BRIEG, Bez. Breslau, im Mai 1911.

Die beiliegende Schrift, ein Gedenkblatt zum Jubiläum meines Hauses, beehre ich mich ergebenst zu überreichen und bitte, ihr ein freundliches Interesse schenken zu wollen.

Mit vorzüglicher Hochachtung

J. Arnoldt.

F. W. Moll.

Die Geschichte der Lederfabrik

F. W. Moll

Brieg Bezirk Breslau

1811 ▣ 1911

Ein Gedenkblatt

ECKSTEINS BIOGRAPHISCHER VERLAG BERLIN W. 62.

15716 - III

BIBLIOTEKA UNIWERSYTECKA WROCŁAW

15416

Gabinet Śląski

Diese zur Hundertjahrfeier der Lederfabrik F. W. MOLL von Herrn Direktor ROBERT WECHMANN entworfene geschichtliche Darstellung ihrer Entstehung und Entwickelung widmen wir allen Geschäftsfreunden und Mitarbeitern mit der Bitte, die Schrift als ein Erinnerungszeichen anzunehmen und ihr ein freundliches Interesse schenken zu wollen.

BRIEG, Bez. Breslau, im Mai 1911

THEODOR WILHELM MOLL

DR. FRITZ MOLL

Inhalt.

I. Geschichte.

Seite

1. Der handwerksmässige Betrieb des Begründers . . 7
   1811—1852.
2. Der fabrikmässige Betrieb der offenen Handelsgesellschaft
   - A. 1852—1864 18
   - B. 1864—1872 28
   - C. 1872—1904 32
   - D. Die Neuzeit 38
3. Rückblick 42

II. Wohlfahrtseinrichtungen 47

III. Grundbesitz 51

IV. Stammtafel

V. Ein Gang durch die Fabrik 52

F. W. Mohl.

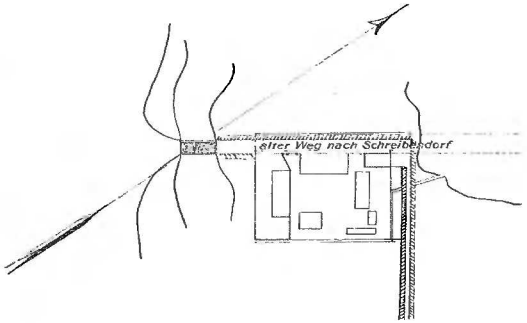
Jugendbildnis

I. Geschichte.

1. Der handwerksmässige Betrieb des Begründers.

1811—1852.

Während das Lohgerber-Mittel in Brieg 1811 das Osterquartal abhielt, trat der Gerbergesell ENGELHARD FRIEDRICH WILHELM MOLL aus Ohlau an die geöffnete Lade und trug vor, dass er „zufolge seiner Tüchtigkeit" ein Meisterstück angefertigt habe, dieses dem ehrbaren Mittel zur Begutachtung vorlege und nach Handwerksgebrauch bitte, ihn zum Meister zu sprechen. Nach eingehender Prüfung erklärte der Obermeister, die vorgelegten Stücke seien „wohl und gut gefertigt befunden worden" und da auch

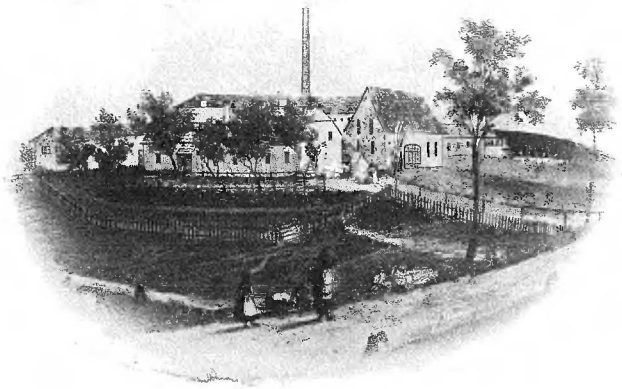


Grundriss der Fabrik im Jahre 1811.

sonst gegen das Gesuch nichts zu erinnern war, wurde Moll zum „Handwerksmeister gesprochen". Nachdem er die Gebühren mit 6 Taler bezahlt, auch für eine Mittelsbank, zur Lohmühle, zu den Leichentüchern, für die Kirchstelle und zur Flösse die Beträge mit zusammen 29 Taler, 19 gut Groschen und $2^2/_5$ Pf. geleistet hatte, wurde er zugleich zum wirklichen Mittelsmeister angenommen, und es wurden „ihm die, einem jeden Mittelsmeister zukommenden Rechte teilhaftig gemacht."

An diesem Tage, da der achtzehnjährige Gerbergesell zum Meister gesprochen wurde, beginnt die Geschichte einer Firma, die in dem gewaltigen Industriebetrieb des modernen Deutschland achtunggebietend dasteht. Mit dem altväterlichen, in neuerer Zeit wieder zu Ehren gekommenen Zunftakte war vor nunmehr 100 Jahren der Grundstein zu dem Handwerksbetriebe gelegt worden, aus dem die LEDERFABRIK unter der Firma F. W. MOLL als eine offene Handelsgesellschaft sich entwickelte.

Der junge Meister war einer alten Gerberfamilie entsprossen. Er wurde am 6. Mai 1793 in Ohlau geboren. Sein Vater war der Bürger, Reichszünftiger Rotgerber und Lederfabrikant Carl Engelhardt Friedrich Moll, seine Mutter eine Tochter

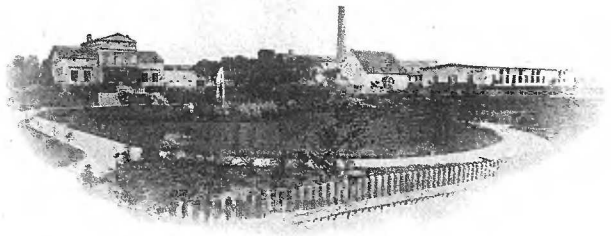


Fabrik im Jahre 1852.

des Bürgers und Rotgerberobermeisters Trautwein in Bernstadt, sein Grossvater der Bürger und Reichszünftiger Rotgerber Engelhardt Friedrich Moll in Canth. Und noch weiter rückwärts sind nach Familien-Ueberlieferung die Vorfahren durch viele Generationen Gerber gewesen, sie sollen in Reutlingen in Württemberg ansässig gewesen sein. Urkundlich lässt sich dies nicht mehr nachweisen, doch die Zähigkeit und der Nachdruck, mit der sich die Ueberlieferung in der Familie erhalten hat und allezeit betont worden ist, sie ist auch in Festgesängen aus älterer Zeit zum Ausdruck gekommen, bürgen für die Tatsache. Dass die alte Reichsstadt Reutlingen der Urväter Heimatsort gewesen sei, ist auch an sich durchaus glaubwürdig, denn Reutlingen ist seit alter Zeit für das Gewerbe der Gerber ein

hervorragender Platz gewesen; schon im Mittelalter stand dieses Gewerbe dort in hoher Blüte. Diese Tatsachen gaben der Annahme eine an Gewissheit grenzende Wahrscheinlichkeit, dass die Vorfahren des in Brieg zum Meister gesprochenen Begründers der Firma F. W. Moll der Zunft der Gerber von Reutlingen angehörten.

Es ist erstaunlich, mit welcher zielsicheren Energie es dem jungen Meister gelungen war, sich in ausserordentlich jungem Alter einen selbständigen Betrieb zu gründen. Er hatte das Handwerk bei seinem Vater „drei Jahre hintereinander nach Vorschrift des allergnädigst erteilten Privilegiums erlernt". Er war am 5. April 1809 von dem löblichen Reichszünftigen Rothgerbergewerbe in Bernstadt freigesprochen worden. Dagegen hatte er es unterlassen, die vorgeschriebenen drei Jahre „in Person zu verwandern", was ihn nur von seinem



Fabrik im Jahre 1862.

Ziele hätte abhalten können. Mit der Sorglosigkeit eines Strebenden, der nur vorwärts zu schauen gewillt ist, hatte er nicht einmal daran gedacht, die Entbindung von dieser Verpflichtung nachzusuchen. Sein Vater musste sich dieserhalb für ihn verwenden, wobei er zur Entschuldigung anführte, dass es „schon früher geschehen wäre, wenn er sich solches überlegt hätte."

Umso umsichtiger und überlegter handelte der zielbewusste Jüngling, wo es galt seine Pläne zu verwirklichen. Noch ehe die Meistersprechung erfolgt war, traf er Vorbereitungen, um sofort auf eigenem Grund und Boden selbständig den Betrieb zu eröffnen. Da er das vorgeschriebene Alter noch nicht erreicht hatte, wagte er sogar eine Notlüge: er gab sich für älter aus, als er in Wirklichkeit war. Zunächst hatte er ein passendes Grundstück auf der Opplerstrasse in dem brauberechtigten Hause Nr. 105, jetzige Polizei Nr. 8 erstanden.

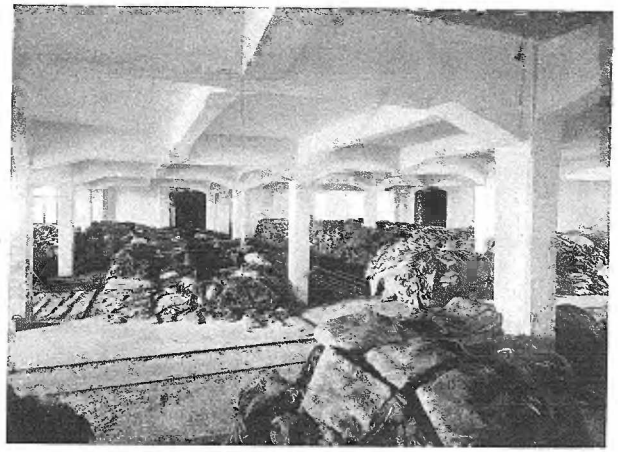
Am 10. November 1810 war der Kaufvertrag mit dem Besitzer, Holzhändler Friedrich Wilhelm von Petit abgeschlossen worden. 3050 Taler Preussisch Kurants und als Schlüsselgeld 40 Reichstaler Münze Nominalwert kostete es.

Die Eintragung des Besitzüberganges ins Hypothekenbuch und ebenso die Erteilung der Erlaubnis für die Einrichtung einer neuen Handwerksstätte konnte er seines Alters und seiner noch nicht erfüllten Militärpflicht wegen, nicht so ohne Weiteres erringen. Erst durch ein Attest der Königlichen Preussischen verordneten Kanton-Revisions-Kommission des Ohlauer Kreises vom 17. Januar 1811 wurde dieses Hindernis beseitigt: „Es wird dem Kantonnist der Königlichen Preussischen 1. Schlesischen Infanterie, Namens Engelhardt Friedrich Moll, 19 (!) Jahr alt, aus der Vorstadt Ohlau, die Entlassung von der bisherigen Kantons-Verpflichtung und zugleich die Erlaubnis zur Annahme eines Etablissements als Lederfabrikant in der Stadt Brieg, indem nach den beigegebenen Zeugnissen und dem landrätlichen Gutachten kein gesetzlich Hindernis dagegen obwaltet, hierdurch war dem jungen und Kraft dessen Meister die Möglichkeit erteilt." gegeben, sich als schaffender Bürger in Brieg zu betätigen und seine frischen Kräfte für sein Unternehmen einzusetzen. Am 24. Mai leistete er vor dem Bürgermeister und Rat der Stadt Brieg den Bürgereid. Die handwerksmässige Tätigkeit als selbständiger Rotgerber begann Moll am 7. Mai, also einem Tag nach vollendetem 18. Lebensjahre. Nur geringfügig kann die erste Einarbeitung gewesen sein; denn dort in der Opplerstrasse in dem engen Hofe, mit wenig Geschirren war eine nennenswerte Ausdehnung ausgeschlossen, und dies war auch die Veranlassung, dass er schon in den ersten Jahren seiner Selbständigkeit nach einem geeigneteren Platze in den Vorstädten Umschau hielt. Noch ehe dieser Vorsatz, seinen Betrieb an einer anderen Stelle zu vergrössern, aber irgend eine greifbare Gestalt annahm, suchte sich Meister Moll eine Lebensgefährtin, und noch nicht 19 Jahre alt, vermählte er sich am 15. April 1812 mit Demoiselle Henriette Josephine Bernhardine Püschel, des Johann Gottfried Püschel, ehemaligen Pächters des Gutes Bergel bei Ohlau, jüngsten Tochter.

Kläranlage.

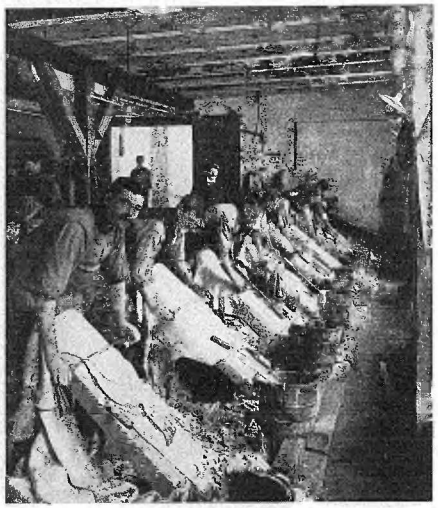
Das junge Eheglück und das neugegründete Handwerk hatten jedoch bald eine harte Probe zu bestehen. Kriegerische Stimmung beherrschte das halbe

Europa; der allgemeine Völkerkrieg wurde immer wahrscheinlicher, alles drängte, insonderheit in Preussen auf die Waffenentscheidung gegen den korsischen Eroberer. Freilich hatte der junge Ehemann und Handwerksmeister nicht nötig, die Flinte auf den Rücken zu nehmen und gleich seinen Altersgenossen auszuziehen für Preussens Freiheit, Ehre und Ruhm; er konnte hinterm Schabebaum und mit dem Falzeisen seine Pflichten fürs Vaterland zu erfüllen sich bemühen, aber die sich häufenden Drangsale, Lasten und Sorgen, die mit dem Durchzug der Truppen begannen und mit dem beginnenden Kriege sich steigerten, drückten schwer auf ihn und sein Geschäft. Eine Freude hatte er aber doch in den damaligen Kriegsnöten; am 19. April 1814 wurde ihm das erste Kind, eine Tochter geboren.


Rohlager.

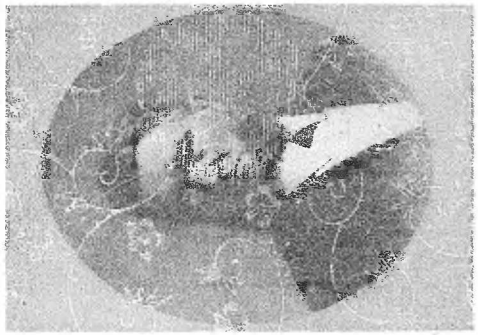
Kaum waren die Kriegswolken vorüber gezogen und Ruhe und Ordnung anscheinend für die Dauer wieder eingekehrt, da erfüllte auch neuer Mut den Meister Moll. Seine Erzeugnisse, Leder für die Schuhmacherei und Sattlerei, hatten guten Abgang. Die Gelegenheit, Ware abzusetzen, war in reichem Masse vorhanden; an Lust zur Arbeit und an einem festen Willen vorwärts zu kommen, fehlte es eben so wenig. Umso mehr machte es sich fühlbar, dass es an ausreichendem Platz für eine nennenswerte Erweiterung des Betriebs fehlte. Darum ging er jetzt ernstlich auf die Suche nach einem, für seine Gerberei besser gelegenen und besser geeigneten Grundstück. Es fand sich in der Odervorstadt.

Hier, von der innern Stadt nicht nur durch deren Festungswälle und die Oder, sondern weiter noch durch das vorgeschobene Hornwerk getrennt, lag an der damaligen Strasse nach Schreibendorf der Oderkretscham „Zum goldenen Schwert", ein einsames Gasthaus mit etwas landwirtschaftlichem Betriebe, rings von Wasserlöchern und der tiefliegenden Oderaue eingeschlossen. Für 2100 Taler Königlich Preussischen Kurants erstand der Ohlauer Vater am 12. August 1814 diese Besitzung für seinen Sohn, und am 1. April 1815 verlegte dieser seine Werkstelle hierher, zunächst hierzu nur die vorhandenen Gebäude benutzend. Mit vier Gesellen und einem Lehrjungen zog er mit neuer Hoffnung in die neue Heimstätte ein. Auf diesem Gelände, das sich im Laufe der Zeit durch fortgesetzte Zukäufe erweiterte, erhoben sich, von der steten Vergrösserung des Unternehmens zeugend, immer neue Baulichkeiten und Anlagen, bis zu dem Fabrikkomplex, den der Betrieb heute umfasst. Von dem alten Oder-Kretscham hat sich nur der Keller bis auf die Jetztzeit erhalten, der bis vor kurzem noch benutzt worden ist; alle übrigen Baulichkeiten sind schon seit Jahrzehnten abgebrochen. Auch das gesamte umliegende Gelände hat ein völlig verändertes Aussehen erhalten. Wo früher tiefe Wasserlöcher sich ausbreiteten, erheben sich heute, hoch über der vormaligen Auenhöhe die Villa und dreistöckige Fabrikgebäude.

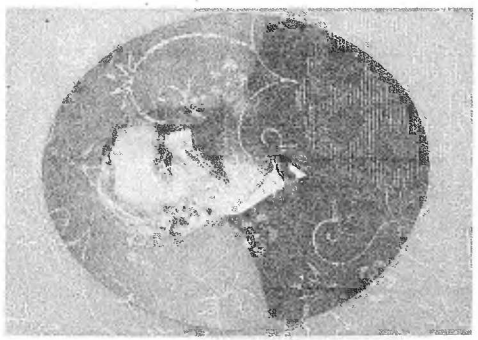


Werkstelle.

Gar zu leicht wurde dem Meister Moll die Einrichtung und die sich sofort anschliessende Erweiterung des neuen Betriebes nicht gemacht. Zunächst waren es wieder Sorgen wegen des aufs neue ausbrechenden Krieges; glücklicherweise gingen diese schnell vorüber. Andere Schwierigkeiten aber tauchten auf und mussten mit viel Geduld, Mühe und Arbeit überwunden werden. Bares Geld war zu jener Zeit eine knappe Ware. Selbst Lieferungen für die Armee scheinen unter gewissen Umständen nicht immer mit wünschenswerter Pünktlich-



Wilhelm Moll



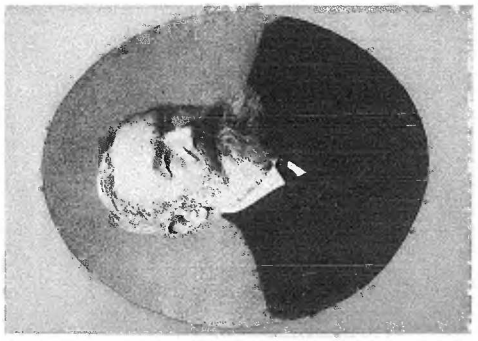
Hermann Moll

Hier, von der innern Stadt nicht nur durch deren Festungswälle und die Oder, sondern weiter noch durch das vorgeschobene Hornwerk getrennt, lag an der damaligen Strasse nach Schreibendorf der Oderkretscham „Zum goldenen Schwert", ein einsames Gasthaus mit etwas landwirtschaftlichem Betriebe, rings von Wasserlöchern und der tiefliegenden Oderaue eingeschlossen. Für 2100 Taler Königlich Preussischen Kurants erstand der Ohlauer Vater am 12. August 1814 diese Besitzung für seinen Sohn, und am 1. April 1815 verlegte dieser seine Werkstelle hierher, zunächst hierzu nur die vorhandenen Gebäude benutzend. Mit vier Gesellen und einem Lehrjungen zog er mit neuer Hoffnung in die neue Heimstätte ein. Auf diesem Gelände, das sich im Laufe der Zeit durch fortgesetzte Zukäufe erweiterte, erhoben sich, von der steten Vergrösserung des Unternehmens zeugend, immer neue Baulichkeiten und Anlagen, bis zu dem Fabrikkomplex, den der Betrieb heute umfasst. Von dem alten Oder-Kretscham hat sich nur der Keller bis auf die Jetztzeit erhalten, der bis vor kurzem noch benutzt worden ist; alle übrigen Baulichkeiten sind schon seit Jahrzehnten abgebrochen. Auch das gesamte umliegende Gelände hat ein völlig verändertes Aussehen erhalten. Wo früher tiefe Wasserlöcher sich ausbreiteten, erheben sich heute, hoch über der vormaligen Auenhöhe die Villa und dreistöckige Fabrikgebäude.

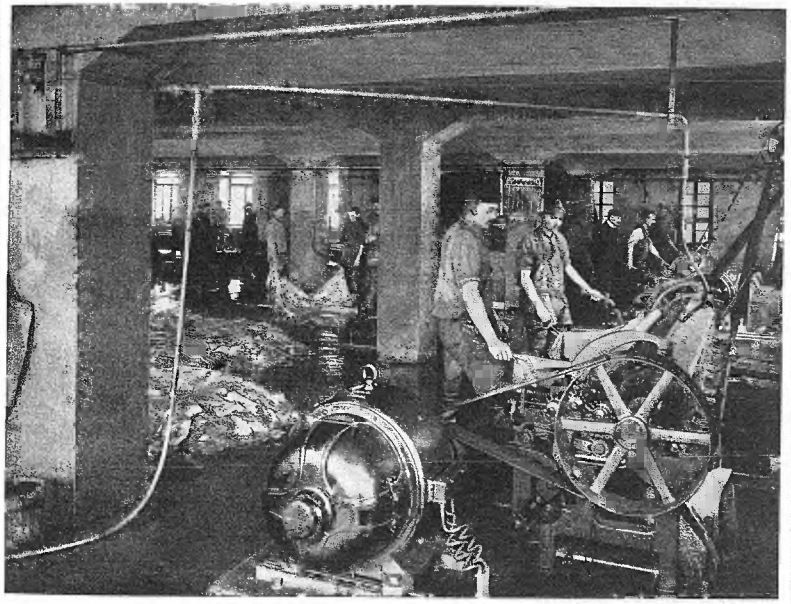
Werkstelle.

Gar zu leicht wurde dem Meister Moll die Einrichtung und die sich sofort anschliessende Erweiterung des neuen Betriebes nicht gemacht. Zunächst waren es wieder Sorgen wegen des aufs neue ausbrechenden Krieges; glücklicherweise gingen diese schnell vorüber. Andere Schwierigkeiten aber tauchten auf und mussten mit viel Geduld, Mühe und Arbeit überwunden werden. Bares Geld war zu jener Zeit eine knappe Ware. Selbst Lieferungen für die Armee scheinen unter gewissen Umständen nicht immer mit wünschenswerter Pünktlich-

Theodor Moll



Louis Moll.

