

# GUMMI-ZEITUNG

FACHBLATT FÜR  
GUMMI, ASBEST  
U. KUNSTSTOFFE

Zeitschrift für den chirurgischen und technischen Handel, für die Gummi-, Asbest- und Kunststoff-Industrie, ihre Hilfs- und Nebenzweige

Begründet von Th. Gampe und fortgeführt von Georg Springer · Hauptschriftleiter: Dr. Heinrich Hofer

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN ROTH & CO

NR. 4 · 52. JAHRGANG

BERLIN, 28. JANUAR 1938

## Aus dem Inhalt:

Deutschland und die wirtschaftliche Entwicklung in Südosteuropa	76	Regelung der Beschaffung, Verteilung, Lagerung, des Absatzes und Verbrauchs von Asbest und Asbestwaren	84
Gummihandwerker, ihre Notwendigkeit und ihre Ausbildung	77	Brief aus Holland	85
Einige Anwendungen des Mikroskops in der Kautschuktechnik I.	80	Preise für Kautschuk-Fertigerzeugnisse	85
Die Lage der Industrie der gummielastischen Artikel	81	Patentnachrichten	86
Für den technischen Handel	82	Geschäfts- und Personal-Mitteilungen	87
Der Stand der Handelsvertreter ist volkswirtschaftlich von erheblicher Bedeutung	83	Rechtsfragen	89

## GZ-Wochenschau

● Entgegen der allgemeinen Annahme hat der Internationale Kautschuk-Restriktions-Ausschuß auf seiner Sitzung am 25. Januar die Entscheidung über die künftige Ausfuhrregelung nicht zurückgestellt, sondern hat bereits eine weitere Herabsetzung der Ausfuhrquote für das 2. Vierteljahr beschlossen, und zwar um 10 Prozent auf 60 Prozent der Standarderzeugung, was den äußersten Erwartungen der Fachkreise entsprach. Für das 1. Vierteljahr bleibt die im November 1937 festgesetzte Quote mit 70 Prozent bestehen, so daß sich für das 1. Halbjahr 1938 eine Durchschnittsquote von 65 Prozent ergibt, die man bei den gegenwärtigen Verbrauchsverhältnissen für angemessen hält. Vom Markt wurde der Beschluß, durch den ein längerer Zustand der Ungewißheit, wie er Ende 1937 durch das Hinauszögern der Entscheidung herrschte, vermieden wird, mit besonderer Befriedigung aufgenommen, ohne daß der Einfluß auf die Marktlage überschätzt wurde. Zunächst löste die Bekanntgabe der Maßnahme jedoch eine Preisbefestigung um durchschnittlich  $\frac{5}{16}$  d aus (loko stieg auf  $7\frac{1}{2}$  d je lb.), später gaben die Notierungen aber wieder etwas nach, da der Handel in größerem Umfang zu Gewinnmitnahmen schritt. — Besondere Bedeutung mißt man der Tatsache bei, daß ein Vertreter der amerikanischen Kautschuk-Industrie an der Sitzung teilnahm, der den Ausschuß über die Aussichten des amerikanischen Kautschukverbrauchs unterrichtete und der anscheinend für die nächsten Wochen noch keine Besserung als wahrscheinlich bezeichnen konnte.

● Anordnung über die Errichtung von Putzlappen- und Putztuchwäschereien sowie von Putzwollaufbereitungsanlagen. Auf Grund des Gesetzes über Errichtung von Zwangskartellen vom 15. Juli 1933 (RGBl. I S. 488) hat der Reichswirtschaftsminister unter dem 20. Januar 1938 angeordnet (vgl. Deutscher Reichsanzeiger Nr. 19 vom 24. Januar 1938): § 1. Bis zum 31. Dezember 1939 bedarf die Errichtung von Putzlappen- und Putztuchwäschereien sowie von Aufbereitungsanlagen für Putzwolle meiner Einwilligung. § 2. Die Einwilligung kann mit Bedingungen oder Auflagen versehen werden. § 3. Die Einwilligung wird in meinem Auftrage von der Ueberwachungsstelle für Wolle und andere Tierhaare erteilt. § 4. Wer der Vorschrift des § 1 oder Auflagen gemäß § 2 zuwiderhandelt, kann zu ihrer Beachtung durch polizeilichen Zwang nach Maßgabe der Landesgesetze angehalten werden. Er wird vom Kartellgericht mit einer Ordnungsstrafe bestraft, wenn ich es beantrage. Die Ordnungsstrafe wird in Geld festgesetzt; ihre Höhe ist unbegrenzt. § 5. Diese Anordnung tritt am Tage ihrer Verkündung in Kraft. Der

Reichswirtschaftsminister behält sich vor, sie jederzeit aufzuheben.

● Im Dezember 1937 sind die deutschen Außenhandelsumsätze sowohl in der Einfuhr als auch in der Ausfuhr gestiegen. Am stärksten war die Steigerung der Einfuhr; mit 531 Mill. RM lag sie um 49 Mill. RM, d. h. rund 10 Prozent, über der des Vormonats. Das Dezemberergebnis 1936 wurde um 164 Mill. RM überschritten. Die Ausfuhr belief sich im Dezember auf 552 Mill. RM. Gegenüber dem Vormonat ergibt sich damit eine Steigerung um fast 20 Mill. RM, d. h. um 3,7 Prozent. Gegenüber dem Dezember 1936 ergibt sich eine Steigerung der Ausfuhr um 95 Mill. RM. Im Jahr 1937 betrug die Einfuhr 5468, die Ausfuhr 5911 Mill. RM. Gegenüber dem Vorjahr ist die Einfuhr um 1250 Mill. RM, d. h. rund 30 Prozent, gestiegen. Diese Zunahme entfällt zu etwa zwei Dritteln auf eine Erhöhung des Volumens, ein Drittel beruht auf der Steigerung der Einfuhrpreise. Verhältnismäßig am stärksten war die wertmäßige Steigerung der Einfuhr im Bereich der Ernährungswirtschaft mit 36 Prozent (volumenmäßig 27 Prozent). Die Einfuhr von Rohstoffen hat sich wertmäßig um 27 Prozent, volumenmäßig um 15 Prozent und von Halbwaren um 31 bzw. 13 Prozent erhöht. Die Ausfuhr ist gegenüber 1936 um 1143 Mill. RM, d. h. nicht ganz ein Viertel, gestiegen. Zum weitaus größten Teil beruht diese Zunahme auf einer Erhöhung des Ausfuhrvolumens (+ 19 Prozent), jedoch sind auch die Ausfuhrpreise, die von 1935 auf 1936 noch rückgängig waren, etwas gestiegen (+ 4,4 Prozent). An der Steigerung der Ausfuhr waren — von der Ernährungswirtschaft abgesehen — alle Gruppen beteiligt. Verhältnismäßig am stärksten war die Zunahme bei Rohstoffen (Kohle); der Absatz von Fertigwaren lag (volumenmäßig) um rund 20 Prozent über dem Vorjahresumfang. Die Handelsbilanz schließt 1937 mit einem Ausfuhrüberschuß in Höhe von 443 Mill. RM gegenüber 550 Mill. RM im Vorjahr ab. Die Verringerung des Ausfuhrüberschusses beruht ausschließlich auf der vermehrten Einfuhr lebenswichtiger Nahrungsmittel und Rohstoffe.

● Für den in der Zeit vom 15. bis 21. Mai 1938 stattfindenden X. Internationalen Kongreß für Chemie in Rom werden zur Zeit von der Deutschen Geschäftsstelle Rom-Kongreß, Berlin W 35, Potsdamer Straße 111, die offiziellen Anmeldevordrucke für die Teilnahme an dem Kongreß versandt. Anmeldungen zur Teilnahme am Kongreß sind bis zum 15. Februar 1938, Vortragsanmeldungen bis 10. Februar bei dieser Geschäftsstelle einzureichen, die auch die vorläufige Veranstaltungsfolge und die Anmeldevordrucke versendet.



# Deutschland und die wirtschaftliche Entwicklung in Südosteuropa

Der Besuch des jugoslawischen Ministerpräsidenten Stojadinowitsch in Deutschland und das freundliche Echo, das dieser Besuch in der deutschen und jugoslawischen Presse gefunden hat, lenkt die Aufmerksamkeit wieder auf das große Wirtschaftsgebiet, das zusammenfassend als südosteuropäischer Wirtschaftsraum bezeichnet wird.

Dieses Gebiet hat in der letzten Zeit mehr als je im Mittelpunkt der handelspolitischen Betrachtungen — nicht nur Deutschlands — gestanden. Man kann im Donauraum entsprechend der politischen Herkunft und der geographischen Lage zwei Ländergruppen unterscheiden. Zunächst die Nachfolgestaaten Oesterreich, Ungarn und die Tschechoslowakei; dann die unter dem engeren Begriff „Südosteuropa“ zusammengefaßten Staaten Jugoslawien, Bulgarien, Rumänien, Griechenland und schließlich Albanien. Der wirtschaftlichen Struktur nach gehören Oesterreich und die Tschechoslowakei zur industriellen Gruppe, Ungarn und Griechenland sind agrar-industrielle Staaten und Jugoslawien, Rumänien, Bulgarien und Albanien kann man als Agrar- und Rohstoffländer bezeichnen. Ein Blick auf die Statistik zeigt deutlich die wirtschaftspolitische Bedeutung des südosteuropäischen Raumes für Deutschland. 1933 betrug die deutsche Einfuhr 377,8 Mill. RM, 1936 575,4 Mill. RM, das heißt eine Steigerung von über 52 Prozent. Die Ausfuhr nach Südosteuropa betrug 1933 436,1 Mill. RM, 1936 623,2 Mill. Reichsmark und wies damit eine Erhöhung um fast 50 Prozent auf. Diese Steigerung hat sich auch im letzten Jahre weiter fortgesetzt. Die Blickrichtung der deutschen Wirtschaft nach Südosteuropa und zumal nach den Agrar- und Rohstoffländern ergab sich fast selbstverständlich aus der Tatsache, daß der deutsche Handel besonders in die Länder gelenkt werden mußte, die sowohl deutsche Waren aufnehmen, als auch Rohstoffe und Nahrungsmittel liefern konnten. Als Agrarprodukte des südosteuropäischen Raumes sind besonders Getreide, Obst und Gemüse, aber auch Industriepflanzen (Oel- und Faserpflanzen) und Tabak zu nennen. Bemerkenswert ist besonders in Jugoslawien und Rumänien der Waldreichtum. An Bodenschätzen sind vor allem Erdöl, Kupfer und Blei sowie Bauxit, Eisenerze, Mangan-, Chrom-, Antimon-, Zink- und Nickelerze, ferner Schwefelkies und Asbest zu nennen. Als Exportartikel Deutschlands kommen neben Kohle hauptsächlich Maschinen in Betracht. Die deutsche Maschine ist heute in diesen Ländern vorherrschend. Die Statistik zeigt, daß z. B. schon 1936 in Jugoslawien 50,3, in Griechenland 62, in Bulgarien 80 Prozent aller eingeführten Maschinen aus Deutschland kamen. Der gesamten Ein- und Ausfuhr nach nimmt Deutschland bei jedem einzelnen Südoststaat (Albanien ausgenommen) die erste Stelle ein.

Untersuchen wir nun einmal im einzelnen die Lage der Staaten, wie sie sich Ende 1937 nach „Wirtschaft und Statistik“ darstellt.

In Oesterreich erreichte die industrielle Produktion im Juni ihren Höhepunkt. Wenn auch seit diesem Zeitpunkt ein leichter Rückgang zu melden ist, so liegt sie doch immer um fast 30 Prozent über dem Vorjahrsstand. Eisenerzförderung und Erzeugung von Rohstahl, Cellulose, Papier, Pappe, Baumwollgarne und Webwaren haben den bisherigen Höchststand von 1929 überschritten. Die Beschäftigung der Bau- und Bekleidungsindustrie hat gegenüber 1936 zugenommen. Lebens- und Genußmittelindustrien sind gegenüber dem letzten Jahr kaum verändert. Die Arbeitslosenziffer wird mit 278 000 gegenüber 317 000 1936 angegeben. Die Ausfuhr liegt (Januar bis November) um 29 Prozent, die Einfuhr um 19 Prozent über dem Vorjahrsstand. Bemerkenswert ist, daß die Ausfuhr nach Deutschland zur Abtragung des Clearingsaldos um 40 Prozent ab November eingeschränkt wurde.

Der Gesamtlage nach scheint in der Tschechoslowakei der Höhepunkt der Außenhandelskonjunktur überschritten zu sein. Wesentlich ist hier aber immer noch der sehr hohe Stand der Rüstungsaufträge für das In- und Ausland. Seit Mai ist der Stand der industriellen Produktion etwa auf dem Stand von 1929. Im einzelnen lag die Steinkohlenförderung von Juni/Oktobre um 46 Prozent, die Roheisen- und Rohstahlproduktion um 52 Prozent über dem Vorjahrsstand. Glas-, Porzellan-, Holz- und Nahrungsmittelindustrien blieben weit hinter dem Höchstkonjunkturjahr 1929 zurück. Die Arbeitslosigkeit nahm gegenüber dem letzten Jahr um fast 35 Prozent ab; bemerkenswert ist, daß allein in den ersten drei Vierteln des letzten Jahres fast 1 Million Arbeitstage durch Streiks verloren gingen. Der

Außenhandel wies für die Monate Januar bis November eine Zunahme der Einfuhr um 44, der Ausfuhr um 51 Prozent auf\*. Besonders stark war die Zunahme des Handelsverkehrs mit den U.S.A. Der Haushaltsabschluß 1936 ergab einen Fehlbetrag von 2,3 Mrd. Kč. Die Landwirtschaft meldete eine mittlere Getreideernte; dagegen waren die Ergebnisse der Hackfruchternte sehr groß.

In Ungarn besteht die Gefahr, daß durch die geringe Ernte die weitere Besserung der Wirtschaftslage in Frage gestellt werden kann. Die Gesamterzeugung der Industrie lag erheblich über dem Vorjahrsstand, Bergbau und Eisenindustrie überschritten sogar den Stand von 1929. Wesentlich gesteigert werden konnten die Braunkohlenerzeugung (Januar bis Oktober + 20 Prozent), die Bauxit- (+ 32 Prozent) und die Roheisenerzeugung (+ 16 Prozent) gegenüber dem Vorjahre. Die Ausfuhr nahm besonders stark nach Deutschland zu. Der Anteil der Ausfuhr nach Deutschland betrug 1937 23 Prozent, der der Einfuhr aus Deutschland 26 Prozent (Durchschnitt der verfügbaren Monate). Interessant ist die Feststellung, daß neue Erdölvorkommen erschlossen worden sind, deren Ergiebigkeit auf 10 bis 30 Prozent des ungarischen Bedarfs geschätzt wird.

Griechenland, der andere agrar-industrielle Staat neben Ungarn, kann im vergangenen Jahr der Gesamtlage nach eine weitere allgemeine Besserung aufweisen, die noch zusätzlich durch eine sehr gute Ernte gefördert wird. Die Einfuhr lag (Januar bis Oktober) um 30 Prozent, die Ausfuhr um 37 Prozent über dem Ergebnis des Vergleichsjahres 1936. Der Einfuhrüberschuß betrug rund 6 Mrd. Drachmen. Der Anteil der Ausfuhr nach Deutschland betrug 1936 36 Prozent, der der Einfuhr aus Deutschland 23 Prozent; beide sollten sich 1937 noch erhöht haben.

Jugoslawien konnte im dritten Vierteljahr 1937 einen erneuten Höchststand der Bergbauerzeugung aufweisen. Besonders stark nahm die Bauxitgewinnung zu. Die Beschäftigung der verarbeitenden Industrie kann weitere Besserung aufweisen. Die Landwirtschaft meldete eine vorzügliche Maisernte (19 Prozent über dem Durchschnitt 1932/1936). Wenn die Weizenernte auch nur mittel ist (— 20 Prozent gegenüber 1936), so wird der Weizenausfuhrüberschuß doch noch immer auf 200 000 Tonnen geschätzt. Der Außenhandel zeigte auf der Einfuhrseite eine Zunahme um 29, auf der Ausfuhrseite um 55 Prozent (Januar bis Oktober) gegenüber 1936. Auf der Einfuhrseite nahmen besonders Textil- und Eisenwaren sowie Maschinen zu. Die Holzausfuhr konnte fast verdoppelt werden; gleichfalls verstärkten sich die Ausfuhr von Kupfer und Erzen. Der Außenhandel ist Deutschland gegenüber stark passiv, die hier bestehende Clearingspitze ist damit fast abgebaut. Der Anteil der Ausfuhr nach Deutschland betrug 1937 21 Prozent, der der Einfuhr aus Deutschland 33 Prozent (Durchschnitt der verfügbaren Monate).

Auch Bulgarien zeigte weiterhin Fortdauer der Erholung, die durch eine gute Mittelernte und günstige Agrarpreise gestützt wird. Kohlenförderung und Erzeugung bieten ein günstiges Bild. Die Getreideernte liegt über dem Durchschnitt 1932/1936. Die Baumwollernte ist um ein Drittel größer als 1936. Die Außenhandelsumsätze haben sich stark erhöht, allerdings auf der Einfuhrseite mehr als auf der Ausfuhrseite. An der Gesamtausfuhr war Deutschland 1936 mit 36, an der Gesamteinfuhr mit 23 Prozent beteiligt. Die letzteren Zahlen werden für 1937 noch eine weitere Steigerung erfahren haben.

Infolge hoher Erdöl-, Holz- und Getreidepreise zeigt die Gesamtlage Rumäniens eine günstige Entwicklung. Allerdings geht die Erdölförderung wegen der Erschöpfung der bisher erschlossenen Felder weiter zurück und liegt vom Januar bis November ungefähr 18 Prozent unter dem Stand von 1936; dagegen hat seit Juli 1937 die Gewinnung von Erdölzeugnissen kräftig zugenommen. Die Weizenernte erreichte einen neuen Höchstpunkt und liegt um 40 Prozent über dem Durchschnitt 1931/1935 — Weizenausfuhrprämie seit dem 2. September 1937 700 Lei je Tonne zur Beschleunigung des Absatzes. Die Außenhandelsumsätze stiegen sehr stark an (Einfuhr + 54 Prozent, Ausfuhr + 59 Prozent über dem Vorjahrsstand Januar/Oktobre). Deutschlands Anteil an der Ausfuhr, der schon 1936 19 Prozent und an der Einfuhr 1936 37 Prozent betrug, dürfte im letzten Jahr noch erheblich gestiegen sein, so daß Deutschland weiterhin im Außenhandelanbester Stelle liegt.

\* Anteil der Ausfuhr nach Deutschland 14 Prozent, der Einfuhr aus Deutschland 15 Prozent.



# Gummihandwerker, ihre Notwendigkeit und ihre Ausbildung

Die folgenden Anregungen eines Praktikers unterbreiten wir unseren Lesern, weil darin vieles enthalten ist, das der heute so dringend geforderten Heranbildung leistungsfähiger Facharbeiter und damit der Weiter- und Höherentwicklung der Gummi-Industrie dienen kann. Es ist wünschenswert, daß im Anschluß an die folgenden Darlegungen auch andere Fachleute das Wort ergreifen und ihre Erfahrungen bekanntgeben, damit auf dem Wege des Meinungs austauschs die angeschnittenen Fragen der baldigen Lösung nähergebracht werden.

In dem nachstehenden Aufsatz soll versucht werden, den gesamten Fragenbereich des Einsatzes von gelernten Fachkräften in der Gummi-Industrie zu behandeln und die Möglichkeit der Ausbildung derselben zu besprechen.

Deutschland ist ein Industriestaat und als solcher mehr oder weniger auf die Ausfuhr seiner Waren angewiesen. Sein Reichtum ist seine Produktion und damit seine Facharbeiter. Mithin ist es eine staatspolitische Notwendigkeit, die Leistungsfähigkeit der Facharbeiter nach Möglichkeit noch zu vergrößern und für einen bestausgebildeten Nachwuchs Sorge zu tragen. Wenn auch im allgemeinen das deutsche Ausbildungswesen infolge seiner langen Tradition einerseits und durch Anwendung modernster Methoden andererseits einen hohen Stand erreicht hat und in vieler Hinsicht führend ist, so kann von einer ausreichenden Nachwuchspflege in der Gummi-Industrie nicht gesprochen werden.

## 1. Gegenwärtiger Zustand in der Gummi-Industrie

Abgesehen von dem jetzt zum Handwerk erklärten Reifenreparaturwesen und den Maßnahmen vereinzelter größerer Werke werden in der deutschen Gummi-Industrie keinerlei junge schulentlassene Leute planmäßig zu Gummifacharbeitern ausgebildet. Und doch ist es für unsere Industrie nicht nur zweckmäßig, sondern auch lebenswichtig, sich eines Tages auf einen bestens geschulten Facharbeiternachwuchs stützen zu können. Um mit zu helfen, diese Frage zu lösen, sei zunächst einmal auf die in den meisten Werken herrschenden Verhältnisse eingegangen.

Hinsichtlich der Größenordnung der gummiverarbeitenden Unternehmungen kann man die einzelnen Fabriken, abgesehen von dem Fabrikationsprogramm, in Großbetriebe, Klein- und Mittelbetriebe und schließlich in Zwergbetriebe unterteilen. Die Großbetriebe führen entweder ein reichgestaltetes Fabrikationsprogramm durch oder beschäftigen sich mit der Massenfabrikation einzelner Sorten. Die bei ihnen zu leistenden Arbeitsverrichtungen sind auf jeden Fall weitestgehend spezialisiert und beschränken sich meistens, wenn nicht gar maschinell durchgeführt, auf wenige Handreichungen je Arbeitsplatz, die zu leisten ungelernete Kräfte genügen. In vielen Fällen sind hierbei Frauen nicht nur billiger, sondern auch sonst zweckmäßiger, so daß Männer nur dann angestellt werden, wo die Körperkraft der Frau nicht ausreicht. Damit erscheint der Einsatz von regelrecht ausgebildeten Gummihandwerkern zunächst als nicht notwendig. Ähnlich liegen die Dinge bei den Klein- und Mittelbetrieben. Soweit es das Fabrikationsprogramm zuläßt, werden ähnliche Verhältnisse wie bei den Großbetrieben herrschen oder angestrebt. Da aber oftmals die Sortenzahl der zu fabrizierenden Artikel groß und die Belegschaft zahlenmäßig nur gering ist, wird jede Arbeitskraft mit vielseitigeren Arbeiten beschäftigt, so daß auch mannigfaltigere Kenntnisse gefordert werden. Bei den Zwergbetrieben muß das wenn auch an und für sich kleine Programm von einem kleinen Personenkreis, wenn nicht gar von nur einer Person durchgeführt werden. Diese einzelnen Personen haben daher notgedrungen die mannigfaltigsten Arbeiten zu erledigen und müssen naturgemäß auch umfangreiche Kenntnisse besitzen, dies um so mehr, als in dieser Betriebsgruppe vielfach primitive Fabrikationsmethoden bestehen.

