

Pochvy se značkou

AE



**A E
u m
s a
t r i l
i e
r w
e r
k e**

Jan Skramoušský



Pochvy se značkou **AE**

Jan Skramoušský

Další doposud neurčenou značkou jsou písmena AE, která můžeme najít vyražena na rakouských pochvách k bodákům M88 a M95.



Čistě ze zájmu jsem prohlížel soupis armádních dodavatelů z roku 1916 (Verzeichnis der Armeelieferungsbetriebe). Zajímalo mě, kteří výrobci tam jsou uvedeni.

U písmene A mi zrak utkvěl na firmě Austria Emaillierwerke ve Vídni a s filiálkou v Brně (viz příloha z uvedeného seznamu). Počáteční písmena té firmy v podobě **AE** by mohly být signaturou na pochvách vz. 95. Jiná firma, začínající na A a v jejímž názvu se vyskytuje také počáteční písmeno E, v tom seznamu není.

Tuhle hypotézu by podporoval také dokument brněnské zbrojovky s kalkulací výroby bodáků vz. 95, kde zbrojovka uvádí firmu Austria jako potenciálního dodavatele pochev vz. 95 s cenou 16,32 Kč. Dokumenty přikládám.

Přímé důkazy to sice nejsou, ale vysoká pravděpodobnost tu je.



Fortlaufende Zahl	Firma	Ort	K. L. G.	Die Überprüfung der Enthebungen erfolgt durch			Zu der nebenstehenden Inspizierungskommission ist beizuziehen je ein Vertreter von
				Munitions-Inspizierungs-kommiss.	Betriebs-Inspizierungs-kommiss. des KM., u. zw. der Abl.	Territoriale Inspizierungs-kommiss. des k. u. k. Militärkommandos	
1	2	3	4	5	6	7	8
82	Aub Edgar & Co., G. m. b. H.	Wien, VII., Schottenfeldg. 46	K			Wien	
83	Auerbach, Weissenberger u. Co., Broncefarbe-, Buch- und Stein-druckfarbenfabriken	Kosolup, Bezirk Mies	K			Prag	
84	Auersperg Franz Josef, Fürst von, Bergamt	Lukawitz-Slatinan	K			Leitmeritz	
85	Augustus Maximilian, Kohlenverkauf	Aussig a. d. E., Böhmen				Leitmeritz	
86	Auhagen H. & F., Österr. Hüttenbau-Gesellschaft.	Wien, XIII/2., Cumberlandstraße 41	K			Wien	
87	Aupeka F., Maschinen-Kesselfabrik u. Metallgießerei	Kuttenberg		I			
88	Aurich M., Maschinenfabrik	Jägerndorf	K	I			
89		Zentrale Wien, IX., Lichtensteinstr. 22	K			Wien	K. k. MfLV.
90	Austria, Emaillierwerke A. G.	Betrieb Brünn, Lößlgasse	K	I			TMK
91		Knittelfeld, Steiermark		I			
92	„Austria“ Petroleumindustrie A. G. vorm. Direktion der zur Premiergruppe gehörenden österr. Petroleum-Gesellschaften	Wien, I., Renngasse 6			5./M		
93	Austriawerft,	Zentrale u. Bureau Wien, I., Wollzeile 12		I			KM/MS
94	A. G. (vorm. Stabilimento tecnico Triestino)	Teilbetrieb Wr. Neustadt	K	I			KM/MS
95		Schiffswerfte Linz a. d. Donau	K	I			KM/MS
96		Triest	K		KM/MS		
97	Auteried Karl Ing. & Co.	Wien, IV., Danhausergasse 5	K			Wien	
98	Automobil-Transport-A. G.	Budapest, VI., Orszagbiró ut 50	K			Budapest	
99	Auto-Palace (Panhard u. Levassor)	Budapest		I			K. u. LVM.
100	Auwerk-Giertschal	Hainfeld, Niederösterreich			5./M		
101	Aviatik-Osterr. ung. Flugzeugfabrik G. m. b. H.	Wien, XIX., Muthgasse 36-38				Wien	5./L

Čís. 248

PŘED - KALKULACE

jednoho bodla ad výnos M.N.O.č.j. 543.097/zbroj.mat. ze dne 10. května 1922.

Kalkulováno na základě objednávky 65.000 kusů bodel s pochvami pro pušku Mannlicher vz.95 ad výnos č.j.543.000/mat.6/4.1922.

ČEPEL

z ocele Siemens - Martin (22 x 8.6 mm)
provinience Hradec u Rokycan
váha surova 42 dkg za cenu 380 Kč per 100 kg +
daň z obratu + dovoz -
412 Kč za 100 kg čili za kus suroviny čepel 1 Kč 73h
Příprava čepel, to jest stříhání a vyhrátí
materiálu v kovárně za kus 13 h - k tomu
200 % režie v kovárně 26 h - celkem tedy za kus 6 39h

Operace jednotlivé.

ad 1).	Vyrovnání materiálu ručním kládívem	za kus	-08
" 2 a 3)	Frézování šířky čepel s obou stran	"	-10
" 4 a 5)	" " rukojeti s obou stran	"	-07
" 6 a 7)	" " síly " " "	"	-23
" 8 a 9)	" " hrotu u čepel s obou stran	"	-12
" 10 a 11)	" " ploch u čepel	"	-34
" 12)	" " ostří u čepel	"	-22
" 13 a 14)	" " východu ostří u čepel	"	-24
" 15)	" " dražky čepel s obou stran	"	-50
" 16)	Obroušení špičky čepel na délku	"	-03
" 16/a.	Kontrola těchto operací	"	-14

			celkem mzda 2.07

K tomu: 150 % režie			3.11
kovarna 6			-39
cena materiálu			1.73

			Dohromady:..... 7.30

Poznámka:

Tato cena jest za jeden čepel v tomto stavu výroby,
jak byl výnosem č.j. 543097/mat. z r.1922 čs. státní zbrojovce,
nabízen.

další operace :			
17)	Broušení ostří a špičky čepel	za kus	-90
18)	Regulování síly a šířky čepel	"	-65
18/a.	Hrot bodla a kontjuru bodla regulovat	"	-65
19)	Bodlo rovnat ručně	"	-65
*) tyto mzdy jsou pohyblivé			
20)	Kontrola před kalením (cena následuje ku konci)		-
21)	Kalení bodla		-60
22)	Nepouštění a rýpnání bodla		-60
23)	Zkouška na pružnost a řaz v kalirně		-
24)	Čepel brousit		2.10
25)	" hladit		-
26)	Konec toulce opilovat a toulce napasovat	v úko-	-22
27)	Toulce natahnout	lu	-22
28)	Provrtání toulce s bodlem a prohloubení	v úko-	-22
		otvoru	lu
29)	Toulce zanýtovat		-24
30)	Příprava ku letování	premie přibližná	-24
31)	Přiletování toulce		-
31/a.	Opískování toulce (cena následuje ku konci)		-06
32)	Opilování mosazě od letování v úkolu		-20
33)	Frézování obou ukosů toulce		-14
34)	" " plochy toulce		-27
35)	" " plochy toulce		-16
36)	Frézování postranných tvarů toulce v úkolu		-18
37)	Frézování vnitřního tvaru toulce		-32
38)	Natažení " " celá toulce		-07
39)	Nastřčení příčky na čepel	ručně v úkolu	-07
40)	Natažení " " " " "		-32
41)	Vrtání dvou dírek pro příčku čepel		-07
42)	Vystroužení dvou dírek pro příčku čepel		-32
43)	Zanýtování příčky ku čepeli		-22
44)	Dvě dírky pro stiskátko patky		-14
45)	Dutinu pro matku stiskátka zhotovit		-08
46)	Předvrtání dražky toulce		-18
47)	Předfrézování dražky toulce		-26
48)	Srovnání dražky k toulci		-42
49)	Podfrézování " " " "		-34
50)	Profrezování dutiny pro patku stiskátka		-07
51)	Roh v dutině pro patku stiskátka obrazet		-08
52)	Vyvrtání dírek pro nůty střenek		1.64
53)	Apertura toulce ruční		-32
54)	Hlazení a broušení toulce, přibližně v premii		-
55)	Kontrola (cena následuje ku konci)		1.40
56)	Montování stiskátka asi		-
57)	Hlavy stiskátka srovnat (viz operace 57)		-
58)	Příčku brousit a kartáčovat "viz φ"		-
59)	Opískování čepel (cena následuje ku konci)		-
60/a.	Namázání a čišnění bodla (cena na účet režie)		-
61)	Tyka se zarezů pro musku (v tomto případě odpada)		-
62)	Přizpůsobení střenek a nanýtování těchto asi		1.20
63)	Konečná kontrola (cena ku konci uvedena)		-

			Úhrnem 13.72

Zhotovení příčky			1.13
Broušení obou ploch a tvarů příčky "viz přibližně φ"			-28
Rozříznutí dražky toulce a ofrezování plochy			-18
Zhotovení obou střenek v Zábřevicích			-26.5
Dokoncení obou střenek na Nové ulici			-20
Dva kolíčky do příčky pouze mzdy			-16.6
Dva nůty do střenek			-06
Opilování mosazě k nosce na pochvu přibližně			-10
Broušení a hlazení pochvy v úkolu			-75

			Přenos 3.13.1

Předkalkulace ceny
kompletního bodáku
M95 v brněnské
zbrojovce.

Dokument je mimo
jiné zajímavý tím,
že zmiňuje
subdodavatele.

Stiskátka měla vyrábět
firma Paul Funger ve
Vejpřtech a pochvy již
zmiňovaná firma Austria
Emallierwerke
v Brně.

Hnědění pochvy a kartáčování v úkolu	Přenos	3.13.1
Zhotovení haky pochvy bez materiálu		-0.18
Maticka stiskatka, dodělávání		-0.55
4 podložky do střepek		-0.14
Pískování toulce a čepele, přibližně bez režie		-0.24
		-0.60
	Úhrnem	4.84

 Přezkoušením a nahlédnutím do knih jsme se přesvědčili,
 že procentuelní sazba této režie souhlasí s režii zbrojovkou pravi-
 delně započítávanou. Mimo to byla bilance zbrojovky nejvyšším kontrol-
 ním úřadem přezkoušená a správnou shledána.

R e k a p i t u l a c e .

A. mzdy za operace jednotlivé	2.07
B. obnos za operace další	13.72
C. za strojní apraturu	4.84 1
úhrnem ...	20.63 1

K tomu: 150 % režie	30.94 6
----- Třinásmobná kontrola přibližně ve mzdě	-0.70
6- kovárna + 150 % režie	1.05
----- + 200 % režie	-0.13
Režijní diference za opískování toulce a čepele	-0.26
+50 %	-0.30

 Mzda a režie dohromady : 54.017

M a t e r i a l :

čepel	1.73
toulce	-0.70
přícky	1.10
stiskatko hotové, dodáno firmou Paul Hunger, Výprty - Čechy	1.27
<u>pochva dodána firmou "Austria", Brno</u>	16.32
Perko stiskatka	-0.20
Nyty 2 kusy	-0.10
Kolíky 2 kusy	-0.04
Střenka z ořechového dřeva	-0.13
Material na podložky do střepek (4 kusy)	-0.06

 za materiál úhrnem 21.65

Tedy cena úplného bodla s pochvou 75.67

Slovy! - sedmdesát pět korun čs. 67 haléřů nepočítaje
 výměty, které pravděpodobně budou asi 5 %.

generální režie .

Tato jest účtována dle ročních uzávěrek "1921" a obnáší
 5 % z ceny zboží. Položky generální režie jsou 6 % úroky na běžné
 dluhy, ztráty při znehodnocení materiálu a representace.

Přezkoušením a nahlédnutím do knih jsme se přesvědčili,
 že procentuelní sazba této režie souhlasí s režii zbrojovkou pravi-
 delně započítávanou. Mimo to byla bilance zbrojovky nejvyšším kontrol-
 ním úřadem přezkoušená a správnou shledána.

Z kalkulace jest vidno, že cena za bodák s pochvou je si-
 ce vyšší jak cena offerovaná na výnos 543.000/mat. ze dne 6./IV. 1922,
 ale podotýkáme, že zlepšením organizace výroby a úpravou akordů sní-
 ží se cena hořejší na cenu offerovanou.

V Brně, dne 31. května 1922.

Velitel zbrojné technického úřadu
 u čs. státní zbrojovky v Brně.
 Čs. major VIKTOR E. OTT

ují. Ott

Konkurenční boj brněnských smaltoven vyvrcholil v roce 1895, kdy smaltovny ze Špitálky i z Nové ulice vytvořily spolu s dalšími závody akciovou společnost (Actien-Gesellschaft der Emailwerke und Metallwarenfabriken AUSTRIA) s ústředním ředitelstvem ve Vídni.



Smaltovna na Hrnčířské ulici byla v roce 1962 asanována.

Po vzniku ČSR byla Austria převzata Akciovou společností SFINX se sídlem v Praze a v roce 1922 byl závod Bartelmus & Witte ve Špitálce 15 zrušen. Smaltovna, nyní Sfinx, na Nové/Hrnčířské zůstala v provozu, na konci 2. světové války byla zčásti zničena a po několika reorganizacích byla také zrušena. V roce 1962 byly zbývající budovy továrny asanovány a koncem 90. let byl na tomto místě postaven obytný a obchodní komplex SFINX.

Zdroj: <https://encyklopedie.brna.cz>