

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. 26 · 52. JAHRGANG

BERLIN, 1. JULI 1938

Aus dem Inhalt:

Lenkung der Arbeit	670	Anordnung Nr. 7 der Ueberwachungsstelle für Ruß vom 20. Juni 1938	679
Umsatzsteigerung	671	Neuheiten des Faches	680
Für den technischen Handel	672	Fragekasten	681
Förderbandkonstruktionen für Spezialzwecke. II. (Schluß)	673	Patentnachrichten	683
Chemische Forschung auf dem Kunststoffgebiet. II. (Schluß)	675	Geschäftsbericht	684
Zur Nachwuchsschulung des Fachhandels	676	Geschäfts- und Personal-Mitteilungen	685
Die Geschichte der Zone Nord-West-Deutschland des Reichsverbandes der Technischen Händler. VII.	678	Schrifttum	688

GZ-Wochenschau

● Deutschlands Rohkautschukeinfuhr bewegt sich weiterhin in aufsteigender Linie. Sie betrug im Mai 1938 97 885 dz im Werte von 7 670 000 RM gegen 68 298 dz im Werte von 8 667 000 RM und in den Monaten Januar-Mai 1938 408 582 dz im Werte von 34 735 000 RM gegen 386 785 dz im Werte von 45 823 000 RM. In den Wertzahlen kommt der Rückgang der Rohkautschukpreise zum Ausdruck. Die Ausfuhr ergab im Mai 1938 397 (1937: 166) dz im Werte von 84 000 (1937: 13 000) RM und im Januar-Mai 1938 775 (1937: 788) dz im Werte von 233 000 (1937: 75 000) RM. Läßt man die nicht feststellbaren Vorräte außer Betracht, so ergibt sich folgender Verbrauch: Mai 1938 97 888 (1937: 68 132) dz im Werte von 7 586 000 (1937: 8 654 000) RM und Januar-Mai 1938 407 807 (1937: 385 697) dz im Werte von 34 502 000 (1937: 45 748 000) Reichsmark. Haupteinfuhrländer waren: Niederl.-Indien mit 40 621 dz im Mai und 141 311 dz im Januar-Mai 1938, Britisch-Malaya mit 37 622 und 165 394, Brasilien mit 9869 und 35 232, Ceylon mit 4097 und 23 309, Indochina mit 1090 und 12 822 dz.

● Auf Grund einer Verordnung über die Zollfreiheit von Waren deutschen Ursprungs bei der Einfuhr nach Oesterreich (vgl. Deutscher Reichsanzeiger Nr. 147 vom 28. Juni 1938) sind u. a. folgende Waren bei der Einfuhr nach Oesterreich zollfrei: Baumwollgarne und -gewebe, Hanfgarne, Kautschuklösungen, Kautschukteig, Platten, unvulkanisiert (Patentplatten), gestrichen, gewalzt; Lederwaren, Ruß, Rußbister. Die Verordnung tritt am 1. Juli 1938 in Kraft.

● Bestandsmeldung für Graphit. Durch die Anordnung der Ueberwachungsstelle für Waren verschiedener Art, Berlin SW 68, Hedemannstr. 10, vom 6. April 1938, wurde die Meldepflicht aller Graphitbestände über 1000 kg festgesetzt. Gemäß einer im „Deutschen Reichs- und Preussischen Staatsanzeiger“ Nr. 143 vom 23. Juni 1938 erschienenen Anordnung V 20 ist die Freigrenze nunmehr von 1000 kg auf 100 kg herabgesetzt worden.

● Die industrielle Beschäftigung ist im Mai 1938 weiter kräftig gestiegen, sie dürfte, wie alljährlich, den Höhepunkt des ersten Halbjahres erreicht haben. Nach der Industrieberichterstattung des Statistischen Reichsamts ist der Index der beschäftigten Industriearbeiter von 113,8 (1936 = 100) im April auf 115,3 gestiegen. Gleich stark hat die Zahl der geleiste-

ten Arbeiterstunden zugenommen, von 118,1 (1936 = 100) auf 119,9. Die durchschnittliche tägliche Arbeitszeit ist mit 7,86 Stunden unverändert geblieben. Nach vorläufigen Berechnungen hat sich die Zahl der Industriearbeiter im Mai nochmals um reichlich 90 000 auf 7,34 Mill. (ohne Oesterreich) erhöht. Damit waren rund 340 000 Industriearbeiter mehr beschäftigt als zur gleichen Zeit des Vorjahres. Das Arbeitsvolumen liegt mit 1385 Mill. Arbeiterstunden um 80 Mill. über Vorjahrsstand. Wie bereits seit Februar, lag die Führung des Auftriebs auch im Mai bei den saisonabhängigen Produktionsgüterindustrien. Die Bauindustrie hat ihre Arbeitergefolgschaften ebenso stark erhöht wie im Vormonat. Daneben konnten vor allem die großen Investitionsgüterindustrien ihre Tätigkeit weiter ausdehnen, im ganzen noch etwas stärker als im April. So ist die Zahl der geleisteten Arbeiterstunden in der Grobeisenindustrie in der Metallhalbzeugindustrie, im Maschinenbau, im Schiffbau, im Dampfkesselbau, im Waggonbau, im Bau von elektrischen Maschinen und Starkstromapparaten und in der Kabelindustrie auch im Mai weiter gestiegen. In den Verbrauchsgüterindustrien hat das Arbeitsvolumen insgesamt nur noch wenig zugenommen; im Mai vorigen Jahres hatte bereits die sommerliche Atempause eingesetzt. In der Textilindustrie hat der Auftrieb im Vergleich zu den übrigen Verbrauchsgüterindustrien am stärksten angehalten.

● Die Durchführung der Reichsverteidigungsaufgaben und des Vierjahresplans verlangt die genaue Innehaltung der vom Führer aufgestellten Grundsätze für die Führung der Lohnpolitik. Die Organe des Staates zur Durchführung der Lohnpolitik sind die Reichstreuhänder der Arbeit. Ihre Vollmachten haben sich bisher nur auf die Festlegung von Mindestbedingungen durch die Tarifordnungen erstreckt, deren Innehaltung sie zu überwachen haben. Im übrigen waren die Arbeitsbedingungen ihrer Fürsorge entzogen. Nunmehr hat der Beauftragte für den Vierjahresplan, Ministerpräsident Generalfeldmarschall Göring durch eine Verordnung vom 25. Juni 1938 die Reichstreuhänder beauftragt, ihre Aufmerksamkeit künftig allen Arbeitsbedingungen zuzuwenden. Die Treuhänder der Arbeit können ferner in den vom Reichsarbeitsminister bestimmten Wirtschaftszweigen für alle Gebiete des Arbeitsentgelts und der sonstigen Arbeitsbedingungen bindende Anordnungen treffen.

Lenkung der Arbeit

Generalfeldmarschall Göring hat zu Beginn dieses Jahres einmal gesagt, daß uns in den nächsten Jahren nicht mehr der Mangel an Rohstoffen, sondern allein der Mangel an Arbeitskräften Sorge bereiten werde. In dem augenblicklichen Abschnitt des Vierjahresplans tritt dieses Problem des Mangels an Arbeitskräften, besonders des Mangels an Fachkräften immer stärker in den Vordergrund und hat Anlaß zu einer Reihe von Anordnungen gegeben, als deren letzte die Verordnung zur Sicherstellung des Kräftebedarfs für Aufgaben von besonderer staatspolitischer Bedeutung vom 22. 6. mit Wirkung vom 1. 7. 1938 zu nennen ist.

