

lustbringende Arbeiten der Vitriolfabrik (Verlust 1905/06 u. 1906/07 M. 140 439 bzw. 43 239 zurückzuführen, deren Betrieb im Dez. 1906 eingestellt wurde. Arb.-Zahl 1906/1907 durchschnittl. 545 Mann.

	Produktion: Kupfererz		Kosten pro Ctr.		Kupfer Selbstkosten pro Ctr.		Absatz Preis pro Ctr.	
	Ctr.	Pf.	Ctr.	M.	Ctr.	M.	Pfd.	M.
1899/1900	853 210	27.73	15 472	42.62	1 531 271	77.06		
1900/1901	815 205	29.50	15 448	45.58	1 540 701	74.80		
1901/1902	990 060	28.17	14 908	49.10	1 549 978	63.50		
1902/1903	960 160	28.42	12 936	53.34	1 182 428	57.93		
1903/1904	936 700	29.62	13 436	52.85	1 324 164	59.82		
1904/1905	875 740	31.19	13 732	51.50	1 400 023	65.44		
1905/1906	862 580	33.55	12 576	56.88	1 457 388	78.77		
1906/1907	832 880	31.34	12 609	?	1 305 579	103.22		

Kapital: M. 2 250 000 in 3750 Aktien à Thlr. 200 = M. 600. Urspr. M. 3 000 000, lt. G.-V. v. 3./12. 1877 Rückkauf von M. 750 000, indem von 4 Aktien je eine zu 50% erworben wurde.

Anleihe: M. 1 000 000 zu 4½%, aufgenommen 1905 zur Bestreitung der Bau- und ersten Betriebskosten der Kupfervitriolfabrik. Ult. Juni 1907 M. 275 000 noch nicht begeben.

Geschäftsjahr: 1./7.—30./6. **Gen.-Vers.:** Im II. Sem. **Stimmrecht:** 1 Aktie = 1 St.

Gewinn-Verteilung: Mind. 5% zum R.-F. (ist erfüllt), event. Sonderrückl., vertragsm. Tant. an Vorst., bis 4% Div., vom Übrigen 5% Tant. an A.-R. (ausser zus. M. 6000 fester Vergüt.), Rest nach G.-V.-B. Abschreib. bis 1906 M. 2 701 480.

Bilanz am 30. Juni 1907: Aktiva: Gruben 520 000, Immobil. 1 472 980, Mobil. 56 000, Material. 60 443, Waren 169 472, Kassa 280, Wechsel 19 879, Debit. 90 473, Bankguth. 924 688, Vorschuss-Kto 25 682, Versich. 5650. — Passiva: A.-K. 2 250 000, Anleihe 725 000, R.-F. 137 034 (Rückl. 6673), Lohn-Kto 43 830, Kredit. 62 893, Div. 1 125 000, Tant. an Vorst. 8418, do. an A.-R. 1418, Vortrag 4455. Sa. M. 3 345 550.

Gewinn- u. Verlust-Konto: Debet: Abschreib. 132 159, Gen.-Unk. 57 819, Entschädigungs-Kto 13 200, Verlust u. Vitriolfabrikat. 43 239, Reingewinn 133 465. — Kredit: Kupferfabrikat. Gewinn 379 248, Zs. 634. Sa. M. 379 883.

Kurs Ende 1889—1907: 136.75, 115.50, 111.25, 109.75, 107, 108.60, 105.75, 117.50, 118.50, 124, 179, 171, 126.50, 122.25, 115, 124.75, 117, 115, 89%, Eingef. Febr. 1873 zu 105%. Notiert Berlin, Cöln.

Dividenden 1886/87—1906/1907: 4, 12, 15, 7, 10, 7, 6, 3½, 3, 5, 6½, 6½, 11, 15, 12, 5, 0, 0, 0, 5%. Coup.-Verj.: 4 J. (K).

Direktion: Erich Meurer.

Prokuristen: A. Fischer, C. Gerhardt.

Aufsichtsrat: (3—5) Vors. Otto Meurer, Cöln; Stellv. Anton Hamers, Crefeld; Bergassessor a. D. Carl Hupertz, Aachen; Dr. Gust. Bunge, Hoenningen.

Zahlstellen: Eigene Kasse; Berlin: Delbrück Leo & Co., Disconto-Ges. *

Act.-Ges. Charlottenhütte in Niederschelden, Kreis Siegen.

Gegründet: 28./1. 1864; eingetr. 24./10. 1864. Statutänd. 28./10. 1899 u. 14./3. bzw. 31./10. 1905, 10./2., 7./4. u. 13./10. 1906 u. 2./2. 1907.

Zweck: Produktion von Eisen aus angekauften oder anderweit angeschafften Erzen, Verarbeitung des produzierten oder anderweit angeschafften Eisens und die Veräusserung der hergestellten Produkte und Fabrikate, speciell: Achsen, Radreifen aller Art, fertige Radsätze für Voll-, Klein- u. Nebenbahnen; Schmiedestücke aus Siemens-Martinstahl, roh, vorgearbeitet und fertig bearbeitet; Stahlfußguss, Rohblöcke, Rohrahmen. Die Grundstücke der Ges. umfassen einen Flächenraum von 46 940 qm, wovon 21 200 qm bebaut sind. Die Anlagen bestehen aus der 4 km von der Charlottenhütte entfernt gelegenen Spateisensteingrube „Brüderbund“ (s. unten) mit Röstofenanlage, einem Hochofenwerk, einem Martinwerk, einem Grobblechwalzwerk, Hammerwerk, Bandagenwalzwerk und einer mechan. Werkstatt. Die Hochofenanlage hat 2 Hochöfen, eine Röstofenanlage, 2 Dampfgebläsemasch. und 1 Gasgebläsemaschine. Die überschüssigen Gase werden verwandt zur Erzeugung von elektr. Energie für die Masch. beim Hochofenwerk, im Stahl- und Walzwerk und in der Werkstatt. Das Stahlwerk umfasst 3 Martinöfen und einen Tiegelofen, sowie eine Stahlgießerei. Das Grobblechwalzwerk besetzt aus 2 Trios und den für die Weiterverarbeitung erforderlichen Scheren, Kumpelpressen, Richt- und sonstigen Maschinen. An das Hammerwerk mit 4 Dampfhämmern und den nötigen Öfen schliesst sich das Bandagenwalzwerk und die mech. Werkstatt zur Herstellung fertiger Radsätze für Wagen und Lokomotiven, sowie zur Fertigstellung von Stahlfußguss und Schmiedestücken an. 20 Dampfkessel liefern den erforderlichen Dampf für die elektr. Zentrale sowohl als auch für das Stahl-, Walz- und Hammerwerk. 1905/06 betrug die Produktion des Hochofenwerkes ca. 51 800 t. Das Martinwerk produzierte ca. 40 000 t Rohstahl. Das Blechwalzwerk erzeugte ca. 29 000 t Bleche. An Stahlfußguss, Schmiedestücken- und Radsatz-Material wurden ca. 10 000 t hergestellt. Die derzeitige jährliche Produktionsfähigkeit der Werke beträgt: Hochofenwerk 65 bis 70 000 t Roheisen, Stahlwerk 55—60 000 t Rohstahl, ca. 40 000 t Bleche, ca. 10 000 t Stahlfußguss, Schmiedestücke und Radsatzmaterial; auch Herstell. von Mauersteinen aus