

ÁLTALÁNOS MŰSZAKI ÉRTESTŐ.

ALLGEMEINER

TECHNISCHER ANZEIGER

FÜR UNGARN.

ERSTES UNGARISCHES FACHBLATT FÜR DIE GESAMMTE TECHNISCHE INDUSTRIE.

Abonnement für das Inland:
 Ganzjährig: Kr. 16.— Halbjährig: Kr. 8.—
 Für Deutschland:
 Ganzjährig: Mark 16.— Halbjährig: Mark 8.—
 Für die übrigen Länder des Weltpostvereines:
 Ganzjährig: Francs 28.—

Herausgeber und Redakteur:
JULIUS SINGER.
 Redaktion und Administration:
 Budapest, VI., Dálnok-utca 20.

Erscheint 14-tägig.
Inserate
 werden zu 20 Heller
 per 4-mal gespaltene Petitzelle berechnet.

Die vorliegende Nummer enthält den Buchstaben „O“ der ungarischen Bezugsquellen für die Maschinen-, Eisen- u. Metall-Industrie.

KLINGER'S Reflexions-Wasserstands-Anzeiger

Über 100,000 Stück

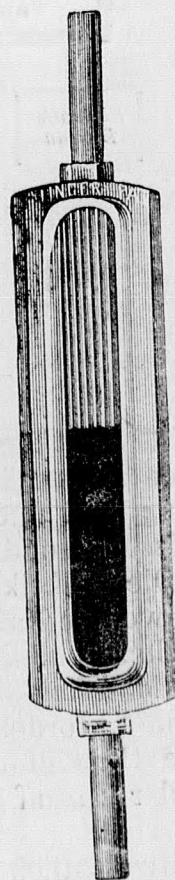
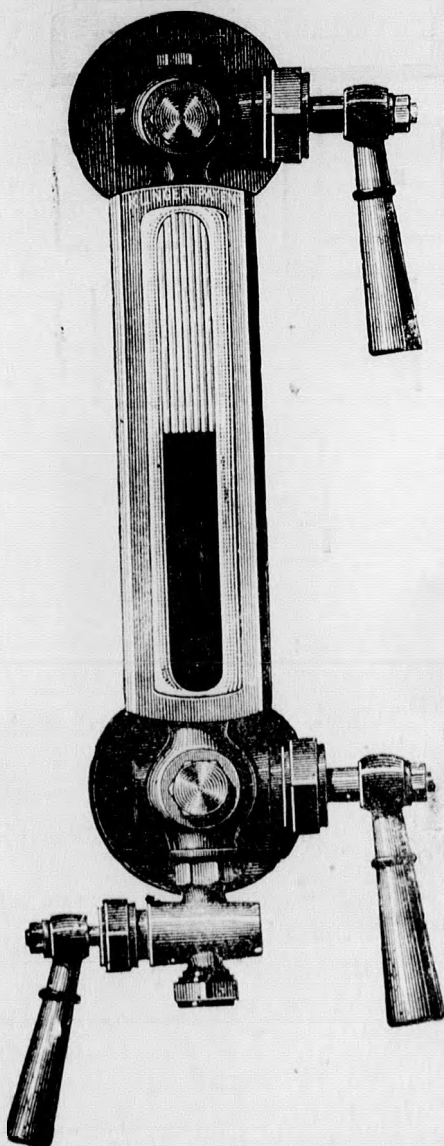
in allen Industriestaaten der Welt im Betriebe.

Wasserstand schwarz. Dampfraum silberglänzend.

Grösste Betriebssicherheit

← und Schutz vor Verletzung des Kesselpersonales. →

Kein Kessel sollte ohne diesen Apparat in Verwendung stehen.



„KLINGERIT“

anerkannt einzig beste Dichtung

für höchsten Dampfdruck

und überhitzten Dampf etc. etc.

Klingerit wird dort empfohlen, wo noch keine Dichtung entsprochen hat!

KLINGERIT

Dichtungs-Platten, Ringe und Fagonstücke

sind nur dann echt

wenn sie auf einer Seite über die ganze Fläche mit

der registr. Schutzmarke

Klingerit

versehen sind.

Rich. Klinger Gumpoldskirchen bei Wien.

Wir ersuchen höfl. unsere p. t. Leser bei Geschäftsanknüpfungen mit den in unserem redaktionellen oder Inseraten-Theile vorkommenden Firmen auf unser Blatt gefl. Bezug nehmen zu wollen.

Richtige Selbstkostenberechnung in Fabrikbetrieben. *)

Von Jul. H. West, Ingenieur.

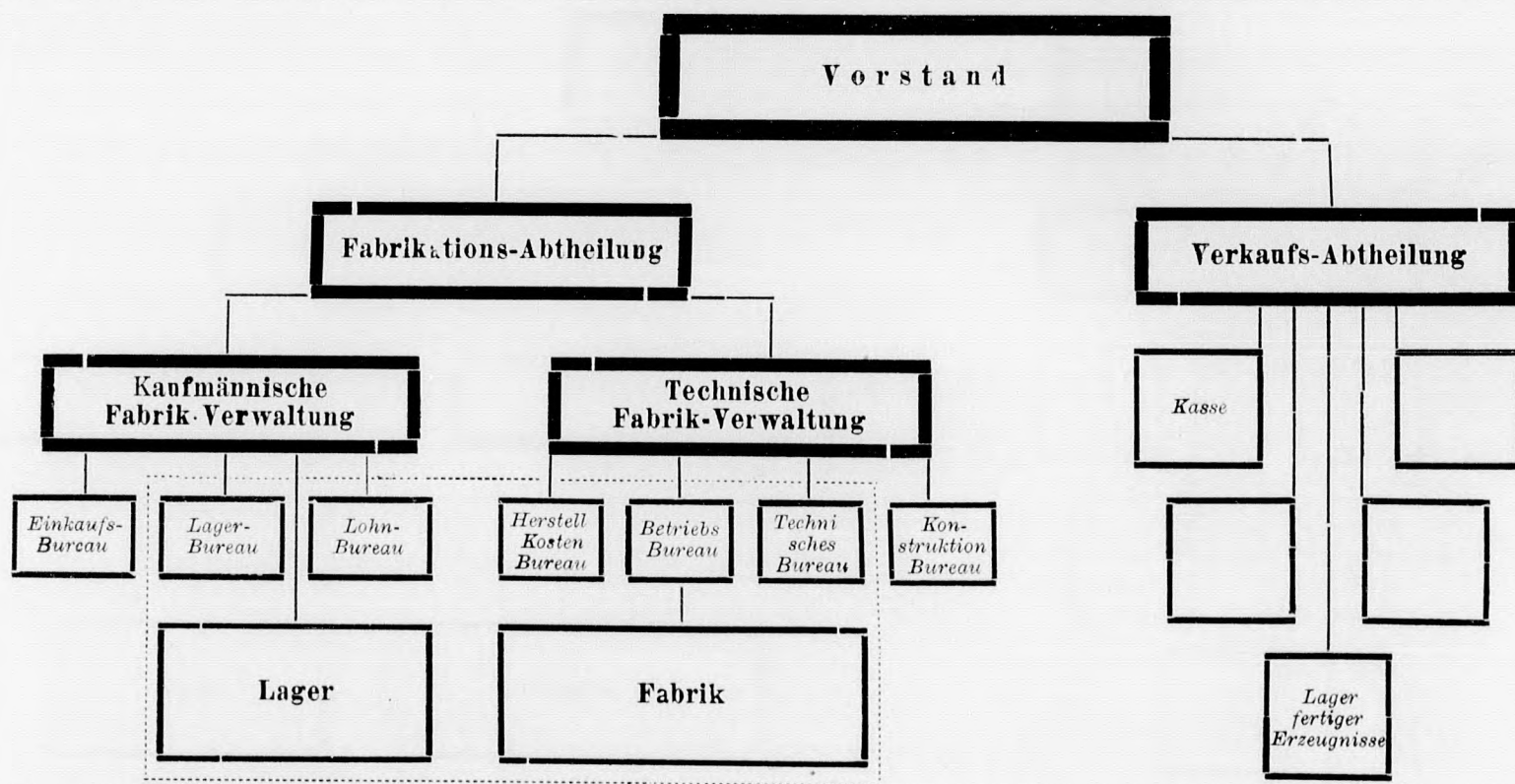
Die Buchführung einer Fabrik zerfällt in die kaufmännische Buchführung, in der die Ausgaben und Einnahmen nach Kunden (oder Gattungen, Konten) geordnet sind und die Fabrikbuchführung, durch die die gehaltenen Unkosten auf die einzelnen Erzeugnisse vertheilt werden. Im übrigen verstehe ich unter „Fabrikbuchführung“ denjenigen Theil der Buchführung, der sich auf die Herstellung der Erzeugnisse in der Fabrik bezieht; sie umfasst also die Aufzeichnungen, die den Zweck haben, die Materialien und Arbeitsstücke auf ihrem Gang durch die Fabrik zu leiten und zu verfolgen und die durch ihre Bearbeitung verursachten Kosten für jedes

Kosten, während die Berechnung der Absatz-Kosten und ihre Vertheilung auf die einzelnen Erzeugnisse Sache der kaufmännischen Buchführung ist.

Diese Trennung ist nothwendig und wichtig. Es ist ein grundsätzlicher Fehler, der bisher fast allgemein begangen worden ist, beide Arten von Selbstkosten in einem zu berechnen, denn auf diese Weise werden für den Techniker, für den allein die Herstellungskosten in Betracht kommen, die Verhältnisse leicht so verwischt, dass er zu keiner klaren Erkenntnis kommen kann, ob er durch Änderung der Arbeitsmethoden die Herstellung verbilligen kann. Andererseits hat die kaufmännische Leitung gar keinen sicheren Anhalt für die Festsetzung des Verkaufspreises, wenn sie nicht genau weiss, was die Herstellung der einzelnen Erzeugnisse thatsächlich genau gekostet hat. Ausserdem ist es nothwendig, bei Anrechnung der Absatzkosten, die für die einzelnen Erzeugnisse in sehr weiten Grenzen schwanken, die thatsächlichen Verhältnisse möglichst in Betracht zu ziehen, statt die Absatzkosten, wie zumeist bisher, auf alle Erzeugnisse gleichmässig zu vertheilen.

Auch sonst genügt die bisherige Berechnungsweise der Selbstkosten nicht mehr den heutigen Fabrikationsverhältnissen. Gewöhnlich berechnet man die Selbst-

Organisationsschema einer Fabrik. Das punktierte Rechteck umfasst die Fabrikbuchführung.



einzelne Stück genau festzustellen, d. h. sie umfasst alle jenen Verhältnisse, die für den Techniker von Bedeutung sind und die er genau kennen muss, wenn er eine feste Grundlage für billiges Arbeiten haben will.