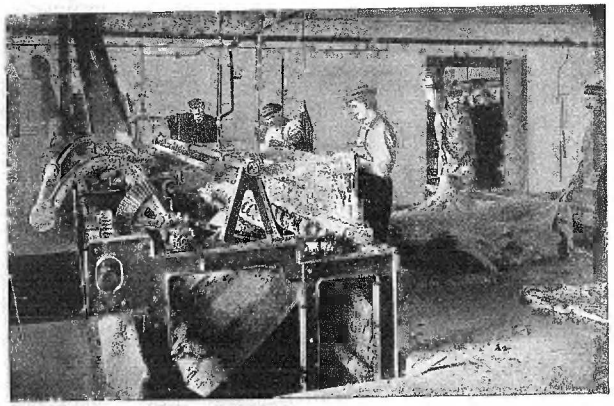


Entfleischmaschinen.

keit bezahlt worden zu sein. Sah sich doch das Brieger Gerbermittel noch im Jahre 1820 genötigt, bei der Stadtverordnetenversammlung recht eindringlich und sogar mit Klage drohend um Bezahlung für Juchtenleder zu bitten, das auf Befehl des Polizeiamtes im Jahre 1813 für die Armee geliefert worden war.

Ganz besonders umständlich und mit vielen Plackereien verbunden war damals die Gewinnung der Gerberlohe. Trotz der ausgedehnten Waldungen in der Umgegend muss das Gerbematerial, in der Hauptsache Eichenrinde, manchmal recht knapp geworden sein, sodass, und zwar schon seit Jahren, die Regierung sich bemüht hatte Abhilfe zu schaffen, indem sie verschiedene Gerbsurrogate empfahl, die zu benutzen kein Bedenken vorläge. Auf Allerhöchste Anordnung erhielt sogar die Königlich Preussische Kriegs- und Domänekammer den Auftrag, sämtlichen Waldbesitzern den Befehl zu übermitteln, die Eichen und andere brauchbare Hölzer nicht mit der Borke ausschlagen zu lassen, sondern diese an Gerber zu verkaufen. Es wurden sogar solchen Forstämtern Prämien

in Aussicht gestellt, welche aus dem etatsmässig zur Nutzniessung kommenden Holze und nach Massgabe der Menge desselben die meiste Borke verkauften. Andererseits erhielten die Gerber die Anweisung, wegen ihres Bedarfs an Rinde sich zur rechten Zeit zu bemühen, in holzarmen Gegenden sichere Kommissionäre und die nötigen Arbeiter zu bestellen, die Rinde selbst preiswürdig zu bezahlen und äusserstenfalls andere Pflanzenerzeugnisse, z. B. das zu Johanni abzustreifende Eichenlaub, die Rinde verschiedener Weiden, die Tormentill- und die Natterwurzel als Gerbsurrogate zu benutzen, für deren Gewinnung die Landräte Sorge tragen sollten. Mit diesen Gerbsurrogaten liess die Regierung praktische Versuche anstellen und deren Ergebnis den Gerbern mitteilen. Danach seien auf 1 Pfund trockner roher Haut $9^{1}/_{4}$ Pfund gute Eichenrinde zu rechnen, dagegen



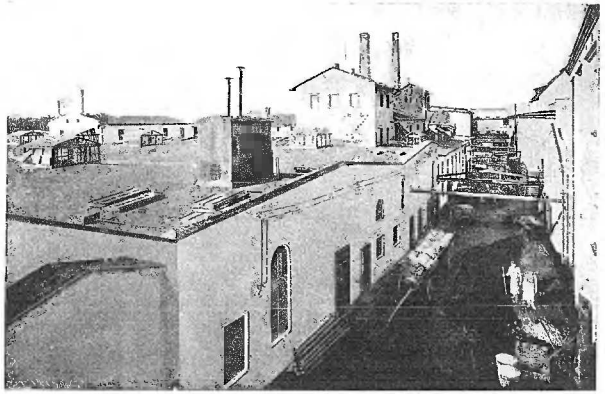
Enthaarmaschine.

$13^{3}/_{4}$ Pfund Eichenblätter, $11^{25}/_{28}$ Pfund Wasserweidenrinde, $10^{4}/_{7}$ Pfund Buchweidenrinde, $3^{27}/_{28}$ Pfund Natterwurzel, $1^{55}/_{56}$ Tormentillwurzel.

Noch umständlicher, kostspieliger und zeitraubender als die Gewinnung der Rinde und sonstiger Gerbmaterialien gestaltete sich in den Jahren 1813—1816 deren Zerkleinerung und Vermahlung, um als Gerberlohe gebrauchsfähig zu sein.

Das Brieger Gerbermittel besass zur gemeinsamen Benutzung für seine Mitglieder auf Grund des landesherrlichen Privilegiums vom 27. Januar 1590 eine Lohmühle bei Paulau. Als diese im dreissigjährigen Kriege „von den Soldaten fast ganz ruinieret und zu nichte gemacht worden war" erhielt es durch das Privilegium vom 5. Oktober 1637 „um ihrer (der Gerber) jetzigen und künftigen Sicherheit und ihrer Bequemlichkeit willen" eine neue Mühle in Brieg auf dem

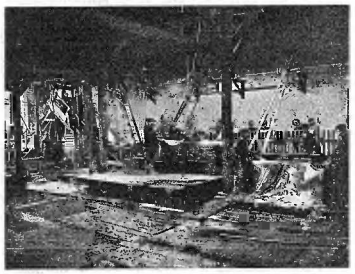
Mühlenwerder unter einem Dache mit der Pulver- und Schleifmühle. 173 Jahre erfreuten sich die Brieger Gerber dieser so bequem gelegenen Mühle. Im August 1813 wurde sie durch Hochwasser weggerissen. Die Gerber waren ohne Mühle. In dieser Bedrängnis musste das Mittel vorläufig mit einem, ihm zur Verfügung gestellten Mahlgange der Neisser-Mühle bei dem über 2 Meilen entfernten Dorfe Frohnau sich begnügen, bis 1816 eine neue Lohmühle, jetzt auf der rechten Oderseite neben der Polnischen Mühle aufgebaut war und nun wieder ein regelmässiger Mahlbetrieb eingerichtet werden konnte. Der Aufbau der neuen Mühle hatte 7666 Taler 15 Groschen 7 Pfennig Nominalmünze und 1641 Taler 16 Groschen 11 Pfennig Preussisch Kurant zusammen 6022 Taler 12 Groschen Preussisch



Kurant erfordert, wozu 4900 Taler Preussisch Kurant Anleihen auf Schuldscheine aufgenommen, der Rest durch gleichmässige Beiträge der Innungsmeister gedeckt worden waren. Trotz der vielerlei Ablenkung, die der Bau der Mühle nicht nur den älteren Meistern, sondern auch dem Meister Moll verursachte, hatte dieser doch Zeit, seinem Betriebe nach wie vor mit gleicher Kraft und Energie vorzustehen, und er hatte die Genugtuung zu sehen, wie sich sein Geschäft stetig vergrösserte. Seine Erzeugnisse blieben gesucht, er fand für sie jederzeit Abnehmer. Zumeist war er bei den damaligen Verkehrsverhältnissen auf Brieg und Umgegend angewiesen, doch sehr bald zog er auch nach Breslau zu Markt und richtete später sogar feste Verkaufsstellen in Breslau und Oppeln ein. Der Umsatz vergrösserte sich über Erwarten schnell, und demgemäss mussten, gleichen Schritt haltend, die Werkstellen vergrössert und neue Gefässe eingesetzt werden.

Besonders konnte das noch in erhöhtem Masse geschehen, als er 1822 nach dem Tode seines Schwiegervaters über für damalige Zeit bedeutende Geldmittel zu verfügen hatte. Er suchte sich auch räumlich auszubreiten, und um die Gerbereiabfälle und deren Dungstoffe in der Landwirtschaft unterzubringen und besser als bisher zu verwerten, kaufte er 1820 aus dem Rittergut Gr. Neudorf 47½ Morgen Ackerland, eine Geldanlage, die sich in der Folgezeit ausserordentlich gut rentierte; denn zu den vielen Millionen Ziegeln, die bis in die 80er Jahre zu den Fabrikgebäuden verarbeitet worden sind, lieferte der Neudorfer Acker das Rohmaterial, den Lehm.

Ebenso wie das Geschäft zu seiner grossen Freude sich stetig vergrösserte, nahm auch seine Familie zu. Nur wenige Monate nach dem Umzuge, am 22. August 1815, wurde ihm der älteste Sohn, August, Silvius, Engelhard, geboren. Am 27. März 1825 folgte der zweite: Theodor, Leopold, Wilhelm, am 16. Mai 1829 der dritte: Adolf und am 8. März 1831 der vierte: Robert. Ausserdem erblickten noch 5 Töchter das Licht dieser Welt, sodass Meister Moll schliesslich 10 Kinder in seinem Heim um sich hatte. Die vier Söhne mussten, ob wollend oder nicht, bei dem Vater das Handwerk erlernen. Silvius von Johanni 1830 bis Johanni 1833 wurde am 9. April 1834 frei und ledig gesprochen. Theodor hatte seine Lehrzeit 1842, Adolf 1849 und Robert 1851 beendet, die Freisprechung erfolgte am 9. April 1844 bezw. am 6. Januar 1850 und 12. September 1852. Silvius ging, um sich in der Welt umzusehen, alsbald nach der Freisprechung auf die Reise, durchquerte Deutschland, kam nach Frankreich und dort, vornehmlich in Paris, sammelte er die Erfahrungen, die ihm später, nach Eintritt in das Geschäft seines Vaters so ausserordentlich zu statten kamen. Dies war besonders das Verständnis für die Aufbringung und Zurichtung des Vacheleders. Nach seiner Rückkehr waren seine Gedanken sofort auf Selbständigkeit gerichtet, und am selben Tage, da sein Bruder Theodor freigesprochen wurde, liess sich Silvius zum Meister sprechen und in die Innung aufnehmen. Vorher schon hatte er von dem ausscheidenden Innungsmeister Frenzel dessen Gerberei-Grundstück auf der Ohlauerstrasse und dessen Lohmühlenanteil käuflich erworben. Ferner übernahm er vom Vater die Verkaufsstelle in Brieg und errichtete eine neue in Neisse. In der Gerberei befasste er sich vornehmlich mit der Erzeugung von Verdeck- und Lackleder. Der zweite Sohn, Theodor,



Spaltmaschinen.

unternahm ebenfalls grössere Ausbildungsreisen, unter anderem ging er 1849 auf längere Zeit nach Amerika. Mit besonderem Eifer hatte er sich dort dem Studium von Arbeitsmaschinen gewidmet. Skizzen und Spezialzeichnungen von seiner Hand sind heute noch vorhanden. Nach einer solchen ist seiner Zeit die erste Ledermangel gebaut worden, die für weitere derartige Anlagen vorbildlich geworden und Jahrzehnte hindurch benutzt worden ist.

Der alte Oderkretscham hatte sich inzwischen zu einem weitverzweigten Gebäudekomplex ausgedehnt, und im Hofe reihte sich Grube an Grube für den Versatz der Häute. Schliesslich, so etwa ums Jahr 1850 war das ganze, 1⅔ Morgen grosse Grundstück für die Gerberei nahezu ausgenutzt.

In seinen drei jüngeren Söhnen hatte Meister Moll die tüchtigsten Arbeitskräfte zur Verfügung, die er auch nicht schonte, sondern recht reichlich ausnutzte. Allmählich dachte jedoch der ältere von ihnen, Theodor, an seine eigene Selbständigkeit, die er dadurch erreichen wollte, dass er in das väterliche Geschäft als Teilhaber eintrete. Kaum war dies Verlangen zu erkennen gegeben, so kam der älteste Sohn, Silvius, mit den gleichen Ansprüchen, obwohl dieser eine eigene Gerberei mit Lackiererei bereits besass, mit der letzteren aber wenig ausrichtete. Von solcher aufgedrungenen Kompagnie wollte der Vater nichts wissen, er setzte allen Anzapfungen den hartnäckigsten Widerstand entgegen. Endlich, nach vielem Drängen schien es, als ob er zusagen wollte. Er gab seine Zustimmung zu einer Inventuraufnahme, auf deren Grundlage eines jeden Anteil festgestellt werden sollte. Sie wurde am 4. August 1851 abgeschlossen, daraufhin wurden kaufmännische Bücher eingerichtet und für die Firma „F. W. Moll & Söhne" vorgeschlagen. Doch alles zerschlug sich wieder und nochmals vergingen 5 Monate, bis am 12. Januar 1852 ein Vertrag zustande kam, wonach die beiden Söhne Silvius und Theodor „Associés" wurden, die beiden jüngeren Söhne aber auch schon Anteil am Geschäft haben sollten. Als Einlagekapital sollte sämtlichen vier Söhnen ihr mütterliches Erbteil gutgeschrieben werden. Obwohl mit der Ausführung dieser Vereinbarung alsbald begonnen wurde, trat

Gerbstofflager.

dennoch nochmals ein Umschwung der Ansichten ein. Die beiden jüngeren Söhne mussten zurücktreten, der Jüngste hatte kaum seine Lehrzeit beendet und der alte Herr setzte seinen Willen durch, dass in der Firma der Zusatz „& Söhne" fortgelassen werde. Endlich war man einig. Die gerichtliche Eintragung des gemeinsamen Unternehmens erfolgte als offene Handelsgesellschaft unter der Firma F. W. MOLL mit den Gesellschaftern Friedrich Wilhelm Moll, Silvius Moll und Theodor Moll und mit der Bestimmung, dass als Anfang der Gesellschaft der 1. Mai 1852 gelten soll.

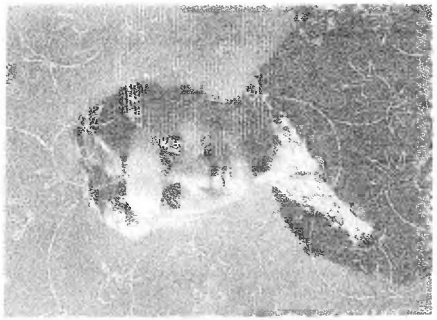
2. Der fabrikmässige Betrieb der offenen Handelsgesellschaft.

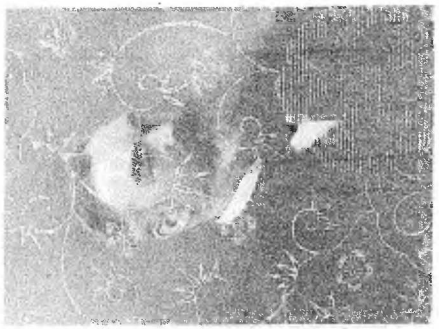
A. 1852—1864.

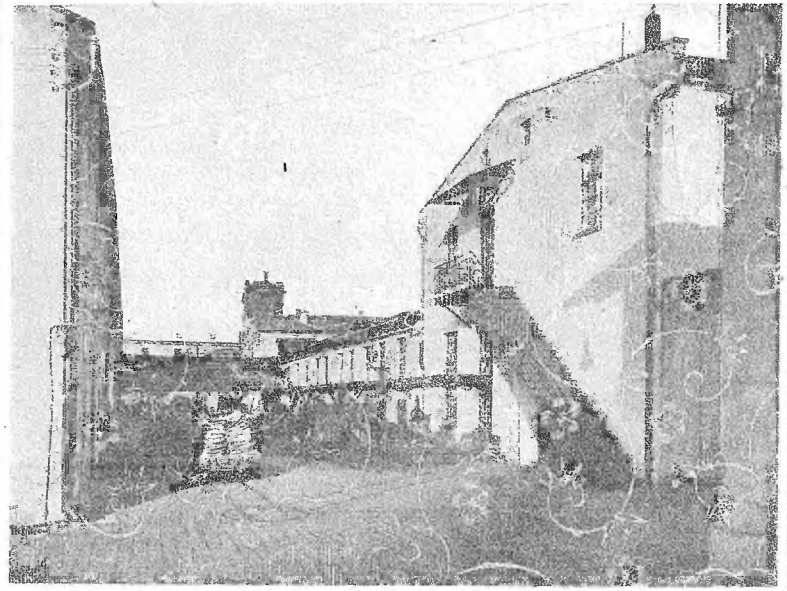
Eingebracht in den gesellschaftlichen Betrieb hatten:

Friedrich Wilhelm Moll

1. a) sein Grundstück Brieg, Odertor 14, mit der gesamten Gerberei-Einrichtung,







dennoch nochmals ein Umschwung der Ansichten ein. Die beiden jüngeren Söhne mussten zurücktreten, der Jüngste hatte kaum seine Lehrzeit beendet und der alte Herr setzte seinen Willen durch, dass in der Firma der Zusatz „& Söhne" fortgelassen werde. Endlich war man einig. Die gerichtliche Eintragung des gemeinsamen Unternehmens erfolgte als offene Handelsgesellschaft unter der Firma F. W. MOLL mit den Gesellschaftern Friedrich Wilhelm Moll, Silvius Moll und Theodor Moll und mit der Bestimmung, dass als Anfang der Gesellschaft der 1. Mai 1852 gelten soll.

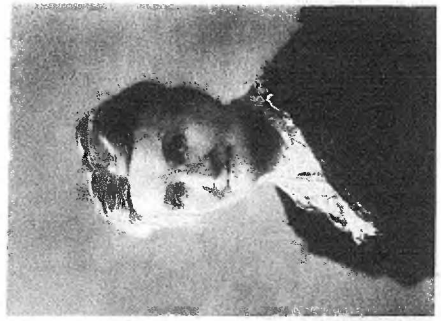
2. Der fabrikmässige Betrieb der offenen Handelsgesellschaft.

A. 1852—1864.

Eingebracht in den gesellschaftlichen Betrieb hatten:

Friedrich Wilhelm Moll

1. a) sein Grundstück Brieg, Odertor 14, mit der gesamten Gerberei-Einrichtung,



Marie Moll

Wilhelm Moll.

Grubenhaus.

b) das Gr. Neudorfer Ackerstück No. 86 und
c) einen halben Morgen Acker aus der Schreibendorfer Scholtisei, als Zufuhrweg für b eingerichtet

zusammen bewertet mit	9500 Taler
und hypothekarisch belastet mit	3000 „
	6500 Taler

2. den Bestand an rohen, in der Fabrikation befindlichen und fertigen Waren, ferner die Aussenstände, sowie die Verkaufsstellen in Breslau und Oppeln mit Warenlager und abzüglich der Schulden laut Aufnahme der letzten Inventur vom 4. August 1851, und sodann noch abzüglich der an die vier Söhne auszuzahlenden Mutterpflichtteile 41600 Taler

48100 Taler

Übertrag 48100 Taler

Silvius Moll

seine Verkaufsstellen in Brieg und Neisse mit Warenlager laut Aufnahme der letzten Inventur vom 12. Januar 1852 und ferner in bar und in Forderungen . . . . . 11500 „

Theodor Moll

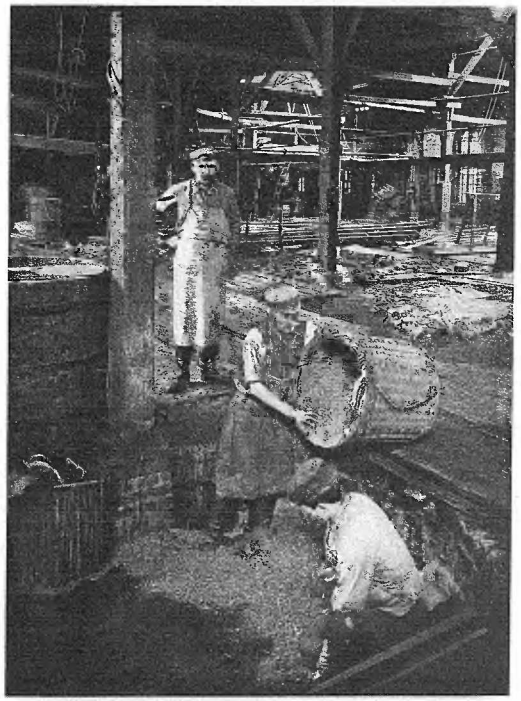
in Forderungen . . . . . 3000 „

Das Gesellschaftsvermögen betrug somit . . . . . 62600 Taler

Mit der Neugründung kam auch ein Umschwung in den Betrieb, der den alten handwerklichen Charakter in einen modernen, grosszügig fabrikmässigen

umwandelte. Bis zur Begründung der Handelsgesellschaft war der Betrieb, trotzdem er nach aussen hin als Fabrik sich darstellte, immer noch vorwiegend ein handwerksmässiger geblieben. Der Hände Arbeit führte die rohe Haut zur Arbeitsstelle und begleitete sie durch alle Stufen des langwierigen und verwickelten Gerbverfahrens bis zum Austritt als fertiges Leder. Das musste nun anders werden, sofern die Pläne der beiden jüngeren Gesellschafter, den Betrieb nicht nur zu vergrössern, sondern auch zu vervollkommnen und vornehmlich die Erzeugnisse zu verbessern, zur Ausführung gelangen sollte. Die Erfahrungen hatten beide in der Fremde gesammelt, besonders hatte der Jüngere, Theodor Moll, wie schon berichtet, mancherlei maschinelle Einrichtungen kennen gelernt, die für die eigene Fabrik nutzbar zu verwenden waren. Freilich musste, bevor an die Durchführung dieser Pläne gedacht werden konnte, Raum für die Aus-

breitung geschaffen werden. Zu einer Vergrösserung des Fabrikgeländes durch Zukauf war aber die Zeit noch nicht gekommen. Ferner konnte Theodor Moll seine hervorragende kaufmännische Tüchtigkeit jetzt voll ausnutzen, indem er den Einkauf der rohen Häute und der Gerbmaterialien, sowie den Verkauf der fertigen Ware in geregelte weitverzweigte Bahnen lenkte.

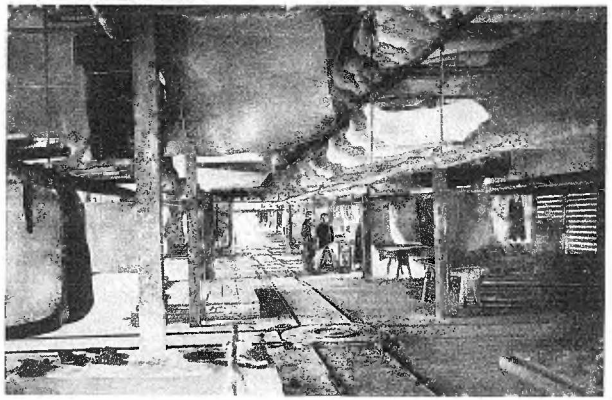


Versetzen.

