen, brach sich vollends die Ueberzeugung durch, daß der mehr oder minder gute Verschluß einer Flasche ausschließlich von der Güte des Stopfens abhängt. Damit schien die Verschließung der Flaschen mit Lack vollends entbehrlich. Der Umstand, daß durch die Kapseln eine elegantere Ausstattung der Flaschen ermöglicht wurde, und verschiedene sonstige Vorteile der Kapseln, machten es daher erklärlich, daß diese mit der Zeit den Flaschenlad nahezu völlig verdrängten.

Die erste Metallkapselfabrik am Rhein war die Wiesbadener Staniol- u. Metallkapselfabrik A. Glach, Marktstraße 3-5. Mit Recht mußte Wiesbaden durch seine Lage im Zentrum des deutschen Weinhandels, mitten in dem durch seine Romanialbrunnen berühmten Nassau, der geeignetste Ort für die Errichtung einer Metallkapsel-Fabrik scheinen. Die Erwartungen wurden nicht enttäuscht. Schon bald nach der im Jahre 1860 erfolgten Gründung der Fabrik blühte das Unternehmen mächtig auf. Anfangs der 70er Jahre lieferte die Firma bereits u. a. jährlich ca. 7 Millionen Kapseln an die Romanialbrunnen Sektors, Ems, Fachingen, Schlangenbad, Gießen und Weilbach, und unterhielt auch schon einen anscheinlichen Export. Die hervorragende Stellung, welche die Firma schon damals in ihrer Branche einnahm, erhielt wohl am besten aus dem uns vorliegenden Jahresbericht der Wiesbadener Handelskammer für das Jahre 1873, worin u. a. dargelegt wird, daß unter ähnlichen Umständen die „Wiesbadener Staniol- und Metallkapselfabrik von A. Glach“ zurzeit den ersten Rang einnimmt, und worin weiter die Staniolischlagerei des Unternehmens als die „bedeutendste“ gerühmt wird.

Seit jenem Jahre hat sich die Firma indessen weiterhin stetig vergrößert und beschäftigt jetzt über 400 Angestellte und Arbeiter. Für die Fabrikation stehen mehrere 100 Maschinen verschiedenster Konstruktion, die in eigenen Projekten ausgefertigt und in der der Firma gehörigen Maschinenfabrik hergestellt wurden, zur Verfügung. Die nötige Kraft zum Betriebe der Maschinen liefern teils Dampfmaschinen, teils Gas- und Elektromotoren. Die Fabrik in der Marktstraße hat eigene elektrische Beleuchtung, während für die von der Firma im laufenden Jahre errichtete zweite Fabrik am Bahnhof Döppheim die elektrische Kraft für den Betrieb der Fabrik und die Beleuchtung von dem Rheingauer Elektrizitätswerk geliefert wird. Die Firma hat, wie erwähnt, in ihrem Unternehmen eine eigene Maschinenfabrik, eine eigene Lackerei, Poliererei eine eigene Graviranstalt, photographisches Atelier, eigene Druckerei etc.

Das Verfahren bei der Herstellung der Kapseln ist ungefähr folgendes: Die in Platten gegossene Metallmischung wird auf ein Walzwerk gebracht und in lange Streifen gewalzt. Diese werden auf Staninmaschinen ausgekürzt und auf automatischen, selbst konstruierten Maschinen zu Kapseln geformt. Auf ihrem weiteren Wege gelangen die Kapseln zunächst in die Poliererei und hierauf in die Lackerei, um ihren äußeren Anstrich zu erhalten. Die Kapseln werden in allen erdenklichen Farben hergestellt. Schließlich kommen die Kapseln noch auf die Druck- und Prägemaschinen, wo sie eine Kopf- oder Seitenprägung, oder beides erhalten. Auch die Prägung pflegt verschieden gefärbt zu werden. Infolge der wechselnden Lackierung, Prägung und Färbung, und insbesondere des ganz neuen Farben-Druckes sind unzählige Variationen möglich und ist dadurch der Entfaltung des Schönheitssinnes und einer gewissen künstlerischen Betätigung ein weites Spielraum gelassen. Insofern greift also die Herstellung der Kapseln bereits in das Kunstgewerbe über. Die Firma besitzt ein außerordentlich reichhaltiges Musterlager von prächtigen Kapseln. Der eleganten Ausstattung ihrer Kapseln verbanke sie auch einen bedeutenden Export. Im allgemeinen wird eine reichere Prägung und mehrfacher Farbenschmuck angewandt, je wertvoller der Inhalt der Flaschen ist, für welche die Kapseln bestimmt sind. Das erklärt sich daraus, daß der Konsument aus der äußeren Ausstattung einer Flasche und damit aus dem Kapselverschluß auf die Güte des Inhaltes schließt, und je schöner die Kapsel und in die Augen blinkt, desto eher dünkt uns der Inhalt der Flasche, gerade so, wie uns ein Getränk besser zu munden scheint, wenn es in glänzenden Kristallen kredenzt wird, statt in ungeklärten Gläsern.

Die Wiesbadener Staniol- und Metallkapselfabrik A. Glach, darf in Hinsicht auf ihre Bedeutung und Vielseitigkeit wohl als das größte Unternehmen seiner Art in Deutschland gelten. Die Firma liefert nach allen Kulturländern der Erde. Neben den erwähnten Metallkapseln fabriziert sie besonders Zinnfolien (Staniol) aus chemisch reinem Zinn. Solche Zinnfolien werden zur Umwicklung von Schokoladen, Fleischwaren, Käse und Butter, sowie von Zigarren, Zigaretten und Schnupftabak etc. verwendet. Fragt man, warum zur Verpackung von Schokoladen, Käse, Butter usw. gerade das wertvolle Staniol verwendet wird, so ist die Erklärung dafür, daß es das beste und einwandfreieste Umhüllungsmaterial ist. Versuche, statt Staniol die billigeren präparierten Papiere (Pergament, Aluminium etc.) zu verwenden, sind misslungen, da sie zu schlechte Wärmeleiter sind und das Aussehen und die Güte der verpackten Ware dadurch vielfach ungünstig beeinflussen. Zinnfolien in allen Farben werden hauptsächlich zur Ausstattung von Sekt- und Exportbierflaschen und von Parfümerien gebraucht. Einen bedeutenden Fabrikationszweig der Firma bildet ferner die Herstellung von Zinntuben. Hier, wie bei den Metallkapseln, betrachtete es die Wiesbadener Staniol- und Metallkapselfabrik als ihre besondere Spezialität, gefällige Neuheiten zu erzeugen und ihnen eine möglichst elegante Ausstattung zu geben, ein Bestreben, dem die Firma, wie schon oben erwähnt, wohl hauptsächlich ihre glänzende Entwicklung verdankt. Dies wird besonders begünstigt durch ein neues Druckverfahren das wesentliche Verbesserungen nach den eigenen Erfindungen der Firma aufweist. Das Bedrucken der Tuben erfordert nicht nur die Verwendung von Erbleiten und das zeitraubende Aufkleben, sondern verleiht ihnen auch ein

gefügigeres Aussehen. Die Druckerei mit der Graviranstalt und dem photographischen Atelier ist für diesen Zweck geradezu musterhaft eingerichtet.

