

eine Kiste mit geschmiedeten Nägeln verschiedener Dimensionen;

Riss einer Arbeiterwohnung für 2 Familien;

» » » » 4 »

» » » » 8 »

» » » » 10 »

» « Aufseherwohnung;

» » Wohnung eines Arbeiters auf Deputat;

» » Köthnerhütte;

» » Kutscherwohnung;

» des Eisenbahnhofes bei Finspong;

alte Eisenbahnschienen, 7 ℓ per schwed. Fuss wiegend, in Finspong angefertigt, welche 17 Jahre auf der Fiskeby-Bahn gelegen und eine Last von 10,000,000 Ctr getragen haben, wobei die höchste Belastung eines jeden Räderpaares 150 Ctr und der Abstand zwischen den Schwellen von der Mitte zur Mitte 3' gewesen ist.

26. Gruppe:

Verschiedene Arbeiten von Schulkindern ausgeführt; Schulbücher;

Zeichnung des neuen Schulhauses in Finspong.

Bei Bearbeitung der Gruben, des Eisens und beim Ackerbau werden ungefähr 950 Pferdekraft Wasser und circa 80 Pferdekraft Dampf angewandt.

Der Verbrauch an Rohmaterialien während eines Jahres beträgt:

250,000 Ctr Eisenerz aus eigenen Gruben;

150,000 » » gekauft;

36,000 Lasten (à 75,5 Kbf.) Kohlen aus eigenen Wäldern;

9,000 Lasten Kohlen gekauft;

78,000 Kbf. Steinkohlen;

1,500 » Coaks;

40,000 Ctr Kalkstein aus eigenem Kalkbruche;

7,000 Dutzend Sägeblöcke aus eigenen Wäldern;

4,500 Ctr englisches Gusseisen.

Producirt wird:

45,000 Ctr Gusseisen zum Verkauf;

145,000 » dito zu weiterer Veredelung;

105,000 » Stab-, Bund-, Band- und Façon-eisen;

5,000 » Luppenstücke zum Verkauf;

2,300 » Nägel;

2,000 Standards gesägtes Holz;

15,000 Ctr Kanonen und Geschosse;

10,000 » andere Gussachen und Maschinen;

10,000 Kbf. Roggen;

1,600 » Gerste;

2,200 » Weizen;

26,000 » Hafer;

9,500 » Wurzelfrüchte;

2,900 » Wicken;

1,300 » Erbsen;

19,500 Ctr Heu;

18,000 Kannen Holztheer;

12,000 » verschiedene Producte trockener Destillation;

20,000 ℓ Terpentin.

In der Production ist das nicht mit einbegriffen, was die Arrendatoren ernten.

Alle Hohöfen und Schmelzherde werden ausschliesslich mit Holzkohlen gefeuert.

Bei dem Etablissement sind angestellt 36 Verwalter, Ingenieure, Werkmeister und Comptoiristen, sowie Arbeitsaufseher und Arbeiter in den verschiedenen Zweigen des Fabrikwesens wie folgt:

Bei den Gruben und Grubenantheilen in Finspong 96 Mann, bei den Eisenwerken, Sägemühlen, Giessereien und mechanischen Werkstätten 370 beständige männliche Arbeiter, 30 Knaben und 156 periodische männliche Arbeiter, beim Kohlenbrennen und Holzfällen 40 beständige und 20 periodische männliche Arbeiter, beim Ackerbau 154 Männer und 78 Weiber mit beständiger Beschäftigung und 20 periodische männliche Arbeiter.

Die Anfertigung von Kanonen und Projectilen ist von Alters her bei einigen im mittleren Schweden gelegenen Eisenwerken, welche für diesen Zweck geeignete Erze besaßen, betrieben worden und die mit Benutzung von Holzkohlen, kaltem Gebläse und langsamem Schmelzgang das durch seine ungewöhnliche Stärke, Elasticität — Eigenschaften, die das Eisen befähigen, auch wenn die Bruchfläche weiss ist, sich mit scharfem Eisen bearbeiten zu lassen — und eine gewisse Schmiedbarkeit berühmte schwedische Kanonen-Gusseisen geliefert haben. Bis in die Mitte dieses Jahrhunderts bezogen die meisten europäischen Nationen ihr Kriegsmaterial von diesen Werken.

Bei Einführung des Panzers und den dadurch gesteigerten Ansprüchen auf grobe, weitschiesende und wirksamere Artillerie, die nicht nach der alten Methode durch directen Guss aus dem Hohofen hervorgebracht werden konnte, gab man die Kanonengiesserei bei allen diesen Werken auf, ausgenommen bei Finspong, wo man sich beeilte eine neue, grossartige und zeitgemässe Kanonengiesserei aufzuführen, 2 grössere und 2 kleinere Reverberir-Oefen für Umschmelzung des Gusseisens enthaltend, und die ganze Maschinen-Werkstätte von Grund aus zu verändern, um gezogene Artillerie grössten Kalibers bearbeiten zu können und wählte man das französische Kanonensystem mit von Stahlbändern ungebogenen gegossenen Kanonen und Schrauben-Hinterladungsmechanismen, welches System auch bei vielfach angestellten Schiessproben sich vollkommen kriegstauglich gezeigt hat und wegen seines im Verhältnisse zu anderen Constructionen von Kanonen äusserst billigen Preises leicht anzuschaffen ist, und haben sowohl der schwedische wie der holländische und dänische Staat während mehrerer Jahre sich mit groben, gezogenen Kanonen von Finspong versehen.

Zur Anfertigung von panzerbrechenden, in Coquille gehärteten massiven und hohlen Spitzkugeln für gezogene Kanonen haben Finspong und Ankarsum sich vereinigt, um eingehende grössere Bestellungen schnell ausführen zu können, wobei beide Werke dieselbe Arbeitsmethode und einerlei Materialien anwenden. Diese Geschosse haben sowohl im Lande selbst für die schwedische Artillerie und Marine als auch in Frankreich, Holland, Dänemark und Norwegen Absatz gefunden; ausserdem sind kleinere Probensendungen nach Belgien und England gemacht worden.

Die Staatsabgaben für Finspong und die dazu gehörenden Besitzungen belaufen sich auf 4,607,60 R:dr und die Communalabgaben auf 4,654,92, je-