

Haupterzeugnisse:

1. Roheisen für Gießereizwecke, für Puddel- und Martinprozess.
2. Eisengussware: Sandguss, Lehm-guss, Maseguss bis zu den schwersten Stücken. Gussstücke aus möglichst feuerbeständigem Eisen. Rohre für Gas-, Wasser- und Dampfleitungen bis 1500 mm l. W., Destillierblasen, Rund- und Spitzkessel, Retorten, Schmelzpfannen für chemische Fabriken, Schalen, Pfannen, Härtetöpfe u. s. w.
Zylinder, Presskolben, Pressköpfe, Gleitstühle, Bremsklötze, Walzen für Walzwerke aller Art.
3. Hartguss: Walzen der verschiedensten Art und Größe, glatt und geriffelt, roh und fertig appretiert und poliert, Kollergangplatten, Gesenke, Pressen u. s. w.
4. Stahlfassonguss aus Martin- oder Tiegelstahl, Gussstücke jeder geeigneten Konstruktion und Größe für Maschinen und Schiffsbau.
5. Spezialartikel: Lokomotiv- und Tenderräder aus Flusseisen-Fassonguss, Walzen u. s. w. Geschmiedeter und gegossener Nickelstahl in allen Formen.
6. Walzwaren aller Art aus Simens-Martin-Flusseisen und Stahl- sowie Schweißisen. Vorgeblockte Blöcke und Brammen in allen Härtegraden.
Knüppel (Zaggel), Platinen in allen Härtegraden und Luppeneisen. Strips für Rohrfabrikation in allen Breiten, Material für nahtlose Rohre und Hohlgeschosse.
Stab-, Fasson-, Flach-, Breit- und Universaleisen in Eisen und Stahl, Bauträger bis 500 mm Steghöhe, U-Eisen und sämtliches Konstruktionseisen.
Eisenbahn- und Grubenschienen, Rillen- und Kanalschienen samt zugehörigen Laschen.
Schwellen für Normal- und Schmalspurbahnen.
Bleche von 2 mm Stärke aufwärts in allen üblichen Qualitäten. Rippenbleche.
Kugelsichere Schutzschirme aus Nickelstahl. Kesselbleche aus Nickelstahl für Lokomotivfeuerboxe.
Nickelstahl für Bohrwerkzeuge. Nickelstahl für hochbeanspruchte Maschinenwellen.
7. Schmiedestücke in Martin-, Nickel- und Spezialstahl, wie Maschinen- und Schiffswellen bis zu den größten Dimensionen.
8. Kriegsmaterial für Küsten-, Landbefestigungen und Kriegsschiffe.
9. Tiegel- und Martinstahlblöcke.
10. Dampfkessel. Großwasserraumkessel aller Art, kombinierte Dampfkessel wie Tischbein-, Fairbein-, Meunierkessel u. s. w. Wasserrohrkessel, System Dürr. Reservoir für Wasser, Petroleum, Spiritus, Destillationsapparate, Brauereipfannen, Kühlschiffe, Hütteneinrichtungen, Zellulosekocher, genietete Rohre für Turbinen, Luft- und Dampfleitungen, Blecharbeiten aller Art, Gasometer in allen Größen u. s. w.
11. Brückenkonstruktionen, Hoch- und Fabriksbauten, Getreidespeicher, Bahnhofsanlagen, Caissons u. s. w.
12. Eisenbahnbedarf.
13. Rohre aus Flusstahl, Schmiedeeisen, Schweiß- und Flusseisen, stumpf- und patentgeschweißt sowie nahtlose Rohre, bejutete Stahlmuffenrohre, Behälter für verflüssigte Gase, Heizapparate, Bohrschlangen, Bohr- und Siederöhren u. s. w., geschmiedete Fassonstücke, Rohrmaste für elektrische Beleuchtungs- und Kraftanlagen.
14. Blechwaren mittels Wassergas geschweißt.
15. Blechwaren elektrisch geschweißt.
16. Blechschmiedearbeiten. Lokomotivkessel, Schiffskessel u. s. w.
17. Gepresste Blechwaren.
18. Einrichtungen für Bergwerke (Förderung, Wasserhaltung, Ventilation).
19. Einrichtungen für Hüttenwerke (Gebläsemaschinen, Grossgasmaschinen, Walzenstraßen).
20. Einrichtungen für Koksanstalten.
21. Einrichtungen für Gasanstalten.
22. Schamottewaren.

Nekrolog.



Karl Leobner †.

Am 27. Oktober 1907 wurde auf dem Ortsfriedhofe zu Lilienfeld ein 92-jähriger Mann zur ewigen Ruhe bestattet, dessen Name bei einer Rückschau über die Entwicklung der industriellen Unternehmungen des betriebsamen Traisentalles in manchem Belange erwähnt zu werden verdient. Aber auch der Lebensgang des Verstorbenen an sich bietet ein merkwürdiges Beispiel für den Weg, auf welchem ein strebsamer Mensch ein achtbares Ziel erreichen kann. Derselbe dürfte daher in einer Zeit, in der so oft der Ruf ertönt: Was soll aus unseren Kindern werden? Welcher Erziehungsgang wird sie möglichst rasch zu dem heiß ersehnten Ziele eines gesicherten Erwerbes unter möglichst freier Entfaltung ihrer persönlichen Kräfte führen, in erzählender Form — frei von Ruhmredigkeit — für einen engeren Kreis überlebender Mitmenschen mitteilenswert erscheinen.

Karl Leobner wurde im Jahre 1815 als Sohn des kaiserlichen Hammerwerksverwalters Melchior Leobner in Altenmarkt in Steiermark geboren und musste entsprechend der Vermögenslage seines eine zahlreiche Familie besitzenden Vaters das Hammerschmiedhandwerk erlernen. Hierzu bot sich bei dem Umstände, dass sein Vater die damals im Staatsbetriebe befindlichen Hammerwerke in der Umgebung von Rottenmann (Klamm, Weißenbach—St. Gallen, Laussa, Reifling u. s. w.) und in und um Weyer im Laufe der Zeit zu verwalten hatte, Gelegenheit. — Nach Absolvierung der Volksschule in Weyer machte Karl Leobner ein Praktikum als Bauzeichner bei einem Baumeister durch. Während der 6 Jahre andauernden, schweren Zeit als ausübender Hammerschmied bei 18 stündiger Arbeitszeit und 16 Kreuzer Schichtenlohn gemäß den damaligen, heute unfassbaren Satzungen, eignete sich der geistig sehr rege Mann die gründliche Kenntnis des Rennprozesses an, ging aber, weil er einsah, dass eine gleichzeitige geistige Fortbildung bei der schweren Arbeit nicht wohl möglich war, als Bergknappe nach Eisenerz in der Hoffnung, dass die damalige 12stündige Schicht beim Erzbergbau ihm einige Zeit und Kraft für seine Studien übrig lassen werde.

Er fand in dem damaligen kais. Hüttendirektor Ferro, welcher ihn zuerst nur mit Widerstreben aufnahm, da er meinte, für einen ausgelerten Hammerschmied sei kein Platz beim Bergbaue, im Laufe der Zeit einen wohlwollenden, das ehrliche Streben und Ringen nach besserer Fachbildung bei gänzlicher Mittellosigkeit, würdigenden Chef, der ihn selbst belehrte oder durch seine akademisch gebildeten Unterbeamten in die Geheimnisse des Hüttenwesens — also in Eisenerz — des Hochofenprozesses und dessen Hilfsbetriebe einführen ließ.

K. Leobner erwies sich als ein gelehriger, überaus fleißiger Schüler, der mühsam abgerungene Stunden in seiner ärmlchen Bergmannsstube bei magerer Kost und schlechtem Lichte, nach Anleitung dem eifrigen Studium der Hilfsdisziplinen Mathematik, Physik, Mechanik und der damals wenig umfänglichen Fachwissenschaft „Hüttenkunde“ oblag.

Als bald wurde der Mann in seinen guten Anlagen erkannt und vom Bergbaue zum Hochofenbetriebe versetzt, er wurde „Ofenknecht“, später „Hüttenübergeber“.

Die wenig versprechenden Titel taten nichts zur Sache, im Gegenteil, K. Leobner konnte gerade als Arbeiter, bei seiner Energie und Beobachtungsgabe und seiner besonderen Fähigkeit, aus Beobachtungen richtige Schlüsse zu ziehen, den Hochofenprozess vom Grund auf verstehen lernen und das war ihm von großen Nutzen. — Seine Vorgesetzten gewannen ihn zunehmend lieb, um so mehr, als sie entdeckten, dass dieser Mann mit der schweren Hand über eine sehr gute Handschrift und eine bedeutende Fertigkeit im technischen Zeichnen, im Anfertigen und Verstehen von Bau- und Maschinenplänen damaliger Zeit verfügte. Die Folge davon war, dass er ins Bureau genommen wurde und nach einiger Zeit, als „Kohlreiber“ zur staatlichen Hammerverwaltung in Hirschwang bei Reichenau und damit in die unterste Stufe eines Staatsbeamten übersetzt wurde.

Es mag um das Jahr 1845 herum gewesen sein, als K. Leobner in der merkwürdiger Weise eine ziemliche Selbständigkeit gewährenden Stellung eines Betriebsunterbeamten im letztgenannten Werke aus seinem Kopfe und ohne Vorbild einen Gasschweißofen für Holzgas, später einen Gaspüffelofen einführt, der eine für die damalige Erzeugung erhebliche Ersparnis an Gesteungskosten erbrachte. Der Zeit nach dürfte das überhaupt einer der ersten Gaspüffelöfen in Österreich gewesen sein. („Berg- und Hüttenmännisches Jahrbuch“ 1851, S. 169). Damit war der Ruf dieses Mannes als tüchtiger Hüttenmann in den interessierten Kreisen voll begründet.

Der nachmalige Großindustrielle, Hütten- und Bergwerksbesitzer Anton Fischer Ritter von Ankers machte ihm das Anerbieten, die Umgestaltung und Betriebsleitung seines Eisenwerkes zu Furthof in Niederösterreich zu übernehmen, wozu sich K. Leobner nach 15 Dienstjahren im Staatsbetriebe im Jahre 1849 auch entschloss. In dieser Stellung verblieb er durch 23 Jahre und verhalf unter treuer Mitarbeiterschaft einer erlesenen Schar von tüchtigen Beamten, Meistern und Arbeitern den A. Fischerschen Werken zu bedeutenden Ansehen.

Herr Anton Fischer von Ankers gab dem strebsamen Manne reichlich Gelegenheit, sich durch viele Studienreisen ins Ausland nach Deutschland, Frankreich, England, in die Schweiz in den Stand zu setzen, die neuesten Fortschritte seines Faches stets im Auge behalten und sie für die eigene Fabrikation nutzbringend verwenden zu können.

War das Reisen in damaliger Zeit auch kostspielig und zeitraubend, so hatte dieser weitblickende Fabrikant in K. Leobner den richtigen Menschen gefunden, welcher das Gesehene, Beobachtete zu verarbeiten und für die eigenen, örtlichen Verhältnisse mit Geschick anzuwenden verstand.

Aus dieser Arbeit resultierte die Einrichtung eines Püffel- und Walzwerkes mit Turbinenbetrieb, statt des früheren ausschließlich und primitiv eingerichteten Herdfrisch- und Hammerwerksbetriebes, ferner bei Ausnützung der Überhitze der Frischfeuer, die Blech- und Drahtfabrikation, endlich die Tiegelstahlfabrikation und die Verwendung ihrer Produkte zur Herstellung von Feilen.