Die Fabrikbuchführung beginnt in dem Augenblick, wo die Fabrikations-Abteilung von der Verkaufs-Abteilung einen Auftrag erhält, oder wo im Lager neues Material eingegangen und der neue Einheitspreis berechnet worden ist; sie endet in dem Augenblick, wo die Herstellung der Erzeugnisse und die Berechnung der darauf ruhenden Herstellungs-Unkosten beendigt sind.

Hinsichtlich der Selbstkosten unterscheide ich zwischen Herstellungs-Kosten und Absatz-Kosten. Die Fabrikbuchführung behandelt nur die Herstellungs-

kosten nach folgendem Schema:

1. Material;
2. x Vomhundert (Prozent) Aufschlag auf Material für Materialverluste;
3. Arbeitslöhne;
4. y Vomhundert Aufschlag auf die Arbeitslöhne für „Generalunkosten“.

Die „Generalunkosten“ umfassen die unter 1, 2 und 3 nicht enthaltenen Absatzkosten und Herstellungs-Kosten. Selbst, wenn man aus dieser Berechnung die Absatzkosten auscheidet, bleibt es bei den modernen, heutigen Arbeitsmitteln verkehrt, die übrigen „Generalunkosten“, wie angegeben, als vomhundertweisen (prozentualen) Aufschlag auf die Löhne in Ansatz zu bringen. Man erkennt dies leicht. In früheren Zeiten mit ihren einfachen Werkzeugen und Werkzeugeinrichtungen — als beispielsweise in einer mechanischen Werkstatt jeder Mechaniker eine Drehbank, einen Arbeitsplatz mit Schraubstock und einen bestimmten Vorrath

*) Siehe den Artikel „Falsche Selbstkostenberechnung in Fabrikbetrieben“ in Nr. 1 J. J. des „Allgemeinen Technischen Anzeiger für Ungarn“ Anmerkung der Redaktion.

PUMPEN

aller Arten.

Expresspumpen

für bedeutende Förderhöhen und grosse Leistung.

Coronapumpen

in den verschiedensten Grössen und Ausführungen.

WAAGEN

für jeden Zweck.

Neuester, verbesserter Konstruktion.

W. GARVENS
WIEN.

Zentralbureau der Garvenswerke: II., Handelsquai 130.
Stadtgeschäft und Musterlager: I., Schwarzenbergstr. 6

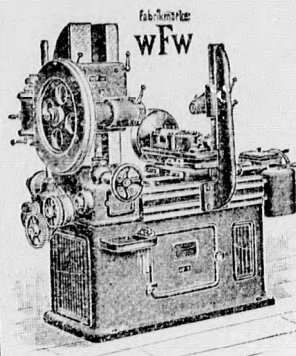
Kataloge gratis und franko.

Wanderer Präzisions-

Fräsmaschinen

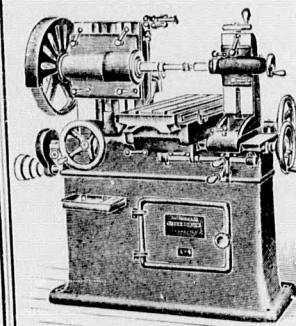
für

Metallbearbeitung.



Universal-, Vertikal-, Plan- und einfache Fräsmaschinen.

Automatische Stirn- und Schneckenräder-Fräsmaschinen unter Anwendung von Schneckenfräsern.



Unübertroffen in Qualität, Konstruktion und Form.

Vielseitige Anerkennungen. Feinste Referenzen.

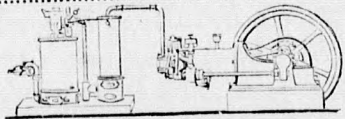
Wanderer-

Fahrradwerke

vorm. Winklhofer & Jänicke A.-G. Schönau b. Chemnitz.



Vertreter: **Werkzeugfabrik Blau & Cie,**
Wien, XX/2, Dresdenerstr. 69.



SAUGGAS-MOTORANLAGEN

liefern die

Pferdekraftstunde für 0.8—2 Heller Brennstoffkosten.

Ausführung bis zu den grössten Leistungen. In allen Betrieben bewährt. Feinste Referenzen.

TRAUZZL & CO. vormals **WIEN**, IV/2, Wiedner
Fauk & Co. Gürtel 36 B. Vertreter: **MOLNÁR ÉS PINTER,**
Budapest, V., Lipót-körut 13.

Actiengesellschaft für Maschinenbau
vormals

BRAND & LHUILLIER BRÜNN

liefert Präzisions-Dampfmaschinen für gesättigten u. hochüberhitzten Dampf, Lokomobilen fahrbar u. stationär, Dampfkessel aller Systeme, Dampfüberhitzer, Luftpumpen u. Compressoren, Eis- u. Kühlmaschinen.

Spezialfabrikation für **Röhren** für Dampf und Wasserleitungen, Transmissionen, Luftbefeuchtungsanlagen, Spinnkannen, **Zuckerformen.**
Komplette Einrichtungen und Rekonstruktionen von Zuckerfabriken, Brauereien, Malzfabriken, Petroleum-Raffinerien.

Maschinen-Werkstätte für Gas- und Benzin-Motore und Automobile

Wondry János

Budapest, VII., Dembinszky-u. 20.

Übernimmt Transmissions-Anlagen, Pumpenwerke, Umänderungen von Petroleum- und Gasmotoren auf Benzinmotore. Alle übrigen Motorenreparaturen zu den billigsten Preisen und unter reeller Garantie.

Gebrauchte Gas- und Benzinmotore stets am Lager.

an Werkzeugen, wie Feilen, Drehstählen, Bohrern u. s. w. hatte, war es sachlich einigermaßen zutreffend, wenn die allgemeinen Werkstattkosten, nach Massgabe des Arbeitslohnes auf sämtliche Erzeugnisse gleichmässig vertheilt wurden, denn die Kosten, die auf jedem Arbeitsplatz ruhten, waren von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz nur wenig verschieden. Heute dagegen liegen die Verhältnisse ganz anders. Die technische Entwicklung hat dahin geführt, dass wir immer vollkommeneren, aber auch zum Theil theureren Werkzeugeinrichtungen benutzen, um die Leistungsfähigkeit der Arbeiter zu erhöhen; aber während der eine Arbeiter noch auf einer Drehbank, die vielleicht 300 Mark gekostet hat, Löcher bohrt, steht neben ihm ein anderer Arbeiter an einer neuen Universalbohrmaschine, die 20,000 Mark gekostet haben mag und ein dritter Arbeiter an einer Hobelmaschine grösster Ausdehnung, die vielleicht 60,000 Mark kostet. Es bedarf kaum der Ausführung, dass die thatsächlichen Kosten für: Antrieb der Werkzeugmaschinen, Platz im Gebäude, Instandhaltung der Maschinen, Verzinsung und Abschreibung des Anlagekapitals u. s. w. in den drei Fällen so sehr verschieden sind, dass man zu ganz falschen Beträgen kommt, wenn man diese Kosten, wie es bisher üblich war, als vomhundertweisen Aufschlag auf die Arbeitslöhne berechnet.

Man hat dies ja längst erkannt und versucht, über diese Schwierigkeit dadurch hinwegzukommen, dass man den Aufschlag nicht einheitlich für die ganze Fabrik bemisst, sondern für die verschiedenen Werkstätten, wie Dreherei, Friserei, Schlosserei, Schmiede, Tischlerei, Lackiererei u. s. w. auf Grund der jährlichen thatsächlichen Ausgaben der einzelnen Werkstätten den erforderlichen Aufschlag alljährlich berechnet und darnach für die verschiedenen Arten von Arbeit einen verschiedenen Aufschlag auf den Arbeitslohn in Ansatz bringt. Die angeführten Beispiele lassen indessen deutlich erkennen, dass auch diese Spezialisierung in keiner Weise genügt, um den thatsächlichen Verhältnissen Rechnung zu tragen. Die Beispiele lassen erkennen, dass die allgemeinen Werkstattkosten bei den heutigen Verhältnissen von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz so stark schwanken, dass es nothwendig ist, sie für jeden Arbeitsplatz einzeln festzustellen, um sie dann bei den einzelnen Erzeugnissen in Ansatz zu bringen im Verhältniss zu der Zeit, die deren Bearbeitung auf dem betreffenden Arbeitsplatz beansprucht hat.

Eine solche Berechnungsweise lässt sich auf einfache Art ermöglichen. Die auf den einzelnen Arbeitsplätzen ruhenden „allgemeinen Werkstattkosten“ werden durch einmalige Aufnahme festgestellt und für die Stunde berechnet; soweit erforderlich, findet alljährlich eine Prüfung dieser Berechnung statt. Die Arbeitsplätze sind fortlaufend numeriert. Auf der Arbeitskarte (Akkordzettel oder Lohnzettel) des Arbeiters wird die Nummer des Arbeitsplatzes angegeben. Da die Arbeitskarte, wenn die Arbeit beendet ist, die gesammte Arbeitszeit erkennen lässt, so genügt es, die Zahl der gearbeiteten Stunden mit dem stündlichen Unkostenbetrag des Arbeitsplatzes zu multiplizieren; das Produkt ergibt, die durch die betreffende Arbeit thatsächlich verursachten allgemeinen Werkstattkosten.

Die auf die verschiedenen Arbeitsplätze zu vertheilenden „allgemeinen Werkstattkosten“ will ich zur grösseren Klarheit die „Platzkosten“ nennen; dieses Wort soll das Bewusstsein wachhalten, dass die durch die Ausrüstung und Inbetriebhaltung der einzelnen Arbeitsplätze verursachten Kosten von Arbeitsplatz zu Arbeitsplatz verschieden sind.

Die „allgemeinen Werkstattkosten“ sind also die Summe der „Platzkosten“ für sämtliche Arbeitsplätze; sie setzen sich zusammen aus folgenden Einzelkosten:

- A
1. Grundstück und Gebäude (Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals; Instandhaltung; Steuern; Feuerversicherung für Gebäude nebst Inhalt);
2. Heizung und Beleuchtung (Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals; Instandhaltung; Betriebsunkosten);
3. Reinigung;
- B
4. Werkzeugmaschinen (Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals; Instandhaltung);
5. Krafterzeugungs- und Kraftübertragungsanlage (Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals; Instandhaltung);
6. Werkstattaufsicht;
- C.
7. Werkzeugabnutzung;
8. Kraftbedarf;
9. Betriebsmaterialien;
10. Beförderung (Transport) (Verzinsung und Amortisation des Anlagekapitals; Instandhaltung; Betriebsunkosten, einschliesslich Löhne);
- D.
11. Arbeiter-Versicherungen und andere Abgaben, die sich auf die Arbeitslöhne beziehen;
12. Verschiedenes.