Das System, das Deutschland seit 1933 für den Arbeitseinsatz in seiner Volkswirtschaft entwickelt hat, ist einzigartig in der Welt. Dieses System ist den Bedürfnissen entsprechend von Stufe zu Stufe ausgebaut worden. Während der Arbeitseinsatz ursprünglich rein sozial ausgerichtet war, haben wir nun im Zusammenhang mit der vollständigen Schrumpfung der Arbeitslosigkeit und dem ausgesprochenen Mangel an Arbeitskräften einen regulativen Arbeitseinsatz. Man muß sich die Entwicklung des Arbeitsmarktes in den letzten fünf Jahren vor Augen halten, um die Gründe für die nun notwendig gewordene Art der Lenkung zu begreifen. Bei der Machtübernahme wurde eine Arbeitslosigkeit von 7 Millionen Arbeitern und Angestellten angetroffen, denen nur 12,3 Millionen Beschäftigte gegenüberstanden. Nach dem Erfolg der ersten großen „Arbeitsschlacht“ war bei Verkündung des neuen Vierjahresplans als Reserve noch eine Million Arbeitsloser vorhanden, während die Zahl der Beschäftigten auf 18,4 Millionen angewachsen war. Schon im ersten Jahr der Wirksamkeit des neuen Vierjahresplans ist aus der Arbeitslosigkeit ein Arbeitermangel geworden. Nach den Bestandsmeldungen der Arbeitsämter waren Ende Mai 1938 nur noch 338 000 Arbeitslose vorhanden. Ein großer Teil dieser Arbeitslosen ist wegen Krankheit und Alter nur noch beschränkt einsatzfähig. An voll einsatzfähigen und ausgleichsfähigen Arbeitslosen gab es Ende Mai nur noch rund 37 000. Da es sich hierbei aber zumeist um Arbeitslose handelt, die zwischen zwei Arbeitsverhältnissen tageweise arbeitslos sind, ergibt sich die erstaunliche Tatsache, daß 5½ Jahre nach der Machtübernahme keine Arbeiterreserven mehr vorhanden sind.

Man könnte diese Tatsache allein als eines der deutschen Wirtschaftswunder bezeichnen, wenn man das Ergebnis einer unerhört sicheren und zielstrebigem Arbeitspolitik als Wunder benennen will. Die Tatsache des Fehlens der Arbeiterreserven bei der stürmischen Wirtschaftsentwicklung und Produktionssteigerung im Lande muß jedoch zu bestimmten Ueberlegungen führen. Das Fehlen der Arbeitskräfte ist nämlich nicht eine lediglich vorübergehende Mangelerscheinung, die durch die Entwicklung des Vierjahresplans, Wehrpflicht, Arbeitsdienst usw. veranlaßt wurde, sondern es handelt sich dabei um eine Erscheinung, die durch gewisse Strukturwandlungen im Altersaufbau unseres Volkes bestimmt ist. Wie sehr durch den Krieg und den damit verbundenen Geburtenausfall dieser Strukturwandel hervorgerufen wurde, zeigt eine Gegenüberstellung des organischen Aufbaus der Bevölkerung 1910 und 1936. Gegenüber 1910 hat sich der Bestand an Kindern (bis 15 Jahre) um 20 Proz. verringert, die Gruppe der im erwerbsfähigen Alter stehenden Personen (15 bis 65 Jahre) hat um 31 Proz. zugenommen, während die Zahl der im Greisenalter Stehenden um 75 Proz. angewachsen ist. Die Zahl der Geburten ging im Reich von 1900 bis 1933 von über 2 Millionen auf 970 000 zurück, d. h. von 37 auf 15 aufs Tausend der Bevölkerung. Nach dem Stand von 1933 fehlten — wie Prof. Dr. Burgdörfer, Direktor des Statistischen Reichsamts im Rahmen der vom Reichsbankdirektorium veranstalteten Unterrichtswoche für Reichsbankbeamte ausführte, — bereits 30 Proz. der Gebärleistungen, die zur bloßen Erhaltung unseres Volksbestandes erforderlich waren. Mit einer weiteren Schrumpfung hätte sich nicht nur ein Rückgang unseres zahlenmäßigen Volksbestandes ergeben, sondern damit eine fortschreitende Ueberalterung unseres Volkskörpers mit allen verhängnisvollen Folgen auf Produktion, Konsum, Wehrkraft und Arbeitsmarkt. Nach der Machtübernahme setzte, planmäßig gefördert, ein Umschwung auf volksbiologischem Gebiete ein. Die Zahl der Eheschließungen stieg stark, die Geburtenkurve ging nach oben, 1937 sind 1 275 000 Kinder geboren worden. Aber diese Zahl reicht auch noch nicht aus, um das Mindestziel der Bevölkerungspolitik, nämlich die Erhaltung des vollen Bevölkerungsstandes, zu sichern, sie liegt noch um 11 Proz. unter der zur bloßen Bestand-

erhaltung erforderlichen Geburtenziffer. Wie wir betonten, wurde der Strukturwandel im Altersaufbau des deutschen Volkes durch den Krieg und den nachfolgenden Geburtenausfall hervorgerufen. Die Jahre nach dem Krieg lagen alle bis auf das Jahr 1920 unter dem Stand der Vorkriegsjahre. Schon damals fehlte es nicht an Stimmen aus dem Lager der Bevölkerungspolitiker und Soziologen, die auf den einstmals auftreten müssen den Mangel an Arbeitskräften hinwiesen. Die in den letzten Jahren in den Arbeitsprozeß eingeordneten zahlenmäßig schwachbesetzten Geburtsjahrgänge aus der Kriegszeit und die kommenden gleichfalls schwachen Jahrgänge der geburtenarmen Nachkriegszeit, zeigen uns sehr eindringlich, wie ökonomisch wir mit den Arbeitskräften umgeben müssen, zumal die Jahrgänge, die heute im wesentlichen die Produktion tragen, in den kommenden zwei Jahrzehnten zum Berufsausscheiden kommen werden. In der durch den Krieg veranlaßten Strukturveränderung liegt das Problem des Nachwuchses an Arbeitskräften, das die deutsche Volkswirtschaft in den kommenden Jahren vor schwere Aufgaben stellen wird, die nur durch sparsamste Haushaltsführung der Arbeitskräfte zu lösen ist.