Es dürfte die Mitteilung nicht uninteressant sein, dass K. Leobner als Hammerschmied die auf Holz befestigten halbrunden Schienen der alten Linz—Budweiser Bahn mit auszufertigen hatte und dass sich unter den ersten, auf österreichischen Werken hergestellten Winkelleisen jene aus den A. Fischerschen Werken befanden. Die Einführung der aus England bezw. Amerika stammenden maschinellen Herstellung der Feilen in Österreich, einer komplizierten, viel Erfahrung, Mühe und Lehrgeld erforderlichen Fabrikation, hatte K. Leobner in Furthof zustande gebracht und damit intellektuell und aktuell den Grund gelegt für den durch fachtüchtige und erfinderische Nachfolger damals erfolgreich betretenen Weg, die Feilenfabrikation im großen Maßstabe maschinell zu betreiben.

Als die Werke A. Fischers von Ankers Ende der Sechzigerjahre in den Besitz der St. Aegydi-Kindberger-Eisen- und Stahlindustrie-Aktiengesellschaft übergegangen sind, wirkte K. Leobner noch ein Jahr als Direktor in Furthof, kam aber später als Verwaltungsrat für technische Angelegenheiten zur Zentrale nach Wien. In dieser Eigenschaft machte er die Lostrennung Kindbergs und Bildung der St. Aegydi-er Eisen- und Stahlindustrie-Aktiengesellschaft, sowie alle folgenden Besitz- und Organisationsänderungen derselben mit durch und bemühte sich daselbst bis vor 1½ Dezennien, durch seine reiche Erfahrung im technischen Sinne für das Unternehmen förderlich zu wirken.

Karl Leobner — dessen Name so ähnlich demjenigen d uralten Bergstadt seiner immergrünen Heimat lautet — war als vollständiger Selbmademan, der aber den Wert wissenschaftlichen Rüstzeuges stets hochachtete, einer von den wenigen Fachgenossen, welcher den Werdegang der österreichisch-steyermärkischen Eisen- und Stahlindustrie von den kleinsten Anfängen bis in die Nähe ihrer Völlentwicklung teils selbst durchgemacht, teils mit angesehen hat. Er erzählte gerne von den eigenartigen Arbeitsverhältnissen der alten Zeit und brachte manche Erinnerung vor, die auch in sozialpolitischer Beziehung interessant war. Im Kreise seiner Dienstes- und Fachgenossen waren sein Fleiß und seine Pflichttreue, sein stilles, zielbewusstes und ersprißliches Schaffen im Dienste der österreichischen Eisen- und Stahlindustrie Österreichs bekannt und geschätzt.

In die Jahre 1880 bis 1895 fallen seine Arbeiten über die „direkte Eisen- und Stahlerzeugung“ („Berg- u. Hüttenm. Jahrb.“ 1902. 50. Bd., S. 1).

Bis in sein hohes Alter verfolgte der Mann mit großem Interesse die industriellen Fortschritte im Wege der periodischen Fachliteratur und nur das abnehmende geistige und physische Können setzte diesen Bestrebungen allmählich ein Ziel.

Als Karl Leobner im Jahre 1892 zum letzten Male den Eisenerzer Erzberg besuchte und vom Balkon des alten Berghauses auf die Abbaue blickte, bemerkte er nicht ohne Wehmut: „Hier habe ich vor 50 Jahren als Bergknappe gearbeitet; aber nicht bloß ich, auch meine frühere Arbeitsstätte tragen stark alle Zeichen des Verbrauches“. — In relativ guter Gesundheit und Rüstigkeit erreichte Karl Leobner in 50jähriger Ehe bei äußerst sparsamen, anspruchslosem und nüchternem Lebenswandel, frei von materiellen Daseinsorgen ein hohes Greisenalter. Innerhalb der letzten fünf Jahre stellte sich stetig zunehmend die Abschwächung der Geisteskräfte ein, begann der Verfall mit all den traurigen Begleiterscheinungen, von denen ihn ein sanfter Tod erlöste.

Glück auf zur letzten Fahrt!

H. L.

Notiz.

Personalnachricht. Nach Fertigstellung der Nr. 48 der Zeitschrift haben wir erfahret, dass Seine k. u. k. Apostolische Majestät dem Vorstande des Departements für die Verwaltung der Staatsmontanwerke im Ackerbau-Ministerium, Oberbergrate Anton Edlen von Posch, den Titel und Charakter eines Ministerialrates verliehen hat.

Die Red.