Die unter A und B angeführten Kosten sind „Zeitkosten“, d. h. laufende Kosten, die die Fabrik zu tragen hat, ob an dem einzelnen Arbeitsplatz gearbeitet wird oder nicht. Die Kosten unter C und D sind dagegen „Leistungskosten“, d. h. Kosten, die nur dann entstehen, wenn an dem einzelnen Arbeitsplatz Arbeit geleistet wird.

Die Kosten unter A werden für die ganze Fabrik in einem für ein Jahr festgestellt und dann auf die einzelnen Arbeitsplätze in der Werkstatt vertheilt nach Massgabe des Flächenraumes, den jeder einzelne Platz beansprucht.

Die Kosten unter B 4 werden natürlich für jeden Arbeitsplatz besonders festgestellt. Die Kosten unter B 5 werden für die ganze Fabrik in einem berechnet und darnach auf die einzelnen Werkzeugmaschinen vertheilt nach Massgabe ihres ungefähren Kraftbedarfes. Die Kosten für die Werkstattaufsicht (B 6) umfassen die Gehälter für Werkstattschreiber, Meistergehülfen und Meister; sie werden gleichmässig auf die Arbeitsplätze vertheilt.

Die Kosten zu A und B werden zunächst als Jahressumme festgestellt und darnach auf die Stunde umgerechnet.

Für die Unkosten unter C und D dienen die vorjährigen Gesammtausgaben als Grundlage; die betreffenden Beträge werden auf Grund praktischer Erfahrungen auf die einzelnen Arbeitsplätze vertheilt. Die Beträge werden für die Stunde berechnet. Die Vertheilung der Kosten kann man dadurch erleichtern, dass man die verschiedenen Arbeitsplätze nach der Höhe der stündlichen Kosten in Klassen eintheilt.

Unter C 10 sind vollständigshalber die Kosten für die Beförderung der Arbeitsstücke innerhalb der Fabrik angeführt; die einfachste Art, diese Kosten in Ansatz zu bringen, ist nach dem Gewicht, in dem man auf Grund der vorjährigen Erfahrungen die betreffenden Unkosten feststellt und durch das Gesammtgewicht der abgesetzten Erzeugnisse dividiert. Man erhält dann eine Durchschnittszahl, die hinreichend genau ist. Bei dieser Berechnungsweise darf man indessen die Beförderungskosten nicht zu den Platzkosten schlagen, sondern man muss sie gesondert berechnen und es empfiehlt sich, sie nicht für die einzelnen Arbeitsstücke,



BRÜNN-KÖNIGSFELDI GÉPGYÁR

Képviselő mérnök: Rácz A. Ferencz

Budapest, VI., Podmaniczky-utca 63.

Szállit:

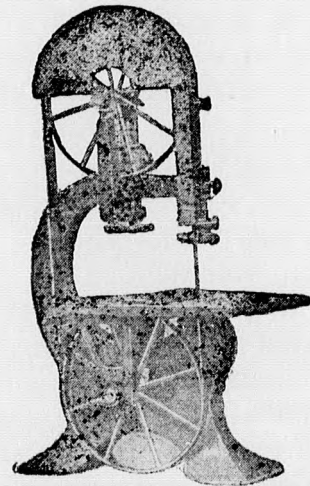
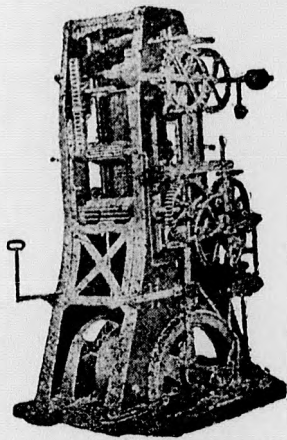
Famegmunkáló-gépeket és fűrésztelep-berendezéseket,
gyorsanjáró és eddig utól nem ért nagy vágási képességgel bíró

TITAN-keresztfűrészekkel.

Teljesen berendez továbbá parkett-butor stb. gyárat.

Épit: gőzgép- és kazánokat jéggyártó- és hűtő-gépeket.

◀ Ajánlattal és költségvetéssel díjmentesen szolgálunk. ▶



TÜNCHE-UND ANSTREICHMASCHINE
STAR



EINE STAR-MASCHINE ERSETZT 20-25 MAURER
ALLEINVERTRIEB:

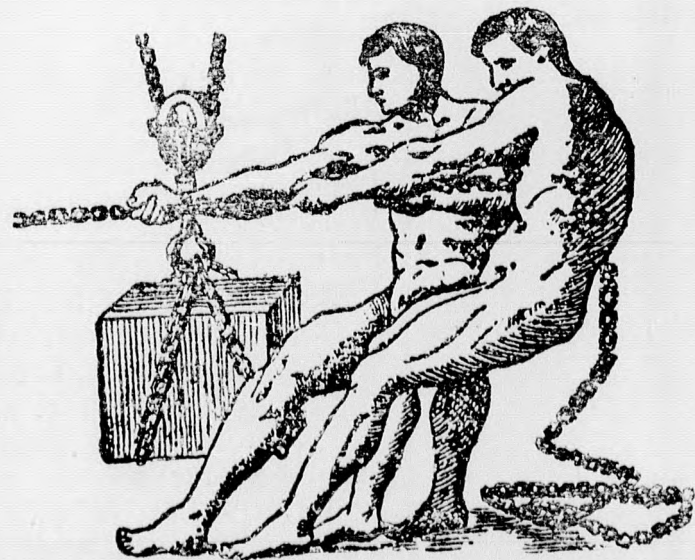
SIEGFRIED BETTELHEIM

WIEN, II. Grosse Mohrengasse 14.

AUFZÜGE

für Personen, Lasten und Speisen

aller Art baut



Kaverland Antal

Budapest, VIII., Nap-utca 22.

Telefon 29-66.

sondern erst, wenn das Gesammtzeugniss (Maschinen, Apparate oder dergl.) fertig ist, auf einmal in Ansatz zu bringen.

Abgesehen von dieser einen Abweichung bezieht sich das vorstehend Gesagte auf die Berechnung der Herstellungskosten für die einzelnen Arbeitsstücke.

Die Berechnung erfolgt also nach folgendem Schema:

1. Material;
2. x Vomhundert Aufschlag auf Material für Materialverlust;
3. Arbeitslöhne;
4. Platzkosten = y Pfg. mal z Stunden.

Diese Berechnung ergibt für jedes einzelne Arbeitsstück, das nach dem Zwischenlager oder der Montage geht, die Summe von Material-, Lohn- und Werkstattkosten.

Bei dem Zusammenbau von Einzeltheilen zu ganzen Maschinen, Apparaten oder dergl. sind dann noch die folgenden Unkosten zu berücksichtigen:

5. Beförderungskosten;
6. Kosten der Vorarbeiten (Anfertigung von Zeichnungen, Modellen und Spezialwerkzeugen, Anstellung von Versuchen u. s. w.);
7. Kosten der Fabrikbuchführung und Fabrikverwaltung.

Bei Ausführung einer Bestellung müssen die Kosten zu 6 mit einem Theile ihres Betrages oder mit der ganzen Summe angesetzt werden, je nachdem die Bestellung sich wiederholen wird oder nicht.

Ich möchte an dieser Stelle und in diesem Zusammenhange darauf hinweisen, wie wichtig es für eine Fabrik ist, das Anlagekapital für die Werkstatteinrichtungen und die Vorarbeitskosten, d. h. die Kosten für Konstruktions- und Zeichenarbeiten, Modelle, Versuche und Spezialwerkzeuge, so schnell als möglich abzuschreiben, denn sobald dieser Zustand erreicht ist, fällt ein wesentlicher Theil der Herstellungskosten fort und von diesem Zeitpunkt an kann die Fabrik also ihre Erzeugnisse, ohne ihren Gewinn zu schmälern, erheblich billiger anbieten, als vorher, d. h., sie hat den Wettbewerb anderer Fabriken jetzt weit weniger zu fürchten.

Zur grösseren Klarheit gebe ich nachstehende Zusammenstellung, aus der die Bedeutung der benutzten Bezeichnungen ersichtlich ist:

Verkaufspreis	=	Selbstkosten Gewinn.
Selbstkosten	=	Herstellungskosten Absatzkosten.
Herstellungskosten	=	Materialkosten Löhne Werkstattkosten Fabrikbuchführungskosten Vorarbeitskosten (für Zeichnungs- und Konstruktionsarbeiten, Modelle, Versuche, Spezialwerkzeuge u. s. w.), d. h. Kosten, die den einzelnen Erzeugnissen gesondert zur Last fallen.
Materialkosten	=	Materialeinkaufspreis Bezugskosten (Fracht, Verpackung, Roll- und Speditionsgeld u. s. w.) Einkaufskosten (gesamte Kosten des Einkaufsbureaus).

Ferner gebe ich umstehend ein einfaches Organisations-Schema, durch das die Übersicht wesentlich erleichtert wird.

Die Absatzkosten umfassen alle in der Verkaufsabtheilung, die Herstellungskosten alle in der Fabrikationsabtheilung verursachten Kosten. Die Kasse gehört zur Verkaufsabtheilung; sie bestreitet sämtliche Ausgaben der Fabrikationsabtheilung, die zu dem gleichen Gesamtbetrage fertige Erzeugnisse an die Verkaufsabtheilung liefert. Wird die Buchführung nach dem Kartensystem eingerichtet, so ist es überaus leicht, genaue monatliche Bilanzen wenige Tage nach Schluss des Kalendermonats aufzustellen.

Die Kosten für die technische und kaufmännische Fabrikverwaltung (Bureaukosten des technischen und kaufmännischen Direktors, einschliesslich Gehälter der Direktoren nebst Hilfsbeamten u. s. w.) werden am einfachsten auf die unterstellten Bureaus vertheilt. Sie können auch mit den Kosten der Fabrikbuchführung vereinigt und mit diesen in der unten angegebenen Weise verrechnet werden.

Die Kosten für die Zeichnungs- und Konstruktionsarbeiten werden nach der „Deutschen Industriezeitung“ auf folgende Weise berechnet: Bei Vergebung einer Arbeit erhält der betreffende Ingenieur oder Zeichner eine Zeichnungskarte, auf der der Gegenstand und die Zeichnungsnummer angegeben sind; auf dieser Karte wird der Zeitpunkt vermerkt, zu dem die Arbeit begonnen, unterbrochen oder beendet worden ist. Auf Grund dieser Ausweise werden die thatsächlichen Kosten folgendermassen berechnet:

Die Kosten des Konstruktionsbureaus für Miethe, Heizung, Beleuchtung, Zeichenmaterial, Kopierzimmer und Kopiermaterial und für Aufsicht (nebst Antheil an den Kosten der technischen Fabrikverwaltung) werden auf sämtliche Zeichenplätze gleichmässig vertheilt; zu dem sich ergebenden Kostenbetrag wird das auf die Stunde berechnete Gehalt der verschiedenen Ingenieure und Zeichner addiert. Man erhält somit eine Liste, die die Namen aller im Konstruktionsbureau Beschäftigten enthält und neben jedem Namen den Betrag angibt, der für eine Stunde Arbeit des Betreffenden anzurechnen ist. Auf Grund dieser Liste und der Zeichnungskarten werden im Herstellungskostenbureau die Kosten für die Anfertigung jeder einzelnen Zeichnung oder der sämtlichen, zu einer Maschine, einem Apparat oder einer Bestellung gehörigen Zeichnungen in einfachster Weise berechnet.

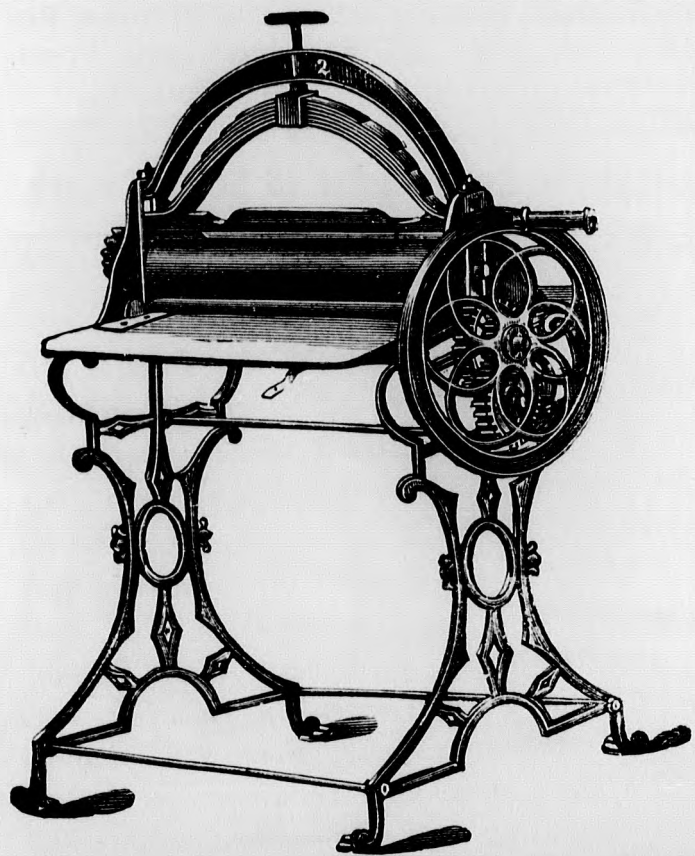
Die Kosten der Fabrikbuchführung, d. h. die sämtlichen Bureaukosten und Gehälter des technischen Bureaus, Betriebsbureaus, Herstellungskosten-Bureaus, Lohnbureaus, Lagerbureaus und Lagers werden in einem für das ganze Jahr berechnet und die Gesamtsumme durch die Gesamtzahl der Arbeitskarten (Akkord- und Lohnzettel eines Jahres) dividirt; mit dem resultierenden Betrage, n Pfg., belastet man dann im folgenden Jahre im Herstellungskosten-Bureau jede zur Abrechnung kommende Arbeitskarte, d. h. man zählt nach Fertigstellung die zu einem Gegenstand gehörigen Arbeitskarten und multipliziert ihre Anzahl mit n Pfg. Das Produkt entspricht ziemlich genau dem Betrage, der thatsächlich dem betreffenden Gegenstand für die Kosten der Fabrikbuchführung zur Last fällt.

Es bleibt jetzt die Berechnung des Einheitspreises übrig, zu dem das Lager Materialien an die Fabrik abgibt. Hierbei ist es am richtigsten, die gesammten Kosten des Einkaufsbureaus (einschliesslich Gehälter der Angestellten im Einkaufsbureau und des Antheils dieses Bureaus an den Kosten der kaufmännischen Fabrikverwaltung) für das ganze Jahr festzustellen und die Gesamtsumme durch die Gesamtanzahl der Waareneingänge zu dividieren. Auf diese Weise erhält man den Betrag von m Pfg. als durchschnittliche Einkaufskosten für jeden Wareneingang, — Die Ausrech-

GÄRDNER & KNOPP

(Camillo Gärdtner)

Fabrik: WIEN, XIII/2, Linzer-Strasse 8-10.



empfehlen ihre bisher unerreichten als beste anerkannten Specialitäten in Wäsche-Rollen (Mangen), Wasch- u. Auswinde-Maschinen, Centrifugen, Wäsche-Trockner, Spannrahmen, Einstärke-, Bügel- u. Glanzmaschinen, Bügelöfen, Bügeleisen, Handglänzeisen, Wäsche-Rumpeln, Plissir-, Couffrir etc. Maschinen.

ABTHEILUNG B. Haushalts-Maschinen z. B. alle Reib-, Schneid-, Hack-, Putz-, Füll-, Walk-, Passir-, Schäl-, Butter-, Gefrorenes-, Eis-, Mahl-, Kehr- etc. Maschinen. Purée, Fett-, Grammel-, Saft-, Nudel-, Wein- und Obst-Pressen.

ABTHEILUNG C. Farbreib-Trichter und Drei-Walzenmühlen. — Gärdtner's Pat. Moment-Schraubzwinge.

ABTHEILUNG F. G. Kellerei-Maschinen z. B. Flaschen-Wasch-, Verkork-, Entkork-, Füll-, Verkapsel- etc. Maschinen, Flaschenschränke, Ständer, Korkquetscher etc.

Neuester Preisecourant, Ausgabe Oktober 1903 nur für Wiederverkäufer gratis und franco.

Einrichtung completer Dampfwäschereien jeden Umfanges.

GANZ ÉS TÁRSA

vasöntő és gépgyár részv.-társ.

Városi iroda; BUDAPEST, VI., Ferencziek-tere 2. sz.	BUDAPEST LEOBERSDORF RATIBOR	Gyárak Budapesten: II., Lövéház-u. 39., II., Ganz-utca X., Kőbányai-ut 35.
---	---	--

ELEKTROMOS VILÁGÍTÁSI ÉS ERŐÁTVITELI BERENDEZÉSEK. Elektromos nagyvasutak, városi, bányá- és iparvasutak.

TURBINÁK; mindenféle rendszer szerint. Zsilipek és csővezetékek.

MALOMBERENDEZÉSEK. HENGERSZÉKEK.

VASUTI KOCSIK. Kocsialkatrészek. Korbuly- és Katona-Varga-csapágyak. Kéregöntésű vasuti kerekek és keresztetések. Forgókorongok, tolópadok és kitérők. Vasuti biztonsági berendezések.

AUTOMOBIL-VASUTI KOCSIK.

BARUK ÉS EMELŐGÉPEK kézi-, gőz-, petrol- és elektromos erővel való hajtásra.

APRITÓGÉPEK. KÖZUZÓK, GÖLYÓMALKOK, DUGATTYUS ÉS CENTRIFUGALSZIVATTYUK nagy emelőmagasságra.

BÁNYAGÉPEK. Compressorok. Ventilatorok. Felvonók.

TRANSMISSZIÓK. Vas-, acél- és érczöntvények.

FÜSTEMÉSZTŐ KÉSZÜLÉKEK. Vízszűrők.

811

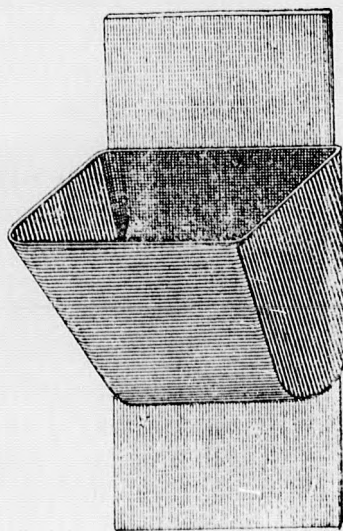
Gegründet 1885.

Telephon 21-44.

G. Steinfeld & Comp.

Mühlbecher-Fabrik

Budapest, VI., Figyelő-utca 4.



Patent-becher

aus einem Stück gepresst für Mühlenbauanstalten und Bergwerke zum Transport von allerlei Produkten.

Täglich 800 Stück lieferbar.

Die Firma ist Lieferant der grössten Mühlenbauanstalten und landwirthschaftlichen Maschinen-Fabriken in Österreich-Ungarn und erzeugt als **Neuholt** ausschliesslich und allein am Continent:

Gezogene Patentbecher,

welche bisher von England und Amerika importirt wurden.



nung der Zahl m geschieht einmal im Jahre und bildet eine werthvolle Kontrolle für das sparsame Arbeiten des Einkaufsbureaus. Neben der Thatsache, dass die angegebene Berechnungsart sachlich richtig ist, ist sie auch deshalb zu empfehlen, weil sie fortwährend die Beamten des Einkaufsbureaus anhält, rechtzeitig genügend grosse Waarenbestellungen in Auftrag zu geben. Sobald sie zu spät bestellen und sich, weil die Lieferung drängt, mit kleinen Eilbestellungen begnügen müssen, schnellt der Einheitspreis in die Höhe, wodurch der Einkäufer und die Beamten im Lagerbureau und im Herstellungskosten-Bureau auf den begangenen Fehler aufmerksam gemacht werden.

Auf die sehr wichtige Frage, wie bei der Berechnung der Herstellungskosten der Beschäftigungsgrad der einzelnen Maschinen und der ganzen Fabrik berücksichtigt werden kann, möchte ich nicht eingehen, da die in Betracht kommenden Verhältnisse nicht allgemein erörtert werden können; sie sind, ebenso wie verschiedene andere, wichtige Verhältnisse, von Fabrik zu Fabrik verschieden zu behandeln.