Noch immer ging der Absatz der Erzeugnisse fast ausschliesslich durch die Verkaufsstellen in Brieg, Breslau, Oppeln und Neisse. Von diesen schied sogar im Jahre 1854 die in Breslau aus. Sie wurde dem dritten Sohn, Adolf, übergeben, der sie als ein selbständiges Geschäft für eigene Rechnung fortführte, seinen Bedarf aber doch zum grössten Teil von der Brieger Fabrik bezog. Um

nun für den Absatz weitere Gebiete zu erschliessen, wurden in Berlin für sämtliche Fabrikate und in Hamburg für Verdeckleder Kommissionsläger eingerichtet, auch in verschiedenen Orten Schlesiens, z. B. in Glogau, Oppeln, Leobschütz, Gleiwitz, Ratibor, Neustadt wurden neue Verbindungen angeknüpft, ferner Lieferungen für Artilleriewerkstätten übernommen.

Zur Verarbeitung waren bisher vorwiegend Häute deutschen Ursprungs und etwas ostindische Kipse verwendet worden, nur nebenher vereinzelt trockne und trocken gesalzene Wildhäute. Für die Lieferung der letzteren ist u. a. die Firma J. C. J. Assmann in Hamburg um des willen zu nennen, weil die Verbindung mit derselben sich bis zum Jahre 1843 zurück verfolgen lässt, wahrscheinlich



Trockenraum.

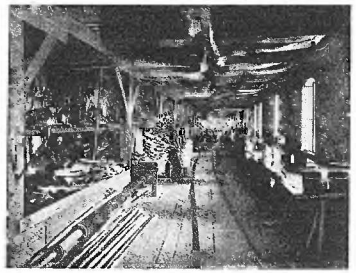
hat sie schon früher bestanden, und bis zum heutigen Tage sich erhalten hat.

Für die Heranschaffung der deutschen Häute dienten in erster Linie die Verkaufsstellen in Brieg, Oppeln und Neisse, die unmittelbar das Gefälle von den Fleischern abnahmen.

Jedoch schon lange vor Begründung der Handelsgesellschaft mussten deutsche Häute auch von Händlern aufgekauft werden, um den Bedarf zu decken. Die älteste und bedeutendste Verbindung, auch sie lässt sich bis zu Anfang der vierziger Jahre nachweisen, ist die mit der Firma M. Bruck in Breslau gewesen. Die Verbindung hat mehr wie 60 Jahre bestanden und hunderttausende von rohen Häuten wurden der Fabrik von der Firma geliefert, bis die neuzeitliche genossenschaftliche Verwertung der Häute durch die Innungsverbände und die Auktionsverkäufe sich mehr und mehr ausbreiteten.

Anfang der 50er Jahre fand der erste Versuch mit überseeischen Salzhäuten statt. Am 25. März 1853 lieferte die Hamburger Firma M. Nordheim 50 gesalzene Buenos Ayres und 50 gesalzene Caphäute. Die Versuche scheinen wenig befriedigt zu haben, denn es vergingen 5 Jahre, bevor grössere Posten dieser Häute und nun regelmässig bezogen wurden.

Nur wenig Jahre gemeinsamer Arbeit hatten genügt, die Erweiterung des Betriebes durch die treibende Kraft der beiden jüngeren Gesellschafter so weit auszudehnen, dass auch das allerletzte Plätzchen auf dem alten Grundstück ausgenutzt war und Zukauf benachbarten Geländes darum sich nicht mehr umgehen liess. Die Gelegenheit zur Ausbreitung der Fabrik war reichlich vorhanden, nur war das Gelände rings herum für Bauzwecke das denkbar ungünstigste. Zumeist grenzte das Grundstück an Wasserlöcher und tief gelegenes Auenland. Nur an der westlichen Grenze führte die alte Schreibendorfer Strasse in nahezu gleicher Höhe des Fabrikhofs. Sie war als Fahrstrasse gegenstandslos geworden, nachdem ein neuer chaussierter Weg auf der östlichen Seite des Grundstücks, von diesem etwa 18 Rutenentfernt,dem öffentlichen Verkehr diente. Jene alte Strasse und dazuein, auch noch günstig gelegener, aber nur 18 Fuss breiter Streifen längs der nördlichen Grenze sollte zunächst erworben werden. Am 22. August 1855 kam derKaufvertrag mit der Stadtgemeinde Brieg zustande. 88 Quadrat-Ruten 11 Quadrat-Fuss bebauungsfähiges Gelände wurden dadurch dem alten Grundstück einverleibt; leider war die Fläche bei der Längsausdehnung von $28^1/_2$ und 11 Ruten von so geringer Breite, dass eine umfassende Erweiterung der Fabrikanlage nicht durchzuführen war und deshalb wurden kaum ein halbes Jahr später neue Verhandlungen mit der Stadtgemeinde eingeleitet, um eine möglichst grosse Parzelle zu erwerben. Jetzt konnte es sich nur um reines Auengelände handeln. Am 14. Juni 1856 gelangte der neue Kaufvertrag zum Abschluss.

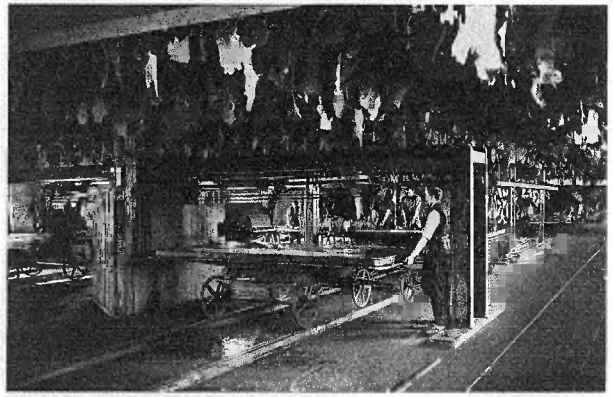


Aussetzsaal.

Die ganze neben dem alten Grundstück gelegene Parzelle, nach Osten bis zur neuen Schreibendorfer Strasse, nach Süden bis zum Holzplatz, mit 5 Morgen 172 Quadrat-Ruten Flächeninhalt, ging damit in den Besitz der Handelsgesellschaft über. Vier Jahre später, am 25. Juli 1860 und sodann nochmals am 27. März 1862 folgten abermals zwei Grunderwerbungen mit $173^{89}/_{100}$ Quadrat-Ruten und 1 Morgen $3^3/_4$ Quadrat-Ruten Auenflächen, die von der neuen Schrei-

bendorfer Strasse ausgehend die nördliche und die westliche Grundstücks-Grenze weit hinausrückten. Für eine absehbare Zeit war jetzt ausreichend Platz für den weitgehendsten Bedarf geschaffen.

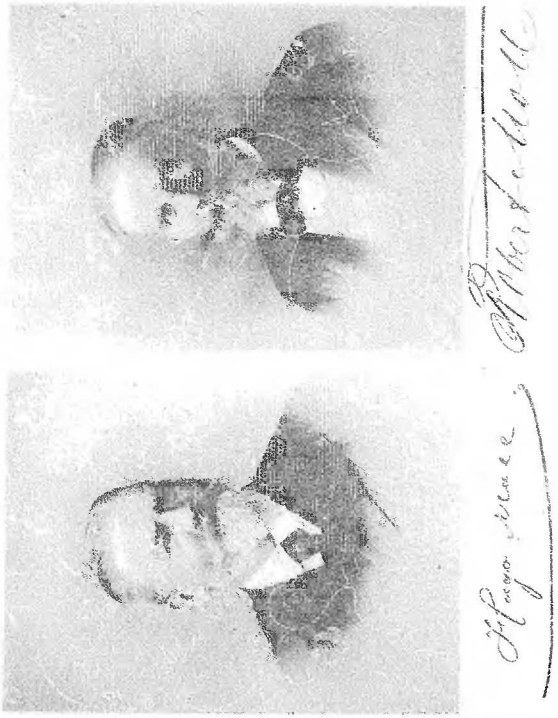
Mit der Erweiterung der Fabrikanlage selbst war inzwischen begonnen worden. Eine grössere Betriebsmaschine war aufgestellt, dazu ein ganzes Heer von Arbeitsmaschinen angeschafft worden, als Walken verschiedener Art, Pumpen für Wasser und Lohauszüge, hydraulische Pressen, Lohmühlen, Extraktions- und Lohauslauge-Batterien, Mangeln für die Zurichtung und dergl. mehr. Die Einrichtung neuer Kasten und Gruben für die Angerbung und den Versatz mussten notgedrungen dem Bedürfnis folgen.



Aussetzmaschine.

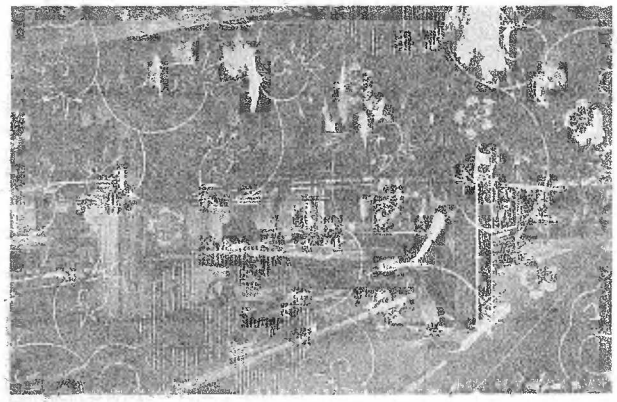
Die erhöhte Arbeitsleistung bedingte ebenso Vermehrung der Arbeitskräfte. Um jederzeit über einen festen Stamm von Arbeitern verfügen zu können, wurde mit der Königl. Strafanstalt in Brieg wegen Gestellung von Gefangenen ein Abkommen getroffen, und April 1855 rückten die ersten Kolonnen aus der Anstalt in die Fabrik ein. Nahezu 50 Jahre währte die Beschäftigung von Strafgefangenen, bis die sozialen Anforderungen der Neuzeit ihr ein Ziel setzte.

Naturgemäss hatte auch der Verbrauch von Gerbstoffen in ausserordentlichem Masse zugenommen. Die Eichen-, Fichten- und sonstigen Rinden aus der Umgegend und darüber hinaus aus der Provinz Schlesien und deren benachbarten Gebieten, auch aus Oesterreichisch Schlesien reichten schon lange für den Bedarf nicht mehr aus. Immer weiter musste das Gebiet für die Gewinnung der Rinde ausgedehnt werden, und immer schwieriger gestaltete sich die auf nur wenige



bendorfer Strasse ausgehend die nördliche und die westliche Grundstücks-Grenze weit hinausrückten. Für eine absehbare Zeit war jetzt ausreichend Platz für den weitgehendsten Bedarf geschaffen.

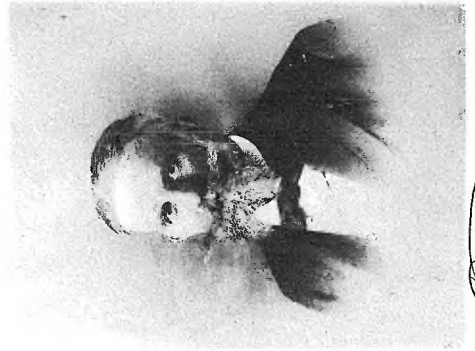
Mit der Erweiterung der Fabrikanlage selbst war inzwischen begonnen worden. Eine grössere Betriebsmaschine war aufgestellt, dazu ein ganzes Heer von Arbeitsmaschinen angeschafft worden, als Walken verschiedener Art, Pumpen für Wasser und Lohauszüge, hydraulische Pressen, Lohmühlen, Extraktions- und Lohauslauge-Batterien, Mangeln für die Zurichtung und dergl. mehr. Die Einrichtung neuer Kasten und Gruben für die Angerbung und den Versatz mussten notgedrungen dem Bedürfnis folgen.



Aussetzmaschine.

Die erhöhte Arbeitsleistung bedingte ebenso Vermehrung der Arbeitskräfte. Um jederzeit über einen festen Stamm von Arbeitern verfügen zu können, wurde mit der Königl. Strafanstalt in Brieg wegen Gestellung von Gefangenen ein Abkommen getroffen, und April 1855 rückten die ersten Kolonnen aus der Anstalt in die Fabrik ein. Nahezu 50 Jahre währte die Beschäftigung von Strafgefangenen, bis die sozialen Anforderungen der Neuzeit ihr ein Ziel setzte.

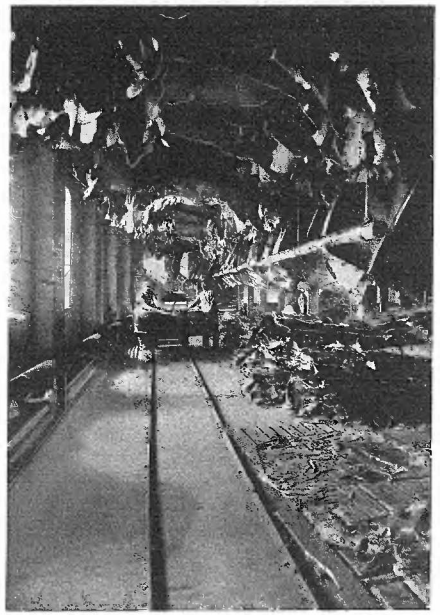
Naturgemäss hatte auch der Verbrauch von Gerbstoffen in ausserordentlichem Masse zugenommen. Die Eichen-, Fichten- und sonstigen Rinden aus der Umgegend und darüber hinaus aus der Provinz Schlesien und deren benachbarten Gebieten, auch aus Oesterreichisch Schlesien reichten schon lange für den Bedarf nicht mehr aus. Immer weiter musste das Gebiet für die Gewinnung der Rinde ausgedehnt werden, und immer schwieriger gestaltete sich die auf nur wenige



Hugo Muse

Robert Muse

Monate beschränkte Zuführung dieser grossen Massen Rinde, für deren bequemere Einlagerung ein mächtiger Speicher unmittelbar an der Eisenbahn errichtet worden war. Als teilweiser Ersatz für die zumeist in Frage kommende Eichenrinde fanden im Sommer 1858 die ersten Versuche mit der Ungarischen Knoppern statt und im selben Jahre auch noch solche mit der Kleinasiatischen Vallonea. Beide Materialien erzeugten bei reichlichem Gerbstoffgehalt ein ausgezeichnetes Fabrikat. Sie sind als wertvolles Gerbmaterial bis heutigen Tages hoch geschätzt. Trotzdem blieb aber noch auf Jahrzehnte hinaus die Eichenrinde das hauptsächlichste und darum notwendigste Rohmaterial für den Gerbeprozess, und ihr Bedarf erhöhte sich von Jahr zu Jahr. Bisher war deren Einkauf, sowie die Leitung der Schälarbeiten und der Zufuhr so nebenher von der Fabrik aus, zumeist durch Theodor Moll selbst, besorgt worden. Die fortlaufend sich steigernden Rindenmengen verursachten es, dass die Gewinnungsplätze immer weiter in die Ferne hinausgerückt, die Uebersicht und die Aufsicht erschwert wurden, dies führte 1860 zur Anstellung eines besonderen Beamten, eines Forstmannes, dessen einzige Aufgabe es war, die erforderliche Rinde heranzuschaffen; Herr G. Trautwein, der diese Stellung übernahm, hat sie bis Ende 1892, also durch 32 Jahre, innegehabt. Zum Bezuge der Eichenrinde liegen nächst Schlesien, die Grenzgebiete von Mähren und Böhmen und sodann die Ungarischen Komitate an der Waag und der Neutra am günstigsten, wo es an Eichenwäldern nicht fehlte, sie waren sogar überreichlich vorhanden; doch die Gewinnung der Rinde, die sachgemässe Schälung und Trocknung waren,



Trockenraum.

besonders in Ungarn, recht rückständig, zum Teil gänzlich unbekannt, und Arbeiter mussten erst regelrecht angelernt werden. 1863 kam der erste Abschluss im Inneren von Mähren zustande, bald folgten dort und in Böhmen mehrere andere und 1866 der erste in Ungarn.

Eichenrinde hatte jederzeit eine ausserordentliche Bedeutung für die Lohgerberei besessen, und es war nie leicht gewesen, den vollen Bedarf zu gewinnen. Jetzt aber, wo allerwärts die Lederindustrie sich gewaltig ausgedehnt und ebenso wie in anderen Gewerbszweigen sich auch bei ihr ein Grossbetrieb entwickelt hatte, mussten die allergrössten Anstrengungen gemacht werden, um das Rindenmaterial in genügender Menge zu bekommen. Deshalb lag es auch im Interesse der Lederindustrie, bei den Waldbesitzern auf den Wert der Eichenrinde, auf deren zweckmässige Gewinnung und auf deren Absatzgebiet aufmerksam zu machen. In diesem Sinne hielt z. B. Theodor Moll auf dem Forsttage in Jungbunzlau in Böhmen einen aufklärenden Vortrag, in Ungarn wiederum gelang es durch Einwirkung auf die Forstbeamten grosse Flächen Eichenwaldbestände mittlerer Jahre in den Schälwaldbetrieb überzuführen, wodurch nicht blos der Lederindustrie geholfen wurde, sondern auch den Waldbesitzern, die auf diese Weise eine bis dahin ungekannte Rente aus ihrem Walde herauswirtschafteten, sich eine neue Erwerbsquelle erschloss.

Zu den bisher genannten, in der Fabrik eingeführten Gerbmaterialien trat 1865 ein neues, der Dividivi, hinzu, eine Schotenfrucht aus Mittelamerika.

Die in der Fabrik hergestellten Ledersorten waren seit Begründung der Handelsgesellschaft die gleichen wie vorher geblieben. Brandsohlleder aus deutschen Häuten, Fahlleder, Blank-, Geschirr- und Verdeckleder waren die hauptsächlichsten Erzeugnisse. Im Jahre 1859 trat hierin eine Wendung ein, die für die nachmalige Ausbreitung des Etablissements von entscheidendem Einfluss geworden ist. Es war dies der teilweise Übergang zur Verarbeitung von Wildhäuten. Die vor 5 Jahren angestellten Versuche mit gesalzenen Wildhäuten hatten, wie schon berichtet, den gewünschten Erfolg nicht gehabt. Das richtige Gerbmaterial für diese Zwecke fehlte damals. Jetzt ergaben erneute Versuche ein günstiges Ergebnis und grössere Posten südamerikanischer gesalzener und trockener Häute gelangten sofort zur Verarbeitung, woraus Anfang 1860 die ersten Wildsohlleder und Wildbrandsohlleder die Fabrik verliessen. Sie fanden reissenden Absatz, erstere nach Breslau, letztere nach Posen. Die Wildbrandsohlleder wurden längere Zeit von einer einzigen Grosshandlung unter strengster Verheimlichung des Ursprunges gehandelt, bis schliesslich die Konkurrenz doch dahinter kam und nun der Bedarf kaum noch bewältigt werden konnte. Zur selben Zeit brachte die Fabrik noch ein anderes neues Erzeugnis auf den Markt,

Trockenraum.

das Vacheleder, das sich ebenso schnell wie das Wildsohlleder in Breslau Eingang verschaffte und das gar in der ersten Zeit bei Nacht dem alleinigen Abnehmer zugeführt werden musste, um der Konkurrenz seine Bezugsquelle nicht zu verraten.

Dieser Aufschwung des Geschäfts in Verbindung mit der stetigen Ausbreitung des Betriebes fiel zeitlich zusammen mit dem fünfzigjährigen Bestehen des Unternehmens im Mai 1861. Es war somit nicht nur die äussere Veranlassung der vollendeten 50 Jahre vorhanden um das Jubiläum zu feiern, sondern vielmehr war es der Erfolg, auf den der Begründer und seine beiden Gesellschafter mit Stolz und Freude hinweisen konnten. Am Geburtstage des alten Herrn, am 6. Mai, fand die Feier statt. Ihn umstanden ausser seinen als Geschäftsinhaber seit 9 Jahren mit ihm verbundenen beiden ältesten Söhnen noch zwei Söhne und sechs Töchter, mehrere Schwiegertöchter und Schwieger-

söhne und eine ganze Anzahl Enkel. Seine Ehefrau war leider schon 14 Jahre tot.

In seltener Rüstigkeit und mit noch jugendlich tätiger Willenskraft beging der Achtundsechzigjährige die Jubiläumsfeier. Noch viele Jahre hoffte er seinem Werke vorzustehen. Nur eins wollte ihm wenig behagen: die nach seiner Ansicht übertriebene Erweiterung der Fabrik. Der wagemutige Mann war im Alter bedächtiger geworden, die drängende moderne Zeit schien ihm zu hastend in ihrem Streben. Er wollte eine schrittweise Entwicklung in der Art der alten Zeit. Langsam und bedächtig sollte fortgeschrittten werden, womit die beiden Söhne, Kinder einer neuen Zeit, aber wenig einverstanden waren. Als dann nach einer längeren Reihe guter Geschäftsjahre 1862 ein mageres folgte und die eintretenden politischen Ereignisse mit dem gegen Ende des Jahres 1863 ausbrechenden Kriege die Spannung im geschäftlichen Verkehr verschärfte, da schien die Bedächtigkeit des alten Herrn Recht zu behalten. Dass sich die Lage bald wieder bessern könnte, wollte er nicht einsehen, und um allen vermeintlichen Ärgernissen aus dem Wege zu gehen, entschloss er sich, dem Drängen seiner Söhne nachgebend, aus der Gesellschaft auszutreten. Schweren Herzens unterzeichnete er den Vertrag am 1. April 1864, mit dem sich der Austritt vollzog.

Die beiden Söhne Silvius und Theodor blieben alleinige Inhaber der Handelsgesellschaft, sie übernahmen die gesamte Anlage mit allen Vorräten an Waren und Rohstoffen, mit allen Aussenständen und Verpflichtungen.

Der Austritt des Begründers kennzeichnete auch nach aussen eine Epoche in der Geschichte der Firma. Während der alte Chef, nur ungern dem Gebote des Alters folgend, sich der verdienten Ruhe hingab, schritt das Unternehmen zu neuen Erfolgen vorwärts. Mit dem Unternehmungsgeist des neuen industriellen Zeitalters, das nicht genügsam stillehalten mag bei dem Errungenen, sondern vom Erfolg zu weiteren Zielen angespornt wird, gingen die Söhne des Meisters zur Ausführung ihrer Pläne. Nicht gewaltsam und versuchsweise, sondern in organischer Entwicklung aus den Bedürfnissen des Geschäftsganges wurde das Unternehmen vergrössert und erweitert.

B. 1864—1872.

Der stillere Geschäftsgang, der zum Austritt des alten Chefs Anlass gegeben hatte, dauerte nur eine kurze Spanne Zeit. Noch während des 1864er Krieges erholte sich das Geschäft schnell, und der fortgesetzt steigenden Nachfrage Rechnung tragend wurde an der Ausbreitung des Betriebes rüstig weitergearbeitet. Der Bedarf an rohen Häuten nahm demgemäss im gleichen Verhältnis zu. Wildhäute waren den Jahreszeiten angepasst zumeist erhältlich; schwieriger gestaltete sich die Heranschaffung deutscher Rindhäute. Breslau lieferte zu wenig, und das

Lager.