Durch diese geschilderten Arbeitsbedingungen bei den einzelnen Betriebsgruppen werden nicht nur der Einsatz und die Fertigkeiten der Arbeiterschaft bestimmt, sondern auch die Fähigkeiten und Kenntnisse des Führer- und Aufsichtspersonals maßgebend beeinflußt. Sie sind, da es in Deutschland kein Lehrinstitut gibt, das Personen für leitende Posten in der Gummi-Industrie direkt ausbildet, meistens Spezialisten. Die Inhaber höherer Stellungen sind Chemiker oder Ingenieure, in geringem Umfang auch ehemalige Werkmeister. Die sich aus den Kreisen der Chemiker und Ingenieure rekrutierenden Fabrikationsleiter sind oftmals nur aus Zufall in die Gummi-Industrie eingetreten, ihre Kenntnisse auf dem Gebiet der Kautschuktechnologie haben sie sich größtenteils in der Praxis erst erarbeiten müssen, was infolge der fast allgemein herrschenden Geheimniskrämerei nicht nur schwierig

war, sondern auch das Gesichtsfeld verminderte, und nicht selten, vor allem aber in Großbetrieben, zur meistens unerwünschten Einseitigkeit zwang. Ähnlich sieht es im Lager der Werkmeister aus. Sie haben sich, wenn sie nicht von Hause aus Chemiker oder Ingenieure waren, von ungelerten Industriearbeitern hochgearbeitet.

Wie bereits angedeutet, bringen es die Verhältnisse in der Gummi-Industrie mit sich, daß Männer oftmals nur dort eingesetzt werden, wo die Arbeit für Frauen entweder zu schwer ist oder letztere aus anderen Gründen ungeeignet sind. Damit ist dem männlichen Arbeiter schon eine untere Altersgrenze gesetzt. Infolgedessen sind nur wenige männliche Jungarbeiter in den Gummiwarenfabriken vertreten, und auch nur dann, wenn sie einen genügenden Grad körperlicher Verfassung erreicht haben. Stammen einerseits diese Jungarbeiter aus unbemittelten Volksschichten, die ihren Kindern die Erlernung eines Handwerks nicht ermöglichen können, so rekrutieren sich die erwachsenen Arbeiter der Gummi-Industrie in Zeiten allgemein-wirtschaftlicher Normal- oder Hochkonjunktur aus lohnpolitischen Gründen im allgemeinen ebenfalls aus ungelerten Arbeiterschichten. Erst in der vergangenen Wirtschaftskrise war es möglich, daß in der Gummi-Industrie eine größere Anzahl von Angehörigen der verschiedensten gelernten Berufe arbeiteten.

## 2. Die Notwendigkeit des Einsatzes gelernter Gummihandwerker

Die zur Herstellung eines Gummiartikels notwendigen Manipulationen sind infolge der fortgeschrittenen Rationalisierung der Fabrikationsmethoden meistens so einfach wie möglich gehalten. Sie werden in Abhängigkeit von der jeweiligen Betriebsform zu verschiedenen kleinen Manipulationsgruppen zusammengefaßt, die an einem Arbeitsplatz durch eine Maschine oder durch eine menschliche Arbeitskraft ausgeführt werden. Da es sich bei diesen Manipulationsgruppen oft um einfache Arbeiten handelt, die keine größeren Handfertigkeiten des Arbeiters verlangen, ist es natürlich nicht erforderlich, jeden Arbeitsplatz mit gelernten Gummihandwerkern zu besetzen. Daneben sind aber in jeder Gummiwarenfabrik Arbeiten auszuführen, die von besonders geschickten und verantwortungsbewußten Männern vorgenommen werden müssen. Diese haben nicht nur ein größeres Wissen als der Durchschnitt ihrer Arbeitskameraden zu besitzen, sondern müssen auch in gewissen Grenzen selbständig denken und handeln. Es sei in diesem Zusammenhange nur an viele Gefolgschaftsmitglieder eines Klein- oder Mittelbetriebes und an die Kalanders- und sonstige Maschinenführer gedacht. Ferner sind in fast jeder Gummiwarenfabrik mehr oder weniger viele Sonderartikel anzufertigen, die einem besonders hochstehenden Herstellungsverfahren unterzogen werden müssen.

Diese besonderen Arbeiten müssen heute notgedrungen von den hierzu mehr oder weniger befähigten Industriearbeitern durchgeführt werden. Versteht es eine Betriebsführung nicht, dem Arbeiter diese Aufgaben in finanzieller oder auch seelischer Hinsicht schmackhaft zu machen, so verliert der Arbeiter das Interesse für diese Aufträge, wodurch unter Umständen die Güte der fertigen Ware verschlechtert werden kann. Um eine derartige Auswirkung von vornherein zu vermeiden, müssen mit diesen Arbeiten oft die Abteilungsmeister beauftragt werden, die meistens ohnehin schon überlastet sind, so daß ihre Konzentration auf ihre anderen Aufgaben notwendigerweise vermindert wird. Man darf eben niemals vergessen, daß die beschäftigten Arbeiter ungelern sind und als solche oft nur zufällig in die Gummiwarenfabriken gehen. Sie wechseln in Zeiten eines wirtschaftlichen Aufschwungs häufig, denn es kann ihnen im Grunde genommen gleichgültig sein, wo sie arbeiten, wenn nur ihre Arbeit möglichst gut bezahlt wird und ihnen auch sonst angenehm erscheint. Sie haben daher oft nur wenig oder überhaupt kein Interesse für das Werk, das in ihren Händen entsteht. In jeder Fabrik werden zur Vervollkommnung des Artikels oder der Fabrikationsmethoden mehr oder weniger intensiv Versuchsarbeiten ausgeführt, dies aber ganz besonders heute, wo die gesamte deutsche Gummi-Industrie im Begriff steht, sich im größten Maßstabe auf die Verarbeitung von Buna umzustellen — wo es gilt, in schnellster Zeit und mit den geringsten Mitteln die Fabrikation



von Bunaartikeln auszubauen. Und wieder ist diese oder jene Betriebsführung gezwungen, diese Versuchsarbeiten von den ungelerten Arbeitern durchführen zu lassen und muß den Erfolg der Anstrengungen von dem Interesse, das der jeweilige Arbeiter der Sache entgegenbringt, abhängig sein lassen.

Alle diese Posten müßten, um den größtmöglichen Effekt zu erzielen, mit solchen Leuten besetzt werden, die nicht nur beste Kenntnisse und auf praktische Erfahrungen gegründete Fähigkeiten besitzen, sondern denen die Arbeit in der Gummi-Industrie eine Lebensaufgabe ist. Diese Leute aber wären regelrecht auszubildende Gummihandwerker, die, gestützt auf beste Kenntnisse und Handfertigkeiten, das größte Interesse hätten, nur in der Gummi-Industrie zu schaffen, da ihnen nur durch die Betätigung in ihrem erlernten Beruf die sicherste Aussicht geboten wird, nicht nur am meisten zu verdienen, sondern sich auch am leichtesten emporzuarbeiten.

Hierzu ist es aber auch selbstverständlich, daß die Betriebsführung den Gummihandwerker besser bezahlt als den ungelerten Arbeiter, denn sonst würde den jungen Leuten und deren Eltern der Anreiz fehlen, einen solchen Beruf zu ergreifen bzw. ergreifen zu lassen und die mehrjährige Lehrzeit in Kauf zu nehmen. Es wird aber dem Betriebsführer ein leichtes sein, den Gummihandwerker besser zu bezahlen, da dieser ja auch Besseres leisten wird. Die Posten, die durch Gummihandwerker zu besetzen wären, würden daher die verantwortungsvollen sein, sei es in der Mischkammer, am Kaland, an der Spritzmaschine oder unter anderem in der Versuchsabteilung. Ein Gummihandwerker, der gelernt hat jede wichtige Maschine zu bedienen oder jede wichtige Arbeit auszuführen, wird auch in der Lage sein, bei Ausfall einer betriebswichtigen gewerblichen Arbeitskraft sofort mit größtem Nutzen in die Lücke einzuspringen. Die Betriebsführung hat damit immer genügend ausgebildete Kräfte zur Hand, wodurch Störungen des Betriebes infolge von Ausfällen von Arbeitskräften durch Krankheit, Urlaub oder plötzlicher Entlassung auf ein geringes Maß herabgedrückt werden können.

Wie in vielen anderen Industriezweigen, kann dann auch in der Gummi-Industrie verlangt werden, daß sich die Vorarbeiter und Meister aus gelernten Gummihandwerkern rekrutieren müssen. Damit würde zukünftig auch der Standard des Wissens und Könnens der Vorarbeiter- und Meisterschaft im allgemeinen bedeutend gehoben werden, was mit einer quantitativen und qualitativen Leistungssteigerung der gesamten deutschen Gummi-Industrie verbunden sein würde.

### 3. Ausbildungsmöglichkeiten

Betrachtet man die einzelnen Gummiwarenfabriken von dem Gesichtspunkt der Möglichkeit zur Ausbildung junger Leute zu Gummihandwerkern, so erscheinen die Arbeitsphasen zur Herstellung der verschiedensten Gummiwaren als zu vielgestaltig. Jedoch ist es durch die Natur des Kautschuks bedingt, daß die Herstellungsmethoden fast aller Gummiartikel im Grundprinzip einander mehr oder weniger ähnlich sind. Der Rohkautschuk wird mastiziert und mit Füllstoffen vermischt. Diese Mischungen werden auf Kalandern oder Spritzmaschinen unter anderem vorgeformt oder zum Teil trocken oder feucht auf Stoffe aufgepreßt. Danach werden die Halbfabrikate mehr oder weniger konfektioniert, um schließlich vulkanisiert zu werden. Da, wie gezeigt, diese einzelnen Fertigungsgruppen in fast jeder Gummiwarenfabrik anzutreffen sind, besteht im größten Teil der deutschen Gummi-Industrie nicht nur die Möglichkeit, sie als Stufen in der Ausbildung des Nachwuchses anzusetzen, sondern darüber hinaus auch die Möglichkeit, daß jeder in irgendeinem Werk ausgebildete Gummihandwerker nach kürzester Einfühlung in jedem beliebigen anderen Werk mit voller Leistungsfähigkeit eingesetzt werden kann.

Die Ausbildung der Lehrlinge kann nach Ansicht des Verfassers nicht auf die praktische Uebung der beruflich notwendigen Handfertigkeit begrenzt werden. Vielmehr müßte das praktische Können der jungen Leute durch eine passende theoretische Schulung ergänzt werden. Dies aber nur bis zu einer gewissen Grenze, denn ein Zuviel hiervon wäre vielleicht ebenso schädlich in der Auswirkung, wie ein Zuwenig völlig unnütz sein kann. Der Gummihandwerker soll wohl einen schwierigen Posten ausfüllen und muß hierbei wohl auch bis zu einer gewissen Grenze selbständig denken und danach handeln können, er soll aber z. B. keine Mischung selbständig komponieren. Hier kann nicht eine halbgebildete, sondern nur eine vollgebildete Kraft, der Chemiker, eingesetzt werden.

Anders als bei der praktischen Ausbildung der Lehrlinge sind die Verhältnisse in den Fällen gelagert, in denen ihre theo-

retische Schulung durchzuführen wäre. Bei der Klärung dieser Fragen sind einige Hindernisse zu überwinden.

Jedes schulentlassene Mädchen und jeder schulentlassene junge Mann muß bis zu einem bestimmten Alter nach dem Willen des Gesetzgebers der Fortbildungsschulpflicht genügt haben, solange sie keine gleichwertige oder bessere behördlicherseits anerkannte Berufs- oder Fachschule besuchen. Zu diesen zählen die Werkschulen. Eine Werkschule oder eine ähnliche Einrichtung können nur große Werke unterhalten. In unserer Industrie wird aber das Gros von den Mittel-, Klein- und Zwergebetrieben gebildet, denen die Unterhaltung eines deartigen Institutes, abgesehen von der wahrscheinlich zu geringen Anzahl der auszubildenden Lehrlinge, aus finanziellen Gründen eine Unmöglichkeit bedeuten würde. Da nun eine Fortbildungsschule gewissermaßen ein Sammelbecken aller derjenigen bildet, die von keiner Berufsschule erfaßt werden und dadurch schon den mannigfaltigsten Ansprüchen gerecht werden muß, so kann man von ihr nicht verlangen, daß sie den Lehrlingen der Gummi-Industrie ein spezielles Fachwissen lehrt.

Andererseits würde eine in der Lehrfirma durchgeführte theoretische Ausbildung aus natürlichen Gründen nicht objektiv genug sein, da die jeweiligen Lehrpersonen, seien dies als Führer- oder Aufsichtspersonal hauptamtlich tätige Chemiker, Ingenieure oder auch Werkmeister, nicht immer die erforderliche Uebersicht über alle Gebiete der Kautschukverarbeitung haben werden. Mit hin dürften für die theoretische Ausbildung der Lehrlinge nur öffentliche, von den Behörden oder Organisationen eingerichtete Fachschulen für die Gummi-Industrie in Frage kommen. Gerade aber der Lösung dieser Frage stehen einige Hindernisse entgegen.

Um eine Schule aufrechtzuerhalten ist es erforderlich, daß sie in genügendem Maße mit Schülern besetzt ist. Nun sind aber die Betriebe der Gummi-Industrie über das gesamte Reichsgebiet verstreut. Abgesehen von einigen Großstädten und allgemeinen Industriezentren, in denen mehrere Gummiwarenfabriken vorhanden sind, gibt es viele Orte, in denen Weichbild nur einzelne und oft kleine oder kleinste Betriebe vertreten sind. Sind in den Großstädten dadurch die Möglichkeiten zur Aufrechterhaltung einer Fachschule durchaus gegeben, so ist dies in den kleineren Orten mit nur einem Betriebe nicht der Fall, da hier die Anzahl der auszubildenden Lehrlinge zu gering ist. Um aber die Lehrlinge dieser vereinzelt im Lande liegenden Fabriken in den Genuß einer schulmäßigen theoretischen Ausbildung kommen zu lassen, wäre es unter Umständen nötig, sie in eine Schule der nächsten Großstadt oder des nächsten Sammelpunktes der Gummiwarenfabriken zu schicken. Dies ist aber wiederum nur dann möglich, wenn entweder diese Schule vom Heimatort des Lehrlings nicht zu weit entfernt ist oder wenn dem Lehrling in der Großstadt die Möglichkeit gegeben ist, sich seinen Lebensunterhalt selbst zu verdienen. Letzteres ließe sich indessen leicht ermöglichen, wenn man den Lehrling in dem letzten Teil seiner Lehrzeit einem im Schulbezirk liegenden Betrieb überweist und er von diesem einen genügend hohen Lohn erhält, um die Kosten für den Lebensunterhalt bestreiten zu können. Dies wäre insofern kein Unding, als ja die Leistung eines schon genügend weit vorgebildeten Lehrlings wertvoll genug wäre, um einen entsprechenden Lohn zu rechtfertigen. Würde der Lehrling, was sich leicht durchführen ließe, einem Betrieb mit einem anderen Fabrikationsprogramm überwiesen werden, z. B. von einer Fabrik für technische Gummiwaren in eine Galoschen- oder Reifenfabrik, so würde das Gesichtsfeld des Lehrlings erheblich erweitert werden.

### 4. Gang der Ausbildung

Auf Grund der im vorhergehenden Abschnitt besprochenen Ausbildungsmöglichkeiten und den hierzu gegebenen Anregungen sollen im nachstehenden weitere Anregungen bezüglich des eigentlichen Ausbildungsganges gemacht werden.

Als V o r b e d i n g für den Eintritt eines jungen Mannes in die Lehre des Gummihandwerks muß der Lehrherr verlangen können, daß der eintretende Lehrling völlig gesund und kräftig entwickelt ist, dem Hause ehrbarer Volksgenossen entstammt und die höchsten Klassen der Volksschule besucht hat. Dabei wird das Eintrittsalter des Lehrlings nach evtl. Ableistung des Landjahrs etwa 15 bis 16 Jahre betragen. Dieses Eintrittsalter verpflichtet natürlich den Lehrherrn, auf die noch nicht voll zur Entfaltung gekommenen Körperkräfte des Lehrlings Rücksicht zu nehmen. Als Dauer für die Ausbildung würden nach Ansicht des Verfassers drei Jahre genügen. Da die Lehre aus den besprochenen Gründen unter Umständen an zwei verschiedenen Orten und Fabriken durchgeführt werden müßte, wäre der erste Teil der Lehr-



zeit mit zwei Jahren und der zweite Teil mit einem Jahr zu bemessen. Die Vergütung für den ersten Teil der Lehrzeit könnte sich an die in den Handwerkszweigen übliche Höhe anlehnen.

Der Eintritt in eine Gummifabrik sollte nach Möglichkeit im Laboratorium erfolgen. Hier lernt der Lehrling am leichtesten die Notwendigkeiten der Verarbeitung von Kautschuk und Buna kennen. Er kann hier ohne große körperliche Anstrengungen an den Laboratoriumswalzwerken und anderen Versuchsmaschinen die ersten praktischen Handfertigkeiten, angefangen vom Mastizieren von Rohkautschuk und Einmischen der Füllstoffe, bis zum Vulkanisieren der Proben erlernen. Soweit ein physikalisches Laboratorium vorhanden ist, könnte er durch die Bedienung der Prüfmaschinen eine für seinen weiteren Ausbildungsgang zweckmäßige Einsicht in die physikalische Natur des Rohkautschuks der anderen Rohstoffe und der fertigen Gummiwaren erhalten. Mithin würde der Lehrling einen seiner weiteren Ausbildung vorangehenden Uebersichtskursus besuchen, dessen Zeitdauer nicht größer zu sein braucht als etwa drei Monate.

Nach der Ausbildung im Laboratorium wäre der Lehrling in die Fabrik zu schicken und zunächst in der fabrikmäßigen Aufbereitung der Rohmaterialien, wie Kautschuk und Füllstoffe, zu unterweisen. Er hätte hier in der Mischerei das Zerteilen, Wiegen der Rohstoffe und die hierbei auch sonst noch notwendigen Maßnahmen zu erlernen. Hiernach wäre der Lehrling an kleinere Mischwalzwerke bzw. Knetter zu stellen, um danach am Kalender, an der Streichmaschine oder, soweit vorhanden, an Spritz- und Lösungsmaschinen zu arbeiten. Er sollte aber an diesen Maschinen nicht nur Helferdienste leisten, sondern auch nach genügender Uebung und Vorbereitung mit der selbständigen Führung dieser Maschinen vertraut gemacht werden. Dies natürlich nur dann, wenn es die jeweiligen Umstände erlauben. Nachdem der Lehrling diese Arbeitsplätze durchlaufen hat, ist er in die Konfektionsabteilungen bzw. entsprechend dem Fabrikationsprogramm des Lehrherrn in andere Abteilungen zu schicken, um ihn zum Abschluß in die Vulkanisationsabteilung gelangen zu lassen.

Während dieser zweijährigen Ausbildung würde der Lehrling die ortsansässige Fortbildungsschule besuchen, in der er nur in allgemeinen Lehrfächern, wie Staatsbürgerkunde und anderen, aber nicht in Spezialgummifächern ausgebildet würde.

Hiernach werden die Lehrlingen einzeln verstreut liegender Gummiwarenfabriken im Austauschwege in solche Betriebe zur weiteren einjährigen Ausbildung überwiesen, in deren Bezirk sich eine Fachschule für die Gummi-Industrie befindet. Diese Maßnahme, die Lehrlinge wegen der Ermöglichung des Besuchs einer Fachschule einem anderen Betrieb an einem anderen Ort zu überweisen, brauchte natürlich nicht unbedingt für jene Lehrlinge, die in einem Schulort wohnen, angewendet zu werden. Dadurch ließe sich auch eine andere Einteilung der Lehrzeit der letztgenannten Lehrlinge ermöglichen. Dennoch wäre es zu empfehlen, auch diese Lehrlinge zu überweisen, denn dadurch ließe sich ihr Gesichtsfeld erweitern.

Wenn auch der zum Besuch der Schule von einem kleinen Ort überwiesene Lehrling eine gewisse, den erhöhten Lohn rechtfertigende Leistungsfähigkeit besitzt und auch besitzen muß, so darf er doch nicht in eine zeitlich wechselnde Schicht eingesetzt werden, denn, abgesehen davon, daß dem Lehrling die Schichtarbeit im Hinblick auf seine künftige körperliche Entwicklung nicht zuträglich wäre, würde ihm damit auch der Besuch der Schule unnötig erschwert werden.

Als Zeitdauer des Schulbesuchs sind je Woche mindestens acht Stunden vorzusehen, wobei der Unterricht, um die geistige Aufnahmefähigkeit nicht zu sehr zu belasten, in die Tagesstunden zu verlegen wäre. Aus dem gleichen Grunde erscheint es angebracht, den wöchentlichen Unterricht an zwei Tagen abzuhalten — vielleicht den einen Teil an einem Vormittag und den anderen an einem Nachmittag. Den Unterricht in noch mehrere kleine Teile zu zerlegen, hieße unter Umständen, den Lehrling wirtschaftlich unnötig zu belasten, da damit gerechnet werden muß, daß der Anmarschweg zur Schule lang ist und dadurch Ausgaben für Fahrgelder entstehen würden.

Der Lehrplan der Schule hätte aus folgenden Lehrfächern zu bestehen. Herkunft und Eigenschaften der verschiedenen Sorten natürlichen und künstlichen Kautschuks, Aufbau und Eigenschaften der in der Praxis gebräuchlichsten Mischungen, Herstellung der hauptsächlichsten Arten von Gummiartikeln, Besprechung von Maschinen und Werkzeugen, Wirtschaftliches, Unfallverhütung, ausgleichender Sport und ähnliches. Nach der

gleichzeitigen Beendigung der Lehrzeit und des Schulbesuchs ist dem Lehrling ein Zeugnis auszustellen, in dem die erworbenen Fähigkeiten und Kenntnisse bestätigt und auch sein Fleiß sowie die Führung beurteilt werden. Nachdem er das Zeugnis erhalten hat, ist er losgesprochen und kann sich als qualifizierter Gummihandwerker eine seinen Neigungen und Fähigkeiten entsprechende Stellung suchen. Zeigt er besondere Begabung, so wird er sich auf Grund seiner Ausbildung und Tüchtigkeit zum Vorarbeiter oder Meister, vielleicht auch zum Abteilungsleiter emporarbeiten.