Die Zinntuben werden für Genusmittel, Posten und Erträge, die verginsten Tuben hingegen für minderwertige Artikel, wie Schuheräume, Klebstoffe, sowie zur Herstellung von Karnevalsartikeln (besonders für Südamerika) u. dgl. verwendet. Endlich stellt die Firma noch alle Arten von Kellereimaschinen, Verkorungs- und Verkapfungs-maschinen etc., letztere nach eigenen Patenten, her.

Zigarettenfabrik Menes.

Die Entstehung und günstige Entwicklung der Wiesbadener Zigaretten-Industrie hängt mit dem Kurort-Charakter Wiesbadens eng zusammen. Eine Stadt mit wohlhabender Bevölkerung und starkem Fremdenverkehr mußte für die Gründung von Zigaretten-Fabriken dann besonders geeignet erscheinen, wenn diese mit der Fabrikation gleichzeitig den Detailverkauf besorgten. Auf diese Weise entwickelte sich in der Tat in Wiesbaden eine ganz bedeutende Zigaretten-Industrie, die allerdings noch jungen Datums ist und kaum zwei Jahrzehnte zählt. Ueberhaupt hat sich die deutsche Zigaretten-Industrie erst in allerletzter Zeit voll entwickelt, während vormals besonders in besseren Sorten der Konsum ausländischer Zigaretten (Oesterreich, Rußland, Ägypten) überwog.

Die Zigaretten-Fabrik „Menes“, Rheingauerstraße 7, ist die älteste unter den Zigarettenfabriken Wiesbadens. Sie wurde im Jahre 1888 von den jetzigen Inhabern M. u. Ch. Lewin gegründet. Ursprünglich befand sich die Firma in der Webergasse und beschäftigte zunächst nur 5-6 Arbeiter. Die Fabrikanten fanden damals ihren Hauptabzug in den eigenen Verkaufsstellen, die die Firma hier und anderswärts, wie in Mainz, Stuttgart, Straßburg, Darmstadt, Karlsruhe, Hannover, Würzburg etc. unterhielt. Als die Nachfrage nach ihren Fabrikaten überhand nahm, sah die Fabrik von dem weiteren Detailverkauf ab. Auch die Fabrikräume waren bald zu klein geworden, so daß sich die Firma im Vorjahre veranlaßt sah, die Fabrik in die Rheingauerstraße 7 zu verlegen. Die Arbeits- und Lagerräume nehmen vier Stockwerke in Anspruch. Die nötige Kraft zum Betriebe der Maschinen liefern Elektromotoren. Die Firma beschäftigt ca. 80 Arbeiter und Angestellte.

Im Betriebe der Firma sind zwei Abteilungen zu unterscheiden: die Tabakschneiderei und die eigentliche Zigarettenfabrikation. Der in der Tabakschneiderei der Firma geschnittene Tabak deckt nicht nur den eigenen Bedarf, sondern dient auch zur Lieferung an andere Zigarettenfabriken. Die in Rede stehende Wiesbadener Firma bezieht ihren Tabak durch ein Dresdener Unternehmen aus Rußland, Griechenland und der Türkei. Der türkische Tabak gilt als der beste, er ist leicht und aromatisch und wird zur Herstellung der ägyptischen Zigaretten ausschließlich verwendet. (Bekanntlich verwenden die ägyptischen Zigarettenfabriken für ihre besseren Sorten ausschließlich türkischen Tabak.) Der Tabak wird der Firma in ganzen Blättern geliefert. Neben dem Vorratsspeicher an verpacktem Blatt-Tabak in der Fabrik besitzt die Firma noch ein unvergalltes Transpaltlager in Biebrich, das einen Wert von ca. 300 000 M. repräsentiert.

Was nun die eigentliche Zigarettenfabrikation anlangt, so besteht die Hauptarbeit in der Zusammenstellung der richtigen Mischung. Von ihr hängt der Wert der Zigarette ab, sie erfordert aber tiefe Fachkenntnis, langjährige Erfahrung und völlige Vertrautheit mit dem Geschmacks des Publikums. Im übrigen ist die Herstellung der Zigaretten sehr einfach. Sie erfolgt teils durch die Hand, teils durch Maschinen. Die besseren Sorten werden durchweg mit der Hand ausgeführt. Eine Arbeiterin vermag im Tage ca. 2000 Zigaretten fertigzustellen, auf der Maschine können während der gleichen Zeit 40 000 Stück hergestellt werden. Die vorhandenen Zigarettenmaschinen sind sehr sinnreich konstruiert und derart eingerichtet, daß die Hüllen gelebt werden. Die Firma erzeugt ca. 300 Marken. Diese große Zahl erklärt sich aus der großen Mannigfaltigkeit der äußeren Ausstattung der Zigaretten, die wieder wesentlich von der herrschenden Mode beeinflusst wird. Der eine wünscht lange, der zweite kurze und der andere dicke Zigaretten. Der eine will sie gepreßt, jener mit, dieser ohne Mundstück. Wieder andere wollen Korbförmige, etliche Goldpapierbeleg u. s. f. Die Firma liefert auch bedeutende Mengen Zigaretten an Zigarren- und Handlungshäuser, die dann oft die Marken der Besteller tragen, was ebenfalls zur großen Zahl der Marken beiträgt. Die Zahl der Zigarettenforten in Bezug auf die Tabakmischung ist natürlich bedeutend geringer.

Unter den Sorten der Firma ist die bekannteste „Freiherr v. Klepborff“. Durch sie ist die Fabrik hier gewissermaßen populär geworden. Die „Klepborff“, eine Zigarette russischer Mischung, die die Initialen W. L. R. mit der siebenzackigen Freiherrn-Krone trägt, führt ihren Namen aus die in Wiesbaden bekannten Brüder Wilhelm und Ludwig Freih. v. Klepborff zurück, von denen der Erstere i. Jt. als Leutnant bei den 18er Husaren in Mainz stand. Dieser hatte sich in den 30er Jahren eine Zigarette, genau nach dem Geschmacks einer mitgebrachten russischen Zigarette, bestellt. Als die Lieferung zu seinem Beifall ausgefallen war, stellte sie die Fabrik in Mengen her. Der Konsum dieser Zigarette ist hier ziemlich bedeutend, die Firma fabriziert hiervon in der Woche durchschnittlich 3-400 000 Stück. Ein Beweis für die große Beliebtheit der „Klepborff“ auch in anderen Gegenden Deutschlands bilden die wiederholten Versuche, diese Zigarette in Hinsicht auf ihre Ausstattung täuschend nachzuahmen, so daß die in Rede stehende Fabrik schon mehrfach gezwungen war, gerichtliche Schritte wegen unlauteren Wettbewerbes einzuleiten. Eine etwas kräftigere Sorte ist die nach dem gleichnamigen Prinzen bezeichnete „Prinz Thurn und Taxis“, der sich damals hier jene Zigarette herstellen ließ. Als ihre feinste Zigarette bezeichnet die Fabrik die Marke „Baronet“, eine ägyptische Zigarette.

Als 1906 die Zigarettensteuer eingeführt wurde, vermutete man vielfach eine schwere Benachteiligung der deutschen Zigaretten-Industrie. Diese Vermutung hat sich nicht bestätigt. Durch die Zigarettensteuer und vor allem durch den hohen Zoll, wurde der Konsum der ausländischen Sorten einigermaßen eingeschränkt. Während die deutsche Industrie an die Herstellung feinerer Sorten bislang gar nicht denken konnte, da das Publikum ausländische Zigaretten vorzog, ist nunmehr ein wesentlicher Umschwung eingetreten. Die Produktion der deutschen Zigaretten-Industrie ist seit der Einführung der Zigarettensteuer durch Verdrängung des ausländischen Marktes bedeutend gestiegen. Auch die Produktion der Firma hat sich

verdoppelt und beträgt zurzeit pro Jahr ca. 40 Millionen Stück. Das Vertriebsgebiet der Wiesbadener Zigarettenfabrik „Menes“ erstreckt sich auf alle Teile Deutschlands. Die Firma unterhält außerdem einen bedeutenden Export nach der Schweiz, ferner nach Dänemark, England und Skandinavien.

Essig-Fabrik Dr. Paul Frische in Biebrich.

Die Essigfabrikation der Gegenwart beruht, wie so mancher andere Industriezweig, auf einer wissenschaftlichen Basis. Es ist daher nur selbstverständlich, wenn an der Spitze derartiger Produktionsstätten wissenschaftlich gebildete Männer stehen, deren Namen und Grad von vornherein die Gewähr dafür bieten, daß die Erzeugnisse ihres Hauses den Erfordernissen einer erhaltenden und rationalen Fabrikation entsprechen. Wir haben in unserem Handelskammerbezirk mehrere Essigfabriken; unter ihnen ist die bekannteste und größte die Essigfabrik Dr. Paul Frische in Biebrich. Die Fabrik wurde 1889 von dem bekannten Fachgelehrten Prof. Dr. Borgmann gegründet und 1887 von dem jetzigen Inhaber Dr. Paul Frische erworben. Unter dem neuen Besitzer hat sich das Geschäft wesentlich vergrößert und die Produktion der Fabrik vervielfacht.

Die Firma erzeugt Essigsprit und Weinessig ausschließlich auf dem Wege der Gärung, also auf natürliche Weise. Das ist von besonderer Wichtigkeit, da Essig auch auf chemischem Wege (Schwefelsäure) hergestellt wird, der zumeist unter dem Namen „Essig-Essenz“ in den Handel kommt. Der Unterschied zwischen den beiden Essigarten ist etwa der zwischen Naturwein und Kunstwein. Daraus ergeben sich auch die Vorzüge des Gärungsessigs, die der „Essig-Essenz“ fehlen. Wenn die letztere dennoch vielerorts Eingang fand, so erklärt sich dies einerseits aus der lauten Reklame, mit der die Vorzüge der Essig-Essenz überall gepriesen wurden, und andererseits aus der bequemen Art des Transportes und aus dem für viele verführerischen Gedanken, sich ihren Essig „selbst fabrizieren“ zu können. Wir tun... Gärungsessig, der Essig-Essenz, mangelt gänzlich das dem Gärungsessig eigene Bukett, das den letzteren in vorzüglicher Weise auszeichnet; insbesondere aber fehlen der Essig-Essenz die Enzyme, deren Vorhandensein in den Gärungsessigen durch die Entdeckung eines Münchener Gelehrten, des Prof. Dr. Buchner, seinerzeit nachgewiesen wurde. Diese Entdeckung war für die Gärungsessig-Industrie von entscheidender Bedeutung, da allein die Gärungsessige infolge der in allen Gärungsprodukten enthaltenen Enzyme geeignet erscheinen, die Verdauung der damit zubereiteten Speisen zu fördern. Da der Essig-Essenz diese Enzyme fehlen, so besitzt sie, wenn sie auch noch so gereinigt ist, keinen Wert für die Gesundheit. Nun ist aber gerade der Zweck des Essigs, einerseits den Geschmack und andererseits die Verdauung der damit zubereiteten Speisen zu heben und zu erhöhen. Ist nun die Essig-Essenz an und für sich weniger beförmlich, so ist sie unverbaut genossen, geradezu schädlich und wirkt dann vergiftend. So schreibt die „Ärztliche Sachverständigen-Commission“, Nr. 12, Jahrgang 1903, bei Beschreibung eines durch Essig-Essenz hervorgerufenen Vergiftungsalles: „Ein Präparat wie die Essig-Essenz, welches nicht nur durch seine tiefe Azidwirkung die Gesundheit in erster Weise schädigt, sondern ebenso wie Arsenwasserstoff ein geradezu tödlich wirkendes Blutgift darstellt, gehört nicht in den freien Handelsverkehr des Nahrungsmittelmarktes.“ Die Zahl der Unglücksfälle, die durch den Genuß von Essig-Essenz hervorgerufen wurden, ist ganz bedeutend. Eine vorliegende amtliche Korrespondenz zählt 238 schwere Unglücksfälle auf, von denen 186 tödlich verliefen. Weitens sind es die Vieblinge unserer Hausfrauen, die Kinder, die Opfer der Essig-Essenz werden, indem sie aus kindlicher Neugier den Inhalt der Flasche verkosten. Aber auch manche Erwachsene zählt die Statistik als Opfer der Essig-Essenz auf. So wird noch der bedauerliche Tod des Arztes Dr. Am Jahnhoff, ein Bruder des gleichnamigen Centrumsbürgermeisters, in allgemeiner Erinnerung sein, dem bei Ausübung seiner Landpraxis infolge Verwechslung der Flasche Essig-Essenz statt Schnaps vorgelegt worden war. Uebrigens beschäftigt sich zurzeit der Bundesrat mit einer Vorlage, durch die der Handel in Gärungsessigen und Essig-Essenzen geregelt werden soll, eine Regelung, die nicht nur von der daran interessierten Gärungsessig-Industrie gefordert wird, sondern auch von weiten Kreisen der Bevölkerung gewünscht werden dürfte.

Die Essigfabrik Dr. Paul Frische in Biebrich, Mühlgasse 6, erzeugt, wie erwähnt, nur Gärungsessige und zwar Essigsprit, der sowohl zur Zubereitung von Speisen als auch für Zwecke der chemischen Industrie (Färberei etc.) verwendet wird, und Weinessige. Die Fabrik verfügt über große räumliche Kellereien und über ein eigenes chemisches Laboratorium, in dem Tag für Tag der Essig in seinen einzelnen Entwicklungsstadien geprüft und untersucht wird, wodurch eine gewisse Gewähr geboten ist, daß nur ganz vorzügliche und ansehnliche Produkte die Fabrik verlassen. Diesem Umstande dürfte die Firma wohl auch ihren stetig steigenden Umsatz zu verdanken haben. Der Betrieb in der Fabrik ist ein kontinuierlicher. Die Gesamtproduktion der Firma an Gärungsessigen beträgt zurzeit ca. 10 000 Hektoliter pro Jahr. Das Abgabebiet der Firma erstreckt sich auf alle Teile Deutschlands. Speziell in Wiesbaden und Biebrich, sowie überhaupt in Nassau erhält man die Produkte der Biebricher Essigfabrik in allen größeren, leistungsfähigeren Geschäften. Gegenwärtig errichtet die Firma einen Fabrikneubau, da das gegenwärtige Fabrikterrain für zunehmende Produktion nicht mehr genügt. Nebenbei sei noch erwähnt, daß sich die Firma auch mit der Fabrikation von Salz- und Essigkurken befaßt, die im Herbst im großen Maßstabe erfolgt. Da die Güte dieser Produkte zum großen Teile von der Güte des hierzu verwendeten Essigs abhängt, lag es nahe, diesen Produktionszweig aufzunehmen, umso mehr, als die Konsumenten dadurch doppelte Gewähr für besonders gute Fabrikate haben. In der Tat ist auch der Absatz der Firma in Kurken von Jahr zu Jahr gestiegen.