Auf die Einzelheiten der Material- und Lohnbuchführung einzugehen, liegt weit ausserhalb des Rahmens eines kurzen Artikels: ich muss mich daher mit einigen Bemerkungen begnügen. Zunächst möchte ich besonders betonen, dass, so wie die Verhältnisse in den meisten Fabriken der Maschinen-Industrie, Klein- und Feinmechanik und Elektrotechnik liegen, eine schnelle und genaue Material- und Lohn-Buchführung nur nach dem Kartensystem möglich ist; abgesehen hiervon bietet das Kartensystem, wenn es in sorgfältig durchdachter Weise den individuellen Verhältnissen des einzelnen Betriebes angepasst wird, auch nach anderen Richtungen hin grosse Vortheile. So wie ich die Fabrikbuchführung jetzt für eine Reihe von Betrieben eingerichtet habe, ist das schwerwiegendste Bedenken gegen das Kartensystem beseitigt: Das leichte Verschwinden einzelner Karten, sei es muthwillig oder fahrlässig herbeigeführt. Das Kartensystem bietet Ersparnisse hinsichtlich des Umfanges der schriftlichen Arbeiten; ferner wird es durch dieses System erleichtert, auch in der Buchführung eine verständige Arbeittheilung durchzuführen, so dass alle Rechenarbeiten von geübten Rechnern, technische Arbeiten, die mit der Buchführung verbunden sind, von geschulten Technikern und Schreib- und Abschreibarbeiten von einfachen Schreibern ausgeführt werden können. Ferner bietet es von selbst die Möglichkeit, die sämtlichen Buchführungsbeamten vollständig gleichmässig zu beschäftigen, da zu keinem Zeitpunkt Anhäufungen von Abrechnungsarbeiten stattfinden; und in Folge der leicht durchführbaren Arbeittheilung ist die von jedem auszuführende Arbeit so einfach, dass beim Fehlen oder bei Überlastung eines Beamten ein anderer leicht für ihn eintreten oder ihm helfen kann. Weiter erleichtert das Kartensystem dem Meister in hohem Masse, bei der Vergebung der Arbeit im voraus richtig zu disponieren, so dass er die Werkstatteinrichtungen und Arbeitskräfte sparsam und zweckentsprechend verwendet. Richtig angelegt schafft es eine überaus scharfe Kontrolle hinsichtlich des Materialverbrauches — erleichtert die Überwachung von Herstellungs- und Lieferungsterminen — lässt jeden Fehler, sei es Materialverschwendung, nutzlose Wartezeit der Arbeiter, unpünktliche Lieferung von Material seitens des Lagers u. s. w. in auffallender Weise zu Tage treten und erleichtert dem Betriebsleiter in hohem Masse die Übersicht über alle wichtigen Fragen der Fabrikation und des Betriebes. Am wichtigsten ist es natürlich, dass es die schnelle und genaue Feststellung der Herstellungskosten ausserordentlich erleichtert; und da dies die Lebensfrage eines jeden Betriebes ist — erstens, weil man nur so rechtzeitig die Grundlage für

eine sachgemässe Bemessung der Verkaufspreise erlangen kann und zweitens, weil die genaue und schnelle Kenntniss der Herstellungskosten der beste Leitfaden ist bei Verbilligung der Herstellung und Verbesserung der Arbeitsmethoden — sollte man nicht zögern, bei Neugestaltung der Fabrikbuchführung zum Kartensystem überzugehen. Dabei ist natürlich bei der Anlage der Buchführung und bei der Ausgestaltung der Einzelheiten die allergrösste Sorgfalt erforderlich; nur wenn alle Sonderheiten des betreffenden Betriebes im ganzen Umfange berücksichtigt werden, kann man einen vollen Nutzen erwarten und Verdruss und Verluste vermeiden, wie sie viele Betriebe erlitten haben, die in ihrem Betrieb „Karten“, aber kein „Kartensystem“ einführten.

Unsere vorliegende Nummer ist 16 Seiten stark.

 Der Gesamtauflage unserer heutigen Nummer liegt ein Prospekt der Firma J. RICHARD ZSCHUNKE, Warnsdorf (Böhmen) Centrale: Dresden-N. über STOPFBÜCHSEN-PACKUNGEN bei und empfehlen wir unseren geehrten Lesern diesen Prospekt aufzubewahren. Derselbe behandelt ein Produkt, welchem im Zeitalter des Dampfes die höchste Aufmerksamkeit zugewendet werden muss, denn viel Zeit, Arbeit und Verdruss wird bei jeder Dampfmaschine erspart, wenn sie mit einer in chemisch-technischer Beziehung erfahrungsgemäss geeigneten wirklich dauerhaften Stopfbüchsenpackung versehen ist. Eine solche Stopfbüchsenpackung ist die selbstschmierende unter dem Namen „MONOPOL“ weit und breit bekannte, die eine verlustfreie Ausnützung des Dampfes ermöglicht, wodurch erhöhte Arbeitsleistung gesichert und eine allgemeine Verbilligung der Betriebsunkosten herbeigeführt wird. Nach dem Vorhergesagten hat die Stopfbüchsenpackung für jeden Dampftrieb, ob gross oder klein, eine eminente Bedeutung und es ist deshalb empfehlenswerth, auf die Güte des Materials mehr Werth zu legen als auf den Preis zu achten, wie überhaupt die Anforderungen des Betriebs an eine Stopfbüchsenpackung eine Hauptrolle spielen. Es ist Thatsache, dass selbst gute Stopfbüchsenpackungen bei unrichtiger Behandlung den an sie gestellten Anforderungen nicht genügen, umso mehr ist es ausgeschlossen, dass selbst beste Packungen für Betriebe geeignet sein können, wenn die erforderlichen Umstände bei Anfertigung der Packungen nicht berücksichtigt worden sind. Um nun bei Anschaffung der Stopfbüchsenpackung auch zweckentsprechendes, den Maschinen keinen Schaden zufügendes Material zu erhalten, ist es nothwendig, darüber orientiert zu sein, welche Packungen für den jeweiligen Betrieb in Frage kommen und erklärt sich die altbekannte chemische Fabrik von J. RICHARD ZSCHUNKE in Dresden-N. und Warnsdorf in Böhmen, alleinige Fabrikantin der weltberühmten und gesetzlich geschützten, selbstschmierenden MONOPOL-STOPFBÜCHSEN-PACKUNGEN gern bereit, jedem Interessenten auf Anfrage mit sachgemässer Information aufzuwarten. 

Tüzálló aczél pánczél-rostok.

Thost-féle tüzhely  felszerelési gyár
ezelőtt Otto Thost, Zwickau (Szászország) Részvénytársaság.

Ringöfen

mit pat. Trocken- und Vorwärme-Einrichtung, die vorzüglichsten Maschinen für Ziegel- und Dachziegel-Fabrikation. Übernehmen die komplette Einrichtung von Ziegel-, Dachziegel-, Cement-, Kalk- und Gypsfabriken, so auch von Magnetsitt- und Kohlenbriquet-Fabriken.

Gedeon und Kont

technisches Bureau

☀ **BUDAPEST,** ☀

V., Lipót-körut 13.

Erste Referenzen, älteste Firma in dieser Branche.

Prospekte gratis.

Ujdonság! Ujdonság!

„Kedvencz”

szab automatikusan működő benzinkomobílok.

Nem gyorsforgásu gépek

Lóerő	3	4	5	6	7	8	10	12	15
kor.	3700	4800	5300	5700	6150	6800	7400	8500	10050

Viszonteladónak 18% árendemény.

„Kedvencz” tolórendszerű sorvetőgépek

	13 soros	15 soros	17 soros	19 soros	21 soros	
kor.	320	340	360	380	400	netto

viszontelárusítók részére.

Schossberger Arthur-nál Budapest,

V., Lipót-körut 16. szám.

Grösste Wiener Modelltschlerei mit Kraftbetrieb

Eduard Feyt, Wien

X., Alxingergasse
Nr. 18.

MODELLE

in jeder Dimension unter Garantie absoluter, einwandfreier Ausführung und nur Präzisionsarbeit.
Kürzeste Lieferzeit.

Eredeti angol „Morgan” és elsőrendű „Meteor”

➤ **grafit-olvasztótégelyek** ◀

minden nagyságban raktáron vannak. A világ ezen elismert legjobb tégelyeit olcsó árak mellett szállítják

Wohanka és Társa

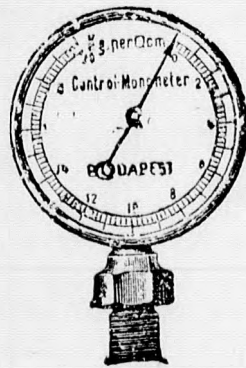
Budapest, V., Váci-körut 76.

Marx és Mérei

Fabrik für

Manometer u. Messinstrumente
Budapest, VI., Aradi-utca 60.

Verfertigen in ihrer eigenen Fabrik
MANOMETER, THERMOMETER,
SPRINGBALANCE, WASSERWAGEN etc.



GUT und BILLIG, IDEAL und EINZIG am reizend und grossartig angelegten Maria Park ist:



mit Ausblick auf PARK, TEICHE, INSEL, BRÜCKE, GROTTE, SCHWANE
GONDEL, WASSERFALL etc. Offizier-Transenalquartiere, elektr. Strassenbahn
Gürtel Ecke Fasangasse.

Neue Inserate.

Unsere heutige Nummer enthält die neuen Inserate nachstehender Firmen, welche wir der besonderen Aufmerksamkeit unserer Leser bestens empfehlen:

Thumb & van Hasselt Nachf. Wien, IX., Lichtensteinstrasse 11, über Heissluft-Pumpmaschinen, Rotationspumpen, Kolbenpumpen, Hochdruckgebläse, Flaschenzüge, Spar-Schmier-Apparate und Speisewassermesser.

Technikum Lemgo in Lippe, über technische Ausbildung.

Josef Anger & Söhne Wien-Hernals, Hauptstrasse 122, über amerikanische Kaffemöhlen.

Geschäftliche Rundschau.

Neue Unternehmungen. In Budapest, VI., Nagy-mező-utca 49 wurde von der bestbekanntesten Firma **E. Brecht & Co.** Maschinenfabrik und Eisengiesserei in Ottynia (Galizien) eine Generalagentur für Ungarn errichtet. Dieselbe wurde hier handelsgerichtlich unter der Firma **Brecht E. és társa** protokolliert und mit der Leitung derselben Herr **Takács Oszkár** betraut. Die hiesige Generalagentur wird den Verschleiss von Dampf-dreschgarnituren und sonstigen landwirtschaftlichen Maschinen an Wiederverkäufer kultivieren. Ausserdem erzeugt die Fabrik auch Dampfmaschinen so wie Einrichtungen für Brennereien und Sägewerke. — Unter der Firma **Magyar banya és petroleum r. t.** wurde in Budapest, Andrassy-ut 51 ein neues Unternehmen gegründet. — In Budapest, VI., Ó-utca 38 wurde unter der Firma **Lukács és Bardócz** eine Installationswerkstätte errichtet. — Unter der Firma **Kohn Izidor** wurde in Budapest, VI., Bajnok-utca 16 eine Eisenmöbelfabrik gegründet. — Desgleichen hat Frau **Hegedüs Adolf** die Gattin des in Konkurs gerathenen Eisenmöbelfabrikanten **Hegedüs Adolf** in Budapest VI., Szabolcs-utca 6 eine Eisenmöbelfabrik eröffnet. — Unter der Firma **Varga és Goiten** wurde in Budapest, VI., Andrassy-ut 51 ein Geschäft für technische Öle etablirt. — In Budapest, VI., Vörösmarty-utca 57 hat Herr **Arbanász Emil** eine technische Agentur errichtet und die Vertretung der Kyffhäuser-Hütte in Artern übernommen. — Unter der Firma **Rosenthal és Ehrlich** wurde in Budapest, VII., Külső kerepessi-ut 48 ein neue Metall- u. Glockengiesserei etablirt. Die Firma hatte bisher ein gleiches Unternehmen in Nagyvárad, welches in Folge dessen aufgelassen wurde. — In Budapest, VI., Teréz-körut 26 wurde unter der Firma **Fritz Mór** eine Fabrik zur Erzeugung von Manchetten-Knöpfen und Kravatten-Nadeln aus Metall gegründet. — Unter der Firma **Keleti Géza és társa** wurde in Satoralja-Ujhely ein Geschäft zum Verkaufe von landwirtschaftlichen Maschinen und Fabrikseinrichtungen kreirt. — In Budapest, VII., Rózsa-utca 92 wurde unter der Firma **Szvoboda és Neuhauser** eine neue Metallgiesserei errichtet. — Unter der Firma **Handel és társa** wurde in Budapest, VI., Podmaniczky-utca 43 eine Schlosserei eröffnet.