## 5. Ausbildung für Meister

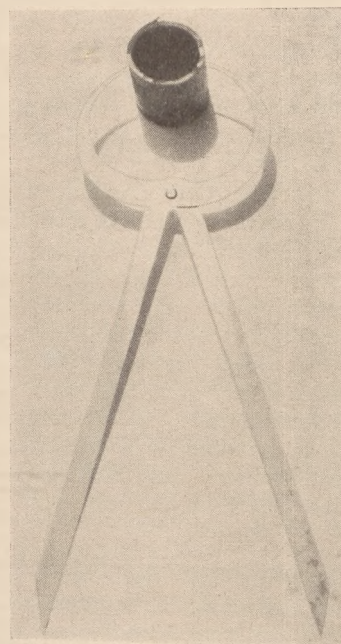
Bei dem Bestehen eines Gummihandwerks wird es sich erreichen lassen, daß die künftigen Meister und Vorarbeiter ebenso wie in anderen Handwerken einen Gesellenbrief oder ein Lehrzeugnis vorweisen müssen, um überhaupt als solche ausgebildet zu werden und eine spätere Anstellung zu bekommen. Die Ausbildung könnte zweckmäßigerweise in einem besonderen Kursus an der gleichen Fachschule vorgenommen werden. In diesem Kursus wäre neben der mehr ins einzelne gehenden Besprechung von Fragen der Gummiwarenfabrikation die Kalkulation von Gummiwaren, die Lohnverrechnung, ferner einiges über Betriebswirtschaft und betriebliche sowie staatspolitische Menschenführung zu lehren. Der Besucher dieses Kursus ist bei Schluß des Unterrichtes auf seine Kenntnisse hin zu überprüfen und erhält dann ein Zeugnis, das ihn berechtigt, einen Meisterposten anzutreten.

Es ist zu hoffen, daß durch die angegebenen Maßnahmen ohne große Kosten und sonstige Schwierigkeiten eine genügende Ausbildung des Facharbeiternachwuchses erreicht wird. Weiterhin kann erwartet werden, daß sich durch eine regelrechte und von den Behörden überwachte Ausbildung überhaupt eine Vergrößerung der Leistungsfähigkeit der deutschen Gummi-Industrie erreichen läßt, was sich nicht nur zum Wohle der Gummiarbeiter und Fabrikanten, sondern auch des deutschen Volkes auswirken würde.

E. —

## Einfaches Gerät zum Bestimmen des Umfangs von Teilen

Im technischen Geschäft sind häufig Packungen und Bänder entsprechend dem Umfang eines bestimmten Rohres oder dergleichen auszuschneiden. Die Herstellung ist sehr einfach, wenn der Ausführende in das Geheimnis der Zahl  $\pi$  ( $\pi$ ) = 3,1415 (in erster Annäherung  $22/7$ ) eingeweiht ist. Dies ist bekanntlich das Verhältnis des Umfangs zum Durchmesser eines Kreises. Da jedoch das Berechnen des Umfangs bei einem gegebenen Durchmesser einige Schwierig-



(Werkphoto)

keiten bereitet, sofern man nicht zu Tafeln oder dem Rechenschieber greift, so scheint ein kleines Hilfswerkzeug (Abb.) recht angebracht. Dieses ist nach Art eines Zirkels ausgebildet und besitzt ungleiche Schenkel, die im Verhältnis der Zahl  $\pi$  zueinander stehen. Wird also der Durchmesser mit dem oberen Teil des Werkzeuges festgestellt, so stellen sich die unteren Spitzen ohne weiteres auf das Maß des entsprechenden Kreisumfangs ein. Man kann also mit einem Handgriff ohne weiteres den richtigen Umfang feststellen.



# Einige Anwendungen des Mikroskops in der Kautschuk-technik\* I.

Diese Abhandlung beabsichtigt nicht, eine Uebersicht zu geben über alles, was in der Kautschukindustrie mit Hilfe des Mikroskops bewältigt wurde, sondern gibt nur einen Abriss der Untersuchungen der Autoren auf diesem Gebiet wieder.

Die Prüfung von Kautschukprodukten besteht gewöhnlich in den chemischen Prüfungen der verwandten Bestandteile und in physikalischen und Gebrauchsprüfungen am fertigen Produkt. Im Laufe der Fabrikation begegnen einem aber oft Erscheinungen, die nicht mit diesen Prüfungen erklärt werden können. Hier kann oft eine Erklärung mit dem Mikroskop gefunden werden. Die mikroskopischen Prüfungen scheinen innerhalb der Kautschukprüfung nicht genügend gewürdigt zu werden. Dies scheint teilweise an dem Mangel an Geschicklichkeit zur Herstellung von Präparaten zu liegen, teilweise auch an der zur Erklärung der Beobachtungen mangelnden Erfahrung.

Hier sollen die wertvollen Arbeiten von Depew und Ruby (Ind. Eng. Chem. 1920, 12, 1156), von Green (Ibid., 1921, 13, 1130), von Grennquist (Ibid., 1928, 20, 1071; 1929 21, 665), Steele (Ind. Eng. Chem., Anal. Ed., 1930, 2, 421), und Ames (J. Roy. Microscop. Soc., 1923, 265) erwähnt werden.

Aus der mikroskopischen Prüfung von Gummimischungen kann geschlossen werden 1. auf die Füllstoffe, 2. auf die Dispersion der Füllstoffe, was wiederum ein gutes Urteil auf die Qualität des Produkts zuläßt. So kann ein flokulierter Füllstoff leicht für viele sonst unerklärliche Schwierigkeiten verantwortlich gemacht werden, 3. kann eine Analyse der Mischung angegeben werden durch Identifizierung gewisser Füllstoffe. Es ist sogar möglich, die Herkunft der Füllstoffe zu bestimmen, auf Grund der Tatsache, daß Füllstoffe, die nach verschiedenen Verfahren hergestellt werden, verschiedene Gestalt und Größe haben.

Fast alle Mischungsbestandteile existieren heute in verschiedenen, allgemein gebräuchlichen Abarten, die man, ohne Prüfung, wohl wechselweise gegeneinander austauschen kann, die jedoch in der technischen Prüfung bemerkenswerte Unterschiede zeigen. Es ist nicht immer möglich, chemische Unterschiede zwischen zwei Losen desselben Produktes festzustellen, es ist oft jedoch leicht möglich, durch die mikroskopische Prüfung Unterschiede im Feinheitsgrad der beiden Lose festzustellen und so eine physikalische Erklärung für das unterschiedliche Verhalten abzugeben.

Mikroskopische Präparate der üblichen Kautschukfüllstoffe können durch saches Zerreiben einer kleinen Probe derselben unter einem Deckgläschen hergestellt werden. Geeignete Mittel hierfür sind Glycerin, Transformatoröl und Dammar.

Einige typische Beispiele für Füllstoffe, die entsprechend ihrer verschiedenen Herkunft und Herstellungsmethode verschiedenes Verhalten unter dem Mikroskop zeigen, sind Bariumsulfat, Kreide, Glimmer, französische Kreide, Magnesiumkarbonat, Magnesia und Zinkoxyd.

In einer Gummimischung spielt der Kautschuk die Rolle eines Dispersionsmittels. Es wurde gefunden, daß der charakteristische Verteilungsgrad eines Füllstoffes annähernd während der Mischung erreicht wurde und daß er vollkommen erreicht wurde während der gesamten Misch- und nachfolgenden Vorwärmoperation. Weiteres Bearbeiten hat wenig oder gar keinen Einfluß auf die Verteilung. Ist dieser Zustand einmal erreicht, so bleibt er sehr stabil, selbst während der Vulkanisation. Man darf nicht annehmen, daß Füllstoffteilchen derselben Größe mikroskopisch immer Mischungen mit gleichen physikalischen Eigenschaften ergeben, da man damit rechnen muß, daß starke strukturelle Störungen auftreten, die nicht immer mit dem Mikroskop zu bemerken sind.

## Prüfung von Gummimischungen im reflektierten Licht

Dies ist wegen der einfachen Probenherstellung die beste Methode zur vorläufigen Prüfung. Gewöhnlich gibt diese Methode einen Anhalt dafür, ob eine Prüfung im durchgehenden Licht nötig ist.

Diese Methode hat den Vorteil, daß sie die Prüfung größerer Flächen gestattet, wodurch man einen allgemeinen Befund der Oberfläche erzielt. Sie kann angewandt werden, um einen Anhaltspunkt zu bekommen über die physikalische Struktur von Vulkanisaten, die aus mehreren Einzellagen aufgebaut sind, und

ist auch bei der Prüfung von Ausblühungen sehr nützlich. Unregelmäßigkeiten, die durch ungleichmäßiges Arbeiten oder Vulkanisieren hervorgerufen werden, können sichtbar werden, oft als unbestimmt umgrenzte Färbungen, die nur auf großen Flächen im reflektierten Licht erkannt werden können. Kalandereffekt, Spritzeffekt und Schichtungen werden am besten bei dieser Beleuchtung erkannt.

## Ausblühungen

Die hauptsächlichsten Stoffe, die ein Ausblühen verursachen, sind Erweicher, wie Paraffin, Stearinsäure, gewisse Alterungsschutzmittel und Schwefel, die alle aus ungeheizten Mischungen ausblühen. In vulkanisierten Mischungen neigen die meisten Alterungsschutzmittel nur unbedeutend zum Ausblühen. Einige der Alterungsschutzmittel blühen in Form von nadelförmigen Kristallen aus, die leicht von Schwefel oder Wachs und von Fall zu Fall auch unter sich unterschieden werden können.

Stearinsäure blüht in Form von Flecken aus, die von Paraffinwachs nicht zu unterscheiden sind, da beide keine bestimmte Gestalt haben. Um sie zu unterscheiden, ist es nötig, die Ausblüfung in Tetrachlorkohlenstoff zu lösen und nach dem Verdampfen desselben Alkohol hinzuzufügen, der die Stearinsäure auflöst und das Paraffinwachs ungelöst zurückläßt.

Eine weitere Unterscheidung der Ausblühungen kann mit Hilfe des Ultraviolettlichts einer Quecksilberlampe erzielt werden, da ausblühende Stoffe gewöhnlich eine charakteristische Lumineszenz zeigen. Mit dieser Methode hatten die Autoren bei hochgefüllten Mischungen weniger Erfolg, weil diese verschiedene fluoreszierende Stoffe enthalten können. Andere Forscher haben gezeigt, daß viele Alterungsschutzmittel und Beschleuniger

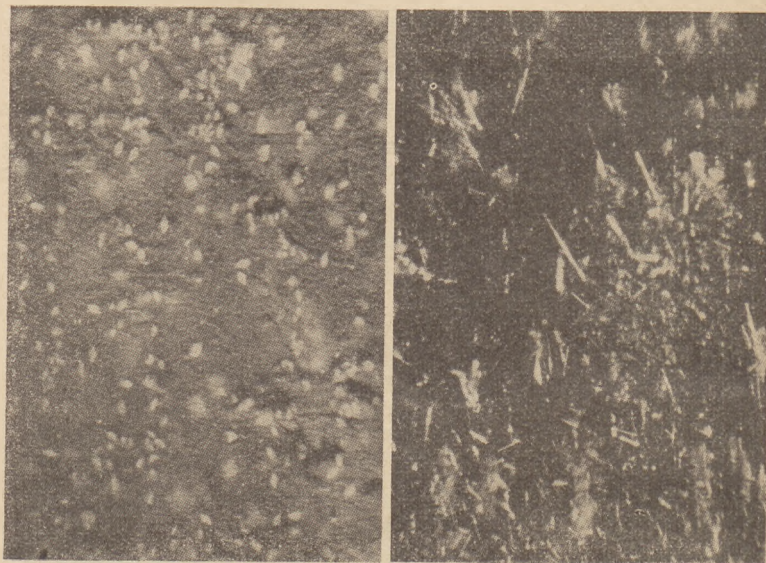


Abb. 1. Schwefelausblühungen (35fache Vergrößerung)

Abb. 2. Ausblühungen von Alterungsschutzmitteln (35fache Vergr.)

ger intensive Fluoreszenzfarben liefern, doch die Autoren sind der Meinung, daß die Gegenwart von mehr als einem fluoreszierenden Körper in einer Mischung die Schwierigkeit der Identifizierung beträchtlich erhöht, und um eine sichere Identifizierung zu erzielen, ist es nötig, den Stoff vom Kautschuk zu trennen.

Beispiele von Schwefel- und Beschleunigerausblühungen sind in Abb. 1 und 2 wiedergegeben.

Eine andere Methode der Oberflächenprüfung besteht darin, die Mischungen zu Hartgummi zu vulkanisieren und die Oberfläche zu polieren. Diese Methode wird von Roninger beschrieben (Ind. Eng. Chem., An. Ed., 1933, 251) und ist von Blow und Garner (Trans. I. R. I. 10, 436) zur Prüfung der Rußdispersion in Laufflächenmischungen angewandt worden. Die Probe wird zu einem kleinen Block geschnitten (etwa  $2 \times 1 \times 1$  cm) und in geschmolzenem Schwefel ( $140^\circ\text{C}$ ) etwa 18 Stunden geheizt, poliert auf Schmirgelpapier, Schieferstein, Magnesiumoxydpaste und Filz. Diese Methode ist zur Prüfung von porösem Kautschuk und ähnliche Probleme angewandt worden.

## Prüfung im durchgehenden Licht

Die Aufschlüsse, die man durch eine Prüfung der Oberfläche erhält, sind ziemlich begrenzt. Mehr sagt eine Prüfung des Inneren einer Mischung im durchgehenden Licht. Die Undurchläss-

\* Nach einer Arbeit von J. S. Tidmus und D. Parkinson in I. R. I. Trans. 13, 1937. Seite 52.



sigkeit der meisten technischen Mischungen für Licht erfordert sehr dünne Schnitte für die Prüfung im durchgehenden Licht.

Es wurden verschiedene Methoden zur Erzielung geeigneter Schnitte ausprobiert: a) Schneiden mit einem Rasiermesser an einer freien oder in Paraffin oder Kork gebetteten Probe, b) Abschneiden einer dünnen Probe und Ausdehnen, c) Ausquetschen einer dünnen Probe zwischen Glasplatten.

Nach Ansicht der Autoren ist keine dieser Methoden zufriedenstellend, wegen der Schwierigkeit, genügend dünne Schnitte zu erhalten und wegen der damit verbundenen Verzerrung. Die am meisten zufriedenstellende Methode beruht auf der Verwendung eines Mikrotoms. Es war von vornherein klar, daß der Kautschuk gehärtet werden muß, d. h. die Elastizität muß für kurze Zeit vermindert werden, um dünne Schnitte herstellen zu können. Frieren schien der gangbarste Weg zu sein. Flüssige Luft wurde ausprobiert, aber wieder aufgegeben, wegen der schwierigen Handhabung und Lagerung. Jedoch erwies sich Kohlendioxyd in jeder Hinsicht als geeignet. Diese Methode der Herstellung von Schnitten für die mikroskopische Prüfung, obgleich einfach, verlangt doch ein hohes Maß an Übung.

### Vulkanisierter Kautschuk

Für die Herstellung von Schnitten wird ein schweres Schlittenmikrotom verwandt, das einen Frierenaufsatz besitzt. Das Messer ist so befestigt, daß es in einem Winkel von etwa 45° zum Aufsatz geneigt ist und die Probe im Winkel von etwa 10° durchschneidet.

Eine Probe (etwa 15 × 4 × 3 mm) wird aus dem zu prüfenden Kautschuk geschnitten und in einer kleinen Menge Pflanzengummi in der Mitte des Aufsatzes eingebettet, die lange Achse in Schnittrichtung und die 4-mm-Seite horizontal. Der Pflanzengummi soll die ganze Probe überdecken. Durch den Aufsatz wird Kohlendioxyd geleitet, bis der Pflanzengummi gefriert und die Probe erhärtet. Der Aufsatz wird dann justiert, bis der erstarrte Pflanzengummi die Klinge fast berührt und die Probe wird eben geschnitten. Diese grobe Justierung muß vor jedem Schnitt vorgenommen werden. Beim eigentlichen Schneiden muß darauf geachtet werden, daß nur ein dünnes Scheibchen abgeschnitten wird, um Klinge und Probe nicht zu schädigen. Nachdem die Probe eben geschnitten worden ist, wird der Aufsatz ganz vom Messer zurückgezogen, das ebenfalls um die Breite der Probe verschoben wird. Jetzt wird wieder Kohlendioxyd durchgelassen, bis die Probe von neuem hart ist. Sie wird bis zum Messer geschoben, bis die Oberfläche die Schneide berührt. Ein oder zwei Schnitte werden zunächst gemacht, indem man nach jedem Schnitt mittels der Feinstellung den Aufsatz etwas höher stellt, bis man einen genügend dünnen Schnitt erhalten hat. Dieser wird verworfen und das Messer mittels einer Kamelhaarbürste mit Benzin befeuchtet. Ohne den Aufsatz höher zu drehen, führt man

die Probe jetzt mit einem raschen Zug unter dem Messer vorbei, wobei jedes Zögern zu vermeiden ist, wenn die Schneide in den Kautschuk eindringt. Während der Aufsatz sich noch jenseits des Messers befindet, nimmt man den Schnitt mittels der Bürste von der Klinge und gibt ihn in Benzin. Der Aufsatz wird wieder zurückgezogen, die Schneide befeuchtet und die Operationen wiederholen sich so oft wie nötig.

Es sollen etwa 10 Schnitte gemacht werden, da einige wegen Messerspuren nicht gebraucht werden können.

Nach dem zweiten Frieren müssen die Operationen schnell vorgenommen werden, da die thermische Ausdehnung des Aufsatzes ausgenutzt wird, um die Probe nach jedem Schnitt genügend zu heben, und dieser nützliche Betrag an Ausdehnung scheint nur über einen begrenzten Temperaturbereich zu bestehen. Durch diese Methode können die dünnst möglichen Schnitte gemacht werden ( $1/1000$  mm), weshalb sie hauptsächlich für Laufflächenmischungen anwendbar ist, die wegen ihres hohen Gasrußgehalts sehr wenig lichtdurchlässig sind. Im Falle anderer Mischungstypen kann die Probe nach jedem Schnitt mittels der mechanischen Anordnung höher gestellt werden.

Sind genügend Schnitte hergestellt, so werden drei für die Prüfung ausgesucht. Diese werden mittels einer mit Halter versehenen Stecknadel auf einen Objektträger gelegt. Der Schnitt wird nun mit etwas Benzin übergossen, am einen Ende mit der Nadel festgehalten und mit dem Pinsel flach ausgestrichen. Bis dieses Stadium erreicht ist, muß der Schnitt dauernd mit Benzin getränkt sein. Das eine Ende wird nun mit einem trockenen Pinsel getrocknet, wobei sich ergibt, daß dieses Ende am Glas haften bleibt, und durch Ausstreichen von diesem Ende nach dem andern wird der Rest des Schnitts getrocknet und flach gelegt, wobei man Falten sorgfältig ausglättet. Die so erhaltene Fläche vulkanisierten Kautschuks ist etwa 2½mal so groß wie das Original.

Man legt gewöhnlich drei Schnitte auf einen Objektträger, damit man nicht etwa Fremdkörper, wie z. B. Staub, mit Stoffen aus dem Kautschuk verwechselt. Wenn sich dann irgendwelche Zweifel ergeben, vergleicht man mit den beiden anderen Schnitten. Für direkte Vergleiche zwischen zwei oder mehr Proben ist es ratsam, die Schnitte zusammen zu schneiden. Streifen der Proben, die verglichen werden sollen, werden ausgeschnitten und auf eine Dicke von 3 bis 4 mm abgeschliffen, in eine 2-mm-Form gelegt und 5 Minuten unter 5 lbs/qZoll Dampfdruck gepreßt. Auf diese Weise haften die Proben für das nachfolgende Schneiden genügend fest zusammen. Die Probe wird in der oben beschriebenen Weise geschnitten, jedoch wird die lange Achse in einem Winkel zur Bewegungsrichtung des Messers gestellt, damit nicht Messerspuren und Dickenänderungen, die durch das Schneiden hervorgerufen werden, mit den Trennungslinien der einzelnen Proben zusammenfallen.

(Wird fortgesetzt.)

## Die Lage der Industrie der gummielastischen Artikel

Die Industrie der gummielastischen Artikel kann in den letzten Monaten über eine zufriedenstellende Absatz- und Beschäftigungslage berichten, wengleich zum Jahresanfang aus jahreszeitlichen Gründen ein Abklingen zu verzeichnen ist. Vor allem war das Hosenträger-, Herrensockenhalter- und Herrengürtelgeschäft in den vergangenen Wochen und Monaten verhältnismäßig günstig, während die Gummilitzen und Gummikordeln einen ziemlich gleichbleibenden Absatz aufzuweisen haben. Gummielastische Web-, Wirk- und Strickwaren für das Korsett- und Damenwäschefach liegen in den einzelnen Artikeln unterschiedlich, obwohl im allgemeinen zufriedenstellende Umsatzergebnisse erzielt werden. Während sich der Inlandsmarkt als aufnahmefähig erweist, ist das Auslandsgeschäft nach wie vor schwierig, wenn auch nicht in allen Teilen erfolglos. Die Wettbewerber aus der Tschechoslowakei und aus verschiedenen untermittelständischen Ländern nutzen die Möglichkeit der billigen Preise aus, so daß die heimische Gummiwebwaren-Industrie nur mit ausgesuchten Musterungen und Beschaffenheiten und mit scharf kalkulierten Preisstellungen der Konkurrenz entgegenzutreten kann. Das spanische Geschäft — Barcelona war vor der bolschewistischen Revolution für manche Firmen ein Hauptumschlagplatz, u. a. auch nach Südamerika — hat wegen der dortigen Verhältnisse sehr nachgelassen. Mit dem Endsiege Nationalspaniens muß das Gummiwebwarengeschäft neu aufgebaut werden.

In den Musterungen der Hosenträger und Sockenhalter ist noch immer das Streifengewebe in dezenten Farben,

die sich der Herrenoberhemdenmode anpassen, tonangebend. Erfreulicherweise bahnt sich auf dem Gebiet des Musterungswesens eine Neuordnung an; denn die Fachuntergruppe Hosenträger-Industrie der Wirtschaftsgruppe Bekleidungs-Industrie hat hinsichtlich der Modeentwicklung und der zu treffenden allgemeinen Neumusterungsdispositionen eine Zusammenarbeit mit der Herrenwäsche-, Krawatten- und Gamaschen-Industrie vereinbart. Die Folgen werden sich bereits in nächster Zukunft zeigen, als Fehldispositionen auf modischem Gebiet und die nachteilige Musterungszersplitterung weitgehend vermieden werden können. Weiter bedeutet die einheitliche Festlegung der Mustertermine und die Beschränkung auf eine einmalige jährliche Neumusterung einen positiven Schritt vorwärts. Von diesen Maßnahmen der befreundeten Hosenträger-Industrie kann die Fabrikation der gummielastischen Webwaren nur gewinnen, und es braucht nicht daran gezweifelt zu werden, daß die geschilderten Vereinbarungen in dieser Richtung zu allgemeinem Nutz und Frommen eine Ausdehnung erfahren werden. Wir können uns auch vorstellen, daß in absehbarer Zeit eine ähnliche Zusammenarbeit in gummielastischen Artikeln des Korsett- und Damenwäschefaches bezüglich der Neumusterung mit den zuständigen Fachgruppen der Korsett- und Damenwäsche-Industrie eingeleitet wird, um auch hier zu planmäßiger Betriebs- und Wirtschaftsführung zu gelangen. Augenblicklich sind die glatten und porösen gummielastischen Erzeugnisse aus Kunstseide, Zellwolle und Baumwolle stärker angefordert, und zwar in den Farben Lachs, Rose und Hellblau, außerdem sieht man bemerkens-



werte Jacquardartikel in leicht stilisierten floralen Motiven, teils auch in geometrischen Figurierungen. Diese broschierten gummielastischen Gewebe kommen in Stil und Musterung auf die Jacquarddrelle heraus und lassen sich auch gut mit anderen unelastischen Textilstoffen verarbeiten. Für die Herrengürtelmode des kommenden Frühjahres und Sommers sind neben einigen Bandspezialitäten wieder die bewährten gummielastischen Flechtgürtel in Aussicht genommen, über deren Musterungseinzelheiten demnächst Näheres zu sagen sein wird.

Die Maßnahmen zur Herbeiführung planmäßiger Betriebs- und Wirtschaftsführung in der Industrie der gummielastischen Artikel gehen aber noch weiter; denn die Fachuntergruppe Hosenträger-Industrie hat für ihre Mitglieder **M i n d e s t m a ß e** für die verschiedenen Artikel rechtsverbindlich gemacht, die nicht unterschritten werden dürfen. Es versteht sich von selbst, daß diese Mindestmaße auch für jene Betriebe der gummielastischen Webwarenbranche, die selbst die Fertigwaren bzw. die fertigen Ausstattungsartikel herstellen, rechtsverbindlich sind. Demnach betragen die Schnittlängen für Herrenhosenträger 1,25 m; für Herrenhosenträger „extra lang“ 1,45 m; für Knabenhosenträger 0,90 m; für Burschenhosenträger 1,10 m; für verstellbare Aermelhalter 0,32 m; für Sockenhalter, gemessen von Oese bis Knopf 0,35 m; für Gürtel ist keine besondere Länge vorgeschrieben worden, jedoch soll jeder Gürtel die Maßangabe, gemessen vom Schnallenansatz bis zur Schnallenspitze, tragen. Diese Mindestmaße stellen zugleich eine **K a l k u l a t i o n s b a s i s** dar und bilden den Grundstock für das Kalkulationsschema der Hosenträger-Industrie und für die Fabrikation gummielastischer Bänder insofern, als sie selbst fertige Ausstattungsartikel ausarbeitet.

## Für den technischen Handel

### Ueber die Geschäftslage in Ledertreibriemen und technischen Lederartikeln

berichtet die Fachgruppe Ledertreibriemen- und techn. Lederartikel-Industrie in der Januar-Nummer ihre „Mitteilungen“ u. a.:

Das Jahr 1937 war für die Ledertreibriemen-Industrie fraglos ein Jahr äußerst flotten Geschäftsganges, wie dies seit 1928/29 nicht mehr der Fall war. Durch die allgemeine Belebung der Wirtschaft setzte auch eine regere Nachfrage nach Ledertreibriemen ein, und grade das abgelaufene Jahr brachte eine ständige Absatzsteigerung hervor. Nicht nur Sonderriemen für Walzwerke, Elektro- und Dieselmotoren, Kompressoren, Generatoren usw. wurden neu beschafft, sondern auch normale Kernledertreibriemen für kleine Antriebsmaschinen aller Art. Die Großbetriebe gingen auch mehr und mehr zum rollenweisen Einkauf von Ledertreibriemen über und legten sich für dringenden Bedarf bescheidene Vorräte hin. Durch diese Umstände war ein **r e g e l m ä ß i g e r** Absatz in Ledertreibriemen das ganz Jahr hindurch gesichert, und viele Betriebe gehen heute noch mit einem recht beträchtlichen Auftragsbestand ins neue Jahr hinein.

Nicht allein der **B i n n e n u m s a t z** ist erfreulicherweise gestiegen, sondern auch im **E x p o r t** sind Anzeichen vorhanden, die auf eine gewisse Belebung des Exports in Ledertreibriemen hindeuten. Sowohl die Anfragen als auch die Bestellungen aus dem Auslande mehren sich, ein Zeichen dafür, daß der deutsche Ledertreibriemen noch immer einen guten Ruf, sowohl in europäischen als auch in überseeischen Ländern, genießen.

Die Preise sind im großen und ganzen unverändert geblieben und lassen einen bescheidenen Nutzen für die Unternehmungen der Ledertreibriemen-Industrie übrig. Ab und zu begegnet man noch Angeboten, die preislich nicht zu vertreten sind; aber dies sind Einzelerscheinungen. Die neuen RAL-Lieferbedingungen, die Anfang dieses Jahres erschienen, werden hoffentlich auch in dieser Beziehung ihren Zweck erfüllen, d. h. sie sollen dem Gütegedanken und der Werkehrlichkeit dienen. Weitere Versuche bzw. Prüfungsverfahren über Dauerbiegung und Dauerzugbeanspruchung sind in Bearbeitung und es werden jedenfalls schon in kurzer Zeit beachtliche Resultate greifbar sein.

**L e d e r m a n s c h e t t e n.** Gegenüber dem Vormonat sind wesentliche Veränderungen des Geschäftsganges auf dem Gebiete der Ledermanschetten und technischen Lederartikel nicht festzustellen.

**R u n d - u n d K o r d e l s c h n ü r e.** Im Monat Dezember hat der Auftragseingang in Rund- und Kordelschnüren etwas nachgelassen, was durchaus zeitbedingt ist. Trotzdem wurden von den Herstellern noch bedeutende Aufträge mit in das neue Jahr genommen, so daß für die ersten Monate des Jahres 1938 aus-

Darüber hinaus hat die Industrie der gummielastischen Webwaren in der am 1. Januar 1938 in Kraft gesetzten reichstariflichen Regelung auf dem Gebiet der Berechnung der Löhne eine **e i n e i t l i c h e K a l k u l a t i o n s g r u n d l a g e** erhalten. Denn in dem mit dieser Tarifordnung verbundenen Breitenabkommen, das für jede Band- und Webebreite die durch den Facharbeiter zu bedienende Gängeziffer festsetzt, ist eine Basis geschaffen worden, die eine einheitliche und gleichmäßige Leistungsberechnung für Bandwebstuhl und Weber gestattet. So wirkt sich auch diese Tarifregelung als eine positive Stabilisierungsmaßnahme zur Herbeiführung geordneter betriebswirtschaftlicher Verhältnisse und als soziale Leistung besonderer Art aus, zumal ein solches Breitenabkommen bisher in der Gummibandweberei fehlte, während die Wäscheband-Industrie und auch die Seidenband-Fabrikation mit solchen Breitenabkommen schon seit längerer Zeit rechnen.

Die Industrie der gummielastischen Artikel geht demgemäß mit **g u t e n A u s s i c h t e n** an die weitere geschäftliche Entwicklung heran. Auch auf dem Gebiet der Verarbeitung neuzeitlicher Spinnstoffe und Garne in Gestalt von Kunstseide und Zellwolle kann die Fabrikation der gummielastischen Bänder, Litzen, Kordeln, Strick-, Wirk- und Webwaren weitere Erfolge vermerken. Die sogenannten technischen Uebergangsschwierigkeiten können in der Mehrzahl der Fälle als überwunden angesehen werden; nur die eigentliche Spinnstoffversorgung übt noch einen gewissen Einfluß aus. Aber auch hier wird der Weg zu regelmäßigen Verhältnissen nicht mehr weit sein. Alles in allem, die Industrie der gummielastischen Artikel befindet sich weiter in Aufwärtsbewegung. Pp.

reichend Aufträge vorliegen. Das **E x p o r t g e s c h ä f t** hat in letzter Zeit eine geringe Belebung erfahren, ist aber in keiner Weise zufriedenstellend.

**S p i n n e r e i l e d e r a r t i k e l.** Die starke Nachfrage nach Spinnereilederartikeln hat bis zum letzten Tage des alten Jahres angehalten, so daß alle Betriebe, die Spinnereilederartikel herstellen, über einen reichlichen Auftragsbestand verfügen. In der Versorgung mit dem erforderlichen Rohmaterial hat sich nichts geändert.

Das **E x p o r t g e s c h ä f t** ist wesentlich schwieriger geworden. Die ausländischen Fabrikanten von Spinnereilederartikeln haben ihre Preise mit Rücksicht auf die im Ausland zurückgegangenen Rohhäutenotierungen ermäßigt. Dadurch wird der Wettbewerb mit den deutschen Herstellern von Spinnereilederartikeln immer schwieriger. Es sind durch die billigeren Auslandspreise schon ganz nennenswerte Aufträge der deutschen Industrie verlorengegangen.

**W e b e r e i l e d e r a r t i k e l.** Der Monat Dezember lag, wie vorauszusehen und üblich, im Zeichen einer Geschäftsstille. Der **E x p o r t** ist nach wie vor nicht zufriedenstellend, womit aber nicht gesagt sein soll, daß wir zu teuer sind, sondern es zeigt sich allgemein, daß in den einzelnen Ländern, nach denen der Export hauptsächlich geht, die Geschäftslage nicht gut ist, so daß sich der Bedarf entsprechend vermindert.

### Riemenrutsch durch Rostbildung

Wie wesentlich die Beschaffenheit der Lauffläche eines Treibriemens und die des Kranzes der Riemenscheibe ist, hat ein kürzlich in der Praxis vorgekommener Fall bewiesen. Ein Riemen, der zum Antrieb von Drehbänken, Bohr- und Schleifmaschinen und einer Pumpe diente, rutschte bei einer Nutzlast von 12 kg/qcm von der großen Scheibe ab, obwohl seine Dimensionen den ganzen Antriebsverhältnissen angepaßt waren. Anfangs war es unerklärlich, warum der Riemen von der großen Scheibe rutschte, zumal der Umschlingungswinkel größer als bei der Motorscheibe und auch die Vorspannung genügend war. Als man die große Scheibe näher betrachtete, mußte man feststellen, daß die Lauffläche der Riemenscheibe durch Rost schwer beschädigt war, und zwar lag dies an einer unsachgemäßen Lagerung der Scheibe im Magazin. Die mit Rost besetzte Fläche verminderte den Reibungskoeffizienten derart, daß der Riemen von der Scheibe nicht mitgenommen wurde und somit stets von der Scheibe fiel. Die Beschaffenheit der Lauffläche des Riemens war gut, so daß der Riemenrutsch auf die Rostbildung auf der Scheibe zurückzuführen ist. Man nahm die Scheibe ab und drehte die Lauffläche sauber, wonach man nach vorgenommener Montage die Feststellung machte, daß der Riemen nunmehr einwandfrei lief. Aus diesem Fall ergibt sich die Notwendigkeit einer sauberen Lauffläche, um eine gute Reibungszahl zu erzielen. eb.



# Der Stand der Handelsvertreter ist volkswirtschaftlich von erheblicher Bedeutung

(Aus dem Erlaß des Preisbildungskommissars Nr. 192/37 vom 29. Dezember 1937)

Wiederholt hat sich die Tages- und Fachpresse in der letzten Zeit mit dem Handelsvertreter und den Sorgen, die ihn im Augenblick bedrücken, befaßt. So darf nur auf den Aufsatz in Nr. 229 des „Völkischen Beobachters“ vom 17. August 1937 verwiesen werden, der mit der Ueberschrift „Der Handelsvertreter wird sehr gebraucht werden“ davor warnte, etwa in Verkennung der augenblicklichen und künftigen Wirtschaftslage den Handelsvertreter auszuschalten. Ferner wird auf den Aufsatz im „Angriff“ vom 4. November 1937 verwiesen, der mit der Ueberschrift „Handelsvertreter sollen sachkundig und zuverlässig sein“, darauf hinweist, daß die Berufsgemeinschaft der Handelsvertreter, wenn sie ihre volkswirtschaftliche Aufgabe richtig erfüllen soll, von unlauteren Elementen gesäubert und freigehalten werden muß.

Inzwischen hat sich auch, veranlaßt durch zahlreiche Anfragen und durch einen besonderen Antrag der Fachgruppe Handelsvertreter und Handelsmakler, der Reichskommissar für die Preisbildung in einem Runderlaß Nr. 192/37 vom 29. Dezember 1937 ausführlich mit dem Handelsvertreter und seiner Stellung im Wirtschaftsleben befaßt. Der Reichskommissar für die Preisbildung stellt fest, daß der Handelsvertreter „volkswirtschaftlich von erheblicher Bedeutung und in der Wirtschaft nicht wegzudenken ist“. Er sieht es deshalb als berechtigt und notwendig an, daß ihm ein angemessenes Einkommen gesichert wird. Natürlich sollen auch dem Handelsvertreter, wie allen Gewerbetreibenden und übrigen Volksgenossen, nicht etwa mühelos ungerechtfertigt hohe Vergütungen in den Schoß fallen. Aber es wird vom Reichskommissar für die Preisbildung mißbilligt, wenn Firmen, die zur Zeit aus irgendwelchen Gründen auf die Mitarbeit des Handelsvertreters verzichten zu können glauben, diesem die Kündigung aussprechen, die vereinbarte Provision unangemessen herabsetzen oder den Handelsvertreter auf sonstige Weise schlechter stellen. Insbesondere, so sagt der Reichskommissar, geht es nicht an, daß Firmen durch solche Maßnahmen ihre Handelsspanne ungerechtfertigt erhöhen.

Noch aus einem anderen Grunde spricht sich der Reichskommissar insbesondere gegen Provisionsherabsetzungen aus. Häufig ist eine Firma bei einem bestimmten Erzeugnis auf die Arbeit und das Interesse gerade des Handelsvertreters angewiesen. Deshalb könnte es vorkommen, daß durch eine einseitige Provisionsherabsetzung das Interesse des Handelsvertreters an dem Absatz gerade dieses Erzeugnisses beeinträchtigt wird, obwohl vielleicht ein dringendes volkswirtschaft-

liches oder vor allem auch preispolitisches Bedürfnis dafür besteht, daß der Absatz dieses Erzeugnisses gepflegt und durch den Handelsvertreter gefördert wird. Das kommt vor allem bei Waren, die für die breite Masse des deutschen Volkes bestimmt sind, in Frage.

Aus all diesen Gründen hält es der Reichskommissar für die Preisbildung für notwendig, solchen ungerechtfertigten Kündigungen, Provisionsherabsetzungen und Vertragsverschlechterungen nachzugeben. Er hat deshalb im Einvernehmen mit dem Reichs- und Preußischen Wirtschaftsminister angeordnet, daß Beschwerden dieser Art zunächst durch die zuständige Industrie- und Handelskammer nachzuprüfen sind. Die Nachprüfung wird sich darauf erstrecken, ob die Beschwerde preispolitische Folgerungen notwendig macht. Ist das der Fall, so hat die Industrie- und Handelskammer die Vorgänge mit einer Sachdarstellung und gutachtlichen Äußerung an die für sie zuständige Preisbildungsstelle weiterzuleiten. Die Preisbildungsstelle entscheidet dann endgültig darüber, welche weiteren Maßnahmen zu treffen sind; in der Regel wird es darum gehen, daß die Preisbildungsstelle in solchem Falle die Kalkulation der betreffenden Firmen nachprüft und gegebenenfalls eine Preisherabsetzung verlangt. Wenn die Industrie- und Handelskammer zu dem Ergebnis kommt, daß der ihr vorgetragene Fall preispolitisch ohne Bedeutung ist, hat sie den Beschwerdeführer zu bescheiden. Dieser Bescheid der Industrie- und Handelskammer, der in Abschrift der Preisbildungsstelle zugeleitet werden muß, ist für den Beschwerdeführer endgültig, während die Preisbildungsstelle die Sache, wenn es ihr notwendig erscheint, natürlich trotzdem nachprüfen und verfolgen kann.

Die ganze Regelung bezieht sich nur auf Handelsvertreter, also diejenigen selbständigen Gewerbetreibenden, die für Firmen Geschäfte mit Wiederverkäufern vermitteln (Mitglieder der Fachgruppe Handelsvertreter und Handelsmakler), ferner auf die Warenvertreter, die Geschäfte lediglich mit Selbstverbrauchern vermitteln (Mitglieder der Fachuntergruppe Warenvertreter in der Wirtschaftsgruppe Vermittlergewerbe). Auf angestellte Handlungsreisende erstreckt sich dieser Runderlaß dagegen nicht, da das Arbeitsverhältnis von Gefolgschaftsmitgliedern nicht vom Preisbildungskommissar, sondern von anderen Stellen geregelt wird.

Es ist zu hoffen, daß sich die Anordnung des Reichskommissars für die Preisbildung zum Wohle aller Beteiligten auswirkt und die gewiß nicht unberechtigten Besorgnisse, die in letzter Zeit aufgetreten sind, beseitigt.

## »Paguag«-Schläuche bewähren sich auf allen Gebieten



### »PAGUAG«

PAHLSCHES GUMMI-UND ASBEST-GESELLSCHAFT  
DÜSSELDORF-RATH  
Lieferung nur durch den Handel

Jede Anwendung stellt besondere Aufgaben. Paguag-Industrieschläuche sind immer dem Zweck sorgfältig angepaßt und in erfahrungsreichen Jahren entwickelt. — Wir liefern Schläuche mit gewebten, geflochtenen und Cordfäden-Einlagen, mit Außenspirale, Panzerumflechtung und Asbestgeweblage, sowie Spiralschläuche in normalen und Sonderausführungen.



# Regelung der Beschaffung, Verteilung, Lagerung, des Absatzes und Verbrauchs von Asbest und Asbestwaren

## Anordnung Nr. 45 der Ueberwachungsstelle für Kautschuk und Asbest

vom 3. Januar 1938

Auf Grund der Verordnung über den Warenverkehr vom 4. September 1934 (Reichsgesetzbl. I S. 816) in der Fassung der Verordnung vom 28. Juni 1937 (Reichsgesetzbl. I S. 761) in Verbindung mit der Verordnung über die Errichtung von Ueberwachungsstellen vom 4. September 1934 (Deutscher Reichsanzeiger und Preußischer Staatsanzeiger Nr. 209 vom 7. September 1934) wird mit Zustimmung des Reichswirtschaftsministers angeordnet (vgl. Deutscher Reichsanzeiger und Preußischer Staatsanzeiger vom 3. Januar 1938):

### § 1. Geltungsbereich

(1) Wer Asbest oder Asbestwaren beschafft, verteilt, lagert, absetzt oder verbraucht, unterliegt dieser Anordnung nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen.

(2) Als Asbest im Sinne dieser Anordnung gelten Naturasbest und synthetischer Asbest.

(3) Naturasbest sind Asbestgestein, Rohasbest und Asbestfasern.

(4) Asbestfasern sind Fasern, die durch Be- oder Verarbeitung von Asbestgestein, Rohasbest oder Asbestwaren entstehen.

(5) Synthetischer Asbest sind Kunststoffe, die in ihren Eigenschaften und in ihrer Verarbeitung im wesentlichen dem Naturasbest entsprechen.

(6) Als Asbestwaren im Sinne dieser Anordnung gelten Halb- und Fertigwaren, die teilweise oder ausschließlich aus Asbest hergestellt sind, soweit sie zur Zuständigkeit der Ueberwachungsstelle für Kautschuk und Asbest gehören.

### § 2. Einkaufsregelung

(1) Wer Asbest im Inland oder Ausland zur Verwendung im Inland erwirbt, bedarf dazu im Einzelfall der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung der Ueberwachungsstelle (Einkaufsbewilligung).

(2) Auf Grund von Einkaufsbewilligungen getätigte Einkäufe sind der Ueberwachungsstelle auf besonderem Vordruck unverzüglich nach Eingang der Ware zu melden (Einkaufsmeldung).

(3) Wer im Monat nicht mehr als 100 kg Asbest verbraucht (Kleinverbraucher), hat bei der Ueberwachungsstelle eine besondere Einkaufsbewilligung (Einkaufsbewilligung für Kleinverbraucher) zu beantragen. Diese Bewilligung gilt jeweils für ein Kalenderjahr und berechtigt, die darin festgesetzte Menge einzukaufen.

(4) Bei Einkauf im Inland ist die Einkaufsbewilligung gleichzeitig mit der Auftragserteilung dem Verkäufer auszuhändigen.

(5) Der Verkäufer darf ohne Aushändigung der Einkaufsbewilligung nicht liefern. Bei Verkauf an Kleinverbraucher ist die gelieferte Menge von dem Verkäufer in der Einkaufsbewilligung für Kleinverbraucher einzutragen.

### § 3. Verbrauchsregelung

(1) Wer Asbest und Asbestgespinste, letztere zur Herstellung von Asbestwaren, verbraucht, bedarf dazu der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung der Ueberwachungsstelle (Verbrauchsbewilligung).

(2) Die Verbrauchsbewilligung gilt als erteilt an Verbraucher, die im Besitz von Genehmigungen gemäß § 1 der Anordnung Nr. 20 vom 29. November 1934 (Deutscher Reichsanzeiger und Preußischer Staatsanzeiger Nr. 279 vom 29. November 1934) sind, jedoch nur insoweit, als der Verbrauch von Asbest zur Herstellung solcher Asbestwaren stattfindet, die von einem Verbraucher in der Zeit vom 29. August 1934 bis zum Tage des Inkrafttretens dieser Anordnung hergestellt worden sind.

### § 4. Verarbeitungsregelung

(1) Verbraucher von Asbest dürfen nur diejenige Menge monatlich verarbeiten (Verarbeitungsmenge), die ihnen die Ueberwachungsstelle durch schriftlichen Bescheid zur Verarbeitung freigegeben hat (Verarbeitungsbewilligung).

(2) Wer im Monat nicht mehr als 100 kg Asbest verbraucht, darf nur ein Zwölftel der in der Einkaufsbewilligung für Kleinverbraucher festgesetzten Jahresmenge monatlich verarbeiten.

(3) Verbraucher von Asbestgespinnst zur Herstellung von Asbestwaren dürfen nur diejenige Menge monatlich verarbeiten (Verarbeitungsmenge), die ihnen die Ueberwachungsstelle durch schriftlichen Bescheid zur Verarbeitung freigegeben hat (Verarbeitungsbewilligung).

(4) Wer im Monat nicht mehr als 100 kg Asbestgespinnst zur Herstellung von Asbestwaren verbraucht, bedarf keiner Verarbeitungsbewilligung.

(5) Die Verarbeitung einer größeren als der freigegebenen Menge ist auch dann verboten, wenn diese aus vorhandenen Lagern entnommen werden kann.

(6) Die einem Verbraucher zur Verarbeitung freigegebene Menge darf außerhalb des eigenen Betriebes nur mit ausdrücklicher vorheriger Zustimmung der Ueberwachungsstelle verarbeitet werden.

### § 5. Verarbeitungsmenge

(1) Die Verarbeitungsmenge wird jeweils für einen Monat in nach Warengruppen gestaffelten Hundertsätzen einer im Monatsdurchschnitt des Jahres 1936 (Vergleichszeit) für Inlandszwecke verarbeiteten Menge (Grundmenge) festgesetzt und schriftlich mitgeteilt. Diese Mitteilung ergeht jeweils bis zum 15. des vorhergehenden Monats.

(2) Als Grundmenge im Sinne des Abs. 1 gilt diejenige Menge Asbest oder Asbestgespinnst, die von der Ueberwachungsstelle auf Grund der Verarbeitungsmenge in der Vergleichszeit jeweils festgesetzt und schriftlich mitgeteilt wird.

(3) Die Bestimmungen der Absätze 1 und 2 gelten nicht für Verbraucher, die im Monat nicht mehr als 100 kg Asbest oder Asbestgespinnst zur Herstellung von Asbestwaren verbrauchen.

(4) Die Ueberwachungsstelle kann in Sonderfällen Grundmenge und Verarbeitungsmenge in Abweichung von den Bestimmungen der Absätze 1 und 2 festsetzen. Sie kann insbesondere die Verarbeitungsmenge erhöhen oder herabsetzen, wenn und soweit die Güte der Erzeugnisse eines Verarbeiters von der in dem betreffenden Herstellungszweig erzielten Durchschnittsgüte wesentlich abweicht.

(5) Vorgriffe auf einen späteren als den in der Verarbeitungsbewilligung angegebenen Zeitraum sind nicht zulässig. Soweit die Verarbeitungsmenge jedoch in dem in der Verarbeitungsbewilligung vorgesehenen Monat nicht verarbeitet wird, darf sie bis zur Höhe von 25 Prozent auf den nachfolgenden Monat übertragen werden.

### § 6. Ausfuhr

(1) Für Ausfuhrzwecke kann die Ueberwachungsstelle Asbest und Asbestgespinste zur Herstellung von Asbestwaren zusätzlich zur Verarbeitung freigeben.

(2) Zur Ausfuhr erworbene, abweichend von den Bestimmungen der Ueberwachungsstelle hergestellte Asbestwaren dürfen nur zur Ausfuhr verwendet werden. Unterbleibt jedoch die Ausfuhr, so ist dies der Ueberwachungsstelle unter Angabe der Gründe unverzüglich anzuzeigen. Solche nicht ausgeführten Asbestwaren dürfen nur mit ausdrücklicher vorheriger Zustimmung der Ueberwachungsstelle im Inland in den Verkehr gebracht werden.

### § 7. Bewilligungen

Die auf Grund dieser Anordnung erteilten Bewilligungen sind nicht übertragbar und jederzeit widerruflich. Sie können an Bedingungen und Aufgaben geknüpft werden.

### § 8. Lagerung

Asbest muß sorgfältig gelagert werden. Die Ueberwachungsstelle kann für die Lagerung nähere Bestimmungen treffen.

### § 9. Verkaufsregelung

(1) Die Ueberwachungsstelle kann zur Sicherstellung vordringlichen Bedarfs allgemeine Bestimmungen über den Absatz von Asbestwaren treffen.

(2) Der Verkauf oder die Lieferung von Asbestwaren im Inland darf nicht von einer zusätzlichen Gegenleistung oder von Verpflichtungen zur Abnahme anderer Waren abhängig gemacht werden. Ausgenommen hiervon ist die Verpflichtung zur Ausfuhr.

### § 10. Meldepflicht

Nachfolgende Meldungen sind auf besonderen Vordrucken zu erstatten von:

a) Asbest- und Asbestgespinnstverarbeitern

bis zum 5. jeden Monats Zu- und Abgang im vorhergehenden Monat sowie die Lagerbestände am Ende des vorhergehenden Monats,

bis zum 20. des ersten Monats eines jeden Kalendervierteljahres der Umsatz des vorhergehenden Kalendervierteljahres;

b) Asbesthändlern

bis zum 5. jeden Monats Zu- und Abgang im vorhergehenden Monat sowie die Lagerbestände am Ende des vorhergehenden Monats,

bis zum 5. jeden Monats die im vorhergehenden Monat an Kleinverbraucher erfolgten Lieferungen.

### § 11. Nachweispflicht

Die Richtigkeit der der Ueberwachungsstelle erstatteten Meldungen muß buchmäßig oder durch Unterlagen nachweisbar sein.

### § 12. Strafen

Zu widerhandlungen gegen diese Anordnung oder die darauf beruhenden Bestimmungen, Auflagen und Bedingungen fallen unter die Strafvorschriften der §§ 10, 12—15 der Verordnung über den Warenverkehr vom 4. September 1934 (Reichsgesetzbl. I S. 816) in der Fassung der Verordnung vom 28. Juni 1937 (Reichsgesetzbl. I S. 761).

### § 13. Inkrafttreten

(1) Diese Anordnung tritt — mit Ausnahme des § 4 Abs. 3 — am Tage nach ihrer Veröffentlichung in Kraft. Gleichzeitig tritt die Anordnung Nr. 19 vom 13. November 1934 (Deutscher Reichsanzeiger und Preußischer Staatsanzeiger Nr. 270 vom 14. November 1934) außer Kraft.

(2) § 4 Abs. 3 dieser Anordnung tritt am 1. April 1938 in Kraft.

(3) Die auf Grund der oben bezeichneten Anordnung bisher erteilten Bewilligungen behalten einschließlich der auf sie bezogenen Bedingungen und Auflagen ihre Gültigkeit bis auf Widerruf.

Der Reichsbeauftragte für Kautschuk und Asbest.

J e h l e.



## Brief aus Holland

Wieder ging ein Jahr zu Ende, und man kann sagen, daß nach einem erst sehr lebhaften Geschäft im ersten halben Jahre die zweite Hälfte wesentlich schlechter war. Während nach der Devaluation im Herbst 1936 die Preise erstens durch diese und dann auch durch die gestiegenen Rohgummiwerte allgemein in die Höhe gingen, wurden die Lager meistens reichlich angefüllt, zum Teil aus Vorsorge, daß weitere Steigungen eintreten könnten. Aber als der Gulden nach einer gewissen Abwertung stabil blieb, und die Rohgummipreise im zweiten Halbjahr fielen, gaben die Preise der Gummiwaren auch wieder nach und sind nach einer absolut notwendig gewordenen Besserung schon wieder auf einem traurigen Niveau angelangt. Trotz des guten Willens mancher Firmen, die diese Schleudereien nicht mitmachen wollen, wird von manchen Firmen in Unterbietungen geradezu Einsteuertes geleistet und von einem Nutzen kann überhaupt keine Rede sein. Das Traurige an dieser Tatsache ist, daß Unternehmungen, die den Wert ihrer Erzeugnisse auf einer gewissen Höhe halten wollen, ihre Kundschaft an diese unfaire Konkurrenz abgeben, die eben Umsätze à tout prix machen will.

Auch die inländischen Gummiwaren-Fabriken machen in dem Wettbewerb mit und können dies um so erfolgreicher, da sie durch einen etwa 15prozentigen Einfuhrzoll geschützt sind. Eine natürliche Folge ist, daß die einheimische Gummi-Industrie sich weiter ausgebreitet und einen Artikel nach dem anderen in ihr Fabrikationsprogramm aufgenommen hat. Allerdings an die Herstellung von Automobilreifen hat man sich noch nicht wieder gewagt, obgleich in früheren Jahren eine der jetzt bedeutendsten Gummiwarenfabriken damit angefangen hatte, diese aber nach einiger Zeit wieder einstellte. In Fahrradreifen und Schläuchen ist man hier sehr auf der Höhe. Es wird ein tadelloses Fabrikat billig auf den Markt gebracht. Auch hat sich die Herstellung von Turn- und anderen Schuhen wesentlich ausgebreitet. Die Arbeiterzahl hat in allen Fabriken zugenommen und sie sind stets gut beschäftigt gewesen. Trotzdem hat man es möglich gemacht, eilige Bestellungen schnellstens auszuführen. Gerade dadurch wurde manches Geschäft zu höheren Preisen im Inland ausgeführt, da im Ausland die Liefertermine teilweise sehr lang waren. Die Grossisten unterhalten zwar größere Lager in Stapelartikeln, um prompt liefern zu können, aber sehr viele Sachen müssen naturgemäß frisch hergestellt werden, und da spielt ein kurzer Liefertermin manchmal eine große Rolle.

Der größere Teil Gummiwaren wird noch immer aus dem Ausland eingeführt und die ganze Welt beteiligt sich an diesem Wettbewerb. Die Länder mit Bedarf an Devisen legen besonders großen Wert auf den Export nach Holland. Natürlich sind immer Artikel vorhanden, die als Spezialitäten erzeugt, einen besonderen Nutzen bieten. Man muß daher, wie überall, trachten, etwas Besonderes zu bringen.

So wünschenswert es auch wäre, ein höheres Preisniveau zu erzielen, so ist man aus den erwähnten Gründen doch nicht in der Lage, zu einer allgemeinen Besserung zu kommen, wenn auch mancher Versuch in dieser Hinsicht unternommen worden ist. Einigkeit ist bisher eben nicht zu erzielen gewesen. So muß jeder selbst sehen, wie er fertig wird. Dabei wird es einstweilen wohl bleiben.

„Teddy“

## Preise für Kautschuk-Fertigerzeugnisse

Nachstehend bringen wir den auf S. 27 in Nr. 2 unserer Zeitung erwähnten Runderlaß Nr. 188/37 des Reichskommissars für die Preisbildung (vom 27. Dezember 1937) im Wortlaut zum Abdruck, wie er im „Bergischen Wirtschaftsblatt“ (B, Nr. 2, 1938) veröffentlicht worden ist.

1. Die Preise für Kautschukfertigerzeugnisse dürfen um den Unterschiedsbetrag zwischen dem jeweils gezahlten Preis für synthetischen Kautschuk (zur Zeit Buna, Thiokol und Perduren) und dem Preis für Naturkautschuk am 17. Oktober 1936 (Runderlaß 107/37) erhöht werden.

2. Die Herstellerbetriebe dürfen auf die unter Ziffer 1 genannten Unterschiedsbeträge einen Aufschlag von 5 Prozent erheben.

3. Bei der Preisbildung der Fertigerzeugnisse darf außer den unter 1 und 2 genannten Posten das tatsächliche Mehr an Fertigungskosten, das infolge der Verarbeitung von synthetischem Kautschuk oder von Gemischen aus synthetischem und Naturkautschuk gegenüber der Verarbeitung von Naturkautschuk entsteht, mit der Maßgabe berücksichtigt werden, daß das Mehr an Fertigungskosten

a) bei der Herstellung von Kraftfahrzeugreifen, Gespannwagenreifen und Flugzeugreifen das 1½fache und

b) bei der Herstellung sonstiger Kautschukfertigerzeugnisse das Einfache der bisherigen Fertigungskosten nicht übersteigen darf.

Als Fertigungskosten gelten Arbeitslohn zuzüglich Betriebsunkosten. Als Mehr an Fertigungskosten gelten diejenigen Beträge, um welche die Fertigungskosten bei der Verarbeitung von synthetischem Kautschuk oder Gemischen aus synthetischem Kautschuk und Naturkautschuk die bisherigen Fertigungskosten bei der Verarbeitung von Naturkautschuk nachweisbar überschreiten.

4. Die übrigen Bestimmungen meines Runderlasses 107/37 sind sinngemäß anzuwenden. Das bedeutet u. a.: Bei der Errechnung der Beträge, um die die Preise für die Fertigerzeugnisse gemäß meinem Runderlaß 107/37 herabgesetzt werden müssen oder erhöht werden dürfen, sind die Beschaffungskosten der jeweilig verwendeten Gemische aus Naturkautschuk, synthetischem Kautschuk und Regenerat mit den am Stichtag gültig gewesenen Beschaffungskosten für die Gemische in der damaligen Zusammensetzung zu vergleichen.

Der nach Ziffer 1 Absatz 2 meines Runderlasses 107/37 gestattete Aufschlag von 5 Prozent darf nur auf den Zollobtrag für den verarbeiteten Naturkautschuk, der in Ziffer 2 Absatz 2 des vorliegenden Runderlasses gestattete Aufschlag von ebenfalls 5 Prozent darf nur auf den Mehrbetrag der Beschaffungskosten für den verarbeiteten synthetischen Kautschuk gegenüber der gleichen Menge Naturkautschuk erhoben werden.

5. Ueber die Form der nach Ziffer 7 des Runderlasses 107/37 zu erstattenden Meldungen seitens der Herstellerbetriebe werde ich der Fachgruppe nähere Weisungen geben.

6. Eine Ergänzung der Ziffer 3 meines Runderlasses 107/37 behalte ich mir vor.

7. Die vorliegende Anordnung tritt mit Wirkung ab 3. Januar 1938 in Kraft. Ihre Wirksamkeit ist vorläufig auf ein halbes Jahr nach Inkrafttreten beschränkt. Ihren jederzeitigen Widerruf behalte ich mir vor.

## Ausschreibungen

7. Februar: The Chief Stores Superintendent, Park Station Chambers, Johannesburg, Ausschreibungs-Nr. 1594. Lieferung von 3160 Gummirädern von 10 Zoll Durchmesser und 1 1/8 Zoll Bohrung, 120 dito von 14 Zoll Durchmesser und 1 1/4 Zoll Bohrung und 750 Vollgummireifen von 20 Zoll Durchmesser. (5 Seiten.)

19. Februar: Department of Public Health, Ministry of the Interior, Kairo. Lieferung von 350 Gummiflaschen, 10 000 Fieberthermometern, 250 Gummiflaschen für Sauerstoff, 100 Gummibeuteln für Eis, 1200 Eisbeutel aus Mackintosh, 5000 Uringläsern, 140 Laktometern, 98 500 Injektionsnadeln, 700 000 Wundklammern, 25 000 Wundnäbnadeln, 3750 Schachteln Seidennähgarnen, 24 500 Paar Gummihandschuhen für Chirurgen, 3000 Dutzend Sicherheitsnadeln, 200 000 gläsernen Kapillarröhren und anderen Glaswaren, 50 000 Gummistopfen und 3000 Pipetten. (14 Seiten.)

# Guttasyn

Guttasyn ist gänzlich unempfindlich gegenüber Wasser und Luft, Öl und Benzin, Laugen und Säuren (ausgenommen konzentrierte Schwefel- und Salpetersäure). Weitgehend temperaturbeständig. Unentflammbar, außerordentlich zäh und elastisch. Jedes Profil erhältlich. (Prosp. 3085Gu)

EIN NEUER  
AUSTAUSCHSTOFF  
FÜR GUMMI  
AUS DEUTSCHEN ROHSTOFFEN

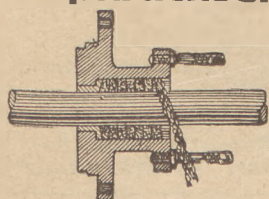
Guttasyn-Schläuche  
Guttasyn-Dichtungspflanzen  
Guttasyn-Manschetten  
Guttasyn-Profilröhre

Guttasyn ist alterungsbeständig



H · R O S T & C O · H A R B U R G - W I L H E L M S B U R G 1

### Stopfbüchsenpackung aus Metallwolle



unabhängig von den Abmessungen der Stopfbüchse

für Dampf  
für Wasser  
für Säuren und Laugen

August Bühne & Cie., Freiburg i. Br.

### Massen-Gummi-Formartikel Räderbezüge aller Art äußerst leistungsfähig

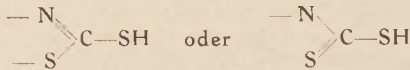
liefern

Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.



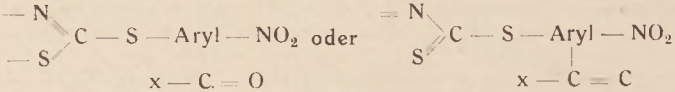
# Patentnachrichten

**Vulkanisationsbeschleuniger.** DRP. 654 467, Kl. 39b, Gr. 8, für I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. I. 42 609, 18. September 1931. Vulkanisationsbeschleuniger mit Sulphydrylgruppen in der Bindung



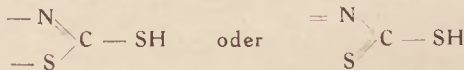
sind zwar von kräftiger Wirkung, aber wegen ihrer niedrigen kritischen Temperatur nur beschränkt anwendbar.

Man kann nun Beschleuniger mit wesentlich günstigeren kritischen Temperaturen erhalten durch die gemäß Anspruch 1 geschützte „Verwendung von Mercaptoarylethiazolen oder Dithiocarbamaten, die die charakteristische Gruppierung

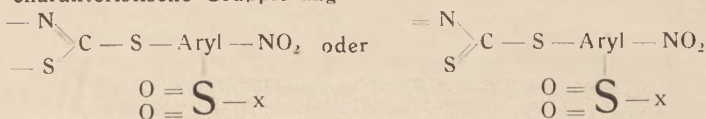


worin die Nitrogruppe in o- oder p-Stellung zum Schwefel, die Gruppe  $x \text{---C=O}$  in m-Stellung zur Nitrogruppe steht und x für Wasserstoff, eine substituierte oder unsubstituierte Alkyl-, Aryl-, Alkoxy-, Hydroaryl- oder Aminogruppe steht, enthalten, als Vulkanisationsbeschleuniger für Kautschuk oder synthetische kautschukähnliche Massen“. Gemäß Anspruch 2 können auch gleichzeitig andere Beschleuniger verwendet werden. Es ist ferner angegeben, welche Umsetzungsprodukte zwecks Prüfung untersucht wurden, und was für Zerbrechlichkeiten sich dabei jeweils ergaben. — Die Beschleuniger gemäß der Erfindung sind bemerkenswerterweise auch bei synthetischem Kautschuk anwendbar, außerdem rufen sie keine störende Verfärbung der Vulkanisate hervor.

**Vulkanisationsbeschleuniger.** DRP. 654 527, Kl. 39b, Gr. 8, für I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. I. 42 630, 20. September 1931. Da die Vulkanisationsbeschleuniger mit Sulphydrylgruppen der Bindung



eine niedrige kritische Temperatur aufweisen, sind sie in vielen Fällen nicht anwendbar. Diesen Nachteil vermeidet man zufolge der Erfindung durch die gemäß dem Patentanspruch unter Schutz gestellte „Verwendung von Mercaptoarbenzothiazolen oder Dithiocarbamaten, die die charakteristische Gruppierung



worin die Nitrogruppe in o- oder p-Stellung zum Schwefel, die Gruppe  $\text{O}=\text{S---x}$  in m-Stellung zur Nitrogruppe und x für Alkyl, Aryl oder Alkaryl oder eine Aminogruppe steht, enthalten, als Vulkanisationsbeschleuniger für Kautschuk oder synthetische kautschukähnliche Massen“. Es ist außerdem näher erläutert, welche Substanzen und Gruppierungen in Frage kommen. Auch finden sich mehrere Vulkanisationsbeispiele und die mit diesen erzielbaren Bruchfestigkeiten und Dehnungen.

## Oesterreichische Patente

### Erteilungen

39. 151 963. Verfahren zur Herstellung von Kautschukfäden, Streifen u. dgl. International Latex Processes, Ltd., St. Peter Port (Guernsey, England), und Ugo Pestalozza, Mailand. 15. August 1937, A 690—35.
- 63d. 152 039. Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von Schnureinlagen für Autoreifen. Leonhard Herbert, Frankfurt a. M., und Adolf Fröhlich, Hamburg. 15. August 1937, A 508—37.
- 63d. 152 044. Aus Stahlbandstreifen bestehende Einlage für den Laufmantel von Preßluftreifen. Ferdinand Stresnak, Wien. 15. August 1937, A 2330—37.

## Reichs-Patente

### Anmeldungen

Klasse

- 3a. 9. L. 88 119. Adalbert von Ledofsky und Josef Graber, Preßburg, Tschechoslowakische Republik; Vertreter: Dr. C. Böhm Edler v. Börnegg, Patent-Anwalt, Berlin W 62. **Kautschukplatte, insbesondere für Unterbekleidung**; Zus. z. Anm. G. 88 124. 21. Mai 1935. Oesterreich 25. August 1934 und 12. Februar 1935. Ausgel. 20. Januar 1938.
- 39a. 8/05. I. 53 502. International Latex Processes, Limited, St. Peter Port, Guernsey, Kanalinseln; Vertreter: Patent-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, M. M. Wirth, Frankfurt a. Main, Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. P. Wirth, Berlin SW 11. **Verfahren zum Herstellen von durchlochten glatten oder mit durchlochten oder undurchlochten Vorsprüngen versehenen Kautschukplatten aus Kautschukdispersionen**. 25. Oktober 1935. V. St. Amerika 28. November 1934. Ausgel. 13. Januar 1938.
- 39a. 8/05. I. 53 879. International Latex Processes, Limited, St. Peter Port, Guernsey, Kanalinseln; Vertreter: Patent-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, M. M. Wirth, Dr. W. Schalk, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. P. Wirth, Berlin SW 11. **Verfahren zum Herstellen von geformten Kautschukgegenständen**. 13. Dezember 1935. V. St. Amerika 4. Januar 1935. Ausgel. 13. Januar 1938.
- 47c. 5. M. 133 974. Metallgummi G. m. b. H., Harburg-Wilhelmsburg. **Elastische Gelenkkupplung**. 20. März 1936. Ausgel. 20. Januar 1938.
- 47f. 19/01. K. 146 676. Erfinder: Dipl.-Ing. Fritz Barth, Berlin-Wilmersdorf. Anm.: Knorr-Bremse A.-G., Berlin. **Kolbendichtung, bestehend aus einer zwischen kegelförmigen Flächen eingespannten Dichtungsscheibe aus elastischem Werkstoff**. 25. Mai 1937. Ausgel. 20. Januar 1938.
- 63c. 31/01. R. 97 234. Otto Reißmann, Berlin. **Biegsames Gummiventil, insbesondere für Luftschräuche, Luftkissen oder dergleichen mit in die Bohrung des Ventilschaftes eingeschobener und herausnehmbarer Drahteinlage**; Zus. z. Anm. R. 97 383. 31. August 1936. Ausgel. 20. Januar 1938.

### Erteilungen

Klasse

- 39a. 11/51. 656 327. Karl Zängl, München. **Vulkanisiervorrichtung zum Erneuern der Lauffläche von Gummiluftreifen**. 14. Oktober 1934. Z. 22 028.
- 42k. 10/02. 656 390. Albert Hauser, Oberursel, Taunus. **Luftdruck-Reifenprüfer**. 12. Januar 1934. H. 138 665.
- 42k. 24/01. 656 447. Dunlop Rubber Company Limited, London; Vertreter: Dipl.-Ing. B. Kaiser und Dr.-Ing. E. Salzer, Patent-Anwälte, Frankfurt a. Main. **Dehnungsprüfeinrichtung für Fäden oder dergleichen, insbesondere für aus Kautschuk bestehende Fäden**. 15. Februar 1934. D. 67 533. Großbritannien 22. Februar 1933.

## Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

- 30d. 1 425 625. Willy May, Radeberg i. Sachsen. **Aus Watte und Zellstoffwatte geschichteter Stoff für Filterauflagen, Verbandstoffe und dergleichen**. 15. Oktober 1937. M. 32 739.
- 39a. 1 425 666. Hermann Meyer, Hannover. **Walze zur Verarbeitung von Kautschuk, Kunststoffen und dergleichen**. 10. November 1936. M. 29 669.
- 39a. 1 425 719. Dortmunder Gummiwarenfabrik Wilhelm Pahl K.-G., Dortmund. **Profiliertes Gummistreifen**. 4. November 1937. D. 19 136.
- 47a. 1 425 774. Franz Clouth Rheinische Gummiwarenfabrik A.-G., Köln-Nippes. **Gummifederpuffer mit Nut**. 8. Dezember 1937. C. 6470.
- 47d. 1 425 623. Helmuth Wilde, Leipzig O 27. **Gummikeilriemen mit Verzahnung**. 12. Oktober 1937. W. 24 820.
- 47f. 1 425 615. Johannes Schulz, Finsterwalde, Niederlausitz. **Dichtungsscheibe und Dichtungsring mit Asbesteinlage aus Leichtmetall**. 18. August 1937. Sch. 30 524.
- 65c. 1 425 919. Albert Meyer, Berlin NW 87. **Aus Gummi hergestellte Scheuer- oder Schleifleiste für aufblasbare Schwimmkörper, wie Schlauchboote, Flöße oder dergl.** 22. Dezember 1937. M. 33 535.
- 71a. 1 426 007. Paul Kannenberg, Dortmund. **Gummisohle**. 21. Oktober 1937. K. 40 471.

## Isolier-Magnesia-Lipsia

für Wärmeschutz  
in Masse und geformt  
Lipsia Chemische Fabrik A.-G.  
Müggeln, Bez. Leipzig

Für GUMMI-GEWEBE-RIEMEN  
heute nur noch

## FESTA-Riemenverbinder

Keine Drähte und Blechspitzen.  
Kein Berühren der Riemenscheiben.  
Immer wieder verwendbar.

Wilhelm Lienkämper · Lüdenscheid

Wir liefern als  
Spezialität:

# Hochleistungs-Kaliber-Walzen

für Gummi-Längs-Bedeckungs-  
Maschinen mit 1-24 Rillen  
in jeder Konstruktion  
Kurzfristige Lieferung  
Erstklassige Ausführung

**Stahlwerk Schmidt & Clemens**  
Werk Berghausen  
Berghausen Bez. Köln




## SCHLAUCHRINGE SPRITZARTIKEL

Hugo Schön  
Berlin - Marienfelde

## Calciumcarbonat

(Kalkspat)  
feinstgesichtet



**Steinwerke vorm. L. Ernst Gerh. Riggert**

Verwaltungsgesellschaft m. b. H.  
Düsseldorf ● Schadowstraße 30



## Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

**Berlin.** Am 22. Dezember 1937 wurde die bisherige Drescher & Krogoll G. m. b. H., Fabrik für Kranken-, Aerzte-, Krankenhaus- und Sanitätsbedarf, Berlin SO 36, Heidelberger Str. 75-76, in eine Einzelfirma umgewandelt. Inhaber des seit Anfang 1904 bestehenden Unternehmens ist seit Anfang 1906 den Betrieb leitende bisherige Gesellschafter und Geschäftsführer, Fabrikbesitzer Georg Manowsky. Der Firmenname ist nicht geändert, es ist nur die Bezeichnung „G. m. b. H.“ fortgefallen. Das Unternehmen stellt außer den bisherigen Fabrikaten auch die für Luftschutzzwecke benötigten Gegenstände aus Aluminium, Eisen usw. her.

**Berlin.** Deutsche Gummischuhvertriebs-Gesellschaft, G. m. b. H., O 27, Magazinstr. 6/7. Durch Gesellschafterbeschuß vom 29. November 1937 ist die Gesellschaft mit Ablauf des 31. Dezember 1937 aufgelöst. Liquidator ist: Kaufmann Adolf Kannengießer in Berlin. Die Prokura Schmukermair ist erloschen.

**Berlin-Charlottenburg.** Ideuka Interessengemeinschaft Deutsche Kautschukwaren-Fabriken G. m. b. H., Charlottenburg, Bismarckstraße 112. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 3. Dezember 1937 ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der Kaufmann Erich Hammesfahr in Berlin-Charlottenburg.

**Berlin-Lichterfelde.** Felix Rockstroh, Gummi- und Asbestfabrikate, Berlin-Lichterfelde-West, Curtiusstr. 11. Inhaberin: Witwe Frieda Rockstroh geborene Bergemann; sie führt das von ihrem verstorbenen Mann unter der gleichen nicht eingetragenen Firma betriebene Geschäft fort.

**Breslau.** Schlesische Linoleum- und Wachstuch-Großhandlung Hans Birkenfeld, Antonienstr. 2/4. Neuer Inhaber ist Kaufmann Franz Oedekoven zu Breslau. Der Uebergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch Franz Oedekoven ausgeschlossen.

**gr. Chemnitz i. Sa.** Giersch & Wittig G. m. b. H., technische Fabrikbedarfsartikel, Brauhausstr. 19. Das Vermögen der Gesellschaft ist durch Gesellschafterbeschuß vom 30. Juni 1937 unter Ausschluß der Liquidation auf den alleinigen Gesellschafter Otto Oswald Wittig in Chemnitz übertragen worden. Das Handelsgeschäft wird unter der Firma Giersch & Wittig weitergeführt, die gleichzeitig in das Handelsregister eingetragen worden ist.

**gr. Graslleben (Braunschweig).** Allerthal-Werke A.-G., Gummwarenfabrik. Einschließlich 10 669,39 RM Gewinnvortrag aus 1935/36 weist die Gesellschaft zum 30. September 1937 einen Bruttogewinn von 1 604 319,05 RM aus. Dagegen erforderten Löhne u. Gehälter 489 157,37 Reichsmark, soziale Abgaben 46 302,15 RM, Abschreibungen auf Anlagen 189 034,76 RM, Besitzsteuern 211 827,24 RM und sonstige Aufwendungen 595 198,12 RM, so daß ein Reingewinn von 72 799,41 RM verbleibt. Die Hauptversammlung am 11. Januar 1938 beschloß Auszahlung von 8 Prozent Dividende. Als Aufsichtsratsmitglied scheid turnusmäßig aus der Gutsbesitzer Rudolf Schneidewind, Eichenbarleben; er wurde wiedergewählt.

**gr. Hamburg.** „Tuboflex“ G. m. b. H., Herstellung und Vertrieb von Spezialschläuchen und technischen Artikeln, Schäferkampsallee 65. Mit Gesellschafterbeschuß vom 31. Dezember 1937 hat sich die Gesellschaft durch Uebertragung ihres Vermögens in eine Kommanditgesellschaft unter der Firma Tuboflex Kommanditgesellschaft Fritz Berghöfer & Co. mit dem Sitz in Hamburg umgewandelt. Persönlich haftender Gesellschafter: Friedrich, genannt Fritz, Christian Berghöfer, Hamburg. Sechs Kommanditisten sind beteiligt.

**Hamburg-Wandsbek.** Die Norddeutsche Asbest- und Gummierwerke Kurt Weber & Co. G. m. b. H. wurde in eine Kommandit-Gesellschaft unter der Fa. Norddeutsche Asbest- und Gummierwerke Kurt Weber & Co. umgewandelt. Die neue Gesellschaft hat sämtliche Aktiva und Passiva übernommen.

**Iserlohn.** Chemisch technischer Industrie Bedarf Otto Heinr. Lammert. Geschäft und die Firma sind auf den Kaufmann Hermann Lammert in Iserlohn übergegangen.

**Karlsruhe.** Hermann Beier, Handelsgeschäfte jeder Art, insbesondere Herstellung und Vertrieb technischer Bedarfsstoffe, Karlstr. 36. Einzelkaufmann: Hermann Beier, Kaufmann, Karlsruhe.

**gr. Oberhausen, Rhld.** Otto Aschmann & Co. G. m. b. H., Treibriemen, Asbest- und Gummiwaren, Maschinen- und Industriebe-

darf, Bremsbeläge, Autoöle und technische Oele, Ludwig-Knickmann-Straße 8. Die Gesellschafterversammlung vom 29. Dezember 1937 hat die Umwandlung der Gesellschaft durch Uebertragung ihres Vermögens unter Ausschluß der Liquidation auf die gleichzeitig unter der Firma Otto Aschmann & Co. mit dem Sitz in Oberhausen, Rhld., errichtete Kommanditgesellschaft beschlossen. Persönlich haftender Gesellschafter ist Otto Aschmann in Oberhausen, Rhld. Eine Kommanditistin ist beteiligt.

**Plauen (Vogtl.).** Bruno Wünsche & Sohn, Großhandlung in Treibriemen u. techn. Artikeln, Hoferstr. 59. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Karl Otto Bruno Wünsche ist aus der Gesellschaft ausgeschieden; der Kaufmann Otto Bruno Willy Wünsche in Plauen (Vogtl.) führt das Handelsgeschäft unter der bisherigen Firma allein fort.

**W.-Barmen.** Deutsche Telefonschnur u. Kabelwerke Inh. Paul Kromberg. Der bisherige Inhaber Paul Kromberg ist gestorben. Das Handelsgeschäft, in das der Kaufmann Otto Kromberg in W.-Barmen, dessen Prokura erloschen, als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten ist, wird als Kommanditgesellschaft, begonnen am 1. Januar 1938, fortgesetzt. Ein Kommanditist. Die Prokura Adolf Karthäuser bleibt bestehen.

### Handelsgerichtliche Eintragungen

**Berlin.** Hermann Wendt, Gummi-Asbest-Isolierungen, SW 61, Kreuzbergstr. 11. Einzelprokurist: Wolfgang Güntsche, Berlin.

**Berlin.** Linoleum Haker Inh. Kurt Haker Berlin N 31, Brunnenstr. 81. Inhaber: Kurt Haker, Kaufmann, Berlin.

**Berlin-Siemensstadt.** Neueintragung: Frischeisen & Co., Fabrikation und Vertrieb von isolierten Drähten, Schnüren und Kabeln, Siemensstadt, Nonnendamm 4. Inhaber: Kaufmann August Köck, Berlin. Dem Kaufmann Hans Reichardt, Berlin, ist Prokura erteilt. Die Firma ist durch Umwandlung der in H.-R. B. 47 972 gelöschten Frischeisen & Co. G. m. b. H. entstanden.

**Berlin-Steglitz.** Lehn & Severit, Handel mit Asbest und technischen Gummiwaren, Steglitz, Südendstr. 53a. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Januar 1938. Der Kaufmann Hans Severit, Berlin, ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

**Hannover.** Wilhelm Glibmeyer, Handel mit technischen Oelen und Fetten, Albert-Niemann-Str. 8. Inhaber ist der Kaufmann Wilhelm Glibmeyer in Hannover.

**Leipzig.** Dr. Ing. Joachim Walter & Co., Ingenieur-Büro und Handel mit technischen Bedarfsartikeln, Handelsvertretungen, C 1, Tröndlinring 3. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Oktober 1937. Gesellschafter: Dr.-Ing. Joachim Armin Werner Carl Walter, Diplomingenieur, Leipzig, und Rudolf Walter, Kaufmann, Großdeuben bei Leipzig.

**W.-Barmen.** Gummistrumpf Weberei Schnutenhaus & Co. Kommanditgesellschaft, begonnen am 13. Januar 1938. Persönlich haftender Gesellschafter Fabrikant Walter Schnutenhaus in W.-Barmen. Ein Kommanditist. Die Firma ist durch Umwandlung der Gummistrumpf-Weberei G. m. b. H. entstanden. (Gosenburgstr. 15/17.)

**Wuppertal-Elberfeld.** Gebr. Volke. Offene Handelsgesellschaft, begonnen am 28. Oktober 1937. Pers. haft. Gesellschafter: Fritz Volke und Hermann Volke, beide Kaufmann in Wuppertal. Herstellung von technischen Artikeln und Großhandel mit diesen, Schleswiger Str. 18.

**Wuppertal-Elberfeld.** Protex-Gesellschaft Berger & Wever. Offene Handelsgesellschaft, begonnen am 1. Juli 1937. Pers. haftender Gesellschafter: Hans Berger und Otto Wever, beide Kaufleute. Umwandlung der Firma Protex-G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von Gummiwaren aller Art, insbesondere der Protex-„Rohlaufstreifen“. Klophausstraße 11.

### Jubiläen

**gr. Chemnitz i. Sa.** Auf ein 50jähriges Bestehen kann die Firma Lindner & Co., Fabrik medizinischer und steriler Verbandstoffe, sämtliche Krankenpflegeartikel, Beckerstraße 19, zurückblicken. Das Unternehmen wurde am 15. Januar 1888 gegründet. Nachdem Herr Emil Köthe 33 Jahre lang die Geschäfte geführt hatte, übernahm der jetzige Inhaber, der langjährige Prokurist Herr Alfred Melzer die Fabrik.

**gr. Dresden.** Der Inhaber der Firma Knoke & Dressler, Chirurgische Waren, Aerzte- und Krankenhausbedarf, A. 1, König-Johann-Straße, Herr Friedrich Dressler, konnte am 15. Januar auf eine 25jährige Tätigkeit als Chef der Firma zurückblicken.

1938

JANUAR

31

# Schlußtermin

für die kostenfreien Eintragungen in Teil I und II des  
**Adreßbuch der Gummi-, Asbest- und Kunststoff-  
Industrie sowie des einschlägigen Handels**

Am 1. Februar beginnt der Reindruck, deshalb bitten wir um allerschnellste Bekanntgabe noch nicht gemeldeter Änderungen betr. Firma, Straße, Inhaber oder dergleichen.

Berlin SW 68

**Gummi-Adreßbuch**



## Aus dem Fahrrad- und Automobilfach

**Berlin.** Kraftfahrzeug-Ueberwachungs-G.m.b.H. Gesellschaft für wirtschaftliche Kraftfahrzeughaltung, NO 43, Barnimstr. 9. Durch Gesellschafterbeschuß vom 8. Dezember 1937 ist die Umwandlung der Gesellschaft in eine Kommanditgesellschaft mit der Fa. „Kraftfahrzeug-Ueberwachungs-Gesellschaft Dr. A. Neidhardt & Co.“ und dem Sitz in Berlin durch Uebertragung ihres Vermögens unter Ausschluß der Liquidation beschlossen worden. Die G. m. b. H. ist erloschen.

**Berlin.** Kuster & Marosky G. m. b. H. Autotechnische Spezialartikel, S 42, Oranienstr. 75. Durch Gesellschafterbeschuß vom 18. Dezember 1937 ist die Umwandlung der Gesellschaft auf Grund des Gesetzes vom 5. Juli 1934 durch Uebertragung ihres Vermögens unter Ausschluß der Liquidation auf den alleinigen Gesellschafter, den Ingenieur Franz Kuster in Berlin, beschlossen worden. Die G. m. b. H. ist erloschen.

**gr. Frankfurt a. M.** Allgemeine Gummireifen Handelsgesellschaft m. b. H., Gummibereifungen für Fahrzeuge, Heinrichstraße 7. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 30. Dezember 1937 ist die Umwandlung der Gesellschaft unter Ausschluß der Abwicklung durch Uebertragung ihres Vermögens auf den Hauptgesellschafter, Gustav Dörflinger in Frankfurt a. M., der das Handelsgeschäft unter der Firma Gustav Dörflinger, vorm. Allgemeine Gummireifen Handelsgesellschaft in Frankfurt a. M. fortführt, beschlossen worden.

**Hamburg.** Walter Harrs, Handel mit Kraftfahrzeugen aller Art, Fahrschule und Reparaturwerkstatt, Hoheluftchaussee 54. In das unter dieser bisher nicht eingetragenen Firma von Kaufmann Walter Johannes Harrs, Hamburg, geführte Geschäft ist Kaufmann Robert Dietrich Offen, Hamburg, als Gesellschafter eingetreten. Die offene Handelsgesellschaft hat am 1. Januar 1938 begonnen. Die Firma ist geändert worden in: Walter Harrs & Co. Die im Geschäftsbetriebe begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten des bisherigen Inhabers sind nicht übernommen worden.

**Karlsruhe (Baden).** Autohaus Eberhardt G. m. b. H., Amalienstraße 57. Die Firma ist geändert in: Autohaus Fritz Opel G. m. b. H. Das Stammkapital wurde um 100.000 RM erhöht.

**Offenbach (Baden).** Vulkan - Autoreifen - Erneuerung Franz Dinser. Firma und Geschäft sind durch Erbgang mit allen Aktiven und Passiven auf die Witwe Anna Dinser, geborene Wittmann, in Offenbach übergegangen.

**gr. Hamburg.** Julius Kühn, Vertrieb von Kraftfahrzeugen und Zubehör, Handelsvertretungen, Hamburg, Bullerdeich 8/10. Inhaber: Julius Friedrich Ernst Kühn, Hamburg.

## Vom Ausland

**Den Bosch (Holland).** Der „Staatscourant“ vom 11. Januar 1938 veröffentlicht den Bericht über die Gründung der N. V. Nederlandse Bandenindustrie Michelin. Die neue Gesellschaft trifft Vorbereitungen, um in Den Bosch eine Reifenfabrik zu errichten. Michelin geht zu der Reifenherstellung in den Niederlanden über, um die hohen niederländischen Einfuhrzölle, die seinen Absatz im Lande erschweren, zu umgehen.

**(R.) London.** Michael Nairn and Greenwich Ltd., Holdinggesellschaft für eine Gruppe von Linoleumfabriken, hatte für 1937 einen Reingewinn von 255.592 (281.740) £ und verteilte wieder 15 Prozent als Dividende. Vorgetragen werden 64.488 (66.371) £. Das Kapital der Gesellschaft beträgt 2.198.291 £.

## Neugründungen

**Rom.** Nach Mitteilungen der Agenzia Economica e Finanziaria hat das Institut für den industriellen Aufbau (IRI) in Verbindung mit der Societa Italiana Pirelli in Rom die Gesellschaft SA IGA (Societa Anonima Industriale Gomma) gegründet. Die Aufgaben der Gesellschaft sind der Anbau des Pflanze Guayule (parthenium argentatum gray) und die Gründung und Finanzierung von Industrieunternehmen für die Verwertung dieser Pflanze; außerdem kann die Gesellschaft zu einem späteren Zeitpunkt den Handel mit Kautschuk organisieren. Diese Gründung ist der dritte Schritt, den das IRI im Rahmen der Unabhängigmachung Italiens von der Kautschukeinfuhr unternommen hat. Bereits im August 1937 hatte das Institut die beiden Gesellschaften „Istituto per lo studio della gomma sintetica, SA“ und „Soc. Ital. per la produzione della gomma sintetica, Anonima“ gegründet.

## Das Werbeblatt in der Ausfuhrförderung

Wo das deutsche Erzeugnis im Ausland nicht selbst für sich werben kann, da beginnt die Bedeutung des Werbeblattes, des Prospektes als Werbemittel. Das Gesicht des Werbeblattes, mit dem die deutsche Ware bei dem fremden Volk für sich wirbt, ist viel wichtiger als gemeinhin angenommen wird. Bei der Durchführung des deutschen Wirtschaftsauskunftsdienstes auf ausländischen Messen, der in der Hand des Ausstellungs- und Messe-Ausschusses der Deutschen Wirtschaft liegt, haben sich einige Gesichtspunkte ergeben, die bei den für das Ausland bestimmten Werbe-drucksachen zu berücksichtigen sind.

Zu kleines Format macht die Werbedrucksache unscheinbar und entzieht sie der Beachtung. Das DIN-Format hat sich bewährt. Uebersichtlichkeit und Klarheit sind für die Wirkung des Werbeblattes Vorbedingung. Firmen mit umfangreichem Herstellungsprogramm werben daher für verschiedene Erzeugnisse durch verschiedene Prospekte. Als Richtlinie kann gelten: das Werbeblatt bringe eine gute Abbildung eines Erzeugnisses, nach Möglichkeit farbig, einen kurzen Text mit Hinweis auf die besonderen Eigenschaften und Anwendungsmöglichkeiten, einen ebenfalls kurzen Hinweis auf das übrige Fabrikationsprogramm und die Anschrift und Marke der Firma.

Auch sorgfältige Gestaltung läßt den Prospekt wirkungslos, wenn in der Anwendung von Fremdsprachen fehlgegriffen wird. Wird z. B. in Italien oder seinen Kolonien auf deutschen Prospekten neben der deutschen statt der italienischen eine andere Fremdsprache angewandt, so ist nicht zu erwarten, daß diese Werbeblätter bei den Italienern Beachtung finden.

Für die gesamten Ost- und Südoststaaten, in deren Außenhandel das Deutsche Reich eine ganz besondere Stellung einnimmt, ist das Deutsche die verbindende Verkehrssprache und ist daher in der Werbung zu bevorzugen. Wenn daneben die jeweilige Landessprache angewendet wird, so entspricht das dem Volksempfinden und wirkt werbend. Voraussetzung ist nicht nur der selbstverständliche fehlerfreie Gebrauch der Fremdsprache, sondern vor allem das richtige Treffen der fremdländischen Ausdrucksweise und Mentalität. Nichts führt leichter zur Lächerlichkeit als schlecht übersetzte Drucksachen.

Es sind demnach sorgfältig zu beachten und abzustimmen: Sprache, Format, Bild und Text, wobei nicht vergessen werden darf, daß Universalprospekte in deutsch, englisch, französisch und spanisch zwar für viele Länder brauchbar, aber gerade in einer Reihe von Staaten, die in unserem Außenhandel eine wachsende und bevorzugte Rolle spielen, nicht zu verwerten sind.

## Techn. Filze

in Tafeln, Rollen, Ringen, Streifen, Profilen, Rahmen in allen Ausführungen

Carl Günther & Co., Fabrik techn. Filzwaren  
Berlin NO43a, Neue Königstr. 71, Fernruf 534594



Heinrich  
**Ellerbrock & Söhne**  
Hamburg-Eidelstedt  
Gummiwarenfabrik

Schwarze  
**Kuponringe und  
Kuponbänder**  
für technische Zwecke  
in all. gangbaren Abmessungen  
lieferbar

## Maschinen und Spezialmaschinen für die Gummiindustrie

liefert nach langjährigen Betriebs- und Konstruktionserfahrungen:

**Maschinenfabrik Gebr. Hasbach, Berg.-Gladbach b. Köln**

Mit der Fachzeitschrift zu Wissen und Erfolg!

Alle Sorten

**Lösungsbenzin  
90er Handelsbenzol  
Toluol, Xylol**

liefert zollfrei auf Erlaubnisschein

**Cölner Benzin-Raffinerie G.m.b.H., Köln-Braunsfeld**

## Formen

für die gesamte  
**Gummi-Industrie**

und zwar für Absätze, Sohlen, Fahrrad- u. Motorradgriffe, Fußbrästen, Knieschützer, Birnspritzen, Ohrenspritzen, Hupenbälle, Spielbälle, Luftkissen, Wärmeflaschen, Heizschlauchformen usw. Ferner Vorform- bzw. Klebmaschinen für Spielbälle, Hupenbälle, Birnspritzen, Rändermaschinen für Spielbälle usw.

**Eigene Gravieranstalt und  
Gießerei. Erste und älteste  
Formenfabrik am Platze**

**ANNAHÜTTE G.M.B.H.**

64 Hildesheim i. Hannover  
Telegr.-Adr. „Annahütte“. Fernspr. 2393

## Transportkasten

in Buche, gezinkt, mit Bodenleisten, nach Zeichnung oder Muster, liefert preiswert

Nikolaus Ohler, Holzwarenfabrik, Seiffen, Erzg.

Wir fabrizieren seit über 25 Jahren:

## Hahnfette

für Dampf-, Gas-, Wasser- u. Luftarmaturen sowie für Bierhähne etc.

**Gewindekitt · Dichtungsschmiere · Putzpomade**

**SCHLEIFMITTELWERK KAHL, KAHL am Main**



Spezialität:

**für die Weich- u. Hartgummi-Industrie.**

Stahlformen für Absätze in Konstruktion zweiteilig u. dreiteilig, Sohlen, technische und chirurgische Artikel, Fahrrad- u. Motorrad-Zubehör, Bälle, Duschen, Spritzen, Clysos, Hupen, Badehauben, Wärmeflaschen, Sitzkissen

**Hildesheimer Formenfabrik W. Dröge & H. Rinke**

Hildesheim · Eigene Gravieranstalt · Fernruf: 3809



# Bezugsquellen-Anfragen

(Antworten an die Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“ erbeten)

(Porto für die Weitergabe ist beizufügen)

## a) Unbekannte Bezugsquellen:

- Nr. 245. Wer ist Hersteller der „Sigurd“-Treibriemen?
- Nr. 256. Wer fabriziert „Gummelour“-Matten?
- Nr. 258. Wer ist Fabrikant von Bojen aus Gummi, 75—100 cm groß für Flugplätze?
- Nr. 264. Wer fabriziert Schuhschutzkappen aus Gummi für Autofahrerinnen mit Stempel „Schu Schu“ DRGM.?
- Nr. 268. Wer ist Fabrikant des Kunststoffes „Duropan“?
- Nr. 269. Wer stellt „Novolin“ Preßwasserzusatz her?
- Nr. 273. Wer ist Hersteller von Gatke's molding powder?
- Nr. 275. Wer stellt den Geradehalter „Aufricht“ her?
- Nr. 279. Wer ist Hersteller der gesetzlich geschützten Injektionsduschen aus Gummi, blau, sehr dünn, biegsam und an einem kleinen Aluminiumviereck befestigt?
- Nr. 280. Wer ist Fabrikant von „Polycosal“?
- Nr. 282. Wer ist Hersteller der wasserlöslichen Ventil-Einschleifmasse „Fix-Fabö“?
- Nr. 283. Wer stellt das Adhäsionsmittel „Durable“ her?
- Nr. 288. Wer ist Hersteller der Reinigungsmasse für Schweißapparate „Puratylen“, „Frankolin“ und „Heratol“?
- Nr. 289. Wer stellt schwach dehnbare, farbige Trikotstoffe mit Gummi durchweht, gummiert oder belegt, her, die auch abwaschbar sind?
- Nr. 293. Wer ist der Hersteller von Nasenformern aus Gummi und Celluloid?
- Nr. 294. Wer ist der Fabrikant der Staufferbüchsen „Stahlhanke“?
- Nr. 295. Wer stellt Elektro-Inhalierapparate „Marke — Prim“ her?
- Nr. 296. Wer fabriziert Behänderungen für Atemschützer usw. aus strammem Gummiband komplett mit Schlaufen und Haken?
- Nr. 298. Wer ist Hersteller des Treibriemen-Einschmiermittels „Wybatin“?
- Nr. 299. Wer ist Fabrikant der Dr. Weber's Kiefer-Massage-Zahnbürsten?
- Nr. 300. Wer stellt die Packsalbe Ultra „Hydra“ her?
- Nr. 301. Wer fabriziert den Gummi-Ersatz „Wigla“?
- Nr. 302. Wer ist Hersteller von Riesen-Gummifiguren von 15 bis 20 m Länge, aufblasbar?

## Geschäftliches (Ohne Verantwortung der Schriftleitung.)

Der heutigen Ausgabe ist ein Prospekt der Greif-Werke A.-G., Fabriken für Bürobedarf, Reichsbauernstadt Goslar, beigelegt.

# Rechtsfragen

## Löschung eines Gebrauchsmusters

Das Reichsgericht hat jetzt die Löschung eines Gebrauchsmusters, das im gegenwärtigen Falle für eine Chemnitzer Strumpffabrik für rundgestrickte Strümpfe eingetragen war, dann für gerechtfertigt erklärt, wenn sich aus dem der Anmeldung beigelegten Muster auch in Verbindung mit dem Inhalt der Anmeldung der Fachmann kein Bild machen könne, wie die neue Raumform herzustellen sei. Denn gerade so wie nach dem Patentgesetz ist auch nach dem Gebrauchsmustergesetz Voraussetzung für den im Gesetz vorgesehenen Schutz, daß der Anmelder die Technik durch die Offenbarung von etwas Neuem bereichert. Wenn im Gesetz gesagt ist, daß Arbeitsgerätschaften oder Gebrauchsgegenstände oder Teile davon insoweit als Gebrauchsmuster geschützt werden als sie dem Arbeits- oder Gebrauchszweck durch eine neue Gestaltung, Anordnung oder Vorrichtung dienen sollen, so ist klar, daß eine in der Anmeldung beschriebene neue Gestaltung eines Gebrauchsgegenstandes dem Gebrauchszweck nur dann dient, wenn es möglich ist, den Gebrauchsgegenstand in der beschriebenen Form auch tatsächlich herzustellen.

Hat der Fachmann auf Grund seiner allgemeinen Kenntnisse die Möglichkeit, den in der Anmeldung beschriebenen Gegenstand nachzubilden, so erübrigt sich naturgemäß eine Bekanntgabe des Herstellungsverfahrens. Besteht für den Fachmann diese Möglichkeit nicht, ist vielmehr eine erfinderische Tätigkeit erforderlich, um den beschriebenen Gegenstand auch herstellen zu können, so handelt es sich nur um die Bekanntgabe einer Aufgabe. Dafür kann ein Schutz nicht beansprucht werden, und zwar auch dann nicht, wenn der Anmelder die zur Lösung der Aufgabe notwendige Erfindung bereits gemacht hat. Diesen Grundsatz hat das Reichsgericht erst kürzlich für ein Sachpatent erneut ausgesprochen. Er muß in gleicher Weise für die den Sach- oder Erzeugnispatenten nahestehenden Gebrauchsmuster, bei denen eine bestimmte Raumform unter Schutz gestellt wird, gelten. Der Umstand, daß durch Gebrauchsmuster grundsätzlich nur neue Raumformen und keine neuen Herstellungsverfahren geschützt werden, steht dem nicht entgegen. Denn es handelt sich hier nicht darum, ob ein Verfahren Schutz genießt, sondern darum, ob die neue Gestaltung eines Gebrauchsgegenstandes hinreichend offenbart ist. Hier hat das OLG. auf Grund des Sachverständigengutachtens ohne Rechtsirrtum festgestellt, daß der Durchschnittsfachmann durch das angemeldete Gebrauchsmuster nicht in den Stand gesetzt ist, solche der Beschreibung und den Schutzansprüchen und in der Ausführungsart dem Anmelde-muster entsprechenden Strümpfe herzustellen. In solchem Falle ist aus der Raumform die Herstellungsart nicht zu entnehmen. Auch die Tatsache, daß es einem von der beklagten Firma mit der Anstellung von Versuchen beauftragten Fachmann gelungen ist, derartig rundgestrickte Strümpfe herzustellen, läßt die Folgerung nicht zu, daß auch für den Durchschnittsfachmann diese Möglichkeit ohne Ausübung erfinderischer Tätigkeit bestand. Aus diesem Grunde stellte das Reichsgericht fest, daß das Gebrauchsmuster ungültig ist. (I 62/37 vom 3. November 1937.)

## Kündigungsausschluß

Sofern wegen der besonderen Art des Dienstverhältnisses keine zwingenden gesetzlichen Mindestkündigungsfristen festgelegt sind, wie sie beispielsweise für Handlungsgehilfen, Techniker usw. gelten, kann rechtsgültig im Dienstvertrag oder in der Betriebsordnung Kündigungsausschluß vereinbart, d. h. festgelegt werden, daß das Dienstverhältnis von jedem Vertragsteil auch beim Fehlen eines wichtigen Kündigungsgrundes ohne Einhaltung einer Kündigungsfrist zu jedem beliebigen Zeitpunkt oder zum Schluß eines Arbeitstages gekündigt werden kann. Vertraglicher Kündigungsschluß ist jedoch unwirksam, wenn die Betriebs- oder Tarifordnung eine bestimmte Mindestkündigungsfrist vorsieht. Auch die Betriebsordnung kann eine kürzere Kündigungsfrist als die Tarifordnung vorsehen. (Urteil des Landesarbeitsgerichts Düsseldorf vom 8. Januar 1937, Nr. 6a Sa 135/36.)

**Feuerlösch-Armaturen aus Leichtmetall nach FEN**  
AUG. HOENIG KÖLN-NIPPES

Wortsch. eingetr.  
**Cellon Celluloid**  
In Tafeln u. spinnbaren Stärken am Lager  
Haunstein & Kirchhof, Leipzig  
Brühl 22

Original  
**„CRESCENT“**  
Riemenverbinder  
garantieren absolute Betriebssicherheit  
Vehring & Dung, Köln



**Feuerschutz**  
Armaturen, Apparate  
**Luftschutz**  
Ausrüstungen  
**SCHMITZ**  
KUNSTSTOFF-FABRIK  
J. SCHMITZ & CO.  
Frankfurt a. M. - (3) Höchst



**Mollis LEDERÖL**  
G. & A. Thoenes  
Sächsische Asbestfabrik  
Abt: Fettpräparate  
Radebeul-Dresden,  
Lieferung nur an techn. Händler

**WELTOL**  
bestes **LEDERÖL**  
Gewährleistung  
Haltbarkeit, Zugkraft und Geschmeidigkeit der **TREIBRIEMEN**  
Vertreter gesucht  
Weltol-Fabrik - Altona/Elbe Eulenstr. 3





# Bezugsquellen-Liste für das Gummi-, Asbest- und Kunststofffach

sowie verwandte Gebiete (Stichwort-Verzeichnis für den großen Anzeigenteil)

Aufnahme aller gewünschten Artikel erfolgt jederzeit gegen vierteljährliche Vorausberechnung des jeweils gültigen Preises

**Abfüllmaschinen:**  
Fritz Bierfreund, Maschinen- u. Apparatebau, Berlin SO 36, Oranienstr. 183

**Absauganlagen:**  
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

**Acetylcellulose:**  
Alfred Alexander, Berlin NO 55  
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

**Alkali- u. säurebest. Hartgummi auskleidung:**  
Allgemeine Elektrizitäts-Ges., Berlin NW40  
Friedrich-Karl-Ufer 2-4

**Alterungsschutzmittel:**  
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft  
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,  
Frankfurt a. M.

**Altgummi:**  
Fritz Walther Müller, Dresden-N. 6

**Anatomische Modelle:**  
Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.

**Armeeverbandpäckchen und Schnellverbände:**  
Hansen & Co., Verbandstoff-Fabrik, Trier

**Asbest-Brems- und -Kupplungsbeläge:**  
„Textar“ Textile Asb. u. Riemen-GmbH, Köln

**Asbestine:**  
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa.

**Atemschutzgeräte:**  
Clara Atemschutzgeräte, Schwab. Gmünd G.

**Balata-Transportbänder:**  
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.

**Balata-Triebrriemen:**  
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.

**Balkenklipper und Karren:**  
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16

**Bandagen (Verbandartikel):**  
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen  
Paul Nebel, Siegmars-Schönau

**Benzin- und Oelschläuche:**  
Techno-Chemie, K.-G., Berlin N 4

**Berufsschutzkleidung:**  
Julius Butzbach, Werl-Westfalen

**Bilfrothbatist:**  
H. Wille, Pinneberg/Holst.

**Bleiglätte:**  
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2

**Blei-Mannochringe:**  
Carl Kürle, Lübeck 104

**Bleischeiben und -Ringe:**  
R. Seck, Metallwaren-Fabrik, Hamburg 6

**Blutdruckgebläse, garantiert dicht:**  
Ernst Erler, Berlin SO 16

**Bruchbänder:**  
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen

**Bürsten und Pinsel aller Art:**  
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

**Bürstenwalzen und Maschinenbürsten:**  
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover  
H. Kühn, Inh. W. Epp, Pankow, Heynstr. 20

**Cadmiumfarben:**  
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft  
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,  
Frankfurt a. M.

**Cellonabfälle:**  
Alfred Alexander, Berlin NO 55  
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

**Celluloidabfälle:**  
Alfred Alexander, Berlin NO 55  
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

**Celluloidwaren, technische:**  
P. Eisenbach, Berlin SW29, Schönleinstr. 23

**Cofferdam:**  
Höxterische Gummiwaren-Fabrik, Höxter/W.

**Dampfkessel:**  
Eisenwerk Theodor Loos, Gunzenhausen  
Standard-Kessel-Ges. Duisburg-Großenb. 15

**Dichtungen aller Stanzformen:**  
R. Dietrich & Co., Bad Blankenburg i. Thür.

**Dichtungskitt:**  
Manganit-Werk, Hildburghausen i. Thür.

**Dichtungsmasse für Oel, Benzin, Benzol:**  
Manganit-Werk, Hildburghausen i. Thür.

**Druckknöpfe und Druckknopfschallenen:**  
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.

**Durit-Fabrikate:**  
Fritz Heede, Hann.-Münden (Oberweser)

**Elektromedizinische Apparate:**  
R. Galle, Berlin SO 36, Kottbusser Str. 23

**Festigkeitsprüfer:**  
Max Kohl, Aktiengesellschaft, Chemnitz  
Feuerschutz-ausrüstungen:  
F. W. Hinkel, Bin-Friedenau, Handjerystr. 21

**Feuerwehrausrüstungen:**  
Julius Butzbach, Werl-Westfalen

**Feuerwehrschläuche:**  
Hugo Schneider, Herges-Vogtel 2 i. Thür.  
Johannes Schneider, Herges-Vogtel 1. Th.

**Fichtenholzleer:**  
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564

**Fieberthermometer:**  
Rudolf Hörchner, Tambach-Dietharz

**Filmabfälle:**  
„Filmabfälle, Acetat u. Nitro“, A. Zuckermann & Co., Nürnberg 16  
G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

**Filze für alle Zwecke:**  
FilzInd. Frank & Neuthal, Berlin SW 68  
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig  
Neumann & Pelz, Dresden A. 1  
Schneiderfilz G. m. b. H., Ettlingen/Baden

**Filz-Dichtungsringe:**  
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig

**Formen für Gummiartikel:**  
Eifelwerk Malberg b. Kyllburg/Eifel

**Fraudenschen:**  
Weidemeyer & Co., Kassel

**Fromms Spezialmarken:**  
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick

**Füllmaterial (Pflanzenmehl):**  
Kork-Ges. Engl & Co., Kassel 33

**Galvanische (Elektrischer-) Apparate:**  
R. Galle, Berlin SO 36, Kottbusser Str. 23

**Gasruß:**  
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt  
vormals Roessler, Abteilung Ruß,  
Frankfurt am Main

**Gas-Spiralschläuche, umspinnene:**  
C. F. Volke, Elberfeld, Schlesw.-Str. 18

**Gewebe:**  
Paul Rohs, W.-Elberfeld, Schließf. 536

**Glaswolle:**  
Thüringische Glaswollindustrie Hamburg 1

**Gläser: (Wasserstands-, Schutz- und Oeler-):**  
Wessel & Co., Lübeck

**Graphit:**  
Erich Gerhardt, Hainsberg b. Dresden,  
Graphitwerk, Aufbereitung u. Veredlung  
Graphitwerk Kropfmühl A.-G., München 13  
Krystagon-Graphit-Komp., Düsseldorf  
Oswald & Cie., Graphit-Raffinerie-u. Präparate-Fabr., Oberzell a. D./Bayr. Wald

**Guayule-Kautschuk:**  
Riensch & Held, Hamburg 11, Trostbrücke 4

**Gummiabsätze:**  
Para-Gummiwerke Arthur Brügger, W.-Barmen  
Gummiwerke Ullrich G.m.b.H., Gelnhausen  
Osteroder Gummiwerk Josef Weinand  
vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)  
Westland Gummiwerke, Bredenscheid i. W. W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

**Gummidichtungen:**  
Carl Bibl, Gummiwaren-Fabrik  
Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10  
H. Förster & Co., Berlin NW7, Friedrichstr. 131

**Gummierte Stoffe:**  
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

**Gummiwaren:**  
Höxterische Gummiwaren-Fabrik, Höxter/W.  
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

**Gummiartikel:**  
Heymer, Pils Söhne, Gummireifenfabrik,  
Meuselwitz/Thür.

**Gummilösung:**  
Chemische Fabrik Asperg, Stuttgart-Feuerb.  
Chem. Fbr. Georg W. Meyer, Berlin SW 29  
Rich. Eisenbeiß, Chem.-Fabr., Radebeul  
Th. Gruber, Bln.-Weißensee, Langhansstr. 58  
M. Laupichler, Chem. Fabrik, Erfurt 37a  
L. Pinner, Berlin N 20, Exerzierstraße 29  
„Plus“ Fabr. Chem. Produkte GmbH., Köln

**Gummimantel:**  
H. Wille, Pinneberg/Holst.

**Gummi-Manschetten f. Druckminderer j. Art:**  
Hans Bamberg, Leipzig-N 22

**Gummimatten und -läufer:**  
Höxterische Gummiwaren-Fabrik, Höxter/W.  
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

**Gummi-Mischungen aller Art:**  
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.  
Heymer, Pils Söhne, Gummireifenfabrik,  
Meuselwitz/Thür.

**Osteroder Gummiwerk Josef Weinand**  
vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

**Gummi-Nummern-Schilder f. Kraftfahrzeuge:**  
Körting GummiCo., Hambg. 3, Michaelsstr. 8

**Gummi-Platten:**  
Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110  
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

**Gummi-Riffelband für Webereien:**  
Franz Krebs, Hannover-Linden 114 G

**Gummi-Sauger:**  
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick

**Gummi-Schneidemaschinen:**  
Hugo Dietzel, Hannover, Rotermundstr. 31

**Gummi-Schwämme:**  
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick

**Gummi-Sohlen:**  
Para-Gummiwerke A. Brügger, W.-Barmen  
Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110  
W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

**Gummi-Stoffe:**  
H. Wille, Pinneberg/Holst.

**Gummitasten:**  
„India“ Gummitastenfabrik Berlin SW 19/h

**Gummiwaren:**  
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick

**Guttapercha:**  
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.  
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld

**Guttapercha-Papier:**  
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.  
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld

**Guttaperchawaren:**  
H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. E.  
Weber & Schulz GmbH., Altona-Bahrenfeld

**Handgelenkriemen:**  
P. Giesen, Lederwarenfabr., Wuppertal-Wi.

**Heizkissen, elektrisch:**  
Benatu G. m. b. H., Kiel, Postf. 211

**Holzmehl:**  
Theod. Bergmann GmbH., Rotenfels/Murgt.  
Ludwig Zinsser, Murr (Württ.)

**Hörrohre-Neuheiten:**  
Ernst Erler, Berlin SO 16

**Industrie-Schutzanstriche:**  
Heinrich Ernst, Chem. Fbk., Hamburg 23

**Injektionsspritzen aller Art:**  
Weidemeyer & Co., Kassel

**Irrigator-Garnituren:**  
Weidemeyer & Co., Kassel

**Isolier-Ausführungen aller Art, auch Blech:**  
Hermann Wendt, Berlin SW 61

**Isolier-Magnesia für Wärmeschutz:**  
Lipsia Chem. Fabr. A.-G., Mügeln b. Leipzig

**Isoliermassen für Wärmeschutz:**  
A. Haacke & Co., Celle 3  
Ludwigshafener Isolierfabrik, L'hafen a. Rh.

**Kabelmaschinen:**  
Paul Prause Masch.-Fabr., W.-Oberbarmen

**Kabel-Mischungen:**  
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.  
Heymer, Pils Söhne, Gummireifenfabrik,  
Meuselwitz/Thür.

**Osteroder Gummiwerk Josef Weinand**  
vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

**Kaolin, wassergeschlämmt:**  
Leo Baur, Erpel a. Rh.

**Katzenfellbandagen „Erlax“:**  
Ernst Erler, Berlin SO 16

**Kieselgerüste und Schalen (gebrannt):**  
A. Haacke & Co., Celle

**Kieselgur-Wärmeschutzmassen für Hoch- und Niederdruck:**  
A. Haacke & Co., Celle

**Kieselkreide:**  
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

**Kieselweiß:**  
Bayerische Kreidewerke G.m.b.H., Köln  
Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.

**Klebstoffe (sämtl. Klebstoffe):**  
Osk. Scherff, Leipzig N22, Magdeburgerstr. 16

**Klima- bzw. Luftkonditionieranlagen:**  
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

**Klöppelmaschinen:**  
W. & M. Ostermann, Wuppertal - Barmen

**Korkisoliermaterialien (aus expandiert. Kork):**  
A. Haacke & Co., Celle

**Korsettbüsten:**  
Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.

**Kreide:**  
Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.

**Kuponringe und -bänder für techn. Zwecke:**  
Carl Bibl, Gummiwaren-Fabrik  
Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10  
G. Engel, Berlin SW61, Tempelhofer Ufer 18  
Gummiwaren-Fabrik Saul, Aachen

**Laboratoriumsschläuche ohne Einlage:**  
Gummiwaren-Fabrik Saul, Aachen

**Latex-Fingerlinge:**  
Gummiwaren-Fabrik Saul, Aachen

**Latexhandschuhe:**  
Schötz & Franke Nf., Wurgwitz-Dresden-A28

**Latex-Haushaltungshandschuhe:**  
Gummiwaren-Fabrik Saul, Aachen

**Latexkonzentrate:**  
Kautschuk-Ges. m. b. H., Frankfurt a. M.

**Lederhandschuhe:**  
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33

**Ledermanschetten:**  
Heinrich Bethje, Hamburg, Deichstr. 21/24

**Ledermanschetten in allen Formen und Größen:**  
Hess. Leder-Treibr.-Fabrik GmbH., Wetzlar  
Union Treibriemen- u. Ledermanschetten-  
Fabrik GmbH., Berlin SW 68, Ritterstr. 44

**Lederschürzen:**  
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33

**Ledertriebrriemen für alle Triebe:**  
Hess. Leder-Treibr.-Fabrik GmbH., Wetzlar

**Leibbinden:**  
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen  
Reinhold Seldel, Leibbindenf., Freiberg Sa.

**Lithopone:**  
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2  
Hugo Grimpe, Berlin SO 36, Dresdner Str. 15  
Lithopone-Kontor G. m. b. H., Köln

**Luftballons:**  
Max Krotoschiner, Berlin, Marsiliusstr. 23

**Luftheizungsanlagen:**  
Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

**Luftkissen:**  
Fritz Heede, Hann.-Münden (Oberweser)  
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

**Luftschutz-ausrüstungen:**  
Julius Butzbach, Werl-Westfalen  
F. W. Hinkel, Bln.-Friedenau, Handjerystr. 21

**Luftschutz-Sanitätsausrüstungen:**  
Evans & Pistor, Kassel-G.

**Mannloch-Ringe:**  
(Orig. Sohrmann) Louis Taxt, Hamburg 11  
„Universal“-Blei-Asbest-Mannlochringe  
Ewald Königsbak, Lübeck 209

**Metallringe und -Scheiben:**  
R. Seck, Metallwaren-Fabrik, Hamburg 6

**Monatsosen:**  
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

**Mühlen:**  
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co.  
Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

**Nahtlose Gummiwaren:**  
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick

**Neuburger kieselsaure Kreide:**  
Bayerische Kreidewerke GmbH., Köln  
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

**Oelfeste Gummihandschuhe:**  
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33

**Oelfeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:**  
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33

**Oelfeste Schutzkleidung:**  
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33

**Oelkleidung:**  
Hohmann & Co. G. m. b. H., Altona-Elbe  
Franz Schmidt Rellingen 59 bei Hamburg  
H. Wille, Pinneberg/Holst.

**Oesen:**  
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.

**Operationsfingerlinge:**  
Liegauer Gummiwarenfabr., Liegau/Dresd.

**Operationshandschuhe aus Zwirn:**  
Lindner & Co., Chemnitz, Beckerstraße 19

**Operationsschürzen aus warmvlk. Gl'stoff:**  
Ernst Erler, Berlin SO 16

**Paraplaten und -binden:**  
Höxterische Gummiwaren-Fabrik, Höxter/W.  
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

**Pessare für ärztliche Zwecke:**  
Weidemeyer & Co., Kassel

**Pine Tar:**  
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564

**Weißmeer-Baltische A.-G., Hamburg 8**

**Pinsel und Bürsten aller Art:**  
Friedrich Ertingshausen & Söhne, Hannover

**Preßspan:**  
R. & A. Wiecking, Hamburg 1, Gothenstr. 11

**Präservativs:**  
„Peysol“, Berlin S 42

**Prießnitzumschläge:**  
Ernst Erler, Berlin SO 16

**Pumpenklappen:**  
Fritz Heede, Hann.-Münden (Oberweser)

**Putzrolle und Putzlappen:**  
Max Dölzig, Putzwollfabk., Crimmitschau, Sa.

**Räderbezüge:**  
Heymer, Pils Söhne, Gummireifenfabrik,  
Meuselwitz/Thür.

**Regenerate:**  
Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.  
Heymer, Pils Söhne, Gummireifenfabrik,  
Meuselwitz/Thür.

**Reiserollen und Reisekissen:**  
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

**Reparaturplatte:**  
Höxterische Gummiwaren-Fabrik, Höxter/W.

**Riechstoffe Rubberol:**  
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft  
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,  
Frankfurt a. M.

**Riemenspanner:**  
M. Brück, Maschinenfabrik, Düren

**Riemenspannender:**  
Hugo Timmerbeil GmbH., Schwelm i. W.

**Rückgewinnung von Lösungsmitteln:**  
Albert Boecler, Berlin SW 68

**Ruß:**  
Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt,  
vormals Roessler, Abteilung Ruß,  
Frankfurt am Main  
W. Köhn, Hamburg 1  
R. Weichsel & Co., Berlin W 62

**Russka-Gummiwaren:**  
Ludwig Bertram, Hannover

**Sauger:**  
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick

**Sauger, nahtlos:**  
Gustav Wellmann G. m. b. H., Hannover

**Säure- u. alkalibest. Hartgummi auskleidung:**  
Allgemeine Elektrizitäts-Ges., Berlin NW40,  
Friedrich-Karl-Ufer 2-4

**Säurefeste Gummihandschuhe:**  
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33

**Säurefeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:**  
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33

**Säurefeste Schutzkleidung:**  
Kurt Metius, Schutzkleiderf., Leipzig W33

**Schellack:**  
Spezialsorten für Beimischungs- und  
Lackierungszwecke  
Ernst Kalkhof, Mainz

**Schienen jeder Art für Arm- und Beinbrüche:**  
Dr. Paul Koch, Neuffen, Württbg.

**Schlackenwolle:**  
Hermann Wendt, Berlin SW 61

**Schallenen:**  
Schwarze & Sohn G.m.b.H., Haan/Rhld.

**Schneidmaschinen:**  
E. Hoogland Nachf., Köln

**Schwammbeutel:**  
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

**Schwammgummi-Staubschützer:**  
Clara Atemschutzgeräte, Schwab. Gmünd G.

**Schwämme:**  
Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-Köpenick

**Stanzmesser-Stanzklötze:**  
C. Behrens A.-G. Abt. III Stanzmesser,  
Stanzwerkzeuge, Schnitte, Alfeld/Leine  
C. Geffers & Co., Erfurt  
Spezialisten seit über 40 Jahren  
Wernecke, Hücke & Co. GmbH., Spezialfabr.  
für Stanzmesser, Erfurt-Nord, Riethstr. 5

**Stearinsäure:**  
W. Köhn, Hamburg 1

**Stopfbüchsenpackungen:**  
Greiserpackung G. m. b. H., Hannover

**Stopfen:**  
Gummiwaren-Fabrik Saul, Aachen

**Suspensorien:**  
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen

**Taka:**  
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36



**Talkum:**  
 Eduard Elbogen, Talkumgrubenbesitzer,  
 Wien III, Dampfschiffstraße 10  
 C. H. Erbskñ, Düsseldorf und Hamburg 1  
 F. W. Hinkel, Bln.-Friedenau, Handjerystr. 21  
 Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36  
 Neupert & Co. GmbH., Wunsiedel, Bay. Ostm.  
 Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa.  
 Talkumwerke „NAINTSCH“, München 15

**Titanweiß:**  
 S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2  
 Hugo Grimpe, Berlin SO 36, Dresdner Str. 15  
 I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft  
 Verkaufsgesellschaft Chemikalien,  
 Frankfurt a. M.

**Transportgeräte (Karren, Wagen):**  
 Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16

**Treibmittel für Gummihohlkörper:**  
 Chem. u. ph. Fbr. Saemann & Co., Hamburg 27

**Treibriemen-Kitt:**  
 Johann Rous Chem.-techn. Fbk., Leipzig O 27

**Tulex:**  
 Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

**Ultramarin:**  
 Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G., Köln

**Vakuum-Trockenapparate:**  
 Passburg & Block GmbH., Bln.-Charlottbg. 4

**Vaseline und Vaselineöle:**  
 Hansen & Rosenthal, Hamburg-G.  
 Wm. Hou & Willers, Hamburg 8

**Ventilatoren:**  
 Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

**Ventile:**  
 Albert Rauser, Bln.-Südende, Krummestr. 1

**Verbandkästen:**  
 Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

**Verbandstoffe:**  
 Hansen & Co., Verbandstoff-Fabrik, Trier  
 Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

**Vollgummireifen:**  
 Heymer, Pils Söhne, Gummireifenfabrik,  
 Meuselwitz/Thür.

**Vulkanfaser:**  
 W. Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr. 225  
 Martin Schmid, Berlin W 57, Potsdamerstr. 91  
 Venditor Kunststoff-Verkaufs-G.m.b.H.,  
 Abt. Vulkanfaser, Troisdorf, Bez. Köln

**Vulkanfaser-Fabrik**  
 Ernst Krüger & Co. K.-G., Geldern (Rhd.)  
 R. & A. Wiecking, Hamburg 1, Gothenstr. 11

**Vulkanisationsbeschleuniger:**  
 I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft  
 Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,  
 Frankfurt a. M.  
 W. Köhne, Hamburg 1

**Wachstuchfabriken:**  
 Gebr. Holzapfel & Co., Frieda-Eschwege

**Wasserkissen:**  
 Fritz Heede, Hann.-Münden (Oberweser)

**Wasserstands-, Reflexions-, Schutz-, Oeler-  
 Gläser:**  
 Wessel & Co., Lübeck

**Werkzeuge für die Gummi-Industrie:**  
 Albert Rauser, Bln.-Südende, Krummestr. 1

**Windelosen:**  
 Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

**Zahnkauschuk:**  
 Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.  
 Höxtersche Gummifädenfabrik, Höxter/W.  
 Osteroder Gummiwerk Josef Weinand  
 vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

**Zahnplättchen aus warmvulk. Gummi:**  
 Ernst Erler, Berlin SO 16  
 Joh. S. Gareis, Dresden-A. 16, Holbeinstr. 2

**Zellstoffwatte:**  
 Carl Hofmann, Niedernhausen (Taunus)

**Zerstäuberwinkel:**  
 Weidemeyer & Co., Kassel

**Zinkoxyd:**  
 S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2  
 Vertriebsgemeinschaft für Harz Farben-  
 zinkoxyde (V. H. Z.) Verkaufsstellen:  
 Hoelemann & Wolff, Osterode / Harz  
 L. Heubach, Osterwieck / Harz

**Zinkoxyd, aktiv und spezial:**  
 I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft  
 Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,  
 Frankfurt a. M.

**Zinkweiß rein:**  
 S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl.

**Zinnober (echter Quecksilber-):**  
 Arthur K. Lange, Hamburg 8, Hansaburg

## Stellen-Angebote und Gesuche · Kauf und Verkauf · Verschiedenes

Etwaige Reklamationen sind unter gleicher Chiffre wie das Bewerbungsschreiben uns zur Weiterbeförderung an den Besteller des Inserates zu übergeben. Einschreib- und Eilsendungen werden nur dann auf gleiche Art weiterbefördert, wenn uns **Porto hierzu überwiesen** wird. Eine Gewähr für den Rückhalt der genannten Anlagen können wir nicht übernehmen. Der Stellenbogen wird an Stellungssuchende **kostenfrei**, nur gegen Portovergütung (5 Pfg. pro Woche), geliefert

Anzeigenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

### Offene Stellen

Es ist zu empfehlen, den Bewerbungen keine Originalzeugnisse beizufügen. Lichtbilder und Zeugnisabschriften sind mit Namen und Anschrift des Bewerbers zu versehen

Von größerer Gummiwarenfabrik Westdeutschlands

### Gummifachmann

möglichst Chemiker oder Ingenieur, für Betriebstätigkeit **gesucht**. Bewerber muß besondere Kenntnisse und praktische Erfahrungen in der Herstellung von Mischungen, Platten, Tauchartikeln, kalt und warm vulkanisiert usw., haben, befähigt sein, sich auch auf die Verarbeitung von Buna sowie anderen Werkstoffen umzustellen und Takt, Geschick im Umgang mit Personal besitzen. Ausführl. Angebote mit Gehaltsansprüchen und Lichtbild unter **MA 9931** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Führender Sanitätsgeschäft und Gummiwarenhandlung  
 in Thüringen sucht zum 1. April

### tüchtigen jungen Fachmann

im Alter von ca. 25 Jahren. Selbiger muß alle Bandagen sicher anlegen können, Instrumentenkenntnisse besitzen und die Gummi-  
 branche beherrschen. Werbe- und Dekorationskenntnisse sowie  
 Führerschein erwünscht.

Bewerbungen unter **R G 9984** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Wir **suchen** einen

### Chemotechniker

mögl. erfahren in der Verarbeitung von Buna und  
 Kunststoffen.

Angebote unt. **O S 9954** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Für die Abteilung

### Industriewalzenbezüge

wird von mitteldeutscher Gummiwarenfabrik zu möglichst  
 baldigem Eintritt ein mit dem Aufbau derartiger Walzenbezüge  
 für die verschiedensten Verwendungszwecke bestens vertrauter

### Vorarbeiter gesucht

Derselbe muß imstande sein, die erforderlichen Hilfskräfte  
 anzuleiten und am Ausbau der Abteilung verantwortlich mit-  
 zuwirken.

Ausführl. Angebote mit Angabe der bisherigen Tätigkeit, Lohnanspr.  
 u. Zeugnisabschriften unt. **P R 9971** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Große Gummiwarenfabrik **sucht** zum möglichst  
 baldigen Antritt zwei

## CHEMIKER

speziell zur Bearbeitung von Gummi-Ersatzstoffen und  
 für Hartgummi.

Ausführliche Angebote mit Lichtbild, Zeugnisabschr. etc.  
 sind zu richten unt. **PW 9974** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

## REISENDER

welcher bei der **Groß-Industrie** und Behörden im **Rhein-  
 land** und **Westfalen** gut eingeführt ist, für unsere

### techn. Gummiwaren gesucht.

Ausführl. Angebote unt. **P Z 9975** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Technisch erfahrener

9978

### Chemiker, Techniker oder Laborant

mit langjähr. Praxis, möglichst auch in Buna-Verarbeitung, von  
 mittlerer Fabrik chirurgischer, nahtloser u. Patent-Gummiwaren  
 für sofort in aussichtsreiche Stellung (später Uebernahme der  
 technischen Leitung) **gesucht**.

Angebote mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Bild und Angabe der  
 Gehaltsansprüche unter **L. G. 1066** an Ala Anzeigen A.-G., Leipzig

### Formartikel-Fabrik

### sucht Vertreter

die bei der einschlägigen Kundschaft eingeführt sind. In  
 Frage kommen deshalb Herren, die die Branche kennen und  
 für Formartikel frei sind.

Bewerbungen unt. **R H 9985** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Jungen

### KAUFMANN

der seiner Arbeits- und Militärdienstpflicht bereits genügt hat,  
 für Auftragsbearbeitung, möglichst  
 schon zum 1. März

### sucht groß. Gummiwarenfabrik

Angebote unter **P O 9969** an die  
 Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Inserate in der „Gummi-  
 Zeitg.“ haben guten Erfolg!

Fachkundiger

### Reisender

bei Verbraucher-Kundschaft  
 in Mittel-Deutschland u. Nord-  
 Deutschland gut eingeführt,  
**von leistungsfähig. Groß-  
 handlung gesucht.**

Angebote unter **P H 9984** an  
 die Gesch. der »Gummi-Zeitung«



# Tücht. Reisender

fachkund., techn. Gummi, Ind.-Bed., Treibriemen, f. südwestd. Verkaufsgebiete in Dauerstellung von bedeut. Großhandlung **gesucht**. Umzugskosten werden vergütet. Erfahrene, zuverlässige Fachleute senden Bewerbungsunterlagen u. P P 9970 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

## Gesuchte Stellen

### Verkaufskorrespondent

aus Großunternehmen der Gummi-Industrie, gewandt und stilicher, mit höherer Schulbildung,

**sucht neuen verantwortungsvollen Posten.**

Angebote unter K M 2217/9977 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Langjähr.

### Betriebsleiter

**i. d. Gummi- u. Leitungsdraht-Fabrikation**

erfahr. im Gummi-Mischungs- und Bearbeitungswesen (auch techn. Artikel), erstklassiger Draht- und Schnurfachmann und guter Organisator in ungekündigter Stellung, **sucht entwicklungsfäh. Aufgabenkreis als techn. Leiter.**

Angebote unter R F 9983 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

### Direktor

arisch, langjährig in führender Asbestfabrik tätig, kaufmänn. u. Fachkenntnisse, sucht mögl. sofort **neuen Wirkungskreis**. Angeb. u. PS 9972 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

### Mischer

mit allen Arbeiten, auch Kalender vertraut, für Berlin

**sucht neuen Wirkungsbereich.**

Angebote erbeten unter R A 9976 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

### Kauf und Verkauf

### Oeldruck-Preßpumpe

wie solche auch für Tauchapparate benutzt wird, gebraucht, aber gut erhalten, **zu kaufen gesucht.**

Offerten unt. P L 9967 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

**Schlauchmaschinen, 100 bis 200 Ø**

**Schneidemaschinen** für Flaschenscheiben, Konserveninge, Kuponringe und Schwammgummi

**Platteneinwickelmaschine, Trommel 900 Ø x 1800 mm**

**Mischknetmaschine, 10 l Inhalt**

**Hydr. Gewichtsakkumulator** für ca. 200 Atm., 60 mm Kolb.-Ø **verkauft preiswert**

Adolf Roggemann, Hamburg 20, Borsteler Chaussee 13-15

### Alte Wringwalzen

kaufen in jeder Menge <sup>9948</sup>

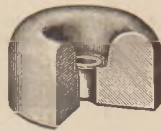
**PRESTIEN & KNÜPPEL, Hannover-Linden, Postfach 35**

Angebote an obige Anschrift erbeten

### Gummiabfälle

in allen Sortierungen

Attermann & Co. K.-G., Köln Thieboldsg. 138. Fernsprecher 21 57 94



### Gummi-Buffer

jeglicher Art liefert

**NORDGUMMI Hannover - Wülfel-N**

### Vertreter-Insertate

siehe unter **Offene u. Gesuchte Stellen**

Präzise, prompt, preiswert

# Stahl-Formen

Spezialität:

**Absatz- und Sohlenformen** aus Stahl und Leichtmetall

**Technische Formen**

**Absatzscheiben**

**Formenfabrik Josef Brocke Schwelm i.W. Gegr. 1912**

# Gummi-Abfälle

in allen Sortierungen

**SCHUSS & CO., FRANKFURT AM MAIN**

Kaiserstraße 36 · Telephon Nr. 32730

### Gebrauchte 8er Fett-Flechtmaschine

tadellos erhalten,

**sofort zu kaufen gesucht.**

Ausführliche Angebote unt. R D 9980 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

### Gummiabfälle

kauft

**Adolf Förster, Berlin C 25**  
Tel. 51 28 92

Habe **abzugeben** einen <sup>9986</sup>

### Vulkanisierkessel

2300 l fass., 3 1/2 Atm. Betriebsdruck, mit sämtl. Armaturen u. Isolierung. Aus der Auflösung des Kabelwerks Nassau, Haiger, stammend. Billig abzugeb. Mit fast noch neuer Isolierung.

**HEINRICH SCHLEIFENBAUM** Maschinen, Eisen und Metalle Haiger, Diilkr. Fernsprecher 312

1-2 hydraulische

### Celluloid-Röhrenpressen

für 120-150 Atm. Betriebsdruck, **zu kaufen gesucht.**

Angebote unter P T 9973 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Je 1 kleine und mittlere

### hydr. Presse

für 250 Atm. Druck, mit Handpumpe **zu kaufen gesucht.**

Angebote unter R E 9982 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

### Gummi-Abfälle

alle Sorten kauft

**S. NEUHOEFER**

Berlin NO 43, Landwehrstr. 11

Tel.: E 3 (Königstadt) 1176

1 hydraulische

### Etagenpresse

mit 17 Heizplatten, 2150 x 1350 x 40 mm, viersäulig, 2 Kolben für Unterdruck, dazu hydraul. Pumpwerk, **zu verkaufen.**

Angebote unter R B 9979 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

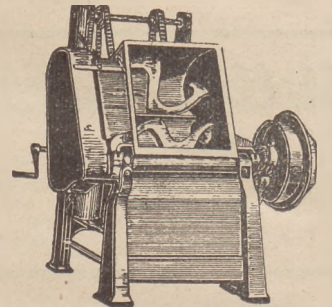
### Gummiabfälle

in allen Sortierungen

**GEBR. RIEBENFELD** BERLIN C 25, Alexanderstr. 30

Tel.: Kupfergraben E 2 4976/77

Wir suchen zu kaufen



**Knetmaschine** wie Abbildung oder ähnlich, auch reparaturbedürftig

**F. W. Günther K.-G.** Leipzig C 1, Waldstraße 50  
Telefon 20900, 20905

### Massen-Gummi-Formartikel

liefert preiswert

**OTTO RINGENHAGEN** Berlin N 65, Gerichtstraße 2

### Lagerposten

<sup>9981</sup>

ca. 10 Gros **Gummikappensauger**, 65 mm, rot, Exportrückware, billigst abzugeben.

Ketelsen, Hamburg, Ferdinandstr. 59

### Gummiabfälle

in allen Sortierungen

**Adolf Förster, Berlin C 25**  
Tel. 51 28 92

### Mahlen von Weichgummi

in allen Sorten und Sichtungen wird schnell u. gut ausgeführt

**Weichgummimahiwerk** b  
**Groß-Stöbnitz b. Altenburg** Thüringen

1: Gummiabfälle.

2: **Gebrauchte Maschinen** für die Gummi-Industrie

**Erich Bonwitt** BERLIN-BRITZ

Anfragen und Offerten erbeten!