Feierstunden.

□ □ □ □ Tägliche Unterhaltungsbeilage zum Wiesbadener General-Anzeiger. □ □ □ □

Nr. 35.

Donnerstag, den 11. Februar 1909.

24. Jahrgang.

Am Franzosenstein.

Original-Roman von Erich Ebenstein.

(15. Fortsetzung.)

Nach einer halben Stunde hatte sie die Höhe des Franzosensteins erreicht und blieb aufatmend einen Augenblick stehen. Die Spitze des Franzosensteins, von welcher der Eibenbaum nur wenige Schritte entfernt war, schimmerte silbergrau und hell im Mondlicht, und senkrecht darunter lag das schweigende Tal in märchenhaft schimmernde Lichtwellen gehüllt.

Aber Sabine hatte keine Auge für die Pracht und Weiße dieses Bildes. Hastig warf sie den Mantel von sich, faßte den Spaten und suchte die Stelle im Schatten des Eibenbaumes, welche sie die Nacht zuvor ausgemessen und mit einem Tannenzweiglein bezeichnet hatte. Dann fing sie eilig an zu graben. Das Erdreich war locker und ließ sich leicht ausheben.

Eine Viertelstunde mochte Sabine so gegraben haben, als der Spaten plötzlich klirrend an etwas Hartes stieß. Atemlos, aufgeregt, schweißtriefend, hielt Sabine inne. Das war kein Felsgrund gewesen — das hatte wie Metall geklungen — — —

Fieberhaft erregt grub sie weiter. Ja, es war Metall — sie sah und fühlte es jetzt ganz deutlich. Eine eiserne Platte war da unter der Erde — vielleicht der Deckel einer Kassette —

Vorsichtig räumte sie mit den Händen die Erde weg, zündete die Blendlaterne an und leuchtete in die Vertiefung. Ja, es war der verrostete Deckel einer großen eisernen Kiste, die da verborgen lag. In der Mitte war eine alttümlich geformte Handhabe angebracht.

Sabine faßte unwillkürlich die Hände.

„Endlich!“ stieß sie laut hervor. „Endlich habe ich dich gefunden!“

Eine dunkle Gestalt, die bisher beobachtend hinter einem Felsblock auf der Lauer stand, glitt behutsam auf Sabine zu mit den Worten: „Jetzt geht's ans Teilen — oder, meiner Seele, Sie sollen gar nichts haben von dem Schatz!“

Erschrocken starrte Sabine in das haßerfüllte, wutverzerrte Gesicht des Ameisbäders. Einen Moment war sie sprachlos. Als aber der Ameisbäder seine Finger nach der Handhabe am Kisten-
deckel ausstreckte, kam plötzlich Leben in sie. Sie sprang auf, schwang den Spaten und drang auf ihn ein.

Der Ameisbäder wich unwillkürlich einige Schritte zurück. Sabine ihn nach —

„Fort!“, leuchtete sie, „fort —!“

Der Bauer stand auf der äußersten Spitze des Franzosensteins; dicht hinter ihm fiel die Wand gegen die Winklerstraße senkrecht ab.

Er griff, instinktiv einen Halt suchend, nach der eisernen Gemse, dem Wahrzeichen von Winkel, und hielt sich an ihr fest. Vor ihm stand unbeweglich Sabine und blickte ihn an. Wie eine von den wilden Wetterhexen kam sie ihm vor, oben in den Schluchten des Karlsruhstein, von denen seine Großmutter einst erzählt hatte, daß sie den Menschen behexen und töten allein durch den Blick.

(Nachdruck verboten.)

Zum Teufel, er war doch ein Mann und sie nur ein ver-rücktes Frauenzimmer! Sie war ohnehin reich, und er brauchte Geld — nicht umsonst schlich und spionierte er Nacht für Nacht seit Wochen herum — er mußte sie in den Abgrund stoßen — dann war er gerettet und konnte seine Schulden decken, was lag ihm an dem tollen Weibe?

Mit aller Wucht wollte er sich auf sie stürzen, — da — sein Fuß verlor den Boden — das morsche Gestein gab nach, die Gemse stürzte zu Boden, und der Alte, der noch eine verzweifelte Bewegung nach irgend einem Halt suchte, stürzte mit einem unterdrückten Schrei mit samt der Gemse in den tiefen Abgrund auf die Winkler Straße. Zwei-, dreimal schlug die eiserne Gemse an den Felsvorsprüngen auf, dann ein röchelnder Laut tief unten — —

Sabine strich sich mit zitternden Fingern über die Stirn. Hatte sie das alles geträumt oder —

Sabine ballte die Hände zusammen und sagte laut vor sich hin, als müsse sie sich rechtfertigen vor den Bäumen, dem Gestein, vor der Nacht ringsum und vor sich selber: „Nein, ich hab's nicht getan — ich bin unschuldig — ich hab's nicht getan —“

Der Mond stand senkrecht über dem Franzosenstein, und des Eibenbaumes langgestreckter Schatten war verschwunden. Da fuhr Sabine zusammen, als käme sie zu sich aus einem tiefen, schweren Traum. Dort lag ja der verborgene Schatz — was kümmerte sie der Ameisbäder? Ihm war nur sein Recht geworden — hatte er sie nicht berauben wollen? Sie wankte zu der Grube. Wie das Mondlicht nun mitten hineinfiel und die bloßgelegte Kiste beleuchtete! Sabine blickte sich und versuchte den Deckel aufzuziehen, aber es ging nicht; er war zu schwer und eingeroostet. Ratlos blickte sie darauf nieder.

Sie fügte in den Griff den Spatenstiel als Hebel ein, ein Ruck, und der Deckel hob sich langsam.

Aber mit einem entsetzten Schrei prallte Sabine zurück. Die Kiste war leer — — —

Nichts — nichts — nichts war darin! Wo war der Schatz? Sabine lag auf den Knien und tastete mit bebenden Händen jedes Fleckchen ab. Nein — es war nichts da. Nicht ein Heller.

Dann fuhr sie zusammen und starrte leichenblau nach der Ruine — von dort kam der Ruf eines Totenküchens. Schauerlich klang es durch den Wald. Und es war Sabine plötzlich, als beginne es rings um sie zu regnen. Schatten glitten, Götter kroch — es raschelte und wisperte und höhnte und drohte.

Da packte sie blindes Entsetzen. Sie raffte ihren Mantel auf und die Laterne, und rannte wie wahnsinnig den Berg hinab, und blieb erst stehen, als die Schloßkapelle vor ihr lag. Hastig sperrte sie die Pforte auf, schlüpfte hinein undriegelte von innen zu. Dann blieb sie stehen in dem dunklen Gang, starrte eine Weile regungslos vor sich hin und kicherte auf einmal spöttisch in sich hinein.

Das Huhn des Städters.

Von Frau J. Tönnies.

Für eine Geflügelfreundin, die jahrelang mit dem Hühner-volk zu tun hatte, ist es schwer, in der Großstadt ohne jeden ge-fiederten Anhang zu leben. Deshalb wurde der ungefähr 15 Quadratmeter große Garten im Hofe zur Hühnervoliere eingerich-tet und mit 15 Zwergkämpfern bevölkert. Das Gartenhaus wurde zum Hühnerstall. Bei richtiger Pflege und Fütterung gebieten die possierlichen, langbeinigen Kerlchen vorzüglich und legen sehr befriedigend. Die Eier sind durchaus nicht so klein, wie man vermutet. Ein frisches Ei wiegt 40 Gramm. Das Ergebnis eines Jahres war 90 Eier. Ich muß dazu allerdings bemerken, daß trotz der guten Abstammung zwei Hennen nicht zu den her-vorragenden Legerinnen gehörten und deshalb den Eierertrag be-einträchtigten. Sie wurden nach dem ersten Jahre geschlachtet und nur von der Henne, die am besten legte, Küden aufgezogen.

Bei so wenig Hühnern, ist es leicht möglich, die Vegetätigkeit streng zu kontrollieren, denn man lernt jedes Ei kennen und weiß genau, von welchem Huhn es kommt.

Seit einem Jahre habe ich an anderer Stelle einen beden-tend größeren Geflügelhof und züchte auch eine große Rasse, aber die Zwerge möchte ich deshalb doch nicht missen. Sie sind zu zierlich und zu nett, dabei so leicht gefüttert.

Nur zum Kupieren des Kammes und der Keh-lappen kann ich mich nicht verstehen. Es ist zweifellos eine sinnlose Tier-mäleret, die weiter gar keinen Zweck hat, als einer veralteten Mode zu dienen. Hahnenkämpfe werden heute durch vernünftige Menschen nicht mehr abgehalten. Wozu also diese unbegründete Verstümmelung des Tieres. Mir gefallen die Zwerghühner mit Kamm und Keh-lappen weit besser auch wenn sie nicht ausstellungs- und prämie-rungsfähig sind. Ich verzichte deshalb auf Preise und dergleichen Auszeichnungen und halte meine Tiere so, wie sie gewachsen sind. Sie sind deshalb in meinen Augen nicht weniger reinerfüllt als ihre Ältern, die auf der Nationalen in Frankfurt mit dem ersten Preise ausgezeichnet wurden.

Zur Pflege der Zimmer-Edeltanne.

Von W. O. Rother.

In den Zimmern und Gewächshäusern finden wir selten Ko-niferen oder Nadelhölzer als Topfgewächse, aber die wenigen vor-handenen sind schön. Als Beispiel nenne ich *Araucaria excelsa*, die von den Norfolk-Inseln stammt, bei uns aber nicht winterhart ist. Sie wird als Topf- und Kübelpflanze gezogen.

Botanisch zu der Tannenkasse gehörig, hat sie auch etagen-artigen Wuchs, jedoch ist dieser besonders ausgeprägt und schön, da die Seitenzweige immer eine wagerechte Fläche bilden. Jeder liebt diese Prachtpflanze, aber wenige verstehen sie zu pflegen. Diesen Mangel möchte ich durch einige Ratschläge beseitigen helfen.

Die Anzucht der jungen Pflanzen überlassen wir den Gär-tnereien, welche sie aus Koppstüblingen vermehren. Beim Einkauf sehen wir ganz genau darauf, daß die Quirls gleichmäßig — es darf kein Zweiglein fehlen — vorhanden sind. Gewöhnlich finden wir 5 bis 6 Quirlstangen. Sind Topf und Erde noch genügend, dann lassen wir die Pflanze unberührt.

In den Monaten November bis August stellen wir die Arau-caria im Zimmer auf, geben ihr Licht aber keine heiße Sonne; da sie halten wir sie gut feucht! Durch Drehen der Töpfe vermeiden wir schiefes Wachstum. Die Entwidelung geht flott vor sich; wir pflanzen um, die Töpfe 2 Zentimeter breiter, die Erde recht nahr-haft. Ich selbst gebe lehmige Mistbeeteerde mit grobem Sand ge-mischt und sehe stets prachsvollen Fortschritt im Wachstum. Je kräftiger die Pflanze wird, je mehr Zweige zeigt der neue Quirl; meine große Zimmertanne hat z. B. deren sieben. Die Zweige dürfen nicht hängen — das zeigt Wasser- und Nahrungsmangel — und sie dürfen nicht gelb werden; daran ist zu heiße Sonne schuld. Der Neutrieb ist frischgrün, der alte Trieb dunkelgrün.

Wird im August die Sonne gelinder, so setzen wir die Töpfe so ins Freie, daß die Abendsonne sie trifft und belassen sie dort in geschützter Stellung bis zum Spätherbst. Mit der Feuchtigkeit halten wir es wie schon vorher angegeben. Das Wasser darf niemals im Topfe stehen, es muß immer nur durch den Ballen laufen. Im Winter dagegen stellen wir die Töpfe in eine Stube, welche ungeheizt ist und in der die Temperatur bis auf + 20 Grad Celsius herunter gehen kann und halten sie trockener. Heiz-wärme darf *Araucaria* nicht erhalten. Den Sommer über brau-sen wir die Pflanzen im Freien jeden Abend, im Zimmer werden

Die auch öfter überprüft. Nach diesem Rezept behandelt, wird jede *Araucaria* gut gedeihen.

Behandlung der Kühe nach dem Kalben.

Nach dem Kalben sind die Kühe meist mehr oder weniger er-mattet, es ist daher in erster Linie dafür Sorge zu tragen, daß sich die Tiere von den Anstrengungen während des Geburtsaktes erholen. Erfahrungsgemäß wirkt eine warme Suppe aus Schrot und etwas Oelluchen mit Salz, nach dem Gebären verab-reicht, auf das Wohlbefinden der Tiere sehr vorteilhaft ein. Ge-würz oder gar Wein und dergl. darf der Suppe nicht beigemischt werden, diese Stoffe wirken erhitzen und stören dadurch die Verdauung. Ueberhaupt dürfen in den ersten Tagen nur leicht verdauliche Futterstoffe, zartes Wiesenheu, Kleie und dergl. ver-abreicht werden; erst nach 5—6 Tagen kann man zur gewöhnlichen Fütterung übergehen. In der ersten Zeit nach der Geburt muß die Kuh gegen jede Erkältung geschützt werden. Sehr zu ver-werten ist es auch, wenn das Euter der Kuh gleich nach der Ge-burt des Kalbes ausgemolken wird.

In der Hess. Landw. Zeitschrift bringt Veterinärarzt Seigel in Viernheim eine sehr beachtenswerte Belehrung über das Aus-melken der Euter der Kühe nach dem Kalben. Nach seinen Aus-führungen hat man festgestellt, „daß namentlich bei guten Milch-kühen durch das frühe Ausmelken das meist so gefürchtete und schädliche sogen. Milchfieber hervorgerufen wird. Es ist als sicher feststehend anerkannt, daß das Milchfieber eine Störung der Blutzirkulation zur Ursache hat, die in einer Blutleere der Ge-hirnteile besteht. Das bei der Geburt prall gefüllte Euter ist so-zusagen der Regulierungsapparat für die Blutzirkulation, die nach der Geburt des Kalbes eine Aenderung erfährt, da die bis-her in den Weidenorganen durch die Ernährung des Kalbes not-wendige stärkere Blutmenge nach der Geburt frei wird und nun wieder in ihre alten Bahnen gleichmäßig verteilt werden muß. Da dies immerhin einiger Zeit nach der Geburt bedarf, so ist ein sofortiges Ausmelken insofern schädlich, als dadurch gerade die naturgemäße Verteilung des Blutes gestört wird, indem das Blut nun in die durch das Ausmelken von ihrem Druck befreiten Gefäße der hinteren Körperteile einströmt und dadurch eine ge-wisse Blutleere in den vorderen Partien des Körpers erzeugt.“

Man vermeide deshalb ein sofortiges Ausmelken des Euters nach dem Kalben, bezw. bringe man das Kalb nicht sofort ans Euter. Veterinärarzt Seigel empfiehlt, nach dem Kalben das Kalb erst saugen zu lassen, wenn es sich aus Hunger nach dem Euter sehnt, oder, wenn man aus irgend einem Grunde gezwun-gen ist, zu melken, so sollte mindestens 4 bis 5 Stunden mit dem Ausmelken gewartet werden, auch soll dann dasselbe nicht auf einmal vorgenommen werden, sondern auf zwei- bis dreimal.

Landwirtschaft.

[.] Kompost für Wiesen. In den eigentlichen Wiesengegen-den wird der Kompost in der Weise bereitet, daß man zur Hälfte Stalldünger und zur Hälfte Erde nimmt und dieselbe auf große Haufen setzt; diese Haufen mehrmals mit Saude überzieht und alsdann öfter umarbeitet. Je länger der Haufen liegt, je öfter er umgearbeitet, um so mehr er mit den flüchtigen Excrementen ge-mischt wird, desto besser und wirksamer ist er.

[.] Die Einwirkung der verschiedenen Stoffe auf den Boden. Kalten Boden erwärmen Kalk, Kalkmergel, Gips, Sand, Piegen-, Schaf-, Esel- und Mist. — Dürren Boden kühlen: Ton, Gassenabraum, Lehm, Tonmergel, Rindsdünger, Rasen. — Feuchten Boden trocknen: Steinkohlensche, Schiefer, Kalk, Kalk-mergel, Sand, Bauschutt, Schaf- und Pferdeabfälle. — Zähen Boden lockern: Sand, Mergel, Asche, Kuh-, Pferdeabfälle, Gerber-lohe, Schafmist. — Feuchtigkeit anziehen und verschließen: Gips, Steinkohlensche, Schieferstaub, Kreide usw.

[.] Der Stalldünger. Bei aller Wertschätzung der richtig ange-wandten künstlichen Düngemittel raten wir doch, bevor man Geld für solche ausgibt, zunächst auf zweckmäßige Behandlung des Stalldüngers weit mehr Gewicht zu legen, als dies bisher mei-stens der Fall ist. Der in der eigenen Wirtschaft produzierte Stalldünger kostet zunächst nicht bares Geld und dann hat er auch Eigenschaften, welche den künstlichen Düngemitteln abgehen. Wir brauchen nur darauf hinzuweisen, daß der Stallmist nicht allein dem Boden die entzogenen Nährstoffe zum großen Teil wieder zu-führt, sondern denselben auch physikalisch verbessert, indem er den schweren Boden lockert und erwärmt, den leichten Boden bindiger und wasserhaltiger, beide aber reicher an Humus macht.

Verantwortlich für den gesamten Inhalt: Friedrich Weismann, Wiesbaden. Druck und Verlag Wiesbadener General-Anzeiger Konrad Leibold, Wiesbaden.

Der Landwirt.

Wochenbeilage zum Wiesbadener General-Anzeiger.

Solgerungen aus dem Winterleben der Bienen.

Von Biene meister Weigert.

Bersiegt mit den kühlen Tagen jedwede Honig- und Pollen-tracht, dann flaut auch das Bienenleben mehr und mehr ab. Die Ausflüge werden zu Seltenheiten und wenn einmal mittags 12 Uhr die Spätherbstsonne gar zu verführerisch die Fluglöcher umflutet, dann heben die jungen Bienen nochmals zu einem großen Fluge an, nicht hinaus in die trügerischen Fluren, sondern zum letzten großen „Vorspiel“. Solche Ausflüge sind unbezahlbar; sie garantieren eine gute Ueberwinterung und sind uns das Thermometer für den Stand und die Stärke der jungen Generation, von der das Gelingen der Durchwinterung in erster Linie bedingt ist.

Das Winterquartier wird nun bezogen. Von langer Hand ist es vorbereitet. Den ganzen Sommer über geht das instinktive Streben des Bienenvolkes dahin, den Honig und die Pollen an solchen Stellen abzulagern, an denen er am leichtesten zu erreichen ist. Die Anlage des Winterstübes ist ein Kunstwerk im vollsten Sinne. Den Befehlen der aufwärts steigenden Wärme Rechnung tragend, wird der für den Winter berechnete Honig stets über dem Winterstübe abgelagert; er umschlingt in einem systematisch angelegten Halbkranz die 6-8 Rahmen, welche die Bienen belagern können. Vorne und rückwärts wird der Winterstüb durch die Pollenwabe eingeschlossen, damit die kostbare Nahrung für die heranwachsende Brut im Frühjahr rasch zur Stelle ist. Wie oft wird diese zweckmäßige Anordnung durch die rauhe Hand des Unverständigen gestört! Wie oft wird noch in den Tagen des Spätherbstes der Rahmenbau ohne nötigen Grund auseinandergerissen und wieder zusammengefügt, wie die Waben eben zur Hand stehen. Da kann es nicht wundernehmen, wenn viele Völker ganz erbärmlich durch den Winter kommen, der Ruhrerkrankung anheimfallen oder bei vollgefüllten Beuten verhungern. — Daß wir vom Ueberfluß der Bienen Honig schleudern dürfen, ist ja richtig; machen wir dann die Arbeit aber zu rechter Zeit, hängen wir die geschleuderten Rahmen wieder genau in der ursprünglichen Reihenfolge ein, füttern wir auf, wenn es not tut, auch noch zu rechter Zeit, und die Bienen sind in den Stand gesetzt, das Winterlager wieder so herzurichten, wie es ihrer Eigenart am ehesten zusagt.

In den Tagen der strengen Winterkälte ist die Lebendigkeit der Bienen sehr herabgestimmt; einen Winter Schlaf halten sie nicht. In einen Klumpen oder Knäule zusammengeschlossen, summen sie stets ruhig und gleichmäßig, nehmen wenig Nahrung zu sich, schlagen ständig mit den Flügeln, wobei die Kräfte mit den Herzbluten fortwährend wechseln. All dies dient der Lufterneuerung, der Wärmezeugung, der Nahrungsaufnahme. Eine große Menge Bienen kriecht in die nun leeren Arbeiterzellen zu beiden Seiten der Waben, sich so, innig vereint, Brust an Brust, Kopf an Kopf, Wärme gebend, das Leben erhaltend. Daraus können wir den Schluß ziehen, daß die Ueberwinterung eines um so bessere ist, je dünner die Mittelwände der Waben sind. Viele erfahrene Imker sehen deshalb stets, darauf, daß sich im Zentrum des Brutnestes immer Waben befinden, deren Mittelwände von den Bienen selbst aufgeführt wurden. Wir können auch aus der Anordnung des Winterstübes entnehmen, daß Waben mit viel Drohnenbau sich zu einer gedeihlichen Ueberwinterung absolut nicht eignen; auf und in ihnen sitzen die Bienen zu fast. Morische, abgenagte, nicht völlig oder unregal ausgebaut, von Ruhr beschmutzte und alle schwarzen Waben sollten mit Beginnendem Herbst aus dem Winterstübe entfernt werden. Am besten sitzen die Bienen auf Waben, die schon einigemal bebrütet wurden. Darauf möge bei Ausrichtung der Schwärme, bei Bezug nackter Heidevölker, bei der Einwinterung entsprechend Rücksicht genommen werden. Wird in Halbrahmen geimkert, so ist darauf Bedacht zu nehmen, daß die oberen Rähmchen stets bis zur Unterleiste ausgebaut sind; etwaige

Lücken sind durch abgepaßte Wabenstreifen auszufüllen. * Wer dieser Sache zu wenig Bedeutung beimißt, riskiert, daß die Bienen bei vollen Honigvorräten möglicherweise Hungers sterben müssen.

Wie viele Beuten haben wir nicht im vergangenen Frühjahr geöffnet, um ein Bild jammervollen Elends zu sehen! Tausende fleißiger Arbeiterinnen, innig umschlungen, den Köpfen nach Nahrung ausgestreckt, die ihnen so nahe war, lagen umfängen in Todesnacht. Das alte Lied: Wir haben die Bienen zum Haustier gemacht, wir zwingen sie in unseren Bann, schreiben ihnen sogar den Bau vor, der dann ihr Verhängnis werden muß. In der Befähigung eines instinktiven Gefühles nagt jedes Bienenvolk durch den Naturbau Öffnungen, die im Winter den innigen Kontakt im Bienennäuel herstellen und ein Nachrüden zur Nahrung leicht ermöglichen. Wenn wir den Völkern Mittelwände von oft unheimlicher Dike geben, die zu durchbrechen ihnen zu viel Arbeit und Schwierigkeit bereitet, so kommen wir ihnen doch zu Hilfe! Machen wir ihnen das Geschäft. Mit einem baumendicken, vorne zugespitzten Holzstäbchen bohren wir sehr langsam durch die Waben des Winterstübes 2 bis 3 Öffnungen. Die Bienen kommen uns sofort helfend entgegen, indem sie den Honig weglecken, die Ränder der Löcher abnagen, glätten, vergrößern. Der Einwand, daß die Sache insofern gefährlich sei, als durch das Stäbchen möglicherweise Bienen oder gar die Königin getötet werden könnte, ist hinfällig, wenn die Arbeit recht langsam ausgeführt und den Bienen Zeit gelassen wird, sich in Sicherheit zu bringen. Diese Öffnungen bilden die Brücken zum entfernteren Honig, der auf Umwegen nicht ohne Gefahr für das Leben der einzelnen Biene erreicht werden kann.

Der Laie macht sich keine Vorstellung von den Temperaturkontrasten innerhalb einer Bienenwohnung. Im Herzen der Traube + 30 Grad Celsius, an der Peripherie gefrorene Fenster-scheiben! Die Biene fühlt instinktiv, daß sie als Einzelwesen keinen Moment sich vom schützenden Knäuel entfernen darf; eine Temperatur von wenig unter + 5 Grad Celsius bedeutet ihren Tod.

Es ist dann auch unsere Pflicht, nach Möglichkeit dafür zu sorgen, daß die Temperaturunterschiede im Winterraum nicht allzu schroff sich gestalten. Dies ermöglichen wir in erster Linie dadurch, daß wir die Größe der Wohnung mit der Stärke des Volkes in Einklang bringen. Es dürften den einzelnen Völkern nur so viele Waben belassen werden, als sie nach Verhältnis ihrer Volkszahl nach einer kühlen Nacht belagern, besetzen können. Alle anderen Waben werden entfernt; sie wären nur nutzloser Ballast in der Beute, würden die Temperatur drücken, würden nassen und schimmelig werden. Eine Deckwabe zum Schutze gegen das kalte Fenster mag noch über den belagerten Waben bleiben.

Einem Zusammenpferchen der Bienen, daß sie gezwungen wären, auch noch das kalte Bodenbrett zu belagern, reden wir gewiß auch nicht das Wort. Dabei käme das Volk nie zu rechter Ruhe, das Brutgeschäft würde infolge der Ueberhize viel zu weit in den Winter hinein ausgedehnt werden, die erbrüteten Bienen könnten keinen Reinigungsflug mehr halten, sie müßten das Volk der Ruhrerkrankung und damit dem Ruin entgegenführen.

Unendlich besser müßte es um die heimische Bienenzucht bestellt sein, wollten wir nicht gar so viel künsteln, doktern und kurieren. Der Instinkt des Tieres sorgt schon selbst am besten für Erhaltung und Fortpflanzung der Art und wenn wir einmal gezwungen sind, tief in den Bienenorganismus einschneidende Operationen vorzunehmen, tun wir dies zu rechter Zeit mit richtigem Verständnis der Eigenart der Biene, und legen wir dann bei allen Arbeiten das Hauptgewicht darauf, daß die entnommenen Waben genau in der ursprünglichen Reihenfolge zurückgehängt werden. So konnten wir den instinktiven Bestrebungen des Bienenvolkes nach einer guten Durchwinterung am besten entgegen.

„Sage mir, wie es geht, der Herrscher des Tages ist auch der Tag doch unten — unten — ja, wo lang er nur eigentlich? Die mußte es gar nicht. Jetzt mußte sie schlafen. Sie war ja krank! Und morgen heiratete Anselm. Alle Leute würden staunen, wie gut ihr, Sabine, das Hochzeitskleid stand, weißes blaues Seide mit Karminrot — Vorstoß. Konstanze hatte ordentlich neidisch gelächelt, als sie es ihr vorgelesen zeigte. — — —

Als Elli am nächsten Morgen an das Bett Sabines trat, fand sie ihre Herrin mit offenen Augen darin liegen.

Wo ist er —?

„Wer denn, Euer Gnaden?“

„Nun, der — der — der —“ Sabine verstummte plötzlich und blickte ängstlich auf Elli. „Ich möchte meinen Vater sehen“, sagte sie dann.

„Der gütige Herr kommt doch erst morgen zurück —“

„Ja so. Die Hochzeit. Es ist gut — geh fort!“

Elli wollte das Zimmer verlassen. Da rief ihr Sabine ängstlich nach: „Sage es mir nur gleich, wenn er kommt! Hörst Du?“

Unten erzählte Elli den Hausmeistersleuten und der Köchin: „Jetzt ist die Gnädige ganz übergeschnappt! Halb war sie's schon ihr Lebtag!“

„Hast Du ihr was gesagt von dem Ameisbäcker, den sie heute früh auf der Straße zerquetscht gefunden haben?“ fragte die Köchin.

„Gott bewahre! So, wie sie jetzt ist, könnte sie den Tod haben vor Schreck.“

„Es ist auch gruselig! Den hat kein anderer heruntergestürzt als der Teufel, das ist heilig wahr. Und den Schatz hat er dann davongetragen, der Leibhaftige —, nicht einen Kreuzer haben sie oben gefunden in dem Loch. Bloß eine alte, riesige Eisenkiste.“

Dann sprachen sie wieder alle von Sabine, und ob man dem alten Herzog vielleicht telegraphieren solle?

15. Kapitel.

Wieder war der Sommer ins Land gegangen, als Hans Paur eines Tages nach Feierabend am Schulhaus vorüberfahrende und dann nach rechts abbog, wo längs des Seebaches ein Wiesenpfad hinführte, der allmählich ansteigend, auf einem bewaldeten Hügel mündete, und sich dort im Jungholz niederließ.

Hans mochte etwa eine Viertelstunde zwischen dem Jungholz gelegen haben, als hinter ihm Stimmen laut wurden. Zwei Damen und ein Knabe hatten auf einer Bank Platz genommen. Sie konnten ihn nicht sehen, er aber erkannte sie im Augenblick, und das Herz blieb ihm fast stille stehen, als er zwischen den Zweigen der jungen Bäumchen hindurch in ihre Gesichter blickte.

Konstanze war es mit ihrer Schwägerin Sabine und Reng. Sabine war sehr verändert. Ihr rotes Haar war in der letzten Zeit ergraut und bauschte sich struppig um das abgemagerte, blaße Gesicht, in dem die Augen eigentümlich starr und glanzlos lagen. „Ob es wahr ist, was die Leute sagen?“ dachte Hans, „daß sie seit ihrer Krankheit verrückt ist? Wenn man sie so ansieht, möchte man's beinahe glauben!“

Dann warf er einen scheuen Blick auf Konstanze. Auch sie kam ihm verändert vor. Ernster, älter, beinahe traurig. Oder bildete er sich das nur ein? Er war ihr immer ausgewichen in den letzten Monaten, wenn er sie nur irgendwo von weitem erblickte. Und jedesmal war ein dumpfer Groll in ihm dabei aufgestiegen gegen sie.

Jetzt, wo er in ihr schönes Gesicht blickte, aus dem das sonnige Lächeln von einst verschwunden war, schmolz all sein Groll dahin wie Schnee in der Sonne. Nur zu gut wußte er, daß sie Sorgen hatte. Mit dem Kohlenlager ging es nicht, wie man gehofft hatte, und das Eisenbahnprojekt stieß ebenfalls auf große Schwierigkeiten. Ein Teil der Strecke mußte unbedingt über

natürlich, diesen Grund zu verkaufen.

Hans wußte, daß Konstanze mit ganzer Seele an den Unternehmungen ihres Schwiegervaters beteiligt war — natürlich war sie nicht einen Augenblick im unklaren darüber, daß er sich mit all den Unternehmungen mehr als vielleicht klug war, finanziell belastet hatte, und zugrunde gehen mußte, wenn sie nicht hielten, was er sich davon versprochen hatte.

Nein, es war kein Wunder, wenn sie das Lächeln vergaß.

Reng sprang plötzlich auf und schrie: „Mama, ein Hase — ein Hase!“ und wies aufgeregt gegen das Dickicht von Jungholz vor ihnen hin, in dem er etwas Graues sich bewegen gesehen hatte. Im nächsten Augenblick lief er schon hinab und arbeitete sich zwischen den Bäumchen hindurch, um gleich darauf verblüfft von Hans zu stehen, dessen grauen Leidenrock sich als der vermeintliche Hase entpuppte.

„Du bist es — Onkel Hans?“ sagte er verwundert, und wußte nicht, sollte er bleiben oder wieder zurücklaufen.

In Hans aber wallte plötzlich eine große, heiße Zärtlichkeit für das Kind auf, das er so lange nicht gesehen hatte, und sagte leise: „Reng, komm zu mir — hast Du mich denn noch ein bißchen lieb?“

„Freilich habe ich Dich lieb, Onkel Hans, aber ich bin auch böse auf Dich, weil Du nie mehr zu uns kommst und mit mir spielst.“

„Ich habe keine Zeit, Reng. Ich muß immer arbeiten, weißt Du?“

Reng nickte altklug.

„Arbeiten ist schön, sagt Großpapa, und ich werde auch einmal arbeiten wie er und Du. Ich bin bald groß, Großpapa nimmt mich immer mit in die Gärten, und nächsten Herbst bekomme ich schon einen Hofmeister!“

„Dann bist Du ja schon bald ein junger Mann, vor dem man Respekt haben muß!“ sagte er langsam. „Und Mama wird ganz stolz auf Dich sein. Was macht denn Mama immer?“

„Mama geht auch in die Gärten mit mir und Großpapa, und dann führt sie alle Tage Tante Sabine spazieren —, die traut sich nicht allein auszugehen —, gelt, das ist komisch?“

„Warum getraut sie sich denn nicht allein hinaus?“

„Sie glaubt immer, die Leute wollen ihr etwas wegnehmen, und sie ist so geizig! Wenn wir bei ihr sind, gibt sie mir nicht einmal Zucker in den Kaffee — der ist zu teuer, sagt sie. Weißt Du, ich kann sie aber auch gar nicht gut leiden, obwohl Mama sagt, daß man gut zu ihr sein müsse, weil sie krank ist.“

Hans schweig und streichelte nur immer Rengs Haar in unbewußter Zärtlichkeit. Und der Knabe redete weiter.

„Denke Dir“, sagte er, „mein Papa ist jetzt fast nie bei uns, der ist immer drin in Mitterbach, wo sie ein Bergwerk bauen. Da fährt er tief unter die Erde hinein — und ich möchte so schrecklich gern einmal mit, aber Papa will nicht, es ist noch zu gefährlich,“ sagte er. „Aber bis der neue Stollen fertig ist, der nach mir genannt wird — Reng-Stollen —, dann darf ich einmal hinabfahren, hat Papa mir versprochen.“

„Reng!“ rief plötzlich eine scharfe tadelnde Stimme hinter ihnen und Konstanze Herzogs Gestalt erschien zwischen dem Jungholz. „Wo bist Du? Gleich gehst Du fort von da —“

Hans war bei dem Klang der Stimme zusammengefahren, jetzt sprang er eilig auf die Füße.

„Gnädige Frau!“

Konstanze schreckte leicht zusammen bei dem Tone von Hans' Stimme. Dann neigte sie stumm gegen Hans den Kopf und befohl Reng: „Gehe sofort zu Tante Sabine zurück!“

Wie hatte sie so streng zu dem Knaben gesprochen. Erschrocken gehorchte er. Sie selbst wollte dem Kinde folgen, als Hans, außer sich durch ihr Benehmen, ihr den Weg vertrat.

(Fortsetzung folgt.)