Neuer Fabrikationszweig. Die Metallgiesserei **Bohacek Pál** in Budapest, VI., Rőppentyü-ut 23 hat als Spezialität die Fabrikation von Lagermetallen unter Marke alpha, beta, gamma eingeführt.

Neue Vertretungen. Die Firma **Josef Anger & Söhne** in Wien ersucht uns die Mittheilung unserer letzten Nummer dahin richtig zu stellen, dass sie der hiesigen Firma **Ligeti Ernő és társa** ihre Vertretung nicht übertragen hat. — Herr **Latinak Márton** bisher Reisender der Firma **Vogel & Noot** in Wien hat für

Ungarn die Vertretung der Wiener Firma **J. C. Machanek & Co.** übernommen. — Herr **Ney Dániel** in Budapest, VI., Váci-körut hat die Vertretung der Ungarischen Feilenfabrik A. G. und der Singer'schen Schmirgelwaaren A. G. übernommen. — Die Firma **Mayer és társa** Vertretung der Schiffswerfte und Maschinenfabrik der Donaudampfschiffahrtsgesellschaft in Budapest, V., Nádor-utca hat in Wien, VII., Lerchenfelderstrasse eine Filiale eröffnet, mit deren Leitung Herr **J. Weinfeld** betraut wurde.

Lokalveränderungen. Die Firma **Gebhardt Rezső** verlegt ihr technisches Geschäft in das Haus V., Váci-körut 32. — Die elektrotechnische Agentur **Gallovi György** wurde nach dem Lipót körut 2 verlegt.

Firmaprotokollirungen und Firmaveränderungen. Herr **Márkus Jenő** ist aus der Firma **Márkus és Rózsa** in Budapest ausgetreten und ist die Firma in den alleinigen Besitz des Herrn **Rózsa József** übergegangen. Herr **Márkus Jenő** behält für sich die bisher von der Firma **Márkus és Rózsa** innegehabte Vertretung für Nähmaschinengestelle und wird ausserdem noch neue Vertretungen für Bäckereimaschinen übernehmen. Das Bureau wird sich VI., Gyár-utca 32 befinden. — Die Feilenfabrik **Ouliczky és társa** in Ujpest, ist in den Besitz der **Archimedes csavargyár** in Budapest übergegangen. — Die Waffenfabrik **Zelenka János és fia** in Budapest, IX., Üllői-ut 11 ist in den Besitz des Herrn **Zelenka Róbert** übergegangen. Die Firma lautet nunmehr **Zelenka János utóda Zelenka Róbert**. — Bei der Firma **Csoknyay Jenő** in Budapest, V., Lipót-körut wurde die Procura Herrn **Reinhard Adám** ertheilt.

Fragekasten.

In dieser Rubrik publiciren wir gratis die von unseren Lesern eingelaufenen Anfragen. Die Beantwortung erfolgt seitens der Redaktion brieflich und vollkommen unentgeltlich. Die Namen der Fragesteller werden nicht bekannt gegeben.

Anfrage Nr. 306. Wer erzeugt Ofenfabrikations-Maschinen?

Anfrage Nr. 307. Welche Firmen liefern Fadenreisser?

Anfrage Nr. 308. Wer liefert Feuerannihilatoren?

Anfrage Nr. 309. Wer erzeugt Wasserschieber?

Vermischte Nachrichten

Auszeichnungen. Auf den Gewerbe-Ausstellungen in Ried und Steyer, welche sich dieses Jahr eines sehr bedeutenden Besuches erfreuten, erhielt die Maschinenfabrik und Eisengiesserei von **Josef Anger & Söhne** in Wien-Hernals die ersten Preise und hat nicht nur alle Maschinen verkauft, sondern auch bedeutende Nachbestellungen erhalten.

Richtige Selbstkostenberechnung in Fabrikbetrieben. Im Anschluss von den unter obigem Titel gebrachten Artikel unserer vorliegenden Nummer nehmen wir Veranlassung auf die Thätigkeit des Verfassers Ingenieur **Jul. H. West** Berlin W. 35 Am Karlsbad 21 als berathender Ingenieur für Fabrikorganisation, Fabrikbuchführung und Verbesserung der Arbeitsmethoden, hinzuweisen. Durch seine Veröffentlichungen und seine Arbeiten als Fabrikorganisator hat West bewiesen, dass seine auf langjährige, praktische Erfahrung und umfassende Kenntnisse gestützten Vorschläge geeignet

PATENT-VERKEHR.

Thomas Percy Holbrook Pittsburgban
a 19690. számú

„Berendezés villamos készülékeknek a statikai potential hirtelen változásai ellenében való megvédésére“

czimü magyar szabadalom tulajdonosa szabadalmának gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keres; szabadalmát esetleg el is adja vagy gyártási engedélyt ad.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással
KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivő iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

Wright Gilbert és Aalborg Keresztély
Wilkinsburgban
a 19907. számú

„Isolator villamos vezetékek számára“

czimü magyar szabadalom tulajdonosai szabadalmuknak gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keresnek; szabadalmukat esetleg el is adják vagy gyártási engedélyt adnak.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással
KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivő iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

Storer Norman Wilson Edgewood-Parkban
a 20090. számú

„Áramelosztási berendezés“

czimü magyar szabadalom tulajdonosa szabadalmának gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keres; szabadalmát esetleg el is adja vagy gyártási engedélyt ad.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással
KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivő iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

Hill Ernő Loránt Wilkinsburgban
a 19697. számú

„Elektro-pneumaticus szabályozó szerkezet villamos járművek számára“

czimü magyar szabadalom tulajdonosa szabadalmának gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keres; szabadalmát esetleg el is adja vagy gyártási engedélyt ad.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással
KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivő iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

Belfield Reginald Londonban
a 12954. számú

„Ujtás áramelosztó rendszereken“

czimü magyar szabadalom tulajdonosa szabadalmának gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keres; szabadalmát esetleg el is adja vagy gyártási engedélyt ad.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással
KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivő iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

Davis Phillips Harry Pittsburgban és
Wright Gilbert Wilkinsburgban

a 16324. számú

„Automatikus árammegszakító“

czimü magyar szabadalom tulajdonosai szabadalmuknak gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keresnek; szabadalmukat esetleg el is adják vagy gyártási engedélyt adnak.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással
KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivő-iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

The Diamond Match Company
cég Chicagóban

a 1594. számú

„Gép gyufák gyártására“

czimü magyar szabadalom tulajdonosa szabadalmának gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keres; szabadalmát esetleg el is adja vagy gyártási engedélyt ad.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással
KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivő-iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

Rateau Ágoston Kamill Ödön és Sociéte
Sautter Harlé & Co. Párisban

a 25809. számú

„Szerkezet gyorsan forgó tengelyek, különösen turbinatengelyek tömítésére“

czimü magyar szabadalom tulajdonosai szabadalmuknak gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keresnek; szabadalmukat esetleg el is adják vagy gyártási engedélyt adnak.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással
KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivő-iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

sind zum geschäftlichen Erfolg zu führen, indem sie den Grundstein legen zur rationellen Fabrikation. Durch den in unserer heutigen Nummer abgedruckten Artikel wird West voraussichtlich bahnbrechend wirken, denn er weist nicht nur klar und überzeugend nach, dass die bisherige Berechnungsweise der Selbstkosten in zahlreichen Betrieben falsch ist, sondern er zeigt auch wie man die Selbstkosten berechnen muss und wie man sie in einfacher Weise genau berechnen kann. Wir können im Interesse der ungarischen Industriellen nur wünschen, dass sie sich seine Kenntnisse und Erfahrungen zu Nutze machen mögen.

Preiserhöhung für Stabeisen. Das Eisenwerk Zenica, welches bisher für Stabeisen in den ungarischen Relationen um 50 Heller billiger war als die ungarische Eisenwerke, hat die Preise für Stabeisen um 50 Heller per Mtztr. erhöht.

Preiserhöhung für Zinkbleche. In der abgelaufenen Woche wurden die Preise der Zinkbleche neuerdings um 2 Kronen erhöht und notieren dieselben jetzt Kronen 82 pro 100 Kgr.

Die Preise für Rübengabeln, welche in der letzteren Zeit vielfachen Schwankungen unterworfen waren, haben sich in der abgelaufenen Woche stabilisiert und werden dieselben jetzt mit 17% Rabatt verkauft.

Verlobung. Wie wir einer uns zugekommenen Verlobungsanzeige entnehmen, hat sich Herr Dembitz Sándor technischer Leiter der hiesigen Firma Hirschl és társa mit Fräulein Fischer Renée verlobt.

Todesfall. Herr Ad. Kohn Seniorchef der bekannten Ölfabrik Kohn Ad. és társa in Győr ist jüngst im Alter von 84 Jahren am Semmering bei Wien gestorben. Die ungarische Industrie verliert in ihm einen ihrer hervorragendsten Vertreter: er hat es verstanden sein Etablissement aus ganz kleinen Anfängen zu einer Fabrik ersten Ranges, welche sich auch im Auslande eines guten Rufes erfreut, empor zu heben.

Ungarische Bezugsquellen für die Maschinen-, Eisen- u. Metall-Industrie.

„O“

(Fortsetzung).

Öfen:

Ehrlich J. és H. Bpest, IX., Lónyay-utca
Heinzelmann A. Hisnyoviz,
Nadrágyi vasipar Nadrág.

Ölfabriks-Einrichtungen:

Röck István Bpest—Kelenföld,
Beck és Gergely Bpest, V., Váci-ut.

Öhlmühlen:

Graepel H. Bpest, V.,

Öle:

Csáky és Társa Bpest, V., Váci-körút,
Schossberger Arthur Bpest, V., Lipót-körút.

Ölreinigungs-Apparate:

Gál és Fodor Bpest, VI., Teréz-körút.
Pick és Winterstein Bpest, Váci-körút.
Mészáros Ádám Losoncz.

Ölpresen:

Ganz és társa Bpest, II.
Magyar gépgyár rt. Szombathely.

Öfeuerungen:

Körting B. és E. Bpest, VI., Józsika-utca.

Ornamente aus Zink und Metallguss:

Hirmann Ferenc Bpest, VII., Csányi-utca 9,
Piffli Alajos Temesvár.

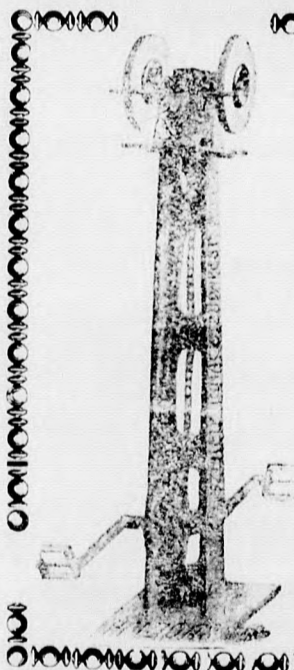
Otto-Motoren:

Langen és Wolf Bpest, VI., Váci-körút,
(Fortsetzung folgt).

HIRMANN FERENC rézöntöde és fém- árugyár

Budapest, Csányi-utca 9

Készít mindenféle réz-, érc-, bronzöntvényeket minta
vagy rajz szerint.



„HALADÁS“ neue Schmirgel-
schleifmaschine
mit zweifachen Fusstritt-Pedalen. Fin-
det vorzügliche Verwendung in allen
jenen Werkstätten, wo keine motori-
sche Kraft vorhanden ist. Die Maschine
wiegt mit 2 Stück „Abrasive“ amerik.
Schmirgelscheiben 160 m/m. Durchm.,
20 m/m. breit, insgesamt 24 kg. Der
Ständer ist 95 cm. hoch, leicht u. doch
kräftig. Das Getriebe ist stausicher ge-
lagert und mit Ölbüchsen versehen. Bei
stehender Arbeit werden die Pedale
abwechselnd-sitzend, beide auf einmal
wie bei einem Fahrrad benützt. Preis
der kompletten Maschine mit 2 Stück
Original amer. Abrasive Schmirgel-
scheiben 160×20 m/m. Kr. 60.

SZÉKELY IGNÁCZ

Budapest, VII., Erzsébet-körút 45.

PUSCH HENRIK és Tsa

FÉMÁRUGYÁR

Budapest, IX., Ernő-utca 7.

TELEFON 61—94.

Készít minden fajtájú szerelvényeket viz- és gőz-
számára, öntvényeket bronce, sárgaréz, horgony és
más öntvényekből; vörös rézfürdőkályhákat, külön-
leges keverő csappal, műöntéseket és waggongyár-
táshoz szükséges fém alkatrészeket.

The Diamond Match Company
cég Illinoisban

a 2780. számú

„Gép gyufák csomagolására“

czimü magyar szabadalom tulajdonosa szabadalmának gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keres; szabadalmát esetleg el is adja vagy gyártási engedélyt ad.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással

KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivő iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

Bradley Butler Péter Hinghamban
a 26545. számú

„Adagoló szerkezet szénpor és hasonló tüzelések számára“

czim és 26546. számú

„Adagoló szerkezet poralaku égési anyagot égető tüzelési berendezések számára“

czimü magyar szabadalmak tulajdonosa szabadalmainak gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keres; szabadalmait esetleg el is adja vagy gyártási engedélyt ad.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással

KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivő iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

Rateau Ágoston Kamill Ödön Párisban
a 25905. számú

„Önműködő szabályozó szerkezett gőzturbinák számára“

czimü magyar szabadalom tulajdonosa szabadalmának gyártása céljából magyar gyárosokkal összeköttetést keres; szabadalmát esetleg el is adja vagy gyártási engedélyt ad.

Érdeklődőknek szivesen szolgál bővebb felvilágosítással

KELEMEN ÉS TÁRSA szabadalmi ügyvivői iroda
Budapesten, Royal szálloda B.

Külön osztály emelő-készülékek és közlőmű berendezések gyártására:

Hirsch és Frank

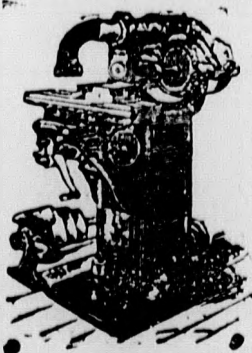
Budapest-Salgó-Tarjáni gépgyár és vasöntő részvény-társulat

BUDAPEST,

VI., Szabolcs-utcza 34. szám.

Egyengető-esztergapadok,

furógépek, marógépek, valamint más szerszámgépek a legújabb szerkezet és gondos kivitelben.



BOHAČEK PÁL

Metall- und Phosphorbronze-Giesserei

Budapest, VI., Rőppentyü-utcza 23

ORIG. PHOSPHOR-BRONZE, ROTHGUSS, MESSING

Spezialität:

◆ Lagermetalle ALPHA, BETTA, GAMA. ◆

QUALITÄTSSWAARE ERSTEN RANGES.

Telefon 20-45.



Hebezeuge,
Schrauben- und Schnell-
Flaschenzüge,
Seilrollen,
Zahnstangen und
Schraubenwinden,
Laufkatzen,
Krane, Ketten,
Hanf- und Drahtseile.

I. und grösstes Etablissement
„**Industriehof**“

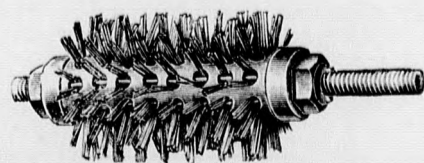
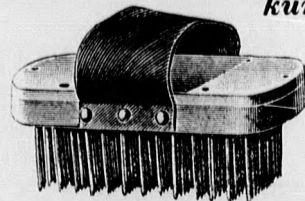
Emil Sischl,
WIEN V 2, Margarethenstr. 121.
Reich illustr. Kataloge gratis.

NEUHEIT! |  | NEUHEIT!

—* Baum-, Kessel- und Rohrbürsten. *

Patentirt in Deutschland, Ungarn, Italien, desgl. in Osterreich so wie allen Kulturstaaten angemeldet.

Best bewährtes System mit *allseitig beweglichen Stahlborsten*, passt sich daher dem zu reinigenden Gegenstand leicht an und *übertrifft an Dauerhaftigkeit alle Konkurrenz-Fabrikate.*

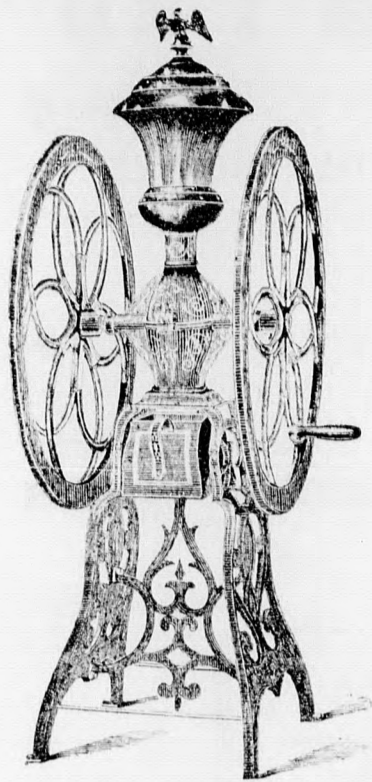


Kessel- und Rohrbürsten

für Lokomotiven, Lokomobile, Dampfschiffe, Fabrikessel, alle Arten Wasser- und Heizrohre in jeder Rohrlichte von 35 mm aufwärts. — *Baumbürsten* zum Reinigen der Bäume von Moos und Rindenschuppen. — Wiederverkäufer erhalten Rabatt.

Heinrich Pollmann, St. Wolfgang am See (Ober-Österreich)

Amerikanische Kaffemühlen



*besten und dauerhaftesten
Konstruktion liefert in 9 Grössen
zu sehr billigen Preisen*

die Eisengiesserei
von

Josef Anger & Söhne
Wien-Hernals, Hauptstr.

SCHOTTOLA ERNŐ

Budapest, Andrassy-ut 2.

Legrégibb és legnagyobb szaküzlet

Gummi-, Guttapercha- és Asbest-árúkbán
Árajánlatokkal és mintákkal készséggel szolgálók.

Industriehof **Emil Fischl, Wien**

V/2 Margarethenstrasse 121 W.

liefert prompt vom Lager:

Rohrböcks, zweitheilig,

Stahlblech-Riemenscheiben

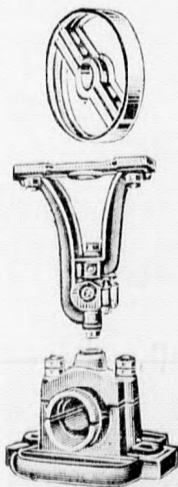
Holz- u. schmiedeeiserne Riemenscheiben.

*Moderne Transmissionsteile, blank gezogene,
komprimierte Transmissionswellen, Ewarts zer-
legbare Treibketten,*

*Gall-Gelenksketten, Flaschenzüge und Hebezeuge
aller Art.*

Illustrierte Preiskourante gratis und franko.

Für Mitglieder des Allg. österr. Werkmeister-
verbandes besondere Begünstigung.



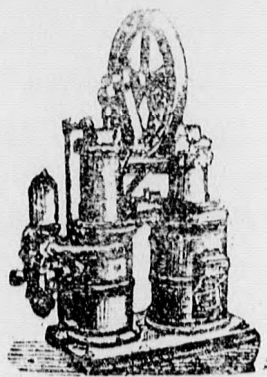
Die beste Wasserpumpmaschine
ist die **Heissluft-Pumpmaschine**
für Villen, Gärtnereien etc.

Dieselbe fördert selbstthätig Wasser
aus jeder Tiefe auf jede Höhe.

Rotationspumpen, Kolbenpumpen

Hochdruckgebläse, Flaschenzüge

Spaar - Schmier - Apparate 90%
Ersparniss garant.



Speisewassermesser.

Thumb & van Hasselt Nachf., Wien,

← Lichtensteinstrasse 11. →

HOLLÓS M. fényképész
Strelisky cs. és kir. udvari fényképész volt retoucheurje
Budapest, VII., Lövdetör

Technikum Lemgo in Lippe

Bau-, Steinmetz - Maschinenbau - Zieglerschule.
Abth. für Ziegeleitechniker Abgangs- und
Reifeprüfungen. Ingenieur-Diplom. Satzungen
kostenfrei.

♦♦ Geschmackvolle, elegante und leicht ausführbare Toiletten. ♦♦

WIENER MODE

mit der Unterhaltungsbeilage „IM BOUDOIR.“
♦♦ Jährlich 24 reich illustrierte Hefte mit 48 farbigen Modebil-
♦♦ dern, über 2800 Abbildungen, 24 Unterhaltungsbeilagen und
♦♦ 24 Schnittmusterbogen.

Vierteljährlich: K. 3 = Mk 2.50.

♦♦ Gratisbeilagen: „Wiener Kindermode“ *Schnitte*
♦♦ mit dem Beiblatt „Für die Kinderstube“ nach Mass.

♦♦ Als Begünstigung von besonderem Werthe liefert die
♦♦ „Wiener Mode“ ihren Abonnentinnen Schnitte nach Mass für
♦♦ ihren eigenen Bedarf und den ihrer Familienangehörigen in
♦♦ beliebiger Anzahl lediglich gegen Ersatz der Spesen von
♦♦ 30 H. = 30 Pf. unter Garantie für tadelloses Passen. Die
♦♦ Anfertigung jedes Toilettestückes wird dadurch jeder Dame
♦♦ leicht gemacht.

♦♦ Abonnements nehmen alle Buchhandlungen und der
♦♦ Verlag der „Wiener Mode“, Wien VI/2, unter Beifügung des
♦♦ Abonnementbetrages entgegen.

Kundmachung.

Es wird hiemit zur öffentlichen Kenntniss gebracht, dass die *Ziehungen der 6. Klasse*
(XVI. Lotterie) der

Kön. ung. priv. Klassen-Lotterie

vom 27. September bis 24. Oktober d. J. stattfinden und zwar an folgenden Tagen:

♦ September: 27., 28., 29. Oktober 2., 3., 5., 6., 7., 10., 11., 12., 13., 14., 16., 17., 18., 19., 20., 24. ♦

Die Ziehungen beginnen stets um 9 Uhr Vormittags und finden öffentlich unter Aufsicht der *kön. ung. staatl. Kontroll-
behörde* und im Beisein des *kön. Notars*, im *Ziehungssaal (IV., Eskü-tér, Eingang Duná-utca)* statt. — Die
Erneuerung der Lose zur 6. Klasse hat planmässig, bei sonstigem Verlust des Erneuerungsrechtes bis 20. Sept. d. J. zu
geschehen.

Budapest, 20. September 1905.

Direktion der kön. ung. priv. Klassen-Lotterieu-
GRAF TELEKY. HAZAY.

ABZIEH-BILDER

Gegründet 1865.

Man verlange Preisliste Nr. 25

Gegründet 1865.

für Maschinen, Metall, Holz und Glas;
Ornamente, Zahlen, Medaillen, Schutzmarken, Firmen, Schriften, Blumen etc.

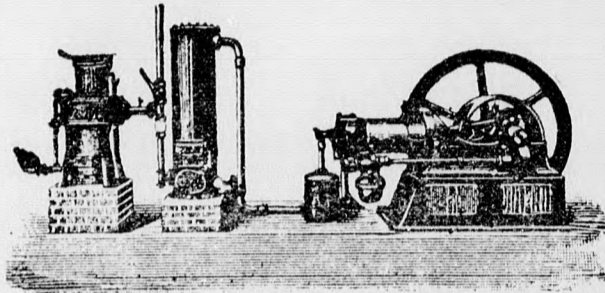
Abziehbilder-Fabrik **Carl Schimpf**, Nürnberg.

LANGEN és WOLF

Budapest V., Váci-körút 59. sz.

Eredeti Otto-féle

szívógázmotorok,

üzemköltség lóerő óránként körülbelül
1½-3 fillér.

Patent-Antiferugin

Rost bis auf den gesunden Kern des Eisens, mit dem es eine Verbindung eingeht, die jede Neubildung von Rost verhindert!

Antiferugin

ist eine unerreichte, weder feuergefährliche noch gesundheitsschädliche Kesselfarbe; es bewirkt, dass der Kesselstein sich nur ganz lose an den Kesselwänden ansetzen kann, von denen er mit grosser Leichtigkeit zu entfernen ist; darf überall ruhig angewendet werden.

==== Tausende Referenzen. ====

ANTIFERUGIN widersteht Zuckersäften, Säuren, Alkalien und deren Dämpfen!
Antiferugin ist das sicherste und wirksamste Rostschutzmittel für Blankmetalle!

Erste österr.-ungar.
Antiferugin-Fabrik.

Leuchtag & Seidenstein WIEN III/4.

Vertreter für Ungarn: **ELFER DEZSŐ** Budapest, VII., Dohány-utca 39.

Universal Betriebs- und Gewerbemaschinenfabrik

Kogler & Roszner

Budapest, Váci-ut 26. szám.

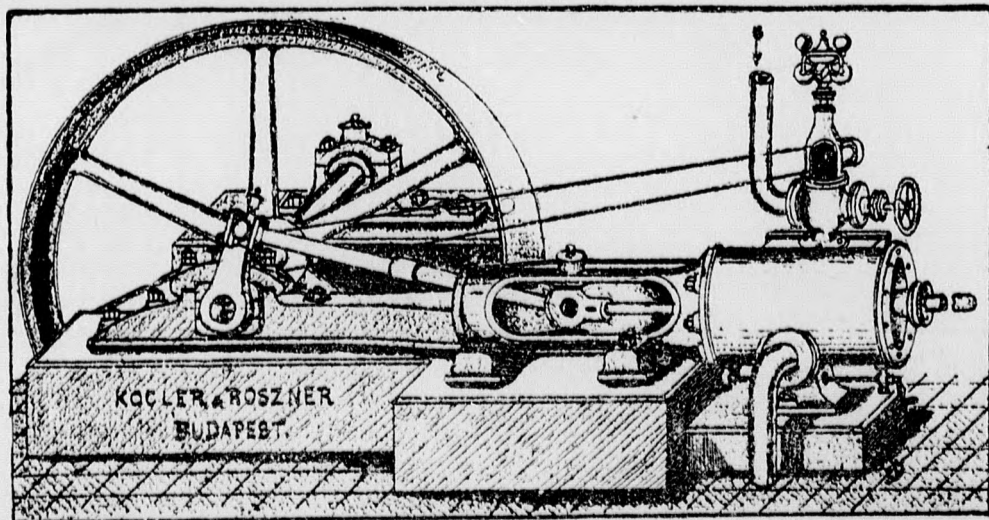
Erzeugen alle Gattungen Dampfmaschinen neuesten Systems mit und ohne Condensation von 6-200 Pferdekraft.

Von 6-100 Pferdekraft stets am Lager fertig.

Erzeugen ferner Transmissionen, Sellers Lager-Riemenscheiben und sämtliche Einrichtungen für Mühlen.

Pumpenanlagen in jeder Grösse, so wie auch transportable Feldbahnen sammt Wägen, Drehscheiben und allen hiezu gehörigen Artikeln.

Wir ertheilen auf fachgemässe Anfragen jede gewünschte Auskunft und Voranschläge.



SCHLICK-féle

vasöntöde és

Gépgyár Részv.-Társaság.

Gyár és irodák:

BUDAPEST, VI., Külső váczi-ut 29—37. szám.

Készítményei.

építési vasmunkák, istálló berendezési czikkek

vashidak és tetőszerkezetek, vasöntvények,

oszlopok, épület-bádogos munkák, fémdiszit-

mények, műemlékek, szobrok, *gőzgépek* és

kazánok, utihengerek, *teljes körszivattyu-*

telepek berendezése, zsilipek, *átereszek*, felvonó-

gépek, *tartányok*, csövek, „*Reform*“ *vízisztító*

készülék (Popelka szabadalma). *Vasuti kocsik:*

teher- és személyszállításra.

Hengerelt és szögecselt vasgerendák.

Ventilatoren und Exhaustoren

moderner Konstruktion

für Riemen-, elektrischen-, Wasser-, Dampf-
und Federantrieb.

Complete Anlagen

für *Ventilation, Entstaubung, Luftbefeuchtung,*
Trocknung, Kühlung und *mechan. Zugverstärkung*
für *Feuerungsanlagen.*

E. Munk Nachf. Gust. Weidman

WIEN II/65,

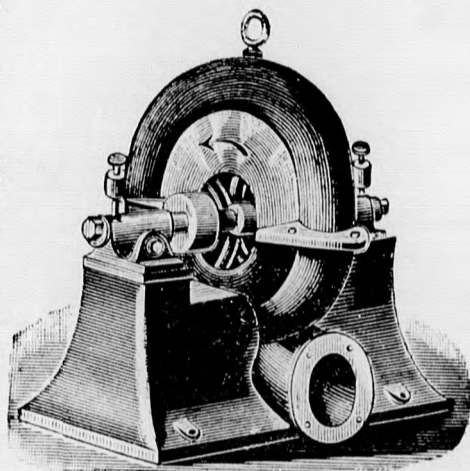
Praterstr. 15.

Gegründet 1865.

Feinste Referenzen.

Neueste Preis-
listen und Offerte

kostenlos.



EGGENBERGER SZILVESZTER
KÖMÖVÉS MESTER
SPECIALISTA
BUDAPEST

Épít:

GYÁRKEMÉNYEKET
MINDEN ALAKBAN
KÖRKEMENZÉKET
KAZÁNBEFALAZÁSOKAT
GÉPALOZÁSOKAT és
SZABADALMAZOTT
FÜSTEMESZTŐ TÜZELÉSEKET
GŐZKAZÁNOKHOZ
SAJÁT SZERKEZETE SZERINT-
JUTÁNYOSAN JÓTÁLLÁS MELLETT

TERVEK és KÖLTSÉGVETÉSEK
KIVÁNATRA.
TÜZÁLLÓ és CHAMOTTEANYAGOK
RAKTÁRA

GÁL & FODOR

Budapest, VI., Teréz-körut 26.

Alleinverkauf für Ungarn von:

Original
Allweiler Flügelpumpen
Ozean-Kolbenpumpen,
,Bohemia' Graphit Schmelztigel,
,Hydra' Metallschläuche,
,Hydra' Sämaschinenschläuche.

Vertretung und Lager von

Schmierapparaten aller Art, Bürsten-
waren, Werkzeugen und Werkzeug-
maschinen sowie sämtlichen technischen
Artikeln.