Gefälle der kleinen Städte war zumeist wenig geeignet. Es wurde deshalb der Entschluss gefasst, in Berlin eine Einkaufsstelle zu errichten, die Herrn Eduard Hausen übertragen und im September 1864 eröffnet wurde. Jede gewünschte Anzahl frischer Häute konnte nunmehr wöchentlich aufgekauft und der Fabrik zugeführt werden; der Ankauf konnte überhaupt so geregelt werden, dass deutsche Häute stets genügend vorhanden waren, ohne dass es nötig war, Vorrat hinzulegen. Erst im Juni 1903 gelangte die Einkaufsstelle zur Auflösung, als der genossenschaftliche Auktionsverkauf einsetzte, Herr Eduard Hausen, der die Stelle eröffnete, hat sie auch aufgelöst, er war während der nahezu 39 Jahre ihr stetiger Leiter geblieben.

Gezwungenermassen musste 1865 wiederum an die Erwerbung eines Grundstücks herangetreten werden. Dieses Mal handelte es sich um einen Platz für die Errichtung eines Rindespeichers am Bahnhof. Der alte Speicher war für die neuen Verhältnisse zu klein geworden, ausserdem war er dem Abbruch ver-

fallen. Die Eisenbahn-Verwaltung benötigte den Grund und Boden für die in Aussicht genommene Bahnhofs-Erweiterung. Gegenüber dem geplanten neuen Empfangsgebäude gelang es am 29. November 1865, ein über 5 Morgen grosses Ackerstück zu erwerben. Der alte, in Bindwerk aufgeführte Schuppen wurde zunächst unter erheblicher Vergrösserung dorthin versetzt. Er war zur rechten Zeit fertig geworden, um bei den Vorbereitungen für den 1866er Feldzug von dem hier zusammengezogenen Gardekorps für militärische Zwecke requiriert zu werden. Ein zweiter massiver Schuppen in gleicher Grösse, für etwa 20000 Zentner Eichenrinde in Bunden, ward 1867/8 nebenan errichtet.

Von Mitte des Jahres 1865 ab machten sich leider die politischen Ereignisse für den geschäftlichen Verkehr wieder recht unangenehm bemerkbar. In der ersten Hälfte 1866 trat zeitweise eine förmliche Stockung ein. Jede Nachfrage nach Leder hörte auf, bares Geld war bei 9% Bankdiskont überhaupt nicht zu haben. Die Kriegsgefahr, die Nähe des wahrscheinlichen Kriegsschauplatzes und die Ungewissheit des Ausganges, alles wirkte zusammen, die Gemüter in Angst und Sorgen zu versetzen. Glücklicherweise kam es nicht soweit, wie ein Wiener Geschäftsfreund sich das dachte, indem er die Häute, die die Österreichische Armee von den, in Schlesien und in den benachbarten Preussischen Provinzen zu schlachtenden Vieh abziehen werde, zum Kauf anbot.

In der zweiten Hälfte des Jahres 1866 schien das Ledergeschäft das, was es in der ersten versäumt hatte, nachholen zu wollen. Der Absatz steigerte sich wiederum recht ansehnlich, und nahm in den nächsten Jahren stetig zu. Die Vergrösserung der Fabrik ergab sich dadurch von selbst.

Abermals begannen Verhandlungen mit der Stadtgemeinde wegen Erwerbung eines Auenstückes. Soweit die örtlichen Verhältnisse es zuliessen, die Einengung des Hochwasser-Profils kam besonders in Betracht, sollte die Grundstücks-Grenze nach Norden zu hinausgerückt werden und nach Westen soweit, dass der Zuwachs voraussichtlich auf Jahrzehnte hinaus für den weitgehendsten Bedarf genügen musste. Am 23. Juli 1868 kam der Vertrag zum Abschluss. Um 1 Morgen 102½ Quadrat-Ruten vergrösserte sich das Grundstück. Kaum 4 Jahre später, am 6. April 1872, gingen nochmals 15⅕ Quadrat-Ruten, diese allerdings nur zur Abrundung, in den Besitz der Gesellschaft über, dann aber trat tatsächlich eine Pause von 3½ Jahrzehnten ein, bis wieder einem Ankauf von Gelände näher getreten werden musste.

Durch die mehrfachen Zukäufe war die gesamte Grundstückfläche auf über 10½ Morgen, 2 Hektar 73 Ar 20 Quadratmeter angewachsen, von denen 2,10 Hektar der Fabrikanlage zugute kamen, während die restlichen ca. 60 Ar für die Villa mit Garten verblieb.

Theodor Wilhelm Moll.

fallen. Die Eisenbahn-Verwaltung benötigte den Grund und Boden für die in Aussicht genommene Bahnhofs-Erweiterung. Gegenüber dem geplanten neuen Empfangsgebäude gelang es am 29. November 1865, ein über 5 Morgen grosses Ackerstück zu erwerben. Der alte, in Bindwerk aufgeführte Schuppen wurde zunächst unter erheblicher Vergrösserung dorthin versetzt. Er war zur rechten Zeit fertig geworden, um bei den Vorbereitungen für den 1866er Feldzug von dem hier zusammengezogenen Gardekorps für militärische Zwecke requiriert zu werden. Ein zweiter massiver Schuppen in gleicher Grösse, für etwa 20000 Zentner Eichenlohe in Bunden, ward 1867/8 nebenan errichtet.

Von Mitte des Jahres 1865 ab machten sich leider die politischen Ereignisse für den geschäftlichen Verkehr wieder recht unangenehm bemerkbar. In der ersten Hälfte 1866 trat zeitweise eine förmliche Stockung ein. Jede Nachfrage nach Leder hörte auf, bares Geld war bei 9% Bankdiskont überhaupt nicht zu haben. Die Kriegsgefahr, die Nähe des wahrscheinlichen Kriegsschauplatzes und die Ungewissheit des Ausganges, alles wirkte zusammen, die Gemüter in Angst und Sorgen zu versetzen. Glücklicherweise kam es nicht soweit, wie ein Wiener Geschäftsfreund sich das dachte, indem er die Häute, die die Österreichische Armee von den, in Schlesien und in den benachbarten Preussischen Provinzen zu schlachtenden Vieh abziehen werde, zum Kauf anbot.

In der zweiten Hälfte des Jahres 1866 schien das Ledergeschäft das, was es in der ersten versäumt hatte, nachholen zu wollen. Der Absatz steigerte sich wiederum recht ansehnlich, und nahm in den nächsten Jahren stetig zu. Die Vergrösserung der Fabrik ergab sich dadurch von selbst.

Abermals begannen Verhandlungen mit der Stadtgemeinde wegen Erwerbung eines Anenstückes. Soweit die örtlichen Verhältnisse es zulassen, die Einengung des Hochwasser-Profils kam besonders in Betracht, sollte die Grundstücks-Grenze nach Norden zu hinausgerückt werden und nach Westen soweit, dass der Zuwachs voraussichtlich auf Jahrzehnte hinaus für den weitgehendsten Bedarf genügen musste. Am 23. Juli 1868 kam der Vertrag zum Abschluss. Um 1 Morgen 102½ Quadrat-Ruten vergrösserte sich das Grundstück. Kaum 4 Jahre später, am 6. April 1872, gingen nochmals 15⅕ Quadrat-Ruten, diese allerdings nur zur Abrundung, in den Besitz der Gesellschaft über, dann aber trat tatsächlich eine Pause von 3½ Jahrzehnten ein, bis wieder einem Ankauf von Gelände näher getreten werden musste.

Durch die mehrfachen Zukäufe war die gesamte Grundstücksfläche auf über 10½ Morgen, 2 Hektar 73 Ar 20 Quadratmeter angewachsen, von denen 2,10 Hektar der Fabrikanlage zugute kamen, während die restlichen ca. 60 Ar für die Villa mit Garten verblieb.

Theodor Wilhelm Moll.

Fabrikvilla.

Die neu erworbene Grundfläche wurde alsbald in vollem Umfange für die Fabrik ausgenutzt. Werkstellen und sonstige Arbeitsräume, mehrere Speicher und eine Gasanstalt entstanden in den Jahren 1868 bis 1870. Es waren dies die umfangreichsten Erweiterungsbauten seit Bestehen der Fabrik. Ende 1870 waren alle diese Bauten beendet, obwohl die Grundlegung für die Gebäude wegen des tiefen Geländes ungemein schwierig und zeitraubend war. Bis 5 Meter Höhe waren zu überwinden, ehe die Gebäude aus dem Grunde heraus kamen und die Hofhöhe der Fabrik erreichten. Für die Auffüllung innerhalb der Gebäude und des Hofes gab die verbrauchte Lohe ein bequemes Schüttungsmaterial ab, sie hatte nur den Nachteil, dass die Senkungen ausserordentlich lange anhielten und viele Rohrbrüche veranlassten. In unmittelbarem Anschluss an die baulichen Erweiterungen sollte eine Vermehrung der Versatzgruben vorgenommen und diese unter Bedachung in geschlossenen Räumen angelegt werden, wie eine solche Anlage für 120 Gruben bereits 1863/64 ausgeführt worden war.

Wegen des ausgebrochenen Krieges und der mangelnden Arbeitskräfte musste die Ausführung dieses Planes auf später verschoben werden. Im Gegensatz zu dem Jahre 1866 hatten die Kriegsjahre 1870/71 im Ledergeschäft von vornherein einen lebhaften Umsatz zu verzeichnen. Die geringe Stockung vor Ausbruch und zu Beginn des Krieges war schnell vorüber gegangen.

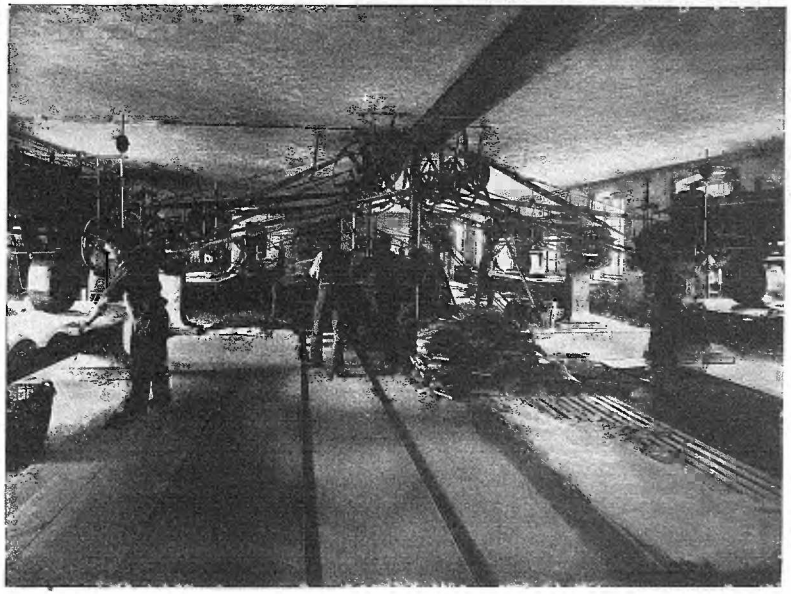
Im Jahre 1871 wurde auch die letzte der ausserhalb Brieg eingerichteten eigenen Verkaufsstellen aufgehoben. Diese Stellen hatten ihren Zweck, die Fabrikate einzuführen längst erfüllt, sie hatten jegliche Bedeutung verloren. Nur die Verkaufsstelle in Brieg blieb bestehen.

C. 1872—1904.

Am 1. April 1872 trat Wilhelm Moll, ältester Sohn des Silvius als Teilhaber in die Gesellschaft ein. Vom April 1863 ab war er im Fabrikbetriebe tätig gewesen, wo er von der Aescher-Werkstelle an, sämtliche Arbeitsstellen der Fabrik selbsttätig hatte durchmachen müssen. In gleicher Weise hatte der zweite Sohn des Silvius, Hugo, vom Jahre 1869 ab sich der Lederfabrikation gewidmet; auch er blieb dauernd in der Fabrik, zunächst als stiller Mitarbeiter.

Der grosse Aufschwung, der nach den Kriegsjahren auf allen Gebieten des Handels und der Industrie einsetzte, übte auch auf die Lederindustrie einen äusserst belebenden Einfluss aus. Umsätze und Preise waren zu verzeichnen, wie sie bis dahin in diesem Handelsartikel unbekannt waren. Die Ausnutzung dieser Konjunktur führte wiederum zur verstärkten Einarbeitung. Die Werkstätten waren nach der Vergrösserung von 1868/70 zur Aufnahme erhöhter Arbeitsleistung wohl imstande, dagegen reichten die Betriebskraft und die Wasserversorgungsanlage nicht mehr aus, auch war die Abhängigkeit der Lohmühle vom Wasserstande der Oder schon mehrfach unangenehm empfunden worden. Ferner fehlte es an Arbeitsmaschinen für die Zurichtung und an Versatzgruben. Ein grösserer Um- und Ausbau vollzog sich demgemäss von 1872 ab in den nächsten 6 Jahren, der mit der Aufstellung einer Betriebsmaschine begann. Eine Lohmühle folgte unmittelbar darauf und sodann die 1870 geplante Grubenanlage. Die in den ersten 50 Jahren eingesetzten Gruben befanden sich teils im Freien, was die Arbeit daran bei Regenwetter und im Winter sehr erschwerte, teils in einem Schuppen, der noch vom alten Oderkretscham herrührte, im höchsten Grade baufällig und derartig umbaut war, dass er mit den neueren Fabrikgebäuden förmliche Engpässe bildete. Alle diese Übelstände sollten nun gleichzeitig beseitigt werden. Die Grundlage war mit dem 1863/64 eingerichteten Grubenhause gegeben. An beiden Langseiten anschliessend wurden 2 neue Häuser errichtet und nach und nach mit den Gruben aus dem Hofe und aus dem alten Schuppen und mit neuen voll besetzt, und als auch diese noch nicht ausreichten, folgte der Bau eines vierten Hauses mit neuen Gruben. 4600 Quadratmeter mit Versatzgruben besetzt, waren jetzt unter Dach. Im Ganzen zählte zu jener Zeit die Fabrik rund 500 Versatzgruben und 500 Gefässe anderer Art.

Eine gleich ausgedehnte Erweiterung erhielt die maschinelle Einrichtung. Zwei Dampfkessel, eine dritte, grössere Dampfmaschine, eine Doppelledermangel,



Lederwalzen.

verschiedene Zerkleinerungsmaschinen für Gerbstoffe, eine Anlage zum Heben der versetzten Leder aus den Gruben mittelst Pressluft und mehrere kleinere Arbeitsmaschinen gelangten zur Aufstellung. Bis Anfang 1877 war die gesamte Neueinrichtung beendet und nun auf lange Zeit hinaus für den weitgehendsten Bedarf gesorgt. Inzwischen hatte das Ledergeschäft einen Umschwung erfahren. Es war ein recht merkbarer Rückschlag eingetreten, der mit dem Jahre 1876 eingesetzt hatte. Um diesen leichter zu überwinden und dem sich etwas verschobenen Bedarf tunlichst anzupassen, wurde im Herbst 1878 in München eine Einkaufsstelle für schwere Bayerische Ochsenhäute eingerichtet, weil die Gefälle in Breslau und Berlin zu wenig schwere Häute ergaben und die Fabrikate daraus, kräftige Zahmsohlleder in letzter Zeit gegenüber den Wildsohlledern bevorzugt waren. —

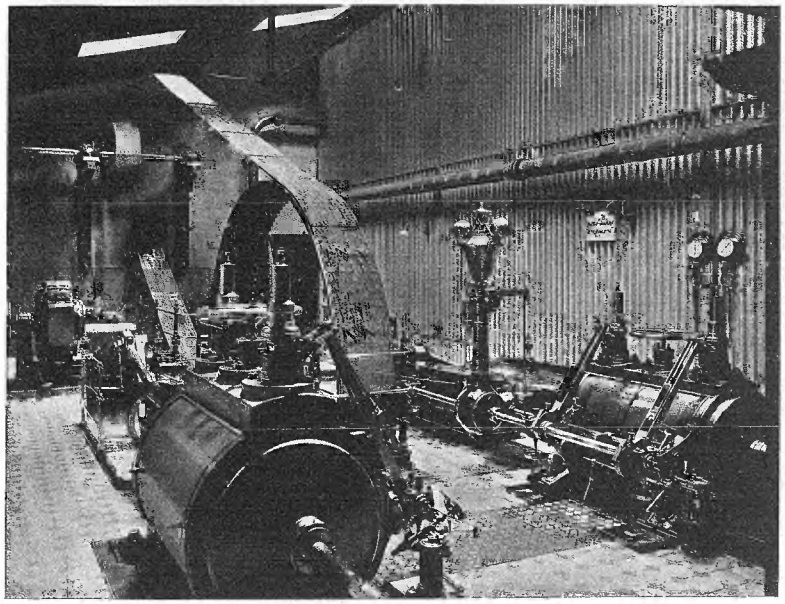
Am 31. Juli 1877 starb der Begründer der Fabrik, Herr Engelhard Friedrich Wilhelm Moll. Über 84 Jahre war er alt geworden, und bis nahe

vor seinem Tode erfreute er sich einer ausgezeichneten Gesundheit und Rüstigkeit. Es war eine Freude, den hochgewachsenen, breitschultrigen, immer kerzengerade sich haltenden Herrn mit dem weisshaarigen, starken Kopf und den energischen Bewegungen zu begegnen. Seine erste Ehefrau war ihm 28 Jahre in den Tod vorangegangen. Die zweite Frau, Elise, geb. Hartmann, mit der er im hohen Alter noch die Ehe eingegangen war, überlebte ihn um 8 Jahre. Ein eisenfester, strenger, Zeit und Kräfte bei sich und seinen Leuten ausnutzender Handwerksmeister und kluger Geschäftsmann war der Vorstorbene bis zu seinem Ausscheiden aus der Handelsgesellschaft gewesen, und nicht leicht konnte er sich an die Ruhe gewöhnen, selbst im höchsten Alter nicht. Sie behagte ihm ganz und gar nicht, trotzdem er mit Befriedigung auf das Geschaffene zurückblicken durfte.

Auf seine Gründung, die Handelsgesellschaft F. W. Moll, hatte sein Tod keinen Einfluss mehr. Um so schmerzlicher berührte der 7 Jahre später eintretende Tod seines zweiten Sohnes Theodor. Er starb am 14. September 1884 in Teplitz in Böhmen. Für die Handelsgesellschaft war das ein schwerer Verlust. Der Verstorbene war in mancher Beziehung das Ebenbild seines Vaters. Von einer unbeugsamen Willenskraft beherrscht, hatte er trotz körperlichen Gebrechens die anstrengendste Tätigkeit entfaltet und weder sich noch seine Arbeiter geschont. Trotz seiner Strenge war er beliebt und geachtet, was am schönsten zum Ausdruck kam in der Bezeichnung als „Onkel Theodor", mit der die älteren Arbeiter von ihm sprachen und ihn gelegentlich auch anredeten. Als Kaufmann war er allezeit unternehmungslustig gewesen und zu dem Aufblühen und der Ausbreitung des Unternehmens in den 50er und 60er Jahren, hatte er sicherlich das Meiste beigetragen. Seine Erben blieben vorläufig als stille Gesellschafter beteiligt.

Nur 2½ Jahre später, am 17. Februar 1887, starb der ältere Bruder, Silvius. Auch er hatte, so lange seine Gesundheit es gestattete, wacker und tatkräftig gearbeitet, nur hatte sich seine Tätigkeit weniger nach aussen hin bemerkbar gemacht. Im inneren Betrieb dagegen war er auf seinem Platze gewesen und hatte besonders die Vachelederfabrikation eingerichtet. Im Frühjahr 1880 war ihm der Kommerzienrat-Titel verliehen worden.

Mit Silvius Moll war der letzte der Begründer der Handelsgesellschaft aus dem Leben geschieden. Für Ersatz war reichlich gesorgt. Ausser seinem, schon am 1. April 1872 in die Gesellschaft aufgenommenen ältesten Sohn, Wilhelm, hatte er noch seinen zweiten und dritten Sohn, Hugo und Robert, für das Geschäft erzogen. Beide waren am 1. April 1881 als Teilhaber eingetreten. Am 1. April 1887 fand die Löschung der beiden verstorbenen Brüder Silvius und Theodor im Handelsregister statt und gleichzeitig die Aufnahme der Witwe



Hauptbetriebsmaschine.

des Theodor und zugleich ältesten Tochter des Silvius, Frau Marie Moll, als Gesellschafterin.

Vom 1. April 1887 gehörten somit zur offenen Handelsgesellschaft Wilhelm Moll, Hugo Moll, Robert Moll und Marie Moll. —

Die Hoffnung, mit den 1877 beendeten Erweiterungsbauten auf lange Zeit auszukommen, war berechtigt gewesen. Während des folgenden Vierteljahrhunderts kam allein im Jahre 1883 eine Extraktionsanlage zur Aufstellung, um die in den Gruben verbrauchten Gerbstoffe vollkommener als bisher ausnutzen zu können und 1888 fand, weil sich dies Verfahren bewährte, deren Vergrösserung statt. Im übrigen wurde mit den bisherigen Einrichtungen weiter gearbeitet. Irgend eine Vergrösserung des Betriebes vorzunehmen, war keine Neigung vorhanden. Dagegen musste 1894/95 eine Auswechselung der ältesten Maschine und der Dampfkessel vorgenommen werden. Sie waren verbraucht. Als Ersatz

wurden eine 150pferdige Verbundmaschine und drei Steinmüller Röhrenkessel gewählt und mit jener zugleich ein Dynamo für den Antrieb einiger Arbeitsmaschinen und teilweisen Beleuchtung der Fabrik aufgestellt. Am 6. Februar 1896 kam die Neuanlage in Betrieb.

Zwei bedeutungsvolle Neuerwerbungen von Grundstücken fielen dagegen in diesen Zeitraum.

Die erste war ein willkommener Gelegenheitskauf. Das Speicher-Grundstück am Bahnhof Briegischdorf 88 war von jeher der Gefahr ausgesetzt, dass, sobald die Eisenbahn-Verwaltung den hiesigen Bahnhof erweitere, sie auf jeden Fall ein grösseres Stück aus jenem ankaufen, erforderlichenfalls enteignen müsste. Um hierfür gerüstet zu sein, wurde im Jahre 1892 die zum Kauf angebotene, benachbarte frühere Pilé-Raffinerie, bestehend in dem Fabrikgrundstück Briegischdorf 110 mit 92 Ar 4 Quadratmeter und dem Ackergrundstück Briegischdorf 129 mit 3 Hektar 2 Ar 50 Quadratmeter, käuflich erworben.

Der Fall der Abtretung von Gelände an die Eisenbahn-Verwaltung ist tatsächlich dreimal, in den Jahren 1905, 1906 und 1908 eingetreten, wodurch mehr als zwei Drittel des alten Grundstücks mit dem alten Bindwerkschuppen abgegeben werden mussten, und nur noch 51 Ar 21 Quadratmeter verblieben. Auch aus dem neuerworbenen Grundstück Briegischdorf 129 gingen zu gleichem Zweck 30 Ar 85 Quadratmeter an die Eisenbahn-Verwaltung über.

Die zweite Erwerbung betraf das Grundstück Brieg Odertor 12. Im Januar 1899 kaufte es die Handelsgesellschaft. Bei einem Flächeninhalte von 50 Ar 50 Quadratmeter eignet es sich wegen seiner Lage ausgezeichnet zur Errichtung von Arbeiter-Wohnhäusern. Neben einem übernommenen Wohnhause ist zunächst ein zweites erbaut worden, die zusammen 23 Familien aufnehmen können.

Das Lohgerber-Mittel, im Laufe der Jahre umgewandelt in eine „Innung für Gerber aller Art", hatte in seiner besten Zeit nie mehr als fünf bis sieben Mitglieder gezählt. Die Teilhaber der Handelsgesellschaft F. W. Moll hatten ihr stets angehört, und sie allein waren gegen Ende des 19. Jahrhunderts als Mitglieder übrig geblieben. Das der Innung aus den bezeichneten Privilegien gehörige Superficium, bestehend in der Grundgerechtigkeit für die Erbauung einer Lohmühle und für die Benutzung einer Wasserkraft, war mit dem Inkrafttreten des Bürgerlichen Gesetzbuches in ein Erbbaurecht umgewandelt und als solches im Grundbuch eingetragen worden. Die seinerzeit zum Bau der Lohmühle von den Mittels-Mitgliedern eingezahlten Anteile waren sämtlich durch Ankauf in den Besitz der Teilhaber der Handelsgesellschaft übergegangen. Die Teilhaber hatten ferner die aufgenommenen Anleihen bezahlt und die auf dem Superficium lastenden Renten durch Kapitalszahlungen abgelöst.

Dr. Fritz Moll.

wurden eine 150pferdige Verbundmaschine und drei Steinmüller Röhrenkessel gewählt und mit jener zugleich ein Dynamo für den Antrieb einiger Arbeitsmaschinen und teilweisen Beleuchtung der Fabrik aufgestellt. Am 6. Februar 1896 kam die Neuanlage in Betrieb.

Zwei bedeutungsvolle Neuerwerbungen von Grundstücken fielen dagegen in diesen Zeitraum.

Die erste war ein willkommener Gelegenheitskauf. Das Speicher-Grundstück am Bahnhof Briegischdorf 88 war von jeher der Gefahr ausgesetzt, dass, sobald die Eisenbahn-Verwaltung den hiesigen Bahnhof erweitere, sie auf jeden Fall ein grösseres Stück aus jenem ankaufen, erforderlichenfalls enteignen müsste. Um hierfür gerüstet zu sein, wurde im Jahre 1892 die zum Kauf angebotene, benachbarte frühere Pilé-Raffinerie, bestehend in dem Fabrikgrundstück Briegischdorf 110 mit 92 Ar 4 Quadratmeter und dem Ackergrundstück Briegischdorf 129 mit 3 Hektar 2 Ar 50 Quadratmeter, käuflich erworben.

Der Fall der Abtretung von Gelände an die Eisenbahn-Verwaltung ist tatsächlich dreimal, in den Jahren 1905, 1906 und 1908 eingetreten, wodurch mehr als zwei Drittel des alten Grundstücks mit dem alten Bindwerkschuppen abgegeben werden mussten, und nur noch 51 Ar 21 Quadratmeter verblieben. Auch aus dem neuerworbenen Grundstück Briegischdorf 129 gingen zu gleichem Zweck 30 Ar 85 Quadratmeter an die Eisenbahn-Verwaltung über.

Die zweite Erwerbung betraf das Grundstück Brieg Odertor 12. Im Januar 1899 kaufte es die Handelsgesellschaft. Bei einem Flächeninhalte von 50 Ar 50 Quadratmeter eignet es sich wegen seiner Lage ausgezeichnet zur Errichtung von Arbeiter-Wohnhäusern. Neben einem übernommenen Wohnhause ist zunächst ein zweites erbaut worden, die zusammen 23 Familien aufnehmen können.

Das Lohgerber-Mittel, im Laufe der Jahre umgewandelt in eine „Innung für Gerber aller Art", hatte in seiner besten Zeit nie mehr als fünf bis sieben Mitglieder gezählt. Die Teilhaber der Handelsgesellschaft F. W. Moll hatten dort stets angehört, und sie allein waren gegen Ende des 19. Jahrhunderts als Mitglieder übrig geblieben. Das der Innung aus den bezeichneten Privilegien gehörige Superficium, bestehend in der Grundgerechtigkeit für die Erbauung einer Lohmühle und für die Benutzung einer Wasserkraft, war mit dem Inkrafttreten des Bürgerlichen Gesetzbuches in ein Erbbaurecht umgewandelt und als solches im Grundbuch eingetragen worden. Die seinerzeit zum Bau der Lohmühle von den Mittels-Mitgliedern eingezahlten Anteile waren sämtlich durch Ankauf in den Besitz der Teilhaber der Handelsgesellschaft übergegangen. Die Teilhaber hatten ferner die aufgenommenen Anleihen bezahlt und die auf dem Superficium lastenden Renten durch Kapitalszahlungen abgelöst.

Dr. Fritz Moll.

Verkaufsraum I.

Am 12. Oktober 1874 war die Lohmühle vollständig abgebrannt. Den Neubau hatten die Teilhaber der Handelsgesellschaft auf eigene Kosten errichtet. Als 1898 die Innung nur noch aus diesen Teilhabern bestand, verlangte die Aufsichtsbehörde die Auflösung der Innung. Dadurch war die Feststellung des Innungsvermögens und dessen Abtretung an die Stadt Brieg als Rechtsnachfolgerin der Innung unvermeidlich geworden. Das Erbbaurecht ging vor Auflösung der Innung in den Besitz der Handelsgesellschaft über. Fortan sind Erbbaurecht und die Gebäude mit der maschinellen Anlage in einer Hand vereinigt. Bis Anfang des Jahres 1911 verblieben sie Eigentum der Handelsgesellschaft. Sie gingen alsdann in den Besitz des Preussischen Staates — Oderstrombauverwaltung — über, der die benachbarte Mehlmühle, sogenannte polnische Mühle, ebenfalls käuflich erworben hatte. Beides pachtete die Handelsgesellschaft auf längere Zeit, um die Wasserkraft durch eine einzubauende Turbinenanlage zur Erzeugung elektrischer Kraft für die Fabrik auszunutzen.

Am 1. April 1896 trat der älteste Sohn des verstorbenen Theodor Moll, Theodor Wilhelm Moll in die Gesellschaft ein, dagegen trat seine Mutter, Marie Moll, am 1. April 1898 aus.

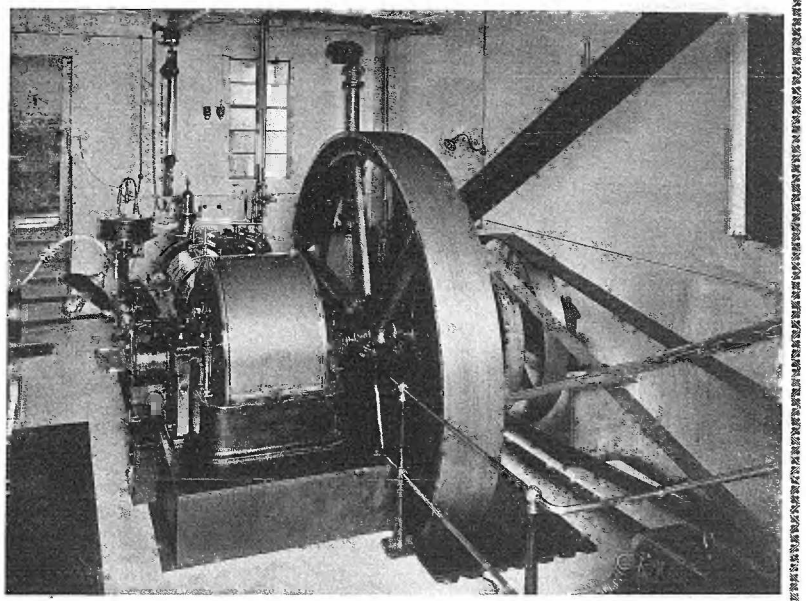
Nur wenige Jahre war es den jetzigen vier Gesellschaftern beschieden, zusammen zu arbeiten. Die drei älteren, die Brüder Wilhelm, Hugo und Robert, starben am 30. Juni 1900, am 17. September 1903 und am 12. November 1905, alle drei im gleichen Lebensalter von 54 Jahren. Da nach dem Gesellschaftsvertrage mit dem Tode eines Gesellschafters dieser sofort als ausgeschieden galt und seine Erben nicht in seine Stelle einzutreten das Recht hatten, war Theodor Wilhelm alleiniger Inhaber geworden. Er nahm am 1. April 1906 seinen Bruder, Dr. Fritz Moll, auf und seitdem besteht die Gesellschaft aus diesen beiden Brüdern.

Ruhe- und rastlos hatten die beiden Brüder Wilhelm und Hugo während der siebziger Jahre an der Erweiterung der Fabrik gearbeitet, später gesellte sich der jüngere Bruder, Robert, noch hinzu. Aufs eifrigste waren alle drei bemüht gewesen, dem Fabrikat den alten guten Ruf zu erhalten; doch zähe hielten sie zugleich an dem vom Grossvater und vom Vater und Oheim übernommenen durch Jahrzehnte erprobten Verfahren fest. Als mit Anfang der achtziger Jahre neue Unternehmungen, die Bewirtschaftung zweier Rittergüter und die Leitung einer Zuckerfabrik, ihrer und ihres Vaters Gründung, hinzutraten, da konnten sie sich nicht mehr entschliessen, in der Lederfabrik Erweiterungen und Neueinrichtungen vorzunehmen. Sie meinten, mit dem Bestehenden vollauf genug zu haben. Und in der Tat war es eine aufreibende Tätigkeit, die sich die drei Brüder auferlegt hatten. In den besten Mannesjahren verfielen sie dem Tode. Der älteste, Wilhelm, war nach des Vaters Tode zum Königlichen Kommerzienrat ernannt worden, der zweite, Hugo, erhielt dieselbe Auszeichnung in seinem Sterbejahr, am 27. Januar 1903.

D. Die Neuzeit.

Der längere Stillstand in der Fortentwicklung der Betriebseinrichtungen hatte mit der Zeit einen bedenklichen Zustand geschaffen, der verhängnisvoll zu werden drohte. Auf allen Gebieten der Technik und Industrie waren gewaltige Fortschritte zu verzeichnen. Demgegenüber war so manche Arbeitsmaschine veraltet, und die Räume für die Trocknerei und Zurichterei reichten bei weitem nicht mehr aus; es musste auch etwas geschehen, die Neuerungen der Gerbereitechnik sich nutzbar zu machen.

Mit dem Jahre 1904 begann demgemäss wieder eine Periode der Erweiterungs- und Verbesserungsbauten, die zurzeit noch nicht abgeschlossen ist und voraussichtlich noch mehrere Jahre anhalten wird. Mit der Aufstellung neuer



Gasmotor.

Lederwalzen wurde der Anfang gemacht. Bald folgten Ausstoss- und Aussetzmaschinen verschiedener Systeme, Enthaarungs- und Entfleischmaschinen, Spaltmaschinen und dergleichen mehr. Zum Betrieb dieser Neuerungen wurden 1905/06 eine neue Sauggasmaschine aufgestellt und die elektrische Kraftübertragung bedeutend erweitert, ebenso die elektrische Lichtanlage.

Eine ausserordentliche Vergrösserung erhielt die Trockeneinrichtung, teils durch Neubauten, teils durch Aufsetzen neuer Stockwerke. Der verfügbare Trockenraum hat dadurch während der letzten fünf Jahre um etwa das Dreifache zugenommen und ist nach den neuesten Erfahrungen auf diesem Gebiete eingerichtet. Eine Extraktionsbatterie und ein Vacuum sind die neuesten Errungenschaften auf dem Gebiete der inneren Einrichtung, während die umfassende Vergrösserung eines Gebäudes für die Äscher-Werkstelle soeben beendet worden ist. Eine weitere Vergrösserung der Extraktionsanlage ist bereits wieder eingeleitet worden.

Gleichzeitig mit den vorgenannten Erweiterungsbauten innerhalb der Fabrik fand noch ein besonderer Bau ausserhalb derselben statt, wozu die von der Königlichen Oderstrombauverwaltung in Aussicht genommene und inzwischen ausgeführte Anlage eines neuen Schiffahrtskanals bei Brieg die Veranlassung gab.

Durch die allgemeine Verbesserung der Schiffahrtsstrassen während der letzten Jahrzehnte konnten die Bezüge für die Fabrik aus Hamburg, Berlin, Stettin zu Wasser herangeschafft werden. Hier in Brieg war leider die Ausladegelegenheit sehr mangelhaft und erschwert. Der neue Kanal führt unmittelbar an der Nordseite der Fabrik vorüber. Im Kanal selbst eine Ausladestelle für die Fabrik zu errichten, war ausgeschlossen, andererseits aber die Nähe des Kanals auf jeden Fall für die Ausladung auszunutzen, eine selbstverständliche Sache, und das konnte unter den gegebenen Verhältnissen nur durch einen besonderen Hafen in Verbindung mit dem Kanal geschehen. Für die Ausführung einer solchen Hafenanlage musste nach etwa 35jähriger Pause wieder Baugrund von der Stadt erworben werden. 1 Hektar 20 Ar 48 Quadratmeter und nachträglich nochmals zur Geradelegung der Grenze 8 Ar 93 Quadratmeter Auenland längs der Westseite der Fabrik gingen in den Besitz der Handelsgesellschaft über, worauf 1907/08 der Hafen ausgebaut und ein Speicher errichtet wurde.

Trotzdem in den letzten Jahren recht viel geschaffen worden ist, harren immer noch manche Pläne ihrer Verwirklichung. Hierzu gehört in erster Linie die schon erwähnte Turbinenanlage zur Erzeugung elektrischer Kraft, wodurch die Aufstellung einer neuen grösseren Kessel- und Kraftmaschinenanlage in der Fabrik sich erübrigt. Mit der an der Oder gewonnenen Elektrizität wird künftig der grössere Teil der Arbeitsmaschinen betrieben und die Lichtanlage erweitert werden können.

Die als Mehlmühle aufzulassende polnische Mühle wird zu Lagerräumen eingerichtet werden, wodurch die jetzigen Fabrikspeicher erheblich entlastet werden können.

Nicht allein auf dem Gebiete der maschinellen Einrichtungen hat die Gerbereitechnik in den letzten Jahrzehnten ausserordentliche Fortschritte gemacht. Dasselbe ist auch hinsichtlich der Verwertung ausländischer Gerbstoffe und Gerbstoff-Extrakte der Fall gewesen. Die Versuche damit reichen bis in die siebziger Jahre zurück. Zunächst war es der Eichenholz-Extrakt, der aus Ungarn und Slavonien in grösseren Mengen eingeführt wurde. Später gesellten sich Fichtenrinde-, Kastanienholz- und noch manch andere Extrakte aus gerbstoffreichen Pflanzenteilen hinzu. Ferner gelangte das Quebrachoholz aus Argentinien und verschiedene Rinde aus allen Weltteilen zur Einführung, die sämtlich die Eichenrinde an Gerbstoffgehalt ganz wesentlich, einzelne bis zum vierfachen übertreffen. Die hiesige Fabrik verhielt sich zunächst allen diesen Neuerungen gegenüber

Abfahrt nach Breslau.

äusserst skeptisch. Mit Extrakten wurden nur kleine Versuche gemacht, die natürlich nicht sofort ein günstiges Ergebnis liefern konnten. Die Fabrik verblieb somit in der Hauptsache bei der altbewährten Eichenrinde und der Vallonea und benutzte nur nebenher etwas Dividivi und zur Verstärkung der Gerbebrühen Extrakte. Noch weniger wendete sie sich den ausländischen Rinden zu.

Erst in der Neuzeit, seit Anfang des Jahrhunderts, sind grössere Versuche mit ausländischen Rinden angestellt worden, die schliesslich auch ein recht günstiges Ergebnis geliefert haben. Die mit diesen Rinden erzeugten Fabrikate haben in neuester Zeit allgemeine Anerkennung gefunden.

Die Belegung fremder Gerbstoffe mit einem Eingangszoll, der angeblich die Preise der einheimischen Rinde halten und wohl auch die Verwendung von Eichenrinde bevorzugen sollte, hat zwar der Lederfabrikation ihr fremdes Rohmaterial verteuert, ist aber auf die Verwendung von Eichenrinde ohne Einfluss geblieben, deren einstige Bedeutung für den Gerbeprozess vorüber ist.

Auch die Reichsregierung scheint sich inzwischen von dem Werte fremdländischer Gerbstoffe für die deutsche Lederindustrie überzeugt zu haben. Wird doch in den deutschen Kolonien die Anlegung gerbstoffreicher Pflanzen von ihr empfohlen und unterstützt. Schon heute liefert Deutsch-Ostafrika ganz vorzügliche Rinde.

3. Rückblick.

Hundert Jahre sind vorübergegangen, seitdem Meister Engelhard Friedrich Wilhelm Moll auf der Oppelner Strasse seine Werkstatt einrichtete.

Der handwerksmässige Kleinbetrieb mit einem Gesellen und einem Arbeiter ist im Laufe der Jahrzehnte zu einem Fabrikgeschäft herangewachsen, das zur Zeit neun kaufmännische und technische Beamte, drei Werkmeister und 360 bis 400 Arbeiter beschäftigt.

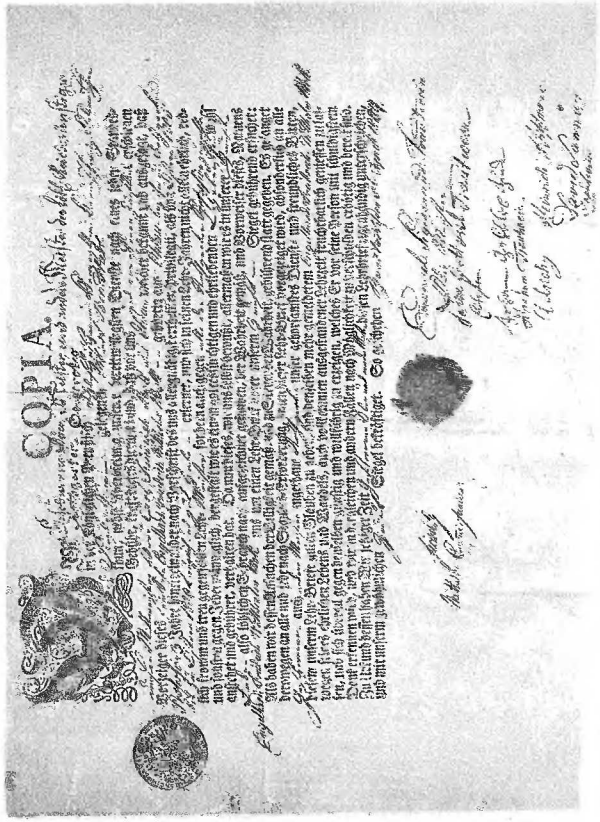
Alle Sorten Ober- und Unterleder für die Schuhmacherei, Blank- und Geschirrleder für die Sattlerei waren die ersten Erzeugnisse, die in der Stadt Brieg und Umgegend ihre Abnehmer fanden. Nur noch Unterleder, nämlich Sohl-, Brandsohl- und Vacheleder, dazu Maschinenriemenleder verlassen heute als Spezialität die Fabrik, wovon jährlich Werte von mehr als fünf Millionen Mark fertiggestellt werden.

Noch bis Mitte der fünfziger Jahre gingen die Fabrikate zumeist an den Kleinhandel, an die Schuhmacherei- und an die Militär-Werkstätten; erst 1856 trat der Grosshandel in den Vordergrund, und heut wird nur noch an diesen abgesetzt. Ausnahmen sind verschwindend gering. Bis Ende des 19. Jahrhunderts nahmen die Provinzen Schlesien und Posen fast alles, was die Fabrik verliess, auf. Nur Berlin kam daneben noch nennenswert in Betracht. Ab und zu ging auch ein weniges nach Österreich und nach West- und Süddeutschland. Mit Russland hörte das Ledergeschäft seit den Jahren 1877/78 vollständig auf. Die damals erhöhten russischen Zölle und deren Zahlung in Gold vertrug der Handel nicht.

Heute breiten sich die Moll'schen Fabrikate über ganz Deutschland aus. Und welche Umwälzung hat nicht der Lederkonsum selbst gezeitigt.

Die Kleinschuhmacherei führt mit wenig Ausnahmen nur noch ein bescheidenes Dasein und die einst blühende Marktschuhmacherei ist völlig in den Hintergrund gedrängt. Schuhfabriken und Schuhläden beherrschen deren Markt, sie breiten sich fort und fort weiter aus. Für den Bedarf das passende Rohmaterial zu erzeugen, ist heut eine wesentliche Aufgabe der Lederfabriken.

Auf die in den fünfziger, sechziger und siebziger Jahren herausgekommenen Sohl- und Vacheleder waren die Vorfahren stolz, und sie konnten es sein, denn


COPIA.

Auch die Reichsregierung scheint sich inzwischen von dem Werte fremdländischer Gerbstoffe für die deutsche Lederindustrie überzeugt zu haben. Wird doch in den deutschen Kolonien die Anlegung gerbstoffreicher Pflanzen von ihr empfohlen und unterstützt. Schon heute liefert Deutsch-Ostafrika ganz vorzügliche Rinde.

3. Rückblick.

Hundert Jahre sind vorübergegangen, seitdem Meister Engelhard Friedrich Wilhelm Moll auf der Oppelner Strasse seine Werkstatt einrichtete.

Der handwerksmässige Kleinbetrieb mit einem Gesellen und einem Arbeiter ist im Laufe der Jahrzehnte zu einem Fabrikgeschäft herangewachsen, das zur Zeit neun kaufmännische und technische Beamte, drei Werkmeister und 360 bis 400 Arbeiter beschäftigt.

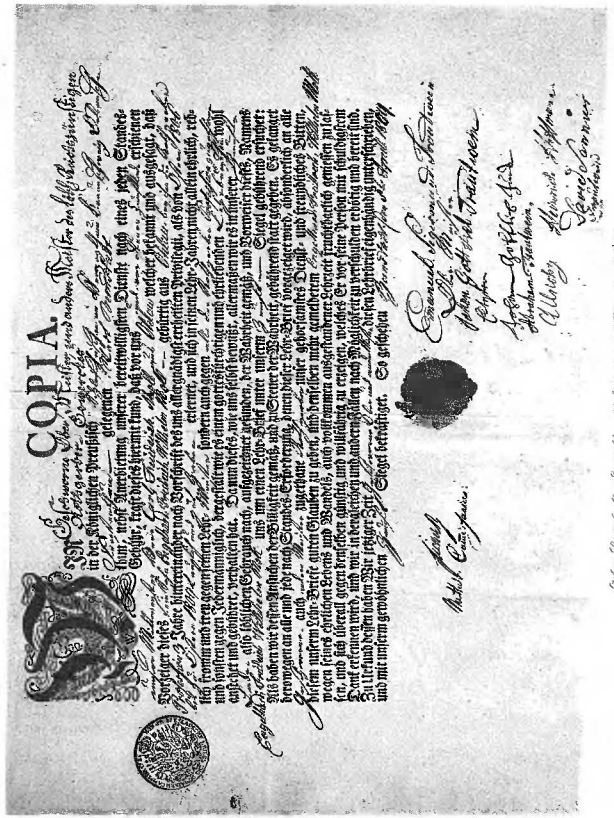
Alle Sorten Ober- und Unterleder für die Schuhmacherei, Blank- und Geschirrleder für die Sattlerei waren die ersten Erzeugnisse, die in der Stadt Brieg und Umgegend ihre Abnehmer fanden. Nur noch Unterleder, nämlich Sohl-, Brandsohl- und Vacheleder, dazu Maschinenriemenleder verlassen heute als Spezialität die Fabrik, wovon jährlich Werte von mehr als fünf Millionen Mark fertiggestellt werden.

Noch bis Mitte der fünfziger Jahre gingen die Fabrikate zumeist an den Kleinhandel, an die Schuhmacherei- und an die Militär-Werkstätten; erst 1856 trat der Grosshandel in den Vordergrund, und heut wird nur noch an diesen abgesetzt. Ausnahmen sind verschwindend gering. Bis Ende des 19. Jahrhunderts nahmen die Provinzen Schlesien und Posen fast alles, was die Fabrik verliess, auf. Nur Berlin kam daneben noch nennenswert in Betracht. Ab und zu ging auch ein weniges nach Österreich und nach West- und Süddeutschland. Mit Russland hörte das Ledergeschäft seit den Jahren 1877/78 vollständig auf. Die damals erhöhten russischen Zölle und deren Zahlung in Gold vertrug der Handel nicht.

Heute breiten sich die Moll'schen Fabrikate über ganz Deutschland aus. Und welche Umwälzung hat nicht der Lederkonsum selbst gezeitigt.

Die Kleinschuhmacherei führt mit wenig Ausnahmen nur noch ein bescheidenes Dasein und die einst blühende Marktschuhmacherei ist völlig in den Hintergrund gedrängt. Schuhfabriken und Schuhläden beherrschen deren Markt, sie breiten sich fort und fort weiter aus. Für den Bedarf das passende Rohmaterial zu erzeugen, ist heut eine wesentliche Aufgabe der Lederfabriken.

Auf die in den fünfziger, sechziger und siebziger Jahren herausgekommenen Sohl- und Vacheleder waren die Vorfahren stolz, und sie konnten es sein, denn

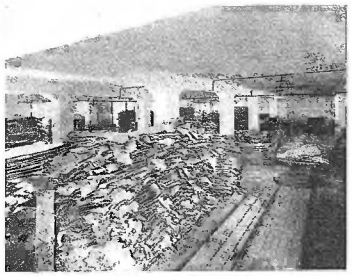

COPIA.

Lehr-Brief für Engelhardt Friedrich Wilhelm Moll

die Folgezeit zeigte, dass diese Lederarten die Grösse der Fabrik begründeten. Heute dürften sie nicht mehr in Frage kommen, sie würden schlankweg abgelehnt werden. Vervollkommte Gerbereitechnik, vervollkommte Arbeitsmaschinen haben ein vollkommneres Fabrikat geschaffen. In dem letzten Jahrzehnt sind hierin ausserordentliche Fortschritte gemacht worden.

Für die Preisgestaltung der Lederwaren war von jeher der jemalige Wert der Rohhaut ausschlaggebend. Dieser Umstand hat bei der langen Gerbdauer stets ein umfassendes Risiko eingeschlossen; denn grosse Preisschwankungen auf dem Rohhäutemarkt waren und sind keine Seltenheit. Wird auch nicht mehr wie in der guten alten Zeit 1½—2 Jahre gebraucht, mit einem Jahre dagegen muss immer noch gerechnet werden, ehe eine schwere Rohhaut als erstklassiges Sohlleder die Fabrik verlassen kann.

Wenn z. B. trockne Buenos Aires-Häute Ende 1857 mit 150 Pfennigen das Pfund bezahlt werden mussten, in den ersten Monaten 1858 sie dagegen 84—89 Pfennige notierten, so konnte es dem Gerber wenig helfen, dass diese Häute innerhalb zwei Jahren wieder bis auf 130 Pfennige hinaufgingen, um alsdann langsam aber stetig bis auf 75 Pfennige in den Jahren 1862/1863 zu fallen. Solche Preisschwankungen bringen dem Gerber wenig oder gar keinen Erfolg. Und in neuerer Zeit war es oftmals nicht anders.


Lagerraum.

Abhold jeder öffentlichen Anpreisung hat die Fabrik es bisher vermieden, Ausstellungen zu beschicken; nur bei der in Breslau 1881 musste sie sich gezwungenermassen dazu bequemen, doch hatte sie sich ausser Konkurrenz gestellt. Ebensowenig hat sie jemals Reisende gehalten.

Treue Anhänglichkeit des Arbeiterstammes war allezeit ein hervortretender schöner Zug gewesen, der sowohl den Arbeitnehmern wie auch den Geschäftsinhabern mit Genugtuung erfüllen und zur Ehre gereichen muss. Dass Werkmeister und Arbeiter Jahrzehnte hindurch ununterbrochen in der Fabrik tätig waren, ist ein erfreuliches Zeichen dafür.

Aus früherer Zeit ist als ältester Veteran der Arbeit Meister Josef Menzel zu nennen. Das Handwerk hatte er in Frankenstein gelernt. Mit 25 Jahren trat er am 9. Februar 1829 als Geselle in die Fabrik ein. Ehrenhalber wurde er am 24. April 1855 zum Meister gesprochen und in die Innung aufgenommen. Als solcher hat er noch 23 Jahre seine Dienste der Firma gewidmet. Die ihm

angebotene wohlverdiente Ruhe mochte er sich nicht gönnen. Krank musste er von seiner Arbeitsstelle entfernt werden. Am 3. März 1878 starb er 11 Monate vor dem Abschluss seiner 50jährigen Tätigkeit, den er so gern erleben wollte. Elf Jahre hatte er vor seinem Eintritt in die Fabrik schon anderweitig gearbeitet, er konnte mithin auf eine 60jährige Zugehörigkeit zum Gerberhandwerk zurückblicken.

Zwei andere Arbeiter-Veteranen: Alois Horn und Franz Halama erhielten für ihre 35 bezw. 40jährigen treuen Dienste in der Fabrik das Allgemeine Ehrenzeichen verliehen.

Ferner sind aus früheren Zeiten als langjährige Arbeitsgenossen zu nennen:

Die Werkmeister Franz Hill, August Haussig und Josef Buchwald,
die Vorarbeiter Karl Böhm und Karl Fiebig und
die Arbeiter Johann Urbeinsky, Josef Kuban, Moritz Hartmann, Gottlieb Gähl, Franz Schwarz, Gottlieb Pramor, Christian Klebig, Kaspar Gableske,

die sämtlich über 25 Jahre, zum Teil bis nahezu 40 Jahre im Fabrikbetrieb beschäftigt waren und entweder durch den Tod abgerufen wurden oder als Invaliden ausscheiden mussten.

Zur Zeit sind über 30 Jahre ununterbrochen in der Fabrik beschäftigt

der Vorarbeiter Paul Vogel, seit dem 28. April 1874,
der Arbeiter Karl Schiller seit dem 16. April 1877,
der Schlosser Wilhelm Menzel seit dem 30. April 1877 (Sohn des vorgenannten Meister Menzel)
der Schuhmacher Wilhelm Müller seit dem 23. April 1878,
der Vorarbeiter Gottlieb Gramotke seit dem 7. April 1879,
der Hofaufseher Johann Urban seit dem 23. April 1879

und die Arbeiter

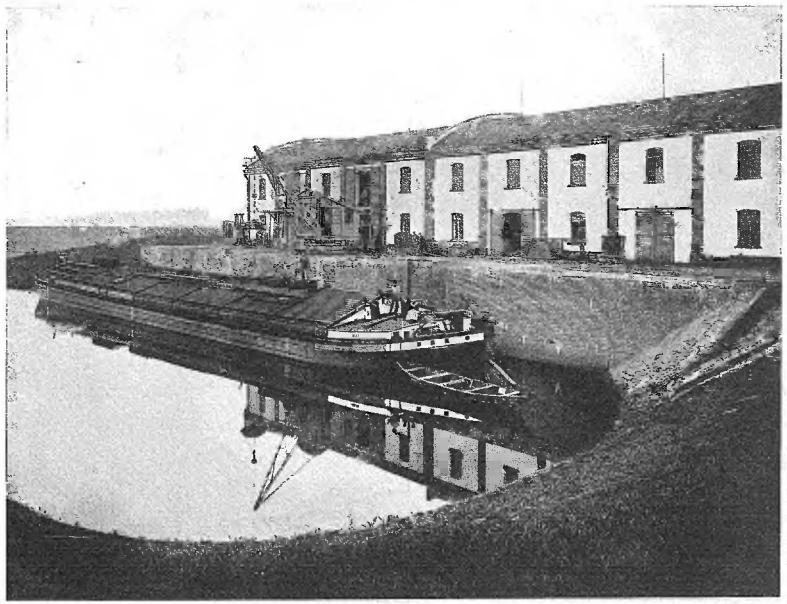
Franz Lischka seit dem 4. Juli 1876, Julius Kusche seit dem 4. September 1876, Franz Trzewik seit dem 30. Oktober 1877, Karl Roy seit dem 10. August 1879, August Grottker seit dem 20. August 1880, Julius Förster seit dem 22. August 1880.

Ausser diesen Genannten sind 10 Arbeiter mehr als 25 Jahre und 52 mehr als 10 Jahre bis zu 25 Jahre in der Fabrik tätig.

Aus dem Beamten-Personal sind als langjährige Mitarbeiter die Herren Eduard Hausen und G. Trautwein schon genannt worden. Ferner sind anzuführen aus früherer Zeit:

Herr Karl Schober, der 37 Jahre die Brieger Verkaufsstelle leitete und
Herr Hermann Redner mit einer 24jährigen Tätigkeit, zuerst im Kontor als erster Buchhalter und sodann als Leiter der Häuteeinkaufsstelle in München.

Beide Herren schieden aus, als die Stellen aufgelöst wurden.



Hafen.

Zum jetzigen Geschäftspersonal gehören

Herr Robert Wechmann seit dem 28. November 1871, zuletzt als Direktor, Herr Karl Wiesner seit dem 1. Oktober 1897, Herr Johannes Enkelmann seit dem 1. Juli 1902, Herr Alfred Kurz seit dem 1. Juli 1905, Herr Max Rühlich seit dem 1. August 1904.

Als technische Beamte wirken:

Herr Richard Lehmann seit dem 1. April 1908 Betriebsingenieur, Herr Gerhard Weisspflock seit dem 1. Juli 1910 Chemiker, Herr Gottlob Loether seit dem 1. Oktober 1904 Betriebsleiter der Zurichterei, Herr Ferdinand Kunz seit dem 1. Juli 1906 Betriebsleiter,

und als Werkmeister

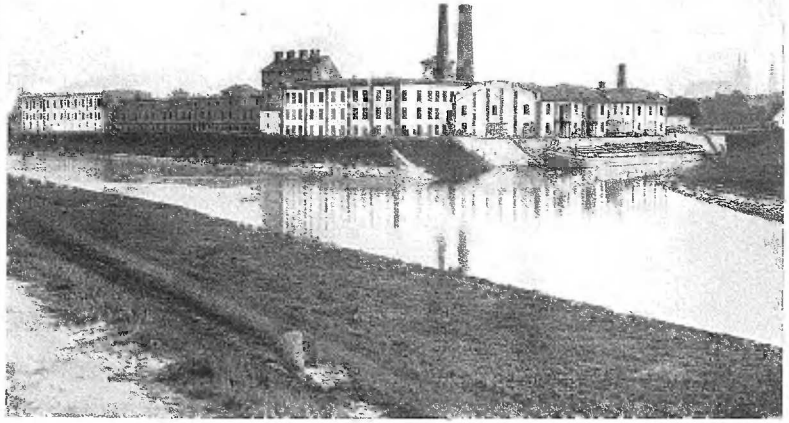
Herr Oswald Ehrlich seit dem 15. Juli 1896 Maschinenmeister, Herr Robert Achtzehn seit dem 29. September 1902 Grubenmeister, Herr Friedrich Göldner seit dem 1. September 1896 Lohmüllermeister.

Zum Schluss des geschichtlichen Teils dieser Darstellung gelangt, können wir es uns nicht versagen hinzuzufügen, wie die jetzigen Inhaber der Firma mit dem Gefühl der Dankbarkeit auf ihre Vorfahren zurückblicken, die den Grundstein zu der Bedeutung der Fabrik gelegt haben, die durch klugen Geschäftssinn und durch Verständnis für die Gerbereitechnik und nicht zum wenigsten durch

Direktor Wechmann.

eigene Arbeitsleistung und Tüchtigkeit in ihrem Fach das Etablissement so ausgebaut haben, dass es schon seit Jahrzehnten unter seinesgleichen einen geachteten Namen führt und den jetzigen Inhabern es möglich machte, die gegenwärtige Höhe zu erreichen.

Möge die alte Firma noch manches nachfolgende Geschlecht überdauern und möge sie weiterblühen zur Ehre und zum Ruhme der deutschen Industrie.



Ansicht von Nordwest mit Hafenanlage.

II. Wohlfahrtseinrichtungen.

An Wohlfahrtseinrichtungen besitzt die Fabrik eine Stiftung des am 12. November 1905 verstorbenen Robert Moll, deren Verfassung lautet:

Verfassung der Arbeiter-Stiftung ROBERT MOLL in BRIEG.

Der am 12. November 1905 in Brieg verstorbene Fabrikbesitzer Robert Moll hat letztwillig 50 000 Mark zur Unterstützung von Arbeitern der Firma F. W. Moll in Brieg ausgesetzt.

Seine Erben errichten mit diesem Betrage von 50 000 Mark eine Stiftung und geben ihr folgende Verfassung:

§ 1.

Die Stiftung führt den Namen: „Arbeiter-Stiftung Robert Moll", sie hat den Sitz in Brieg.

§ 2.

Der Zweck der Stiftung ist die Unterstützung von würdigen und bedürftigen Arbeitern der Firma F. W. Moll in Brieg, sowie von Arbeitern, die in derem Betrieb arbeitsunfähig geworden sind. Auch dürfen an Hinterbliebene von solchen Arbeitern im Notfalle Unterstützungen gewährt werden.

Die Firma F. W. Moll betreibt die Erzeugung von Leder. Wird ihr Unternehmen an eine andere Person oder an eine Gesellschaft veräussert, so geniessen auch deren Arbeiter und Arbeitsunfähigen die Vorteile der Stiftung so lange, als der Hauptbetrieb der Nachfolger die Herstellung von Leder umfasst.

§ 3.

Die Stiftung wird durch einen Vorsteher vertreten. Das Amt des Vorstehers wird von dem ältesten Mitgliede der Familie Moll in Brieg bekleidet, das bei der Firma F. W. Moll in Brieg oder deren Rechtsnachfolger beteiligt ist.

Beide Geschlechter sind zu dem Amte fähig.

Wenn ein Mitglied der Familie Moll in Brieg nicht mehr bei der Firma F. W. Moll oder deren Rechtsnachfolger beteiligt ist, wird der Vorsteher durch den Magistrat zu Brieg ernannt.

§ 4.

Das Vermögen der Stiftung ist in mündelsicheren Werten anzulegen.

Das Kapital darf nicht angegriffen werden.

Die Verwaltungskosten hat die Firma F. W. Moll oder deren Rechtsnachfolger zu tragen.

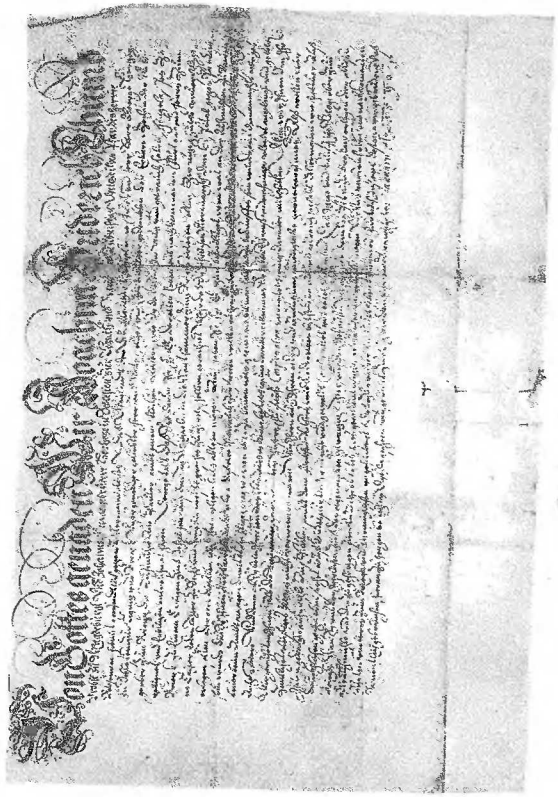
So lange der Robert Moll'sche Nachlass unaufgeteilt ist, ist dem Testamentsvollstrecker alljährlich eine Abrechnung einzusenden.

Alle Unterstützungen erfolgen nach freiem Ermessen des Vorstehers, andere Personen haben darüber nicht zu verfügen, auch haben die Arbeiter und deren Hinterbliebenen keinen Anspruch darauf.

Die bewilligten Unterstützungen können einmalige sein, sie können aber auch in zeitlichen Teilbeträgen ausgezahlt werden.

§ 5.

Die Verwaltung der Stiftung erfolgt unter Aufsicht des Magistrates zu Brieg. Ist der Vorsteher ein Mitglied der Familie Moll, ist gegen die von ihm beliebte Art der Verteilung der Einkünfte ein Widerspruch nicht zulässig.



§ 2.

Der Zweck der Stiftung ist die Unterstützung von würdigen und bedürftigen Arbeitern der Firma F. W. Moll in Brieg, sowie von Arbeitern, die in derem Betrieb arbeitsunfähig geworden sind. Auch dürfen an Hinterbliebene von solchen Arbeitern im Notfalle Unterstützungen gewährt werden.

Die Firma F. W. Moll betreibt die Erzeugung von Leder. Wird ihr Unternehmen an eine andere Person oder an eine Gesellschaft veräussert, so geniessen auch deren Arbeiter und Arbeitsunfähigen die Vorteile der Stiftung so lange, als der Hauptbetrieb der Nachfolger die Herstellung von Leder umfasst.

§ 3.

Die Stiftung wird durch einen Vorsteher vertreten. Das Amt des Vorstehers wird von dem ältesten Mitgliede der Familie Moll in Brieg bekleidet, das bei der Firma F. W. Moll in Brieg oder deren Rechtsnachfolger beteiligt ist.

Beide Geschlechter sind zu dem Amte fähig.

Wenn ein Mitglied der Familie Moll in Brieg nicht mehr bei der Firma F. W. Moll oder deren Rechtsnachfolger beteiligt ist, wird der Vorsteher durch den Magistrat zu Brieg ernannt.

§ 4.

Das Vermögen der Stiftung ist in mündelsicheren Werten anzulegen.

Das Kapital darf nicht angegriffen werden.

Die Verwaltungskosten hat die Firma F. W. Moll oder deren Rechtsnachfolger zu tragen.

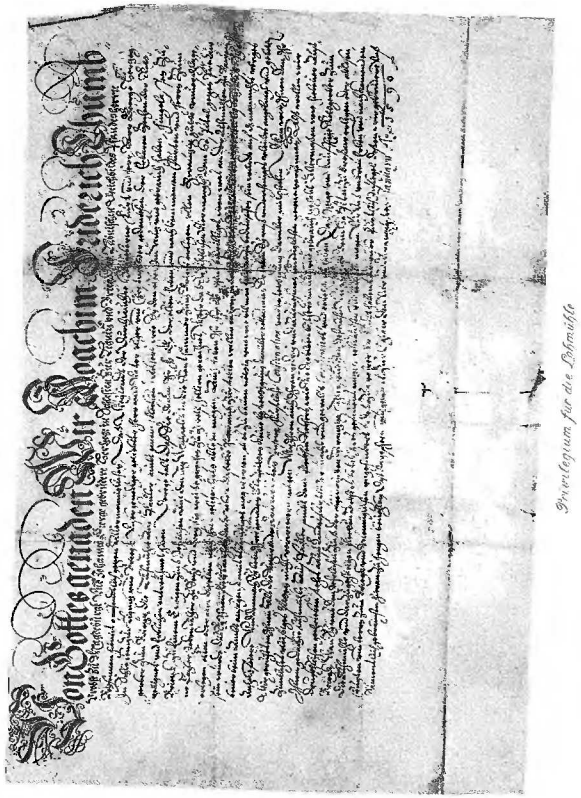
So lange der Robert Moll'sche Nachlass unaufgeteilt ist, ist dem Testamentsvollstrecker alljährlich eine Abrechnung einzusenden.

Alle Unterstützungen erfolgen nach freiem Ermessen des Vorstehers, andere Personen haben darüber nicht zu verfügen, auch haben die Arbeiter und deren Hinterbliebenen keinen Anspruch darauf.

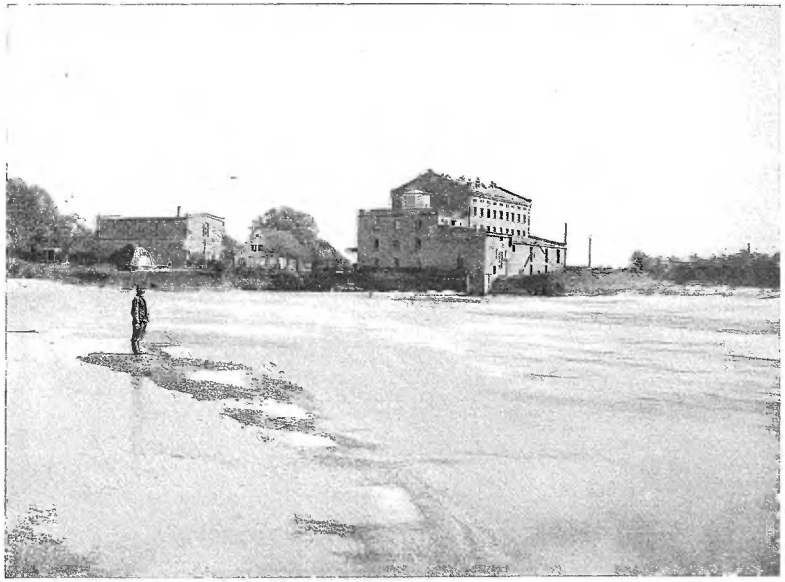
Die bewilligten Unterstützungen können einmalige sein, sie können aber auch in zeitlichen Teilbeträgen ausgezahlt werden.

§ 5.

Die Verwaltung der Stiftung erfolgt unter Aufsicht des Magistrates zu Brieg. Ist der Vorsteher ein Mitglied der Familie Moll, ist gegen die von ihm beliebte Art der Verteilung der Einkünfte ein Widerspruch nicht zulässig.



Privilegium für die Schmiede



Elektrische Kraftstation und Lohmühle an der Oder.

§ 6.

Wenn die Firma F. W. Moll oder ihre Rechtsnachfolger nicht mehr vornehmlich die Herstellung von Leder betreiben, so geht das Stiftungs-Vermögen auf die Stadt Brieg über.

Die Stadt Brieg hat mit den Zinseinnahmen den im § 2 angegebenen Zweck so lange zu erfüllen, als Arbeiter der Firma F. W. Moll oder deren Rechtsnachfolger und Hinterbliebene von solchen Arbeitern leben und einer Unterstützung bedürfen.

Wenn und soweit Personen, die auf die Vorteile der Stiftung Anwartschaft haben, nicht mehr vorhanden sind, hat die Stadt Brieg mit den Einkünften Handwerker und gewerbliche Arbeiter, in erster Linie der Gerberei und Lederbearbeitung, zu unterstützen oder andere gewerbliche Zwecke zu fördern.

Beglaubigte Abschrift.

Auf den Bericht vom 9. Juli d. J. will Ich die in der zurückfolgenden Verfassungsurkunde vom 18. Oktober 1906 errichtete „Arbeiter-Stiftung Robert Moll" hierdurch genehmigen.

Trondhjem, an Bord M. Y. „Hohenzollern", den 20. Juli 1907.

Wilhelm R.

gegengez. Delbrück, Beseler, v. Moltke.

An den Minister für Handel und Gewerbe, den Justizminister und den Minister des Innern.

Für richtige Abschrift

(L. S.) Burdincki

Geheimer Kanzleisekretär.

Hierdurch bescheinige ich, dass der durch die vorstehende Satzung unter dem Namen: „Arbeiterstiftung Robert Moll" errichteten Stiftung durch den Allerhöchsten Erlass vom 20. Juli d. Js. die landesherrliche Genehmigung erteilt worden ist.

Breslau, den 23. August 1907. Der Regierungs-Präsident.

Bescheinigung I. B. IV. 1916. (L. S.)

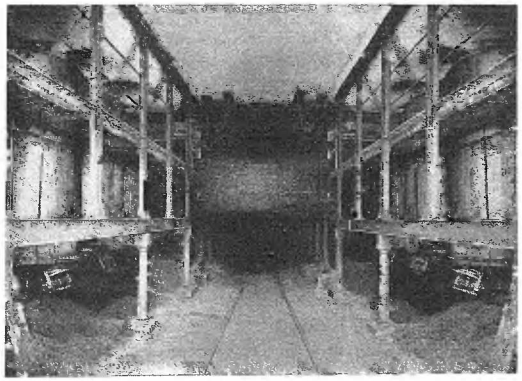
Aus Anlass des Hundertjahr-Jubiläums haben zu Wohltätigkeitszwecken überwiesen:

1. an die Stadtgemeinde Brieg zu einer Moll'schen Jubiläums-Stiftung
   a) Herr Theodor Wilhelm Moll . . . . . 30000 Mk.
   b) die Handelsgesellschaft F. W. Moll . . . . . 20000 „

   Die Verwendung der Zinsen wird mit den städtischen Behörden noch vereinbart werden.
2. zu einer Jubiläumsstiftung für die Arbeiter der Lederfabrik, deren Zinsen im Sinne der Robert Moll'schen Arbeiter-Stiftung verwendet werden sollen:
   a) verwitw. Frau Marie Moll geb. Moll als frühere Mitinhaberin der Handelsgesellschaft . . . . . 20000 Mk.
   b) verwitw. Frau Alice Moll geb. von Reuss als Witwe des verstorbenen früheren Mitinhabers der Handelsgesellschaft Kommerzienrat Wilhelm Moll . . . . 20000 „
   c) die Handelsgesellschaft F. W. Moll . . . . . 10000 „

   zusammen: 50000 Mk.

3. Zur Bildung einer Stiftung für die Beamten der Lederfabrik die Handelsgesellschaft F. W. Moll . . . . . 20000 Mk.
4. zur Verteilung an die Arbeiter usw., welche über 10 Jahre in der Lederfabrik beschäftigt sind, die Handelsgesellschaft F. W. Moll 5000 Mk.



Extraktionsanlage.

III. Grundbesitz.

Der Handelsgesellschaft gehören zur Zeit:

1. das Fabrikgrundstück Brieg, Odertor 14 einschl. Hafen- und Speichergelände	4 ha	02 Ar	61 qm
2. die Chausseeparzelle Brieg 541		8 „	2 „
3. das Grundstück Brieg, Odertor 12 mit 2 Arbeiterwohnhäusern		50 „	50 „
4. das Speicher-Grundstück Briegischdorf 88		51 „	21 „
5. das Grundstück Briegischdorf 100		92 „	4 „
6. das Grundstück Briegischdorf 129	2 „	69 „	55 „
7. das Grundstück Gr. Neudorf 86	11 „	84 „	10 „
8. der Weg Gr. Neudorf 200		11 „	62 „

Die Grundfläche der auf dem Fabrikgrundstück Brieg, Odertor 14 dem Betrieb dienenden Gebäude beträgt 13500 Quadratmeter.

An Betriebsmaschinen sind 4 Stück mit 450 Pferdestärken vorhanden, an Arbeitsmaschinen 62 Stück verschiedener Art in der Fabrik und 8 in der Lohmühle.

Die mit der Polnischen Mühle gepachtete Wasserkraft wird nach Fertigstellung der Turbinenanlage mit 250 Pferdestärken ausgenutzt werden.

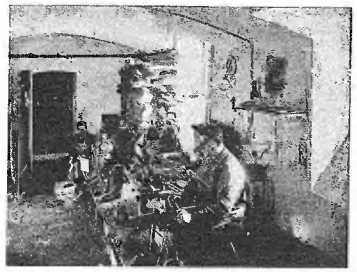
V. Ein Gang durch die Fabrik.

Die Lage der Fabrik auf der rechten Oderseite, nahezu 2000 Meter von den Rindespeichern an der Eisenbahn und den dortigen Ladegleisen entfernt, ist, nachdem der Betrieb einen grösseren, fabrikmässigen Umfang in dem siebenten Jahrzehnt des vorigen Jahrhunderts angenommen hatte, häufig und mit Recht bemängelt worden. Die An- und Abfuhr zur Bahn, besonders aber die Zuführung der gewaltigen Rindemassen, waren umständlich, zeitraubend und verursachten bedeutende Kosten. Das änderte sich ein wenig, als im letzten Viertel des Jahrhunderts die Wasserstrasse von Hamburg sich stetig besserte, also ein grösserer Teil der Rohwaren auf dem Wasserwege bezogen werden konnte. Und als schliesslich die Eichenrinde ihre einstige Bedeutung für die Lederfabrikation eingebüsst hatte, deren Zufuhren sich demgemäss verminderte und der Bau des Brieger Unterkanals die Anlage eines besonderen Hafens für die Fabrik auf deren eigenen Gelände ermöglichte, da gingen die Bezüge mit der Eisenbahn vollends herunter. Fast sämtliche Massengüter gehen jetzt zu Wasser ein und gelangen in dem eigenen Hafen zur Entladung mittelst eines elektrisch betriebenen Krahns. Einen Gang durch die Fabrik müssen wir dieserhalb am Hafen beginnen.

Der Hafen bietet bequem zwei 500 Tonnen Schiffen Platz, die ihre Güter durch den Krahn unmittelbar auf die Wagen oder auf die Speicherpodeste abgeben. Der an der Kaimauerstrasse gelegene Speicher für Rohhäute und Gerbstoffe hat eine Grundfläche von 1000 Quadratmeter. Überall vermitteln Schmalspurbahnen den Verkehr, auch im oberen Stockwerk, besonders auch nach der Wasserwerkstelle, der ersten Station des eigentlichen Fabrikationsbetriebes. Ob die Häute in gesalzenem oder getrocknetem oder auch, was nur selten vorkommt, in grünem Zustande eingehen, ihre erste Bekanntschaft im Betrieb machen sie mit dem Wasser. In der Erde eingelassen, stehen die bei einer Grundfläche von 4—6 Quadratmeter etwa 3 Meter tiefen gemauerten Wasserkasten in Reih und Glied. Dort hinein werden die Häute eingelegt und bewässert. Nach einigen Tagen gespült und dann wieder bewässert müssen sie so lange dieses Verfahren durchmachen, bis sie ihre ursprüngliche Geschmeidigkeit erreicht haben und für die weitere Bearbeitung geeignet sind, die in der Äscherwerkstelle erfolgt. Hier soll alles das von den Häuten entfernt werden, was für das fertige Leder nicht geeignet ist, sie vollkommen von Haaren, Fleisch, Sehnen und dergl. gesäubert sind.

Wenig verlockend ist der Aufenthalt in diesen Räumen der Äscherwerkstelle; verwöhnte Geruchsnerven werden ihn sogar unerträglich finden und doch müssen sie sein. Das Haar muss zunächst gelockert werden, was durch ätzende Mittel zumeist geschieht. Enthaarungs-, Entfleisch- und Putzmaschinen übernehmen alsdann die weitere Bearbeitung, bis die Haut zur „Blösse" fertig geworden ist. Diese Maschinen ersetzen heute in geradezu vollkommener Weise die früher äusserst beschwerlichen Handarbeiten. Tag für Tag mit gekrümmten Rücken über den Schabebaum gelehnt mit stumpfem Messer die Haare zu pöhlen oder das Fleisch abzustossen war eine der schwersten Arbeiten, die das Gerbereigewerbe in reichem Masse aufzuweisen hat. Nur ein wenig die Seitenteile und die Hautspitzen nachzuarbeiten verbleibt heut der Arbeiterfaust.

Die „Blösse" ist das reine Hautgewebe, das allein für die Umwandlung in Leder in Frage kommt; sie muss „griffig und möglichst voll" sein, um die Grundlage für ein, das Auge des Gerbers erfreuendes Fabrikat abzugeben. Dass sie auch die löbliche Eigenschaft besitzt, für die Kontrolle des Rohgewichts der Haut einen zuverlässigen Massstab abzugeben, ist für Masse geübt. den rechnenden Gerber ein nicht zu unterschätzender Vorteil, um seine Lieferanten auf die Finger sehen zu können. Diese Kontrolle wird denn auch im weitesten



Schuhmacherei.

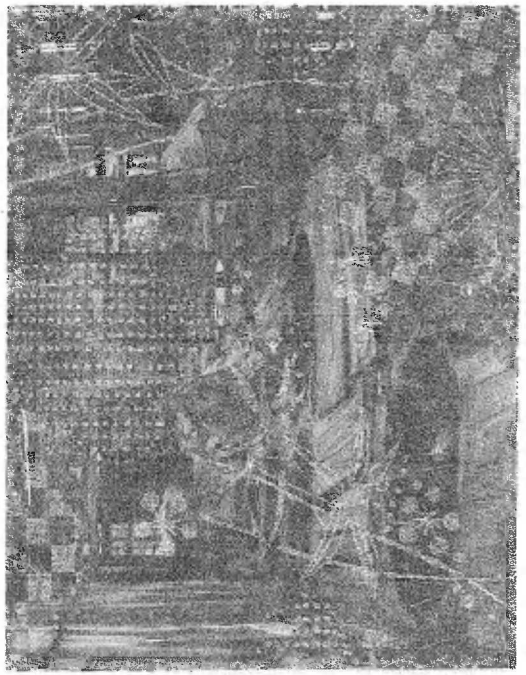
Wir verlassen die Äscherwerkstelle und begeben uns in die Schwellerwerkstelle. Zunächst mag nochmals betont werden, die Fabrik erzeugt nur Sohlenleder, Brandsohlleder und Vacheleder, also alles Fabrikate, die der Mensch mit den Füssen tritt, und ausserdem schwere Maschinenriemenleder. Die gesamte Einrichtung ist demgemäss nur allein auf die Herstellung dieser Erzeugnisse zugeschnitten.

Die Schweller, auch Farben genannt, sind gemauerte oder hölzerne Kasten, in denen die Häute aufgehängt und durch Zuführung von mehr oder weniger konzentrierter Gerbstofflösung mit dem technischen Ausdruck „Lohbrühe", angegerbt werden. Die in der Lohbrühe sich bildende Säure lässt die Blössen aufgehen, sie werden praller, für die Aufnahme des Gerbstoffes gefügiger. Dieser bis 4 Wochen dauernde Entwickelungsgang in den Schwellern ist ein äusserst wichtiger Abschnitt des gesamten Gerbereiverfahrens. Was hier verdorben wird, ist im übrigen Verlauf der Gerbung nie mehr gut zu machen. Eine schlecht

aufgegangene Haut gibt ein klappriges, dürres Leder ohne Kraft und ohne Gewicht.

Von den Schwellern ab teilt sich der Weg für den weiteren Verlauf der Fabrikation. Die Häute, die jetzt schon die charakteristische Lederfarbe angenommen haben, sollen nun durchgegerbt werden. Untergeordnete, minderwertige Sorten werden neuerdings zumeist nur noch im Gerbfass, wenn auch nicht vollständig, so doch nahezu fertig gegerbt. Diese Behandlung ist eine sehr einfache. In einem sich stetig drehendem Fasse werden die Häute mit Gerbstofflösungen so lange bearbeitet, bis sie durchgegerbt sind und allenfalls nur noch eine Nachgerbung in der Grube bedürfen, um alsdann der Zurichtung zugeführt zu werden. Anders vollzieht sich die Gerbung der Sohlenleder, überhaupt aller besseren Sorten. Zu diesem Zweck begleiten wir die Schwellerhäute in die Grubenhäuser, mächtige Hallen, die vollständig mit in der Erde eingelassenen Gruben besetzt sind. Wir sehen hier, wie die Häute Stück für Stück, sehr sorgfältig, glatt und faltenlos ausgezogen, in die Grube eingelegt und gleichmässig und mit äusserster Sorgfalt genau mit zerkleinertem Gerbstoff überstreut werden. Selbst in den Seitenteilen muss jedes Fältchen, das sich nicht glatt ziehen lässt, so überstreut werden, dass auch nicht die geringste Stelle vorkommt, wo Haut auf Haut liegt, sondern der Gerbstoff die Scheidung bildet. Je nach Tiefe der Grube und je nach dem benutzten Gerbstoff lassen sich 120 bis 200 Häute in einer Grube unterbringen. Ist die Grube vollbesetzt, wird sie abgetränkt, d. h., Gerbstofflösung wird so viel aufgefüllt, bis diese noch die oberste Haut bedeckt. In diesem Zustande verbleiben die Häute einige Wochen bis zu 2 Monaten. Aus dem Gerbstoff lösen sich nach und nach die gerbenden Bestandteile, schlagen sich auf die Haut nieder und verbinden sich mit dem Hautgewebe zu Leder, einer Verbindung, die nunmehr nicht mehr löslich ist.

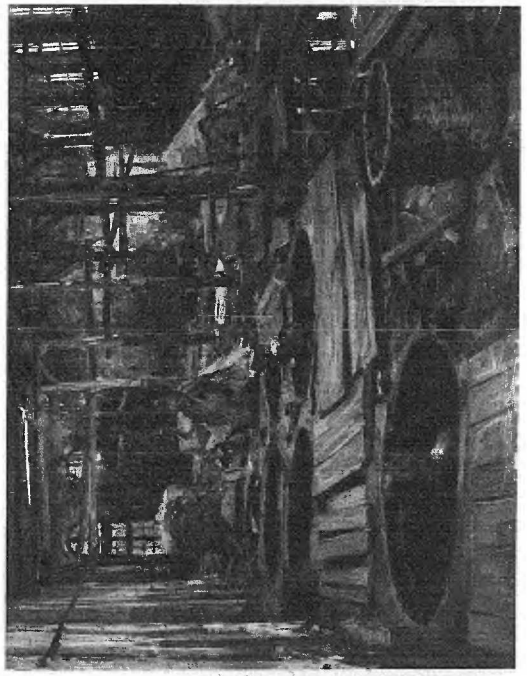
Nicht aber mit einem Satz, wie der gewerbliche Ausdruck für das einmalige Einlegen der Häute in die Grube lautet, wird das Leder „gar", d. h. durchgegerbt. Zwei auch drei Sätze müssen sie bekommen. Zu diesem Zweck werden sie nach einer bestimmten Zeit aus der Grube herausgenommen, „sie werden gezogen", was mittelst, durch Pressluft betriebener Krahne geschieht. Nachdem die Häute, die jetzt schon allgemein mit „Leder" bezeichnet werden, durch Fegen oder Spülen gründlich von dem anhaftenden Gerbstoff gereinigt worden sind, vollzieht sich der zweite „Satz" in derselben Weise wie der erste und wenn nötig, ebenso der dritte, bis das Leder vollkommen gar ist. Während der 2. und 3. Sätze pflegen die Leder je 2 bis 3 Monate in den Gruben zu liegen; sehr langwierig ist somit das Gerbverfahren, wenn es auch nicht mehr so lange währt, als die Väter einstens gebrauchten, die zur Herstellung eines guten kräftigen Sohlenleders ein Jahr rechnen mussten und ihrerseits dem



aufgegangene Haut gibt ein klappriges, dürres Leder ohne Kraft und ohne Gewicht.

Von den Schwellern ab teilt sich der Weg für den weiteren Verlauf der Fabrikation. Die Häute, die jetzt schon die charakteristische Lederfarbe angenommen haben, sollen nun durchgegerbt werden. Untergeordnete, minderwertige Sorten werden neuerdings zumeist nur noch im Gerbfass, wenn auch nicht vollständig, so doch nahezu fertig gegerbt. Diese Behandlung ist eine sehr einfache. In einem sich stetig drehendem Fasse werden die Häute mit Gerbstofflösungen so lange bearbeitet, bis sie durchgegerbt sind und allenfalls nur noch eine Nachgerbung in der Grube bedürfen, um alsdann der Zurichtung zugeführt zu werden. Anders vollzieht sich die Gerbung der Sohlenleder, überhaupt aller besseren Sorten. Zu diesem Zweck begleiten wir die Schwellerhäute in die Grubenhäuser, mächtige Hallen, die vollständig mit in der Erde eingelassenen Gruben besetzt sind. Wir sehen hier, wie die Häute Stück für Stück, sehr sorgfältig, glatt und faltenlos ausgezogen, in die Grube eingelegt und gleichmässig und mit äusserster Sorgfalt genau mit zerkleinertem Gerbstoff überstreut werden. Selbst in den Seitenteilen muss jedes Fältchen, das sich nicht glatt ziehen lässt, so überstreut werden, dass auch nicht die geringste Stelle vorkommt, wo Haut auf Haut liegt, sondern der Gerbstoff die Scheidung bildet. Je nach Tiefe der Grube und je nach dem benutzten Gerbstoff lassen sich 120 bis 200 Häute in einer Grube unterbringen. Ist die Grube vollbesetzt, wird sie abgetränkt, d. h. Gerbstofflösung wird so viel aufgefüllt, bis diese noch die oberste Haut bedeckt. In diesem Zustande verbleiben die Häute einige Wochen bis zu 2 Monaten. Aus dem Gerbstoff lösen sich nach und nach die gerbenden Bestandteile, schlagen sich auf die Haut nieder und verbinden sich mit dem Hautgewebe zu Leder, einer Verbindung, die nunmehr nicht mehr löslich ist.

Nicht aber mit einem Satz, wie der gewerbliche Ausdruck für das einmalige Einlegen der Häute in die Grube lautet, wird das Leder „gar", d. h. durchgegerbt. Zwei auch drei Sätze müssen sie bekommen. Zu diesem Zweck werden sie nach einer bestimmten Zeit aus der Grube herausgenommen, „sie werden gezogen", was mittelst, durch Pressluft betriebener Krahne geschieht. Nachdem die Häute, die jetzt schon allgemein mit „Leder" bezeichnet werden, durch Fegen oder Spülen gründlich von dem anhaftenden Gerbstoff gereinigt worden sind, vollzieht sich der zweite „Satz" in derselben Weise wie der erste und wenn nötig, ebenso der dritte, bis das Leder vollkommen gar ist. Während der 2. und 3. Sätze pflegen die Leder je 2 bis 3 Monate in den Gruben zu liegen; sehr langwierig ist somit das Gerbverfahren, wenn es auch nicht mehr so lange währt, als die Väter einstens gebrauchten, die zur Herstellung eines guten kräftigen Sohlenleders ein Jahr rechnen mussten und ihrerseits den



Grubenhaus

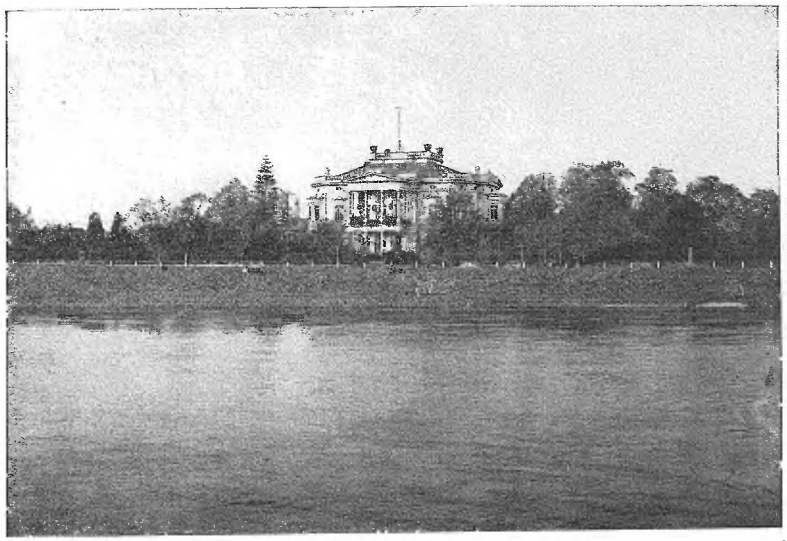
Von Gottesgnaden Wir George Herzog zu Schlesien
zur Liegnitz und Brieg / Bekennen hiermit offentlich und gegen jedermanniglich

Grossvater wiederum weit voraus waren, denn die „gute alte Zeit" gebrauchte dazu nahezu 2 Jahre.

Wir verlassen jetzt die Grubenräume und treten mit dem „garen" Leder die Wanderung nach den Trocken- und Zurichtesälen an. Selbstverständlich vollzieht sich die Ueberführung auf dem Schienenwege und durch Aufzüge; denn überall innerhalb und ausserhalb der Gebäude liegen Schienengeleise mit nach Bedarf eingebauten Drehscheiben. Die beiden oberen Stockwerke sämtlicher Gebäude auf der Nordseite der Fabrik und des alten Hauptgebäudes an der alten Schreibendorfer Strasse mit zusammen 4200 Quadratmeter Grundfläche sind zu Trocken- und Zurichtesälen eingerichtet, an geeigneten Stellen sind die Zurichtemaschinen, die wir auf dem Rundgange später noch kennen lernen werden, eingebaut. Rippenheizrohre, geheizt mit von der Dampfmaschine abgehenden Dampf, sorgen für eine gleichmässig erwärmte, Ventilatoren für den Abzug der feuchten Luft. Mehrere tausend Stück Leder, teils im Ganzen teils in Hälften hängen in diesen Räumen stets gleichzeitig.

Ebenso wie die garen Leder aus den Gruben, kommen auch die aus den Fässern nach den gemeinsamen Trockensälen und der Zurichterei; doch sehr verschieden ist der Verlauf der folgenden Arbeit. Je nachdem Sohl-, Brandsohlleder, Vacheleder oder Maschinenriemleder hergestellt werden, regelt sich die Zurichtung. Sämtliche Leder werden zwar zunächst über Stangen zum Ablüften aufgehangen, damit die Feuchtigkeit oberflächlich verdunstet, dann aber ist der Gang der Arbeiten ein verschiedener. Sohl- und Brandsohlleder werden nach der Ablüftung durch Bürsten von allen anhängenden Gerbstoffteilen gereinigt, auch noch, wenn nötig, ein wenig mit öligen Mischungen wegen der dadurch zu erzielenden grösseren Geschmeidigkeit des Narbens bearbeitet, und sodann langsam fertig getrocknet, was etwa noch 14 Tage in Anspruch nimmt. In völlig trockenem Zustande bleiben die Leder alsdann gestapelt liegen, bis sie für den Verkauf die letzte Bearbeitung erhalten. Dies geschieht durch Walzen. In mächtigem gusseisernen Rahmen läuft in einer derartigen Maschine auf einer metallenen Bahn eine ebensolche Walze. Bahn und Walze sind mit peinlichster Sorgfalt geebnet bezw. abgedreht, denn die geringste Unebenheit verursacht Eindrücke ins Leder. Zweck dieser Behandlung ist, die Leder in sich bis aufs Äusserste zusammen zu pressen und sie zu glätten. Wie poliert verlassen sie die Maschine, die mit 25000 Kilogramm Druck arbeitet. Jetzt sind die Sohlleder zum Verkauf fertig, auf kleinen Rollwagen verlassen sie den Aufzug und, die Bahngeleise benutzend, den Walzensaal, um im Verkaufsraum sich dem Käufer vorzustellen.

Wir aber kehren um, um das Werden des Vacheleders zu verfolgen. Nach dessen Ablüftung gelangt es zur Ausstossmaschine. In verschiedenen



Villa.

Ausführungen sehen wir sie aufgestellt; der Zweck der Arbeit ist jedoch immer derselbe. Auf einem über Rollen und durch Räderwerke nach allen Seiten hin beweglichen Tische mit Metallplatte werden die Leder ausgebreitet, über den ein hin- und hergehender Läufer vermittelst kleiner Stosswerkzeuge die Leder ausreckt, sie nach allen Richtungen streckt und die Falten ausstösst, wodurch die Leder eine gefälligere, abgerundete Form und gleichzeitig einen milderen „Griff" erhalten, sie werden gefügiger. Äusserst wichtig ist diese Art der Bearbeitung; denn Vacheleder ist heute für den Unterlederbedarf der mechanischen Schuhfabrikation das unentbehrliche Rohmaterial und nur ein sauber zubereitetes Leder, das nicht spröde, sondern hübsch schmiegsam ist und dennoch die rechte Form in der Sohle behält, auch „Stand" hat, sich gut putzen lässt und ausserdem noch ein halbes Dutzend andere gute Tugenden in sich vereinigt, findet den gewünschten schlanken Absatz.

Nach dem Ausstossen wird auch das Vacheleder völlig getrocknet und für den Bedarf eingelagert. Das Walzen geschieht wie bei dem Sohlleder.

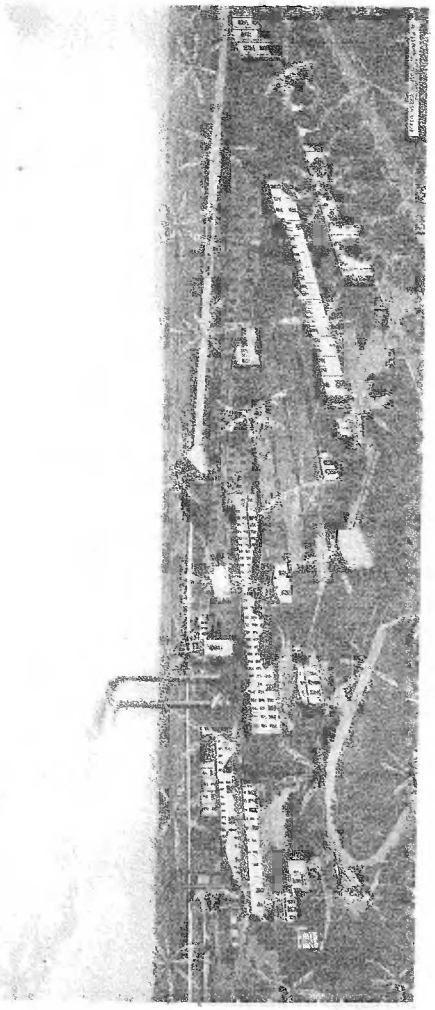
Die Trocknung und Zurichtung des Maschinenriemenleders vollzieht sich anfänglich ähnlich wie bei Vacheleder. Bevor es in den Ablüfteraum einzieht, wird es zu Kerntafeln geschnitten, sofern dies nicht schon früher, vor der Gerbung geschehen ist. Kopf und Seitenteile werden soweit abgetrennt, dass nur der reine Kern übrig bleibt. Der Kern nimmt alsdann seinen Weg durch den Ablüfteraum in den Trockensaal, wird ausgestossen und fertig getrocknet. In völlig getrocknetem Zustande vollzieht sich die Behandlung mit Fett. In mächtigen eisernen Wannen wird die seit Jahren bewährte Mischung zusammengestellt und gründlich durchgearbeitet, worauf sie auf die zu fettenden Leder aufgetragen wird. Nochmals langsam getrocknet werden sie dann vom äusserlich anhaftenden Fett gesäubert und zum zweiten Mal ausgestossen. Wiederum kommen sie jetzt auf die Trockenstange, und nachdem sie trocken sind, erhalten sie die letzte Bearbeitung durch die Walze. Jetzt sind sie für den Verkauf fertig, sie können ihren Weg in die Welt antreten.

Sohl- und Vacheleder werden in neuerer Zeit zumeist in Hälften geschnitten abgesetzt, von wegen der bequemeren Handhabung sowohl in der Zurichterei als auch beim Übergang an den Verbraucher. Diesem zur Liebe werden sogar die Hälften noch „kruponiert" und Kern, Köpfe und Seiten besonders verkauft; denn der eine hat mehr Bedarf in Kerntafeln, der andere in Abfall und so wird beiden Teilen geholfen.

Am Schlusse der eigentlichen Unterledererzeugung sind wir zwar angelangt, aber noch fehlt uns die Beantwortung der Frage: was geschieht mit den Abfällen. Haben wir doch ganze Berge von dem Schabsel gesehen, die die Entfleischmaschine in der Äscherwerkstelle von den Häuten abtrennte, und die Arbeiter, die die Seiten darauf bearbeiteten, schnitten mit haarscharfen Messern, den Scheerdegen, ebenfalls noch grosse Posten dieses Abfalles herunter. Das ist das Leimleder. Das von der Maschine heruntergenommene, als das minderwertige, wird gesondert gehalten, beide Sorten werden durch Behandeln mit Kalkmilch vor dem Verderben geschützt. Leimfabriken sind die Abnehmer.

Bevor wir nun die Fabrik verlassen, werfen wir noch einen Blick in die umfassenden Lagerräume. Ausser dem Hafenspeicher sind noch mehrere ältere Lagerräume vorhanden, zumeist in den Keller- und Erdgeschossen einiger Fabrikgebäude. Im Ganzen ist für mehr als 1 600000 Kilogramm Gerbstoffe innerhalb der Fabrik genügend Platz vorhanden. Die Bahngeleise vermitteln auch hier die Überführung nach den Werkstellen.

Dass die Fabrik ihre eigene Gasanstalt, ein eigenes Wasserhebewerk, eine Enteisnungsanlage und für die Abwässer eine Kläranlage besitzt, ist wohl selbstverständlich. Die letztere ist ein sehr wichtiger Bestandteil, vor 10 Jahren



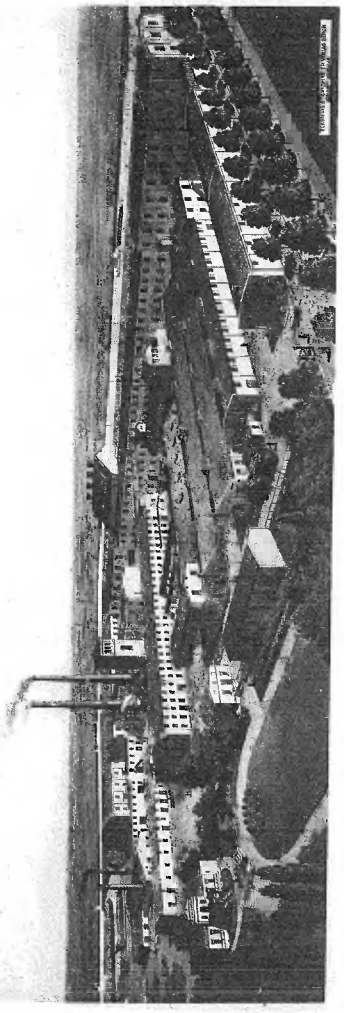
Die Trocknung und Zurichtung des Maschinenriemenlederes vollzieht sich anfänglich ähnlich wie bei Vacheleder. Bevor es in den Ablüfteraum einzieht, wird es zu Kerntafeln geschnitten, sofern dies nicht schon früher, vor der Gerbung geschehen ist. Kopf und Seitenteile werden soweit abgetrennt, dass nur der reine Kern übrig bleibt. Der Kern nimmt alsdann seinen Weg durch den Ablüfteraum in den Trockensaal, wird ausgestossen und fertig getrocknet. In völlig getrocknetem Zustande vollzieht sich die Behandlung mit Fett. In mächtigen eisernen Wannen wird die seit Jahren bewährte Mischung zusammengestellt und gründlich durchgearbeitet, worauf sie auf die zu fettenden Leder aufgetragen wird. Nochmals langsam getrocknet werden sie dann vom äusserlich anhaftenden Fett gesäubert und zum zweiten Mal ausgestossen. Wiederum kommen sie jetzt auf die Trockenstange, und nachdem sie trocken sind, erhalten sie die letzte Bearbeitung durch die Walze. Jetzt sind sie für den Verkauf fertig, sie können ihren Weg in die Welt antreten.

Sohl- und Vacheleder werden in neuerer Zeit zumeist in Hälften geschnitten abgesetzt, von wegen der bequemeren Handhabung sowohl in der Zurichterei als auch beim Übergang an den Verbraucher. Diesem zur Liebe werden sogar die Hälften noch „kruponiert" und Kern, Köpfe und Seiten besonders verkauft; denn der eine hat mehr Bedarf in Kerntafeln, der andere in Abfall und so wird beiden Teilen geholfen.

Am Schlusse der eigentlichen Unterledererzeugung sind wir zwar angelangt, aber noch fehlt uns die Beantwortung der Frage: was geschieht mit den Abfällen. Haben wir doch ganze Berge vor dem Schabsel gesehen, die die Entfleischmaschine in der Äscherwerkstelle von den Häuten abtrennte, und die Arbeiter, die die Seiten darauf bearbeiteten, schnitten mit haarscharfen Messern, den Scheerdegen, ebenfalls noch grosse Posten dieses Abfalles herunter. Das ist das Leimleder. Das von der Maschine heruntergenommene, als das minderwertige, wird gesondert gehalten, beide Sorten werden durch Behandeln mit Kalkmilch vor dem Verderben geschützt. Leimfabriken sind die Abnehmer.

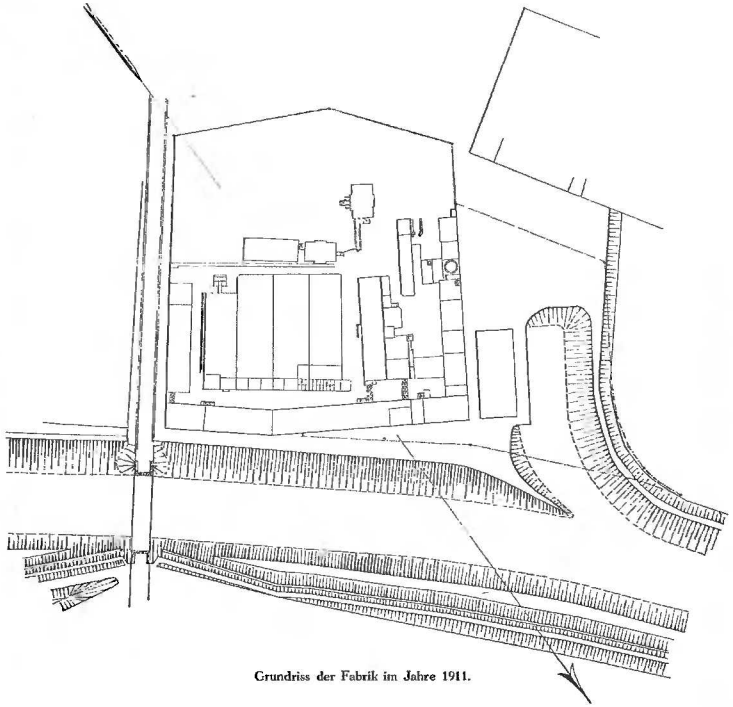
Bevor wir nun die Fabrik verlassen, werfen wir noch einen Blick in die umfassenden Lagerräume. Ausser dem Hafenspeicher sind noch mehrere ältere Lagerräume vorhanden, zumeist in den Keller- und Erdgeschossen einiger Fabrikgebäude. Im Ganzen ist für mehr als 1600000 Kilogramm Gerbstoffe innerhalb der Fabrik genügend Platz vorhanden. Die Bahngeleise vermitteln auch hier die Überführung nach den Werkstellen.

Dass die Fabrik ihre eigene Gasanstalt, ein eigenes Wasserhebewerk, eine Enteisnungsanlage und für die Abwässer eine Kläranlage besitzt, ist wohl selbstverständlich. Die letztere ist ein sehr wichtiger Bestandteil, vor 10 Jahren



Fabrikanlagen der Firma J. W. Mohl, Brieg

wurde sie errichtet. Jeder Tropfen Abwasser muss durch sie hindurch. Die früheren Scherereien mit der Aufsichtsbehörde und sonstigen Interessenten sind glücklich überwunden.



Grundriss der Fabrik im Jahre 1911.

Schliesslich mag noch erwähnt werden, dass alljährlich etwa 130000 Häute in die Fabrik eingehen und als Leder sie wieder verlassen. An Gerbstoffen werden etwa 3500000 Kilogramm verbraucht. Der grössere Teil dieser Massen, mit einigen anderen für die Gerberei nötigen Rohstoffen, zusammen etwa 6 Millionen Kilogramm gehen durch die Hafen ein, der Rest auf dem Landwege oder mit der Eisenbahn.

IV. Stammtafel.

ENGELHARD FRIEDRICH WILHELM MOLL

Bürger und Reichszünftiger Rotgerber in Canth
geboren 1743 wahrscheinlich in Reutlingen Württemberg
gestorben den 19. Januar 1819 in Canth

verehelicht mit Luise Marie Christine, geborene Heininger
geboren 1748, gestorben den 24. August 1823 in Canth

CARL ENGELHARD FRIEDRICH MOLL

Bürger und Reichszünftiger Rotgerber in Ohlau
geboren den 7. Oktober 1768 in Canth
gestorben den 23. Februar 1826 in Ohlau

verehelicht den 9. April 1792 mit Anna Susanna, geb. Trautwein in Bernstadt
geboren den 6. Juni 1773 in Bernstadt
gestorben den 2. März 1840 in Breslau

ENGELHARD FRIEDRICH WILHELM MOLL

Lederfabrikant in Brieg, Begründer der Lederfabrik F. W. Moll
geboren den 6. Mai 1793 in Ohlau, gestorben den 31. Juli 1877 in Brieg
verehelicht 1. den 15. April 1812 mit Henriette Josephine Bernhardine geb. Püschel
geboren den 20. Februar 1795 in Bergel bei Ohlau
gestorben den 1. November 1849 in Brieg
2. mit Elise geb. Hartmann

KARL FRIEDRICH AUGUST MOLL
Lederfabrikant in Brieg
geboren den 1. August 1794 in Ohlau
gestorben den 28. November 1856 in Brieg

JULIUS LEOPOLD SILVIUS MOLL
geboren den 2. März 1808
gestorben den 3. Juli 1808
und drei Töchter

1. Eine Tochter

2. AUGUST SILVIUS ENGELHARD MOLL

Königlicher Kommerzienrat in Brieg, Mitinhaber der Handelsgesellschaft seit 1852
geboren den 22. August 1815 in Brieg, gestorben den 17. Februar 1887 in Brieg
verehelicht den 18. Juli 1843 mit Rosalie Karoline geborene Kache
geboren den 3. Dezember 1821 in Brieg, gestorben den 3. Februar 1889 in Brieg

1. HENRIETTE ROSALIE MARIE
geboren den 19. Juli 1844 in Brieg
verehelicht den 1. März 1864 mit ihrem Oheim Theodor (siehe diesen)

2. FRIEDRICH WILHELM ERHARD SILVIUS MOLL
Königlicher Kommerzienrat, Mitinhaber der Handelsgesellschaft seit 1872
geboren den 8. Januar 1846 in Brieg
gestorben den 30. Juni 1900 in Brieg
verehelicht den 28. April 1887 mit Pauline Henriette Alice von Reuss, geboren den 2. Juni 1860 in Brieg
Kinder: Silvius geboren den 11. Februar 1888
Erhard geboren den 10. Mai 1889
Anna geboren den 18. Februar 1891
Edith geboren den 16. Juni 1894

3. GEORG MICHAEL HUGO MOLL
Königlicher Kommerzienrat, Mitinhaber der Handelsgesellschaft seit 1881
geboren den 29. September 1849 in Brieg
gestorben den 17. September 1903 in Brieg
verehelicht den 11. März 1879 mit Anna geborene Hausen in Brieg, geboren den 9. Februar 1854, gestorben den 10. Dezember in Brieg. Kinder: Drei Töchter

4. PAUL HERMANN ROBERT MOLL
Mitinhaber der Handelsgesellschaft seit 1881
geboren den 12. September 1851 in Brieg
gestorben den 12. November 1905 in Brieg
verehelicht den 15. Februar 1902 mit Ellinor Freiin von Kirchbach

5. SELMA MATHILDE MOLL
geboren den 9. September 1853
gestorben den 27. Juni 1890 in Brieg

6. GOTTHARD THEODOR OTTO MOLL
geboren den 10. März 1860 in Brieg
Rittergutsbesitzer in Johnsdorf Kreis Brieg

7. THEODOR SILVIUS EUGEN MOLL
geboren den 11. Oktober 1865 in Brieg
in Ober-Pfaffendorf Kreis Görlitz

3.—6. Vier Töchter

7. THEODOR LEOPOLD WILHELM MOLL

Mitinhaber der Handelsgesellschaft seit 1852
geboren den 24. März 1824 in Brieg, gestorben den 14. Sept. 1884 in Teplitz (Böhm.)
verehelicht den 1. März 1864 mit Henriette Rosalie Marie geb. Moll
Mitinhaberin der Handelsgesellschaft von 1887 bis 1898
geboren den 19. Juli 1844 in Brieg

8. Wilhelm Adolf Leopold
9. Paul Robert Albert
10. Eine Tochter

1. WILHELM SILVIUS THEODOR MOLL
genannt Theodor Wilhelm
Mitinhaber der Handelsgesellschaft seit 1. April 1896
geboren den 11. Dezember 1864 in Brieg
verehelicht den 9. März 1898 mit Katharina Erna Klara geb. Haupt, geboren den 27. April 1879 in Brieg
Kinder: Karl geboren den 8. Januar 1900
Wilhelm geboren den 4. Februar 1901

2. Eine Tochter gestorben

3. GEORG FRIEDRICH THEODOR MOLL
geb. den 24. Juli 1867 in Brieg
Rentner in Berlin

4. MAX VIKTOR FRIEDRICH MOLL
Mitinhaber der Handelsgesellschaft seit 1. April 1906
geboren den 22. Juni 1869 in Brieg
verehelicht den 12. Februar 1910 mit Mathilde geborene Neugebauer, geboren den 20. Juni 1890

5. ARTUR WALTER ERHARD MOLL
geboren den 14. November 1870 in Brieg
Gärtnereibesitzer in Bad Soden, Taunus

6. ELISABETH MARIE GERTRUD MOLL
geboren den 8. September 1872 in Brieg
verwitwete Justizrat Wagner in Schöneberg

7. ELISABETH ANNA MARIE MOLL
geboren den 17. Januar 1874 in Brieg
verehelichte Baumeister Krauss in Berlin

8. OSKAR EHRHARD SILVIUS MOLL
geboren den 21. Juli 1875 in Brieg
Kunstmaler in Charlottenburg

9. KURT WALTER EMIL MOLL
geboren den 27. November 1877 in Brieg
Gärtnereibesitzer in Borgsdorf bei Berlin

10. ELFRIEDE MAGDALENE LUISE MOLL
geboren den 2. August 1883 in Brieg
verehelichte Regierungsrat Mehlis in Berlin

Mf 40824

G e s c h i c h t e

Die Geschichte der Lederfabrik F.W. Woll. Brieg Bezirk Breslau 1811-1911. Ein Gedenkblatt.
Berlin 1911 Ecksteins Biograph. Verl. 2°
s.59, il.

MIKROFILM 35 mm
negatyw A+1 zwoj
pozytyw ____ zwoj

15416 III GŚL