Schon die Anordnungen auf dem Gebiet des Arbeitseinsatzes vom 1. März 1938 erscheinen, wenn man sie nur für sich betrachtet, als einschneidend. Die drei Verordnungen regelten bekanntlich zunächst die Verteilung von Arbeitskräften, indem sie den Personenkreis der Arbeitskräfte unter 25 Jahren, zu deren Einstellung die vorherige Zustimmung des zuständigen Arbeitsamtes notwendig ist, erweiterten. Ferner wurde der Arbeitseinsatz in den einzelnen Betrieben geregelt, dadurch, daß die Präsidenten der Landesarbeitsämter ermächtigt wurden, einzelnen Betrieben durch schriftliche Verfügung aufzuerlegen, Arbeitskräfte nur mit der Zustimmung des für den Betrieb zuständigen Arbeitsamtes einzustellen. Schließlich wurde noch der Meldewang für Schulentlassene verordnet, durch den die Erfassung Jugendlicher mit dem Ziel einer schnelleren Eingliederung in den Arbeitsprozeß bezweckt wurde. Die Verordnung des Beauftragten für den Vierjahresplan vom 22. Juni, die die Arbeitskräfte für Aufgaben von staatspolitischer Bedeutung sicherstellt, ist die zweite Phase der regulativen Ausrichtung des Arbeitseinsatzes. Diese Verordnung richtet sich an alle deutschen staatsangehörigen Männer und Frauen jedes Berufes, die arbeitsfähig sind, und verpflichtet sie, vorübergehend auf einem ihnen besonders zugewiesenen Arbeitsplatz im Rahmen eines ordentlichen Arbeitsvertrages Dienste zu leisten oder sich einer bestimmten Ausbildung zu unterwerfen. Der alte Arbeitsplatz und die erworbenen Anrechte bleiben erhalten. Das Entgelt ist nicht geringer als das aus dem alten Arbeitsverhältnis. Diese Verordnung, die sich ihren Vorgängern logisch anschließt, gibt die Möglichkeit, Arbeitskräfte da einzusetzen, wo Aufgaben von besonderer staatspolitischer Bedeutung zu erfüllen sind, deren Durchführung keinen Aufschub zuläßt. Auf eine ganz einfache und dem Nationalsozialisten eigentlich selbstverständliche Formel gebracht, heißt das: der Staat, der in der Lage war, das Recht des Volksgenossen auf Arbeit zu verwirklichen, ist gezwungen, zur Durchführung der gigantischen Aufgaben, nunmehr die Pflicht jedes Volksgenossen daraus zu folgern, seine Arbeitskraft in dem Beruf einzusetzen, dessen Leistungen die Nation vordringlich braucht. Der Kreis dieser Dienstpflichtigen ist nach keiner Seite hin begrenzt. Der Verordnung unterliegen gleicherweise Arbeiter, Angestellte und Beamte. Man kann den Einsatz der Arbeitskräfte vielleicht am besten mit einer Art Abkommandierung bezeichnen, wie sie bisher im Militär- und auch Beamtenverhältnis schon üblich war. Es ist klar, daß der Umfang der aus der neuen Verordnung zu erwartenden Wirkungen nicht überschätzt werden darf und daß die für Aufgaben von „besonderer staatspolitischer Bedeutung“ benötigten Arbeitskräfte nur einen Bruchteil der Gesamtbeschäftigten in Deutschland ausmachen werden. Es ist aber auch klar, daß in erster Linie die Arbeitskräfte angefordert werden dürften, deren Leistung in ihrem bisherigen Betriebe, wenn auch nur vorübergehend, entbehrlich ist oder für die Gesamtheit an dem neuen Arbeitsplatz einen höheren Nutzen als bisher bietet. So betrachtet, ist diese neue Verordnung ein bemerkenswerter Schritt weiter auf dem Wege des richtigen und zweckentsprechenden Einsatzes der gesamten nationalen Arbeit, und das wirksamste Mittel, die notwendige Priorität staatspolitisch wichtiger und deshalb vordringlicher Arbeitsvorhaben zu sichern.

Umsatzsteigerung

Durch Ausweitung des Sortiments im technischen Handel?

Seit einigen Jahren wachsen Spezialhandlungen für Luftschutzbedarf an allen Plätzen wie Pilze aus der Erde, neue Handelsfirmen, die sich ausschließlich mit dem Verkauf von Luftschutzausrüstungen und -geräten befassen. Aber auch der technische Handel ist nicht untätig gewesen, sondern hat sich mit gutem Recht in dieses Geschäft eingeschaltet, vor allem dann, wenn z. B. der Verkauf von Feuer- und Luftschutzausrüstungen schon seit längerer Zeit zu seinem Arbeitsgebiet gehörte. Eine ganze Reihe technischer Händler hat es verstanden, dieses neue Arbeitsgebiet bereits so vorzüglich zu besetzen und sich so umfassend darauf ein- und umzustellen, daß darüber das frühere Geschäft in technischen Gummiwaren, Treibriemen, Packungen, technischen Oelen, Schleifmaterial usw., wenn auch nicht völlig verdrängt, so doch leider ziemlich vernachlässigt worden ist.

Bei dieser Gelegenheit drängte sich wieder einmal die Ueberlegung auf, ob der Einbezug so großer neuer Arbeitsgebiete der Natur des technischen Handels überhaupt gemäß und förderlich ist, ob er sich durch solchen Zuwachs nicht übernimmt und ob dabei sein Sortiment nicht über eine gewisse Grenze hinauswächst, die Voraussetzung für ein gründliches und fachliches Arbeiten ist.

Wie kaum ein anderer Handelszweig schwankt der technische Handel immer zwischen den beiden Extremen, sich zu einem technischen Warenhausbetrieb oder einem eng umgrenzten Spezialhandel zu entwickeln, ohne daß mit diesen Begriffen Werturteile abgegeben sein sollen. In unserer Fachgruppe Technische Bedarfsartikel befinden sich bekanntlich nicht nur ausgesprochene Spezialhändler, wie z. B. für Schiffsbedarf, für Brauerei- oder Molkereibedarf, die sogar in Untergruppen besonders zusammengefaßt sind, und daneben noch andere, etwa für Arbeitsschutzkleidung, Feuerwehrbedarf usw., sondern auch Händler, die gleichzeitig technische Gummi- und Asbestwaren, Transportbänder, Treibriemen, Oele, Putz- und Schmiermittel, Werkzeuge, Autobedarf, Feuer- und Luftschutzgeräte, Armaturen, Pumpen und allen sonstigen, nur irgendwie möglichen technischen Bedarf verkaufen, der in der Industrie oder im Handwerk auftreten könnte.

Oft genug schon ist darüber diskutiert worden, in welcher Richtung eine Entwicklung als gesünder zu bezeichnen ist, und in jedem Falle, wo neue Absatzgebiete und neue Artikel in den Gesichtskreis des technischen Händlers treten, fragt er sich wieder, ob es richtig ist und sich lohnt, diese neuen Aufgaben zu überwachen, oder ob es besser wäre, darauf zu verzichten.

Ohne Zweifel führt auch hier der goldne Mittelweg zum richtigen Ziel, ohne daß die ausgesprochenen Spezialhandlungen etwa eine Fehlentwicklung wären. Aber es bleibt ernstlich zu bedenken, ob die Ausweitung des technischen Geschäftes ohne Maß und Grenze nach der anderen Seite bedingungslos gut zu heißen ist. Eine gründliche Untersuchung und Nachprüfung zeigt, daß das „technische Warenhaus“ kein Ideal des technischen Handels sein kann und sein soll, da auch unter den günstigsten Umständen und Verhältnissen ein bedenklicher Rest des Unverdaulichen bleibt, der mit der Zeit zu Beschwerden führt, die die Gesundheit einer Firma ernstlich gefährden können.

Ob die eine oder andere Entwicklungsrichtung für eine Firma zusagender ist, hängt nicht allein von ihrer Größe, ihrem Umsatz, ihrem Personal und ihren Betriebsmitteln ab. Es ist nicht so, als ob dann, wenn eine Firma einen gewissen Umsatz erreicht hat, sie geeigneter wäre, ihren Geschäftsbereich nun auch im Umkreis ihres Sortiments mehr auszudehnen, während eine kleine Firma an eine bescheidenere Auswahl der verkauften Artikel gebunden bliebe. Es spricht eine Reihe wichtiger Gründe gegen eine Ausweitung des Sortiments über ein gewisses Maß hinaus.

Es sollen nur einmal diejenigen eine nähere Betrachtung finden, die am schwersten wiegen. Daß im Büro und auf dem Lager des Händlers selbst sich genug Spezialisten für die einzelnen Warengruppen finden und einstellen lassen, ist durchaus möglich, wenn aber, eben auch nur für große Firmen, die Vertreter jedoch, die draußen die Kundschaft besuchen, sollen jeder alles absetzen, und das bedeutet, daß sie auch den gesamten Umkreis des Sortiments fachlich beherrschen sollen. Es wird sehr schwer halten, dafür die geeigneten Leute zu bekommen. Technisch vollkommen durchgebildete Herren sind selten gute Verkäufer, und ein wirklich gutes Verkaufstalent wird man selten

zu einer umfassenden Beherrschung technischer Dinge bringen, wie sie im vorliegenden Falle notwendig wären. Auch hier bliebe dann nur wieder der Ausweg, mehrere Vertreter nebeneinander in der gleichen Gegend reisen zu lassen, von denen jeder nur einen Ausschnitt des Sortiments übernimmt, den er besonders gut beherrscht.

Man kann natürlich auch Vertreter zur Kundschaft schicken, die unbeschwert von technischen Kenntnissen loszuschlagen versuchen, was ihnen in die Quere kommt. Die berüchtigten „Verkaufskanonen“ brauchen ja bekanntlich überhaupt keine Fachkenntnisse, sondern erledigen ihre Aufgabe mit dem Mundwerk. Wir brauchen hier nicht darzulegen, welchen „Erfolg“ eine solche Arbeit auf die Dauer hat, und daß sie nichts als Raubbau schlimmster Sorte ist, der sich eines Tages bitter rächt. Ein Vertreter, der seine Kundschaft nicht sachlich beraten kann, braucht gewöhnlich ein zweites- und drittesmal gar nicht mehr zu kommen.

Mehrere Fachvertreter nebeneinander zur Kundschaft zu schicken, könnten sich nur wirklich sehr große Firmen leisten, und auch dann bleibt es fraglich, ob der Erfolg den Aufwand lohnen würde. Denn wir dürfen ja eins nicht vergessen, daß der Kunde tagtäglich von so viel Konkurrenz überlaufen ist, daß er jedem nur einen Teil seines Bedarfs in Auftrag zu geben pflegt. Der zweite oder dritte Vertreter derselben Firma mit anderen Artikeln würde daher meist vergebens vorsprechen, es sei denn, daß er nach fest umgrenzten Artikelgruppen ganz andere Kundschaft bearbeitet als der erste Kollege.

Man muß aber auch daran denken, daß die Kundschaft selbst eine gewisse Abneigung gegen Alles-Verkäufer hat. Der Zug zum Spezialisten ist in den Einkaufsbüros unverkennbar. Man hat zu ihm das größere Vertrauen und verläßt sich, vor allem dann, wenn man selbst seiner Sache nicht sicher ist, gern auf einen Lieferanten, bei dem man die größte Erfahrung vermutet. Die Kundschaft hat ein feines Organ für die Austeilung ihres Vertrauens, und jeder Händler und seine Vertreter bekommen das, wenn sie nur richtig aufpassen, sehr deutlich zu spüren. Sehr rasch weiß ein Einkäufer, ob eine Lieferfirma Spezialist für gewisse Artikel oder Alles-Verkäufer ist. Und danach wird sie behandelt. Kommen Vertreter mit Dutzenden von Angeboten, bieten bei jedem Besuch Artikel ohne Zahl an, haben alles, was ein Betrieb nur brauchen kann, dann mögen sie reden, was sie wollen: im Grunde seines Herzens wird der Einkäufer ihnen gegenüber mißtrauisch. „Was können diese Leute? Alles, und nichts richtig!“ Ernstliche und beachtliche Bedarfsfälle wagen sie solchen Vertretern und Firmen nicht anzuvertrauen, da zuviel zu riskieren ist, sei es betrieblich oder geldlich. „Solche Dinge gebe ich nur einem ausgesprochenen Fachmann, einer Spezialfirma.“ Die wirklich lohnenden großen Objekte gehen dann dem Alles-Verkäufer verloren. Er wird mit Kleinigkeiten abgespeist, bekommt dies und das, das nicht besonders wichtig ist oder für das man gerade keinen Lieferanten hat. Alles in allem: ausgefallene Kleinigkeiten, also eigentlich das, worauf er sich eingerichtet hatte, ohne es allerdings in dieser Form zu wollen.

Genau betrachtet ist also das „Warenhausprinzip“ im technischen Handel verkaufspsychologisch falsch, wobei als „Warenhausprinzip“ die Ueberspitzung der Sortimentsausweitung gemeint ist. Es hat aber noch einen anderen Fehler. Ein beschränktes Sortiment ermöglicht eine bessere Komplettierung des Lagers und damit eine flottere Bedienung der Kundschaft und einen rascheren Umschlag der Ware als ein übermäßig ausgeweitetes Sortiment. Rein räumlich läßt dieses in den meisten Fällen schon ein komplettes Lager nicht zu. Nur eine gewisse Auswahl kann vorrätig gehalten werden. Für andere Artikel ist dies nicht möglich. Prompte Lieferung ist dann hierin nur selten möglich, und die Kundschaft bildet sich ihr Urteil danach vom gesamten Geschäft. Wo aber dennoch versucht wird, selbst ein sehr großes Sortiment auf Lager zu halten, wachsen die Unterhaltungskosten des Lagers und das Risiko des Verderbs derart, daß die Folgen in der Kalkulation und damit zum Ende im gesamten Umsatz nicht ausbleiben können.

Schon diese kurzen Hinweise genügen, um die Gefahren einer Entwicklung in Richtung des „Warenhausprinzips“ deutlich zu machen. Das Umfassen eines wesentlich vergrößerten Sortiments erfordert eine bedeutende Verstärkung der Betriebsmittel. Arbeit und Unkosten steigen rascher als der Umsatz, und die Praxis

Für den technischen Handel

Elektrowerkzeuge, ein Verkaufsartikel für den technischen Handel

Die Elektrifizierung des Werkzeuges hat in den letzten Jahren derartige Fortschritte aufzuweisen, daß es wohl heute kaum noch industrielle und handwerkliche Betriebe gibt, die nicht Elektrowerkzeuge zu irgendeinem Zweck oder in irgendeiner Konstruktion verwenden. Wohl der größte Vorteil der Elektrowerkzeuge besteht in ihrer Handlichkeit. Ihre Benutzung ist nicht an einen festen Punkt oder an die Zusammenarbeit mit einem schwer transportablen Motor gebunden, sondern das Werkzeug kann mühelos überall dort benutzt werden, wo elektrischer Strom zur Verfügung steht. Nur in ganz besonderen Ausnahmefällen wird bis zur nächsten Stromquelle ein weiterer Weg vorhanden sein, aber auch dann ist eine Ueberbrückung dieses Raumes durch ein dünnes Kabel ohne Schwierigkeiten möglich. Der Motor befindet sich im Elektrowerkzeug selbst, und zwar ist er in der Regel in den Handgriff eingebettet. Im allgemeinen verwendet man Universalmotore oder normale Drehstrommotore. Neuerdings gibt es auch Firmen, die die Werkzeuge mit einem Hochfrequenzmotor ausrüsten, da hierdurch eine wesentliche Erhöhung der Umdrehungszahlen erreicht wird. Da der Motor gleichsam die Seele des Elektrowerkzeuges bildet, muß seiner Beschaffenheit und Leistungsfähigkeit stets besondere Aufmerksamkeit gewidmet werden. Die Konstruktion hat sich in jedem Fall nach der jeweiligen Leistungsbeanspruchung und Eigenart des Werkzeuges zu richten. Neben dem Motor spielt das Getriebe, wodurch die eigentliche Arbeitsspindel in Bewegung gesetzt wird, eine wichtige Rolle. Durch das Getriebe wird die Tourenzahl des Motors und somit die Leistung der Arbeitsspindel reguliert. Vom Getriebe überträgt sich die Leistung entweder unmittelbar auf die Arbeitsspindel oder die Uebertragung geschieht unter Einsatz einer biegsamen Welle. Letztere besteht im allgemeinen aus Stahldraht und ist von einem Schutzschlauch umgeben. Es gibt Elektrowerkzeuge mit stufenlos regulierbaren Getrieben, sowie mit verschiedenen festen Drehzahlen. Der dritte wichtige Teil des Elektrowerkzeuges ist die Arbeitsspindel, die die verschiedenen Werkzeuge, wie Fräser, Feilen, Bohrer usw. in rotierende Bewegung versetzt.

Mit dem Bohren, Fräsen und Polieren ist die Tätigkeit der heutigen Elektrowerkzeuge aber bei weitem noch nicht erschöpft, sondern die Technik hat dem Elektrowerkzeug eine Fülle weiterer Verwendungsgebiete erschlossen, die nahezu als unerschöpflich zu bezeichnen sind. So gibt es beispielsweise Elektrowerkzeuge zum Eindrehen und Festziehen von Schrauben, ferner kann das Elektrowerkzeug zum Schmirgeln, Bürsten, Feilen, Verputzen, Entgraten und dergl. verwendet werden. Sodann befinden sich Sonderkonstruktionen für Nietarbeiten sowie zum Stampfen, Rütteln (Bohrhämmer) auf dem Markt. Die Umdrehungsziffern der Arbeitsspindel sind, je nach dem Verwendungszweck, recht uneinheitlich. Man unterscheidet Werkzeuge, die sich auf nur geringe Umdrehungszahlen von etwa 500 bis 800 je Minute regulieren lassen, und solche, die Hochtourendrehzahlen bis zu 50 000 erreichen.

Wie schon eingangs erwähnt, sind die Gebrauchs- und Absatzmöglichkeiten des Elektrowerkzeuges nahezu unübersehbar, weshalb nur einige besonders wichtige Abnehmerkreise genannt seien. Sämtliche Unternehmen der eisen-, stahl- und metallverarbeitenden Industrie einschließlich des Maschinen-, Apparate- und Fahrzeugbaues zählen zu den ständigen Be-

ziehern von Elektrowerkzeugen. Auch die holz- und kunstpreßstoffverarbeitende Industrie darf als bedeutender Verbraucher nicht ungenannt bleiben. Ein überaus reiches Absatzgebiet bieten weiter die verschiedensten Zweige des Handwerks, wie z. B. Installateure, Klempnereien, Reparaturwerkstätten, Autoschlossereien, Tischlereien, Elektrotechniker usw. Alle die genannten Industrie- und Handwerkszweige, deren Zahl sich noch wesentlich erweitern läßt, sind zum Einsatz mechanisierter Werkzeuge zwecks Steigerung ihrer Arbeitsleistung genötigt.

Dem technischen Händler bieten sich hier ganz besonders aussichtsreiche Betätigungsmöglichkeiten, weil der Verkauf von Elektrowerkzeugen eine individuelle und von Sachkenntnis getragene Beratung der Kundschaft erfordert. Die Zahl der Elektrowerkzeuge herstellenden Werke ist ebenso beträchtlich wie die Spezialisierung dieser Unternehmen. Nur dem technischen Händler wird es, dank seiner Beweglichkeit und Vielseitigkeit, möglich sein, dem Verbraucher, und zwar besonders dem mittleren und kleineren Abnehmer, die für ihn jeweils passenden Werkzeuge verkaufen zu können, weil sich der Verkäufer stets an Ort und Stelle der Verwendung über die besonderen Betriebs- und Benutzungsverhältnisse unterrichten muß. Dazu kommt, daß die Technik gerade auf diesem Gebiet unaufhaltsam fortschreitet. Ständig bringt die Industrie Verbesserungen, Neuerungen und dergleichen heraus, die selbstverständlich vom technischen Handel aufmerksam verfolgt werden müssen, da zur Beratung der Kundschaft genaueste Kenntnis dieses vielseitigen Produktionsgebietes notwendig ist.

Wichtig sind auch die Liefermöglichkeiten der Industrie. Ein großer Teil der Verbraucher stellt bei den Auftragserteilungen kurzfristige Lieferzeitforderungen, die bei den gegenwärtigen Rohstoffverhältnissen und bei der teilweise vorhandenen Ueberbeanspruchung der Werke nicht immer befriedigt werden können. Hier muß der technische Händler Mittel und Wege finden bzw. geeignete Lieferquellen aufspüren, damit der Kunde möglichst schnell in den Besitz der bestellten Erzeugnisse kommt und nicht etwa Betriebsstockungen erleidet. Gewiß zählen Elektrowerkzeuge schon seit längerer Zeit zum ständigen Verkaufsartikel manchen technischen Händlers, aber es steht außer Frage, daß bei nachhaltiger und planmäßiger Bearbeitung dieses Absatzgebietes noch weit größere Verkaufserfolge zu erzielen sind, die auch den allgemeinen wirtschaftlichen Belangen und Verpflichtungen insofern gerecht werden, als der größtmögliche Einsatz leistungsfähiger und hochwertiger mechanisierter Werkzeuge der Forderung nach Rationalisierung und Erleichterung der Produktion entspricht.

Aussprache mit dem technischen Fachhandel in Oesterreich

Am 30. Mai fand in Wien im Hause des ehemaligen österreichischen Handelsbundes unter dem Vorsitz des Beauftragten der Wirtschaftsgruppe Groß-, Ein- und Ausfuhrhandel, Herrn Dr. Kurt Reinhard, eine zwanglose, aber eingehende Aussprache zwischen einer größeren Zahl maßgebender technischer Händler in Oesterreich und dem Geschäftsführer des Reichsverbandes der technischen Händler e. V. statt, bei der dieser den österreichischen Fachhandel über die Grundsätze der im Altreich bestehenden Marktregelungen und der Organisation und über alle von den österreichischen Firmen gestellten Fachfragen unterrichtete.

(Fortsetzung von Seite 671)

hat gezeigt, daß damit stets ein Schwund des Reingewinns und eine Verschlechterung der Verzinsung verbunden ist.

Wo sich reine Spezialgeschäfte entwickelt haben, ist diese Gefahr von vornherein gebannt. Aber auch dort, wo der technische Handel, mit der Zeit in die Breite gewachsen, sich in den Grenzen seines zuständigen Geschäfts hält, wird er stets gut fundiert bleiben. Aber der Meister wird sich auch hier stets in der Beschränkung zeigen. Alle Gebiete von A bis Z umzupflügen, wird immer schwer halten, vielmehr wird sich eine sinnvolle Auswahl für jede Firma empfehlen. Nicht jeder wird sich z. B. auch auf Berufs- und Arbeitskleidung werfen, nicht jeder auch technische Oele und Fette im großen Umfange mitliefern, nicht jeder wird sich mit Gummiwalzen oder Drucktüchern abgeben, nicht jeder mit Schleifmaterial, Schweißartikeln, Werk-

zeugen, Pumpen usw. Irgendwo wird sich jeder gewisse Grenzen ziehen und recht damit tun.

Zies besagt keineswegs, daß nun der technische Handel für alle Zeiten damit den Rahmen seines Sortiments abgesteckt hätte, daß er ihn nicht mehr verändern und eines Tages kein neues Arbeitsgebiet hinzunehmen dürfte. Wenn sein Geschäft auf festem Boden ruht und die Einordnung eines neuen Artikels oder Arbeitsgebietes den organischen Bestand nicht stört, dann kann die Möglichkeit einer Geschäftserweiterung durchaus empfohlen werden. Es muß nur im Auge behalten werden, daß es ein organischer Einbau wird, und daß die beschriebenen Nachteile nicht Platz greifen können. Weniger ist auch hier immer mehr. Die Umsatzsteigerung aus dem vorhandenen kleineren Sektor herauszuholen, ist meist fruchtbarer als sie in der übermäßigen Ausweitung des Sortiments zu suchen.

II. (Schluß)

Transportband mit Deckenprofilierung

Im Gegensatz zu den Förderbändern mit Leisten, Rippen usw., die auf die Banddecke genietet, vulkanisiert oder sonstwie befestigt werden, besteht diese Förderbandkonstruktion in der Hauptsache darin, daß man durch Vertiefungen in der Banddecke eine größere Oberfläche geschaffen hat. Hierbei kommen

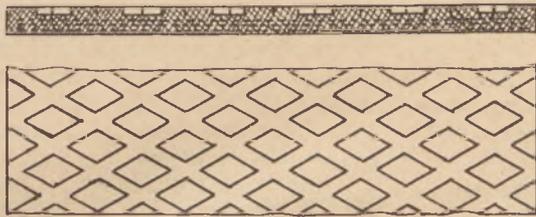


Abb. 6

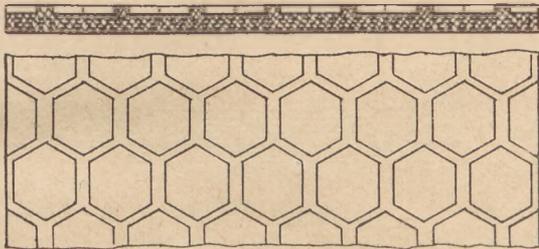


Abb. 7

verschiedene Profilierungen in Anwendung, die sich nach dem zu fördernden Material richten. Durch die Vertiefungen oder Aussparungen werden zusammenhängende Stege gebildet. Einige der gebräuchlichsten Profilierungen sind in der Abb. 6 bis 9 dargestellt.

Selbstverständlich ist es möglich, jede andere Aussparungsform zu nehmen, die sich eben nach dem Schüttgut richtet. Man

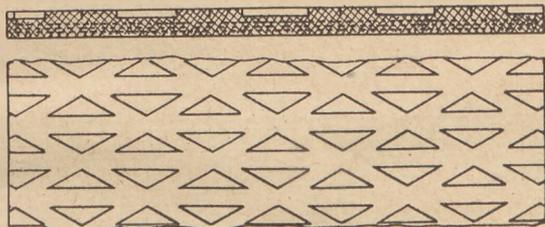


Abb. 8

Schnitt a-b

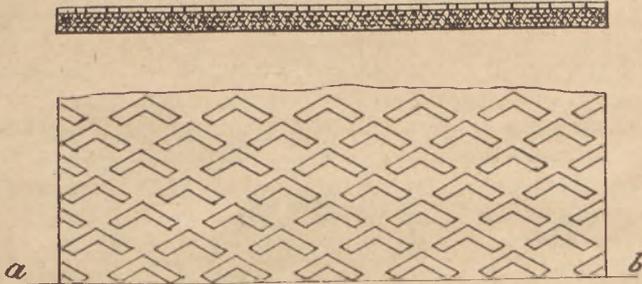


Abb. 9

hat Förderbänder entwickelt, die eine fischgrätenartige Riffelung der Gummi- decke zeigen und von denen man sich eine Steigung bis zu 25° verspricht, ohne daß ein Rutschen des Fördergutes eintritt. Die Profilierung der Decke hat einerseits den Zweck, eine größere Haftoberfläche für das Fördermaterial zu schaffen und andererseits den Vorteil, daß sich keinerlei Reste des Massengutes, das durch diese Bänder gefördert wird, in den Vertiefungen festsetzen.

Transportbänder für muldenförmigen Lauf

Das Muldenband ist in der Förderbandtechnik nicht fortzudenken, hat es doch gegenüber dem Flachband Vorzüge aufzuweisen, die zu der vielseitigen Verwendung beitragen.

Das Muldenband arbeitet auf Tragrollen, die in einem bestimmten Winkel zueinander liegen. Die Neigungswinkel der seitlichen Rollen soll 20° nicht überschreiten, da durch einen größeren Rollenwinkel das Band in seinem Querschnitt, insbesondere in der unteren Lage, durch die Biegung zu stark beansprucht wird. Die Vorzüge des Muldenbandes sind hauptsächlich:

1. Durch die Muldenform des Bandes wird der Füllquerschnitt bedeutend vergrößert.
2. Die Muldenrollen liegen in einem bestimmten Winkel und üben dadurch auf den Gurt im Betrieb eine gewisse Richtwirkung aus und halten ihn in der Mittellage. Schwirren und Schiefelaufen des Gurtes, wie es bei anderen Bauarten mit nicht geneigten Rollen bei ungleichmäßiger Beladung und ungenauer Aufstellung auftritt, wird damit in einfacher Weise verhindert.

Eine Konstruktion für muldenförmigen Bandlauf stellt das nachstehende Transportband dar (Abb. 10).

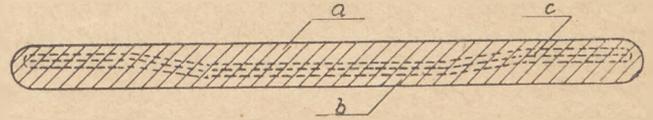


Abb. 10

Bei diesem Band zeigt die ganze Breite eine gleichbleibende Stärke. Auch die Gewebereinlagen sind an allen Stellen gleich stark, nur sind sie so geführt, daß überall dort, wo die stärkste Beanspruchung des Bandes durch die Eigenart der Muldenform zu befürchten ist, ein starkes, schützendes Gummipolster liegt. So an den Kanten und in der Mitte des Bandes. Der Gewebekern erhält bei der Fabrikation diese Mulden- oder Schlüssel- form. Die Abbildung zeigt die Förderseite a und die Laufseite b, die parallel zueinander verlaufen, so daß das ganze Band gleich stark ist. Der sich nach den Betriebsverhältnissen richtende, aus mehreren Lagen bestehende Gewebekern c verläuft muldenförmig. Ueber dem Kern in der Mitte des Bandes befindet sich die verstärkte Gummiauflage. Durch diese Gummi- decke, ohne Verstärkung irgendwelcher Stellen des Bandes, wird die Förderfläche gegen vorzeitigen Verschleiß durch das Fördergut geschützt und die Kanten erhalten einen Schutz gegen die Beanspruchungen der Trag- und Führungsrollen.

Auch andere Förderbandkonstruktionen sind so ausgerichtet, daß sie den Beanspruchungen des Schüttgutes in der Mitte des Bandes widerstehen. So hat man ein

Transportband mit federnder Gummi- deckplatte.

Diese Bänder besitzen auf ihrer Oberseite eine dicke Gummi- schicht, die nach den Kanten zu dünner wird. Doch zeigt sich bei diesen Konvexbändern, daß das Schüttgut auch diese Gummi- decke, und zwar infolge ungenügender Federung, stark angreift. Deshalb hat man auf Grund der gemachten Erfahrungen der Oberseite des Bandes eine weiche, elastische konvexe Gummi- schicht zwischen zwei Diagonalgewebestreifen gegeben. Die in Abb. 11 dargestellte Gummischicht a ist derart elastisch, daß sie

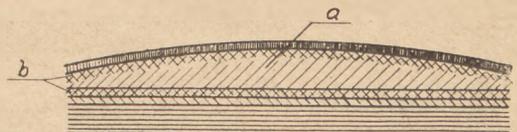


Abb. 11

federnd wirkt und somit dem früher ungünstigen Aufschlagen des Fördergutes auf die Decke und dem damit verbundenen starken Verschleiß begegnet. Ueber und unter der elastischen Gummi- schicht liegt eine Panzerlage b, die durch Diagonalgewebe- streifen gebildet wird. Das Band hat neben seiner längeren Ge- brauchsfähigkeit noch den Vorzug, das Fördergut durch die Fede- rung zu schonen (Abb. 11).

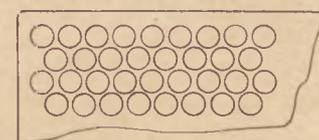


Abb. 12

Ein dem eben geschilderten Bande sehr ähnliches stellt das mit vorstehender Abbildung wiedergegebene Förderband dar (Abb. 12).

Die Eigenart dieses Bandes liegt darin, daß die Deckplatte scharf ausgeprägte federnde Rippen oder besser Nuppen in be-

liebiger Form und Größe besitzt. Der Sinn und Zweck dieser Nuppen ist Schonung der Gummideckplatte und Schonung des Fördergutes.

Wenn auch das nachfolgende Förderband nicht direkt zu der Gruppe der muldenförmig laufenden Bänder gehört, so hat es mit den Muldenbändern hinsichtlich seiner Gestalt und seiner Leistung eine gewisse Ähnlichkeit.

Ein gewöhnliches Flachband, mit seitlichen Leisten versehen, soll besonders zur Förderung von feinkörnigem Schüttgut geeignet sein.

Bei der Verwendung eines Flachbandes zur Förderung von Sand, Getreide, Kohlen usw. kann leicht die Gefahr bestehen, daß das Fördergut seitlich abruscht, und damit ist eine ungenügende Nutzleistung die Folge. Diesem Uebelstand abzuwehren, hat man ein Flachband mit seitlich erhöhten Kanten aus Weichgummi versehen. Bei dem Uebergang um die Antriebs- und Umlenkrollen zeigt es sich jedoch, daß die Weichgummileisten nicht nachgiebig genug sind. Die an den Kanten liegenden Leisten bestehen aus Moos-, Schwamm- oder Schaumgummi. Der Rand aus diesen Stoffen ist sehr elastisch und biegsam, doch steht die Frage der Haltbarkeit dieser Leisten offen.

Transportband mit Gittergewebe

Förderbänder mit Gummideckplatten arbeiten in solchen Betrieben, wo Material gefördert wird, das die Bänder sehr beansprucht. Scharfkantige Steine, Erze usw. stellen für das Transportband eine starke Beanspruchung dar, und es ist nicht selten, daß die Gummideckplatte sich von dem eigentlichen Gewebekörper des Bandes löst. Man hat diese Nachteile zu vermeiden versucht, indem man Förderbänder mit durchgewebten mehrfachen Gewebelagen oder einzelnen Vollgewebelagen herstellte, die geradlinig oder diagonal in dem Bande liegen und die miteinander durch Gummi verbunden sind. Auch ist bekannt, eine bessere Haftung der äußeren Gummilagen von Bändern mit Gewebeeinlagen durch die Anordnung von Oeffnungen im Gewebe zu erreichen, durch die die Gummimasse hindurchtreten kann. Starke Beanspruchungen jedoch stellten diese Konstruktionen keinen genügenden Widerstand entgegen.

Um eine bessere Haftung der Deckplatten zu ermöglichen, hat man die Oeffnungen, die früher nur die Größe der üblichen Gewebemaschen hatten, weitgehend vergrößert. Die Erfindung besteht darin, daß Gewebeeinlagen benutzt werden, bei denen immer eine Reihe von eng zusammenliegenden Kett- und Schußfäden von der nächsten Reihe durch einen größeren Zwischenraum getrennt ist. Diese Konstruktion durchzieht das ganze Band, so daß immer auf eine Anzahl normal liegender Kett- und Schußfäden ein durch Gummi ausgefüllter Zwischenraum folgt (Abb. 13). Die mit Gummi gefüllten Zwischenräume geben der

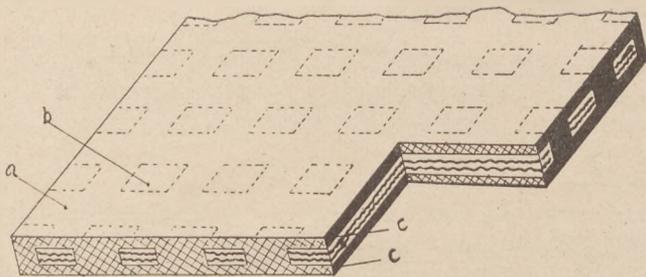


Abb. 13. a) Gewebelagen, b) Teile aus Gummi zwischen den einzelnen Oeffnungen des Gewebekerns, c) untere bzw. obere Deckplatte

Deckplatte mit dem Gewebekern eine derartige Verankerung, daß selbst schwerste Beanspruchungen das Band nicht mehr zerstören können. Die Schwächung des Bandes durch die Bildung der Löcher wird durch die Wahl eines hochwertigen Cordgewebes ausgeglichen.

Transportband zur Förderung von schlammigen Substanzen

Bedient man sich des Förderbandes zur Förderung von Schütt- und Stückgütern, so ist es heute auch möglich, schlammige oder zumindestens feinstaubige Substanzen mittels eines Bandes zu befördern. Sofern Anlagen, wie Saugleitungen, Saugheber usw. aus bestimmten Gründen keine Verwendung finden können, greift man zu dem Transportband, das eine Förderung von Schlamm ermöglicht. Man hat Förderbänder für diesen Zweck in den vielfältigsten Formen entwickelt, wie die nachfolgenden Skizzen zeigen (Abb. 14).

Das Band enthält schmale, den Längskanten parallel verlaufende Unstetigkeiten im Aufbau, die eine scharnierartige Auf-

biegung ermöglichen. Sie werden durch Leit- oder Druckrollen in Gestalt einer winkligen Rinne geformt. Inwieweit sich dieses Band für die Praxis nutzbringend erweist, kann nur die praktische Handhabung zeigen.

Transportbänder für heiße Schüttgüter

Das normale Förderband in der Industrie hat selbst ohne besondere Eigenarten in der Konstruktion oder Struktur gegen nicht allzu heißes Schüttgut eine gewisse Widerstandskraft, um den Gewebekern zu schützen. Sie findet durch die Beimischung von Buna S eine Erhöhung, der auf Grund seiner Eigenschaften Einflüsse höherer Temperaturen zuläßt als etwa Bänder lediglich aus Naturkautschuk. Doch eine dauernde Beanspruchung in der geschilderten Art würde jedes Förderband, gleich ob aus Natur- oder synthetischem Kautschuk, mit der Zeit ungünstig beeinflussen.

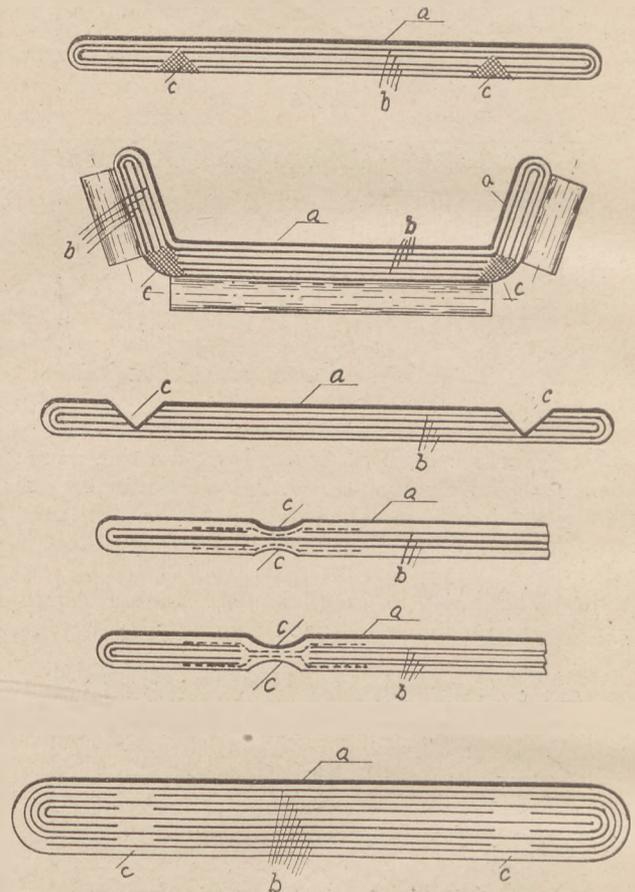


Abb. 14 a = Gummidecke, b = Gewebeeinlagen, c = Einbuchtungen

Da verschiedene Industriezweige aber mit Fördergut erhöhter Temperatur arbeiten, ist man dazu übergegangen, Transportbänder herzustellen, die in der Eigenart ihrer Struktur ein Fördern solchen Fördergutes gestatten. Man hat zwischen der Kautschukdeckschicht und den Gewebekern des Bandes eine Asbestschicht eingeschaltet, die den Gewebekern, den wichtigsten Teil des Bandes vor Einwirkung höherer Temperaturen schützt.

Ein anderes Förderband zeigt feuersicher imprägnierte Gewebeeinlagen, von denen die äußersten die gewünschten Eigenschaften besitzen. Es gibt die verschiedensten Formen der Anwendung dieser unbrennbaren Einlagen; es sei hiermit nur darauf hingewiesen.

Oesterreichs Normenausschuß eingegliedert

Der Oesterreichische Normenausschuß hat in seiner vor kurzem stattgefundenen letzten Vollversammlung seine Auflösung beschlossen, um eine einheitliche Führung der gesamten deutschen Normungsarbeiten zu ermöglichen. Die Organe des Deutschen Normenausschusses: Präsidium, Normenprüfstelle, Arbeits- und Fachnormenausschüsse und Geschäftsstelle werden durch Vertreter des Landes Oesterreich ergänzt.

Die bisherigen Normungsarbeiten des Landes Oesterreich werden in die zuständigen deutschen Arbeitsausschüsse überführt. Zur Erleichterung der Umstellung des Landes Oesterreich auf die deutschen Normen ist eine Zweigstelle des Deutschen Normenausschusses in Wien errichtet.

In dem deutschen Normblatt-Verzeichnis, das Mitte dieses Jahres erscheint, sind die österreichischen Normen aufgenommen und, wenn entsprechende deutsche Normen bestehen, der Grad der Uebereinstimmung vermerkt worden.

Chemische Forschung auf dem Kunststoffgebiet II. (Schluß)

Von der Reichsarbeitsstagung der deutschen Chemiker in Bayreuth

IV. Kunststoffe auf der Basis von Polymerisaten

Dr. G. V. Schulz, Freiburg: „Die Kinetik von Kettenpolymerisationen“

Die Entstehung von Stoffen mit hohem Molekulargewicht durch Polymerisation kommt durch eine Kettenreaktion zustande. Ziel der kinetischen Analyse dieses Vorganges ist, die Teilreaktionen (Primärakt, Wachstum, Abbruch) genau zu erfassen. Bei der thermischen Polymerisation in reiner flüssiger Phase und im gelösten Zustand besteht der Primärakt in einer Aufnahme von 23 500 cal durch ein einzelnes monomeres Molekül. Der Abbruch besteht bei den höheren Konzentrationen in einer gegenseitigen Inaktivierung zweier wachsender Ketten, bei niederen Konzentrationen überlagern sich diesem wahrscheinlich andere Abbruchmechanismen. Katalysatoren wirken verschieden, je nachdem, an welchem Teilvorgang sie angreifen. Alkaliäthyle wirken beschleunigend auf das Kettenwachstum, Benzoylsuperoxyd beschleunigt den Primärakt, Zinntetrachlorid wirkt ziemlich verwickelt. Im allgemeinen setzen Katalysatoren den Polymerisationsgrad herab.

Dr. H. Hopff, Ludwigshafen: „Mischpolymerisate“

Schon im Oesterr. P. Nr. 70 348 (1913) ist die Polymerisation eines Gemisches von verschiedenen Vinylestern erwähnt. Die Mischpolymerisate sind keine Gemische der einzelnen polymeren Komponenten, sondern die einzelnen Monomeren werden zu neuen einheitlichen Produkten zusammenpolymerisiert. Die Eigenschaften der Mischpolymerisate liegen häufig auch nicht in der Mitte der Eigenschaften der einzelnen Komponenten, sondern es handelt sich vielfach um ganz neue einheitliche Körper mit spezifisch neuen Eigenschaften. Für die Mischpolymerisation kommen ebenso wie für die Monomeren folgende Methoden in Frage: Polymerisation ohne Verdünnungsmittel (Blockpolymerisation), Lösungspolymerisation und Emulsionspolymerisation. Die Polymerisationsmethode übt auf den Verlauf der Mischpolymerisation einen starken Einfluß aus. Eine besondere Bedeutung erlangt die Mischpolymerisation dadurch, daß man auch solche ungesättigten Verbindungen, die für sich keine Polymerisationsneigung besitzen, zusammen mit polymerisationsfähigen monomeren Verbindungen zur Bildung echter Mischpolymerisate anregen kann (Mischpolymerisat aus Styrol und Maleinsäureanhydrid). Von den Mischpolymerisaten, die bereits größtenteils Bedeutung besitzen, sind zu nennen: Buna S (Butadien-Styrol-Mischpolymerisat), Perbunan (Butadien-Acrylnitril-Mischpolymerisat), Vinylite und Igelite (Mischpolymerisate aus Vinylchlorid und Vinylacetat bzw. anderen Komponenten).

Dr. H. Fikentscher, Ludwigshafen: „Emulsionspolymerisation und technische Auswertung“

Die Emulsionspolymerisation ist heute mengenmäßig die wichtigste Polymerisationsmethode. Vortragender ist der Ansicht, daß bei der Emulsionