

Die von Manget-Lippmann & Co. angewandte Schlamm-
büchse hat, da hier keine Vorbohrung stattfindet, natürlich
viel grössere Dimensionen, doch functionirt dieselbe ebenfalls
ganz zufriedenstellend. Die Form des gleichfalls aus schmiede-
eisernen Blechen hergestellten Gefässes ist die eines Rech-
eckes, dessen kurze Seiten Ausschnitte eines Kreises von ca.
4 Meter Durchmesser bilden, während die langen Seiten
nahezu gleich dem Schachtdurchmesser sind. In dem Boden
dieses Kastens befinden sich ca. 30 Tellerventile. Die Verbin-
dung mit dem Bohrgestänge wird in ganz ähnlicher Weise wie
bei Kind-Chaudron bewirkt.

Der Zweck der Fanginstrumente endlich ist der,
bei Eintritt eines Bruches die im Schacht befindlichen Theile
heraus zu ziehen. Hierzu verwendet man hauptsächlich drei
Instrumente, nämlich die Fangscheere, den sogenannten Glücks-
haken und die Fangmutter. Ich übergehe die Beschreibung
dieser Instrumente, da dieselben von den bekannten nur be-
züglich ihrer Grösse und Schwere abweichen. (Forts. folgt.)

Der Bergbau in Japan.

Ueber die Montanindustrie in Japan ist jüngst dem
englischen Parlamente ein Gesandtschaftsbericht vorgelegt
worden, aus welchem das „Mining Journal“ einen Auszug ver-
öffentlicht, dem wir die nachstehenden Daten entnehmen.

Es gibt kaum einen District in Japan, in welchem nicht
Spuren eines bestandenen Berghaus nachzuweisen wären, oder
wo nicht heute noch ein solcher betrieben würde. Freilich ge-
schieht dies, mit wenigen Ausnahmen, in derselben primitiven
Weise, wie es in alter Zeit der Fall gewesen sein mag. Die
Lagerstätten werden immer nur mittelst Stollen angefahren;
nie teufen die Japaner einen Schacht ab, und nachdem sie
sich zur Gewaltigung der Grubenwässer nur ihrer einfachen Bam-
busrohrpumpen bedienen, so ist es begreiflich, dass bei stärkerem
Wasserandrang die Strecken bald unfahrbar werden müssen.
Von einem regelrechten Bergbaue ist überhaupt keine Rede.
Die Japaner wählen eben nur plan- und systemlos nach dem
Erze, wo sie solches vermuthen. Man gräbt in den Abhang
eines Berges ein Loch und findet sich das Erz, so wird
die Arbeit fortgesetzt; findet es sich nicht, so wird an einer
andern Stelle nachgegraben. Die beiden Oeffnungen heissen
dann eine Mine und dienen dazu, die lange Liste von Berg-
werken zu füllen, welche dem Fremden als im Lande be-
stehend bezeichnet werden, um den Glauben zu befestigen,
dass Japan ein wahres Eldorado darstelle.

Die folgende Tabelle gibt ein Bild der Montanproduc-
tion im Jahre 1874.

Gattung	Erzeugung ¹⁾	Werth
Kohlen	390000 Tons	Pfd. St. 398125. 0. 0
Kupfer	3000 „	„ „ 183750. 0. 0
Silber	21666 Lbs	„ „ 79625. 0. 0
Gold	833 „	„ „ 51041. 13. 4
Eisen	5000 Tons	„ „ 30625. 0. 0
Steinöl	233594 Gallons	„ „ 4695. 16. 8
Blei	185 Tons	„ „ 4343. 12. 11
Zinn	7½ „	„ „ 612. 10. 0
Zusammen Pfd. St.		752818. 12. 11

¹⁾ 1 Ton = 1016 Kilogramm.
1 Lbs = 373.24 Gramm.
1 Gallon = 4.54 Liter.

Es fehlen jedoch in diesem Ausweise verschiedene
Artikel (Schwefel, Antimon, Quecksilber, Salz etc.), über
welche keine Angaben zu erlangen waren, deren Produktions-
mengen aber, mit Ausnahme des Schwefels, nicht bedeutend zu
sein scheinen.

I. Steinkohlen und Erdöl.

Steinkohlen werden in verschiedenen Theilen von Japan
gewonnen; die hervorragendsten Kohlenfelder, aus welchen
mehr als Dreiviertel der ganzen Production des Landes geför-
dert wird, befinden sich in der Nähe des Hafens von Nagasaki.
Das am besten entwickelte und reichste Kohlenwerk liegt auf
der kleinen Insel Takashima ungefähr 10 Meilen von Nagasaki.
Es liefert vorzügliche alte Steinkohle, welche der englischen
nahezu gleichkommt und nur 8½% Asche zurücklässt, während
alle anderen japanischen Kohlsorten bis zu 20% Aschenge-
halt zeigen sollen. Bis zum Jahre 1868 lieferte dieses Werk,
in Folge der mangelhaften Abbaumethode der Eingeborenen, die
das Flötz am Ausgehenden angegriffen und nach der Tiefe
verfolgt hatten, nur wenig Kohle. In dem gedachten Jahre
pachteten es die Herrn Glover & Co. im Vereine mit dem
Prinzen von Hizen und senkten auf der entgegengesetzten
Seite der Insel einen Schacht von 150 Fuss nieder. Dann
übernahm die Regierung das Werk und verkaufte es kurz
darauf an eine japanische Gesellschaft um etwas über
112.000 Pfd. St. Die Production, welche 1869 bloß 35.000 Tons
betrug, stieg 1874 auf 72.428 Tons und nach den vorliegen-
den Mittheilungen sollen gegenwärtig bereits 500 Tons per
Tag gefördert werden.

Der nächst wichtige Kohlendistrict ist jener von Karatsu
auf dem Festlande von Kiushin, der zwar nicht eine der
Takashimaer gleichkommende, aber immerhin eine bessere Kohle
liefert als auf dem übrigen Hauptlande gefunden wird. Aus
diesem Districte bezieht die japanische Kriegsmarine den
grössten Theil ihres Kohlenbedarfes. In demselben befindet sich
eine grosse Anzahl Gruben, welche zwar für sich von gerin-
ger Ausdehnung sind, aber zusammengenommen eine erheb-
liche Kohlenmenge per Tag liefern.

Von einer dieser Gruben, welche als Typus für etwa
40 andere in jener Gegend in Betrieb stehende anzusehen ist,
wird die folgende Beschreibung gegeben:

Sie besitzt nur einen Zugang, einen unter 56° geneig-
ten Stollen von 4 Fuss Breite und 3½ Fuss Höhe der in
etwa 100 Yards¹⁾ die Kohle erreicht hat; gegen die Tiefe
wird derselbe so eng, dass er nur kriechend passirbar
ist. Zu jeder Seite des Stollens sind 4 Querstrecken auf 10
bis 12 Yards Länge eröffnet, die aber nur 3 Fuss hoch sind.
Auf diesen wird die Kohle auf etwa 1¼ Fuss abgebaut,
während beträchtliche Mengen längs der Ulmen und an der
First zurückbleiben. Zimmerung ist fast keine vorhanden,
nur nahe am Mundloche sind einzelne Stempel zur Versiche-
rung der First eingezogen. Die Bergleute arbeiten auf dem
Rücken oder auf der Seite liegend; die Kohle wird mittelst
kleiner Hauen und Keile abgenommen und dann auf kleine
längliche Körbe aus Bambus, von etwa 130 Pfd. Fassung ge-
laden, die mit Rollen versehen sind. Diese laufen bei der
Ausförderung auf den Schäften der Fahrten, die auf der

¹⁾ 1 Yard = 0.914 Meter.

Stollensohle liegen. Die Körbe werden von 12- bis 14jährigen Knaben gezogen, welche auf allen Vieren kriechen und so kurz angespannt sind, dass sie selbst ausserhalb der Grube bis zum Sturzplatze auf die gleiche beschwerliche Art fort-kriechen müssen.

Die Grube wird durch einfache offene Oellampen beleuchtet, die hie und da an den Ulmen hängen. Trotzdem ist noch nie von einer Explosion in den japanischen Kohlengruben gehört worden.

Da die Grube nur einen Zugang hat, so ist die Atmosphäre darin eine erdrückende. Der einzige Versuch diese zu verbessern, besteht in der folgenden Vorrichtung. Vor dem Mundloche ist eine kleine Lehmhütte von 7 Fuss im Gevierte und 6 Fuss Höhe erbaut, welche keine Fenster, sondern nur an der einen Seite eine Oeffnung von $2\frac{1}{2}$ Fuss Höhe und 2 Fuss Breite besitzt, durch die jeder Knabe kriechen muss, um aus der Grube oder in dieselbe zu gelangen. Im Dache der Hütte ist eine Oeffnung von 18 Zoll Durchmesser angebracht, in welche eine Art Esse mündet, die aus 7 übereinander gestellten Röhren gebildet wird. Ein schwacher Luftzug wird auf diese Weise von der Thür nach dem Camine unterhalten, und indem dieser an der Stollenöffnung vorüberstreicht, bewirkt er den einzigen Wetterwechsel in der Grube.

Zur Gewaltigung der Grubenwässer dient ein viereckiges Reservoir, das in einer gewissen Höhe über den Arbeitsstrecken hergestellt ist, in welches das Wasser mittelst kleiner Bambusrohrpumpen, die etwa so viel Wasser geben, wie eine gewöhnliche Gartenspritze, gehoben wird. Eine Röhre, die bis auf den Boden des Reservoirs reicht, wird nun durch eine einfache Maschinerie abwechselnd gefüllt, von vier Männern emporgezogen, über Tag entleert und wieder in das Wasser versenkt. Die Röhre kann höchstens 40 Gänge in der Stunde verrichten und da sie nur etwa 20 Gallons (90.8 Liter) fasst, so können etwa 19200 Gallons (87168 Liter) Wasser in 24 Stunden gehoben werden.

Vierzig Kuli sind in dieser Grube beschäftigt, welche 9 arbeitsfreie Tage im Monate haben; sie arbeiten zu Zweien vor Ort und werden nach dem Gedinge gezahlt, in welchem sie 10 bis 15 Pence (50 bis 75 Kreuzer) per Tag, je nach ihrem Fleisse und ihrer Geschicklichkeit verdienen.

Der Preis der Kohle ist circa 6 s 9 d per Ton loco Grube, und 8 s $3\frac{1}{2}$ d nach Karatsu geliefert.

Die Analysen der kais. Münze haben für mehrere untersuchte Kohlensorten, wie sie zu metallurgischen Processen gebraucht werden, die nachstehenden Daten ergeben:

	1	2	3	4	5
Asche	12.769	6.487	10.595	9.877	9.557
Schwefel	0.654	0.435	0.461	0.588	0.383

Erdöl wird in beträchtlichen Mengen auf Japan in der Nähe von Nigata gefunden. An einer Stelle wurden 80 Löcher niedergebracht, wovon eines 16 bis 20 Gallons (72 bis 90 Liter) per Tag liefert. Das rohe Erdöl wird durch eine einfache Destillation raffiniert, wobei 16 Gallons rohes 14 Gallons raffiniertes Oel geben.

2. Kupferwerke.

Das in Japan an zahllosen Stellen gefundene Kupfer ist in der Regel von ausgezeichnete Qualität. Als raffinierte Waare nimmt es einen hervorragenden Platz unter allen

Gattungen von Handelskupfer ein, da es stets frei von Antimon, Schwefel und anderen die Qualität beeinträchtigenden Beimengungen ist.¹⁾

Die Kupfererze halten zwischen $2\frac{1}{2}$ und $12\frac{2}{3}$, doch treten häufig auch reichere auf. Als wichtigstes Kupferwerk wird jenes von Ani, im Districte von Akita bezeichnet, dessen Erzeugung im Jahre 1872 sich auf 395 Tons Feinkupfer, (ferner 106 Tons Blei und 1191 lbs. Silber) belief. Eine eigenthümliche Erscheinung in dieser Grube bildet es, dass die von Ost nach West streichenden Gänge reicher an Kupfer und arm an Blei sind, während bei den von Nord nach Süden laufenden das Gegentheil der Fall ist.

Von einer Kupfermine in Yamato, welche als eine der bestgeleiteten erklärt wird, gibt Mr. Gowland von der kais. Münze in Osaka die nachstehende Beschreibung. Sie ist in einem engen Thale mitten im Gebirge gelegen. Der Gang besteht aus Kalkspath, Quarz, Magnetkies, Eisenkies und Kupferkies, und wurde durch Stollen angefahren. Das Erz wird durch Sprengarbeit gewonnen und dann von Männern und Weibern auf dem Rücken fortgeschafft. Ueber Tag wird das Hauwerk mittelst des Hammers geschieden, wobei die härteren und schwereren Stücke einer vorläufigen Calcination in einer grossen Grube bei Holzfeuer unterworfen werden. Die auf Wallnussgrösse zerkleinerten Erze werden mit entsprechender Holzmenge in Kilns von 5 Fuss im Gevierte geschichtet, die von roh zusammengefügt, mit Lehm verstrichenen Steinmauern umgeben sind. Die Calcination währt 15 Tage, gelingt aber höchst unvollkommen.

Der Schmelzofen besteht aus einer halbkugelförmigen Vertiefung im Boden, von $1\frac{3}{4}$ Fuss Durchmesser und 14 Zoll Tiefe, die mit feuerfestem Thone ausgeschlagen und von einem halbrunden Deckel aus Thon zur Hälfte bedeckt ist, während rückwärts zwei Blasbälge und vorne einer angebracht sind. Die Charge wiegt etwa 1224 lbs. avoirdupois (545.2 Kilogr.) und wird in drei Abtheilungen eingetragen. Der Ofen wird mittelst Holzkohlen angeheizt, dann ein Drittel der Charge aufgegeben und der Wind durch die rückwärtigen Blasbälge eingelassen. Wenn der Haufen niedergeschmolzen ist, wird die Schlacke abgezogen und neues Erz mit Holzkohle vermengt aufgeschüttet. Sobald die ganze Charge auf diese Weise geschmolzen ist, wird die Schlacke entfernt und nun auch der vordere Blasbalg aufgelassen, indem man den Windstrom auf die Oberfläche des geschmolzenen Kupfers richtet. Von Zeit zu Zeit wird zur Erhaltung der Hitze etwas Kohle von der Seite aufgefüllt. In 10 Stunden ist die Charge verarbeitet und wird dann das Kupfer, indem Wasser darauf geträufelt wird, mittelst eiserner Löffel ausgeschöpft und in mehr oder weniger runde Platten gegossen; die bei dem anfänglichen Schmelzen abfallende Schlacke ist fast frei von Kupfer und wird über die Halde gestürzt. Jene des letzten Processes aber, bei welchem der vordere Blasbalg in Thätigkeit ist, enthält viel Kupfer, wird sorgfältig gesammelt und mit der nächsten Charge verschmolzen. Durch dieses Verfahren kann das Kupfer

¹⁾ Dies scheint nicht ganz richtig zu sein, denn auf dem hiesigen Platze hat man vor zwei Jahren die Erfahrung gemacht, dass das japanische Kupfer äusserst ungleich in der Qualität sei. Eine grössere Partie davon musste zu sehr ermässigten Preisen und mit bedeutendem Schaden losgeschlagen werden.
Der Bearbeiter.

in Japan billiger erzeugt werden, als in irgend einem andern Theile der Welt.

Der grösste Theil des in Japan producirten Kupfers wird exportirt und bildet Calcutta den Hauptabsatzort, wo es zumeist zu Haushaltzwecken verarbeitet wird.

3. Silber- und Goldbergwerke.

Japan liefert sowohl Gold als Silber, jedoch nicht in erheblichen Mengen, wie aus der oben gebrachten Nachweisung der Production von 1874 ersichtlich ist.

4. Eisenwerke.

Eisen kommt in vielen Districten vor und eine grössere Anzahl der bestehenden Bergbaue liefert sehr reiche Eisensteine. Die gewöhnlichen Eisenerze sind: 1. Magneteisenstein. Derselbe findet sich in grosser Menge auf Japan und bildet das wichtigste Erz der Montanindustrie. 2. Eisenglanz. 3. Brauneisenstein. 4. Thoneisenstein (sehr häufig). 5. Eisenkies (sehr gemein).

Dr. Geerts in Nagasaki gibt die nachstehende Beschreibung der von den Eingeborenen beobachteten Verhüttungsmethode: Nachdem die Erze ausgesucht worden, werden sie in Haufen calcinirt. Die calcinirten Erze werden dann in cylindrischen Oefen, die aus harten Steinen mit feuerfestem Thone erbaut sind, geschmolzen. Der Thon wird in Lagen an der Innenwand aufgetragen, bis er die genügende Dicke erlangt hat. Der starke Boden dieses kleinen Ofens hat eine concave Gestalt; etwas über demselben sind einander genau gegenüber zwei Oeffnungen in der Mauerung ausgespart, welche zur Aufnahme der Winddüsen bestimmt sind. Eine weitere Oeffnung in der Nähe des Bodens, für den Abfluss des geschmolzenen Eisens, ist mittelst eines Lehmpropfens verlegt. Der gut ausgetrocknete Ofen wird mit grobgepulvertem calcinirten Erze, Holzkohle und Feldspath, Thon oder einem andern, Quarz haltenden Gesteine gefüllt. Zuweilen, aber nicht allgemein, wird Steinkohle oder Coaks als Brennmaterial verwendet. Der Wind wird durch grosse chinesische Blasbälge, die von 4 bis 5 Mann in Bewegung gesetzt werden, eingeblasen. Das abgestochene Eisen wird zuweilen ein zweites Mal in einem ähnlichen, jedoch kleineren Ofen geschmolzen und dann in die gewünschten Formen gegossen.

In der Absicht, das Ausbringen des Eisens zu erhöhen, werden eben interessante Versuche zu Nakakoska und Heigori abgeführt. Auf dem ersteren Werke befindet sich ein ausgedehntes Eisensteinlager von 18 Fuss Mächtigkeit, auf dem letzteren ein sehr reicher Magneteisenstein. Gegenwärtig übersteigt die Erzeugung dieser Werke nicht 1500 Tons Roheisen, aber Mr. Godfrey, der Chefindenieur des Staats-Montanwesens, ist der Ansicht, dass wenn die Tramway vollendet und der Dampfschiffdienst mit dem Süden organisirt sein wird, er die Production ganz ausserordentlich zu vergrössern im Stande sein werde.

5. Blei- und Zinnwerke.

Bleierz findet sich in zwanzig verschiedenen Provinzen, aber die jährliche Erzeugung ist gegenwärtig in Folge des fehlerhaften Bergbaubetriebes äusserst gering. Der Metallurgist der japanischen Münze beschreibt die Bleimine von Biwa und den daselbst gebräuchlichen Schmelzprocess in folgender Weise: Das Lager wird durch Stollen, die an dem Bergabhänge angeschlagen wurden, abgebaut. Der sehr mächtige

Gang verläuft unter einem starken Winkel und ist hauptsächlich von einem blauen schaligen Materiale ausgefüllt, in welchem das Erz, von Kalkspath begleitet, gewöhnlich in dünnen Schnüren oder in sehr unregelmässigen Putzen eingelagert ist. Der Bleiglanz ist stark mit Magnet- und Arsenkies vermengt und enthält manchmal auch Mispikel und Kupferkies. Kürzlich wurde eine Erzader aufgeschlossen, welche 69% Blei und 125 oz. 8 dwts. Silber in der Ton (0.38%) ergab. Zum Rösten des Erzes in Kilns wird Holz, zum Schmelzen Holzkohle (von Eichen, Ahorn etc.) verwendet. Die Röstkilns sind oben offene viereckige Kammern von 4 Fuss im Quadrate und 4 Fuss Tiefe. Ihre Seitenwände bestehen aus Thon und gewöhnlich sind 4, 6 und mehr in einer Reihe errichtet. An dem Boden einer jeden befindet sich vorne eine Oeffnung, welche je nach dem Grade der Combustion geöffnet oder geschlossen wird. Das in kleine Stücke zerschlagene Erz wird in denselben abwechselnd mit Holz geschichtet; nach fünf Tagen werden die zum Theil gerösteten Erze in einen angebauten Kilns übertragen und ein zweites Mal ebenso lang geröstet.

Trotzdem gelingt die Röstung nur sehr unvollkommen und zeigen einzelne Stücke beim Zerschlagen ihre ursprüngliche Beschaffenheit. Der Schmelzofen ist unter einem rohen Camine aus mit Thon ausgeschlagenem Flechtwerk von Weidenruthen, das vorne auf 6 Fuss Höhe offen ist, rückwärts aber bis auf den Boden herabreicht und den dahinter an den Blasbälgen arbeitenden Männern als Schirm dient, erbaut. Zwei Blasbälge sind hinter dem rückwärtigen Schirme angebracht. Der Schmelzofen ist bloss eine halbkugelförmige Grube im Boden, die mit feuerfestem Thone, einem unreinen Caolin, wovon es unerschöpfliche Lager in Japan gibt, ausgefüllt ist. Sie misst 18 Zoll im Durchmesser und 12 bis 14 Zoll in der Tiefe und ist wie der Kupferschmelzofen mit einem 4 bis 5 Zoll dicken Thonhute bedeckt. Der Wind wird durch zwei am oberen Rande des Ofens befindliche Oeffnungen durch Thondüsen eingeblasen. Der Ofen wird täglich frisch gefüttert, der Deckel aber nur nach Bedarf erneuert. Die tägliche Charge besteht aus 600 lbs. (224 Kilogramm) calcinirter Erze und wird in 4 Theilen eingetragen.

Nachdem der Ofen angewärmt ist, wird so viel Holzkohle durch den halb offenen Deckel eingefüllt, dass dessen Volumen fast jenem der 150 lbs. Erz gleichkommt. Dieses wird dann obenauf ausgebreitet, mittelst eines kleinen eisernen Werkzeuges gleichgedrückt und der Wind langsam eingeblasen. Ein Arbeiter sucht während der nun folgenden Operation die Vertiefungen in der Erzdecke von Zeit zu Zeit auszugleichen und die Flamme überall in der gleichen Stärke zu erhalten. Nach 1 1/2 Stunden ist das Erz vollkommen niedergeschmolzen, die Kohle und Schlacke wird entfernt, eine neue Lage Holzkohle darauf geschüttet und wieder 150 lbs. Erz aufgetragen. Die Operation beginnt ein zweites Mal und wird wiederholt, bis die ganze Charge nach 6 Stunden geschmolzen ist. Wenn die Schlacke nach dem letzten Schmelzen entfernt ist, wird der Deckel abgehoben, etwas Wasser auf das Bleibad geträufelt und das Metall mittelst eiserner Kellen ausgeschöpft.

Die Bleiverluste bei diesem Schmelzprocess müssen sehr gross sein; in einem speciell angeführten Falle ergaben die 600 lbs. Erz nur 25—30 lbs. Blei mit 8% Silber.

Zinn soll nur in zwei Localitäten von Japan gefunden werden; die Production ist, wie aus der obenangeführten Tabelle hervorgeht, jedenfalls sehr gering.

Beträchtliche Mengen von Schwefel werden in Japan erzeugt, doch ist es nicht möglich gewesen, darüber Näheres zu erfahren.

Die Quecksilberminen sind derzeit nicht im Betriebe; der Artikel wird hauptsächlich aus China importirt.

Zum Schlusse äussert sich der Verfasser des Gesandtschaftsberichtes Mr. Plunkett dahin, dass es trotz der vielen Fundorte von Mineralien in Japan doch zweifelhaft sei, ob bei der Oertlichkeit der Werke, dem Halte und der Zusammensetzung der Erze, die Anlage grosser Capitalien in Bergwerkunternehmungen gerechtfertigt wäre. Der Fremde ist bis jetzt gesetzlich von jeder Bethheiligung an der Montanindustrie ausgeschlossen.

C. E.

Metall- und Kohlenmarkt

im Monate April 1876.

Von C. Ernst.

Die allgemeine Geschäftslage auf dem österreichisch-ungarischen Metallmarkte hat sich im Berichtsmonate nicht wesentlich verändert. Einen Beleg für das Darniederliegen der Industrie und den dadurch bedingten Mangel an jeder Speculationslust seitens des Zwischenhandels bietet der Umstand, dass entgegen allen bisherigen Erfahrungen die eingetretene Steigerung der Valuta keine merkliche Preiserhöhung der inländischen Producte zur Folge hatte. Die vom Auslande bezogenen Artikel des Metallmarktes stellen sich allerdings höher, allein es fehlt an jedem Umsatze in denselben, da die höheren Preise nicht bewilligt werden.

Eisen. Es war dem heimischen Eisenmarkt in der von diesem Berichte umfassten Periode nicht beschieden, die etwas bessere Stimmung festzuhalten, die sich, wenn auch nur auf beschränkten Verkehrsgebieten, im Vormonate gezeigt hatte. Das Gefühl der Unsicherheit hat wieder die Oberhand gewonnen, und da zu den vielfachen negativen Einflüssen, welche einer Consolidirung unseres wirtschaftlichen Lebens entgegenwirken, neuentens auch die Befürchtungen des Eintrittes unberechenbarer Eventualitäten auf politischem Gebiete hinzugekommen sind, so kann es nicht befremden, das längst vorhandene Misstrauen wieder um sich greifen und die Stockung, die in der Güterbewegung eingetreten ist, immer hartnäckiger werden zu sehen. Zwar hat in den letzten Wochen der Verkehr in Qualitätswaare an Regsamkeit eher zugenommen und stehen einzelnen renommirten Raffinirwerken ganz ansehnliche Ordres zu Buche; allein ebensowenig als hiedurch dem Markte im Allgemeinen belebende Impulse erwachsen, kann für die betheiligten Unternehmungen, anbetrachts der drückenden Bedingungen, unter welchen die Abschlüsse zu Stande kommen, von Geschäftsvorthellen die Rede sein. Es scheint auch, als ob von diesen abgesehen und als ob nur die Nothwendigkeit in's Auge gefasst werden müsste, die Werke überhaupt in Betrieb zu erhalten, da der Hoffnung wohl einige Berechtigung zusteht, dass sich für den weiteren Verlauf des Geschäftes günstigere Aussichten eröffnen dürften. Bezeichnend für den gegenwärtigen Stand der Dinge sind die ab und zu transpirirenden Gerüchte über die Preissätze, welche bei Lieferungen von nur einiger Bedeutung vereinbart werden, nachdem dieselben bereits jene Grenze überschreiten, innerhalb welcher, wenn die Qualität der Artikel in Rechnung gezogen wird, eine Wettbewerbung Englands und Deutschlands bisher zu befürchten war. In der Maschinenbranche hat sich die Geschäftslage wenig verändert, wengleich die böhmischen und mährischen Fabri-

ken als etwas besser situirt und die dortigen Kesselschmieden sogar als gut beschäftigt bezeichnet werden können. Bei der letzten Offertausschreibung auf Lieferung einer grösseren Anzahl (70 Stück) Locomotiven für Russland haben die Etablissements von Schneider in Creuzot und Schwarz-Kopf in Berlin trotz der sehr billig gehaltenen Anbote unserer hervorragendsten österreichischen Anstalt, den Sieg davongetragen; eine grössere Bestellung für die russischen Bahnen soll binnen Kurzem wieder vergeben werden, und wäre es zu wünschen, dass hiebei das österreichische Fabrikat, welches was Correctheit der Arbeit, Leistungsfähigkeit und Dauerhaftigkeit anbelangt, zu den anerkannt vorzüglichsten zählt, die gebührende Berücksichtigung fände. Roheisen bleibt nach wie vor stark angeboten und verfolgt demzufolge eine weichende Tendenz, die durch Verkäufe einzelner Hütten zu ganz exorbitant niedrigen Preisen noch verstärkt wird. Bedauerlicherweise ist es jenen Unternehmungen, welche in erster Linie geschaffen wären der heimischen Eisenindustrie eine kräftige und nachhaltige Hilfe zuzuführen, den Eisenbahnen, in Folge ihres arg geschädigten Credit, heute weniger als je gegeben, in die Action zu treten, und so sind auch in diesem Monate die Voraussetzungen, dass die, vorerst zur Reparaturzwecken bestimmten Materialbeschaffungen grössere Dimensionen annehmen würden, unerfüllt und die Bestellungen nur auf den allernächsten Bedarf beschränkt geblieben. Dies wurde auch von der zur Untersuchung der Lage und zur Erörterung von Massregeln zur Behebung der wirtschaftlichen Bedrängnisse eingesetzten Commission der hiesigen Handelskammer in ihrer kürzlich abgehaltenen ersten Sitzung constatirt, indem gleichzeitig die Ansicht ausgesprochen wurde, dass es bei den dormalen stark gedrückten Preisen auf dem Eisenmarkte eine ebenso wirksame als lohnende Wirthschaftspolitik des Staates wäre, unter seiner Einflussnahme und mit einheitlicher Uebersicht, finanziell schwach situirte Eisenbahn-Unternehmungen in der Nachschaffung ihrer Bedürfnisse zu unterstützen und zu ermuntern, anstatt abzuwarten, bis sich plötzlich die Nachfrage wieder herandrängt und eine Preissteigerung unverhältnissmässige Opfer fordert. In der That scheint die Aussicht der Verwirklichung nicht mehr gar zu ferne, dass der Bedarf unserer Bahnen an neuem Materiale für Instandhaltung der Bahnkörper und der Betriebsmittel endlich mit zwingender Gewalt sich geltend machen werde; ein nur halbwegs lebhafterer Güterverkehr würde bei den meisten unserer Transportunternehmungen Mangel an Locomotiven und Waggons ergeben. — Die Notirungen auf dem Eisenmarkte lauten nach den Berichten der n. ö. Handels- und Gewerbekammer theilweise etwas schwächer als vor vier Wochen per Tonne von 1000 Kilogramm, wie folgt: A. Holzkohlen-Roheisen, ab Hütte: Vordenerberger weisses fl. 55 bis fl. 57, Innerberger detto fl. 59 bis fl. 60, Hüttenberger weiss und halbirt fl. 55, detto einfach graues fl. 60, detto Bessemer-Roheisen fl. 64 bis fl. 65, anderes Kärntner weisses fl. 50 bis fl. 52, detto halbirtes fl. 54, detto graues fl. 58, steierisches weisses fl. 58, detto graues fl. 62 bis fl. 70, krainisches weisses fl. 60, detto graues, loco Sissek fl. 56. B. Coaks-Roheisen ab Hütte: Schwechater Bessemer-Roheisen fl. 61 bis fl. 63, detto graues fl. 63, Hüttenberger weisses und halbirtes fl. 54, Mährisch-Ostraner Bessemer-Roheisen fl. 70, mährisches graues fl. 52 bis fl. 56, detto weisses fl. 50; ab Wien schottisches graues fl. 80, Coitness I engl. Bessemer-Roheisen fl. 80, Cleator I, detto Cleveland-Roheisen, weisses fl. 58, diverse Marken. Eisen-Raffinade ab Wien: niederösterreichisches, steirisches, kärntnerisches Stabeisen fl. 132 bis fl. 138, Schlossblech fl. 190, Dachblech fl. 260 bis fl. 268, Kesselblech fl. 188, Reservoirblech fl. 178, Banträger fl. 154 bis fl. 160, böhmisches Stabeisen fl. 120 bis fl. 125, Schlossblech fl. 180, ungarisches Stabeisen fl. 125 bis fl. 130. — Die krainische Industriegesellschaft notirt: Spiegeleisen mit 8 bis 10% Mangangehalt fl. 57, von 10 bis 20% fl. 59 bis 78 $\frac{3}{4}$, Ferromangan mit 21 bis 30% fl. 82.13 bis fl. 112.50, von 31 bis 40% fl. 117 bis 157.50, von 41 bis 50% fl. 166.50 bis fl. 247 50 per Tonne. — In England hat sich nach Wiedereröffnung der Schifffahrt etwas mehr Nachfrage für Roheisen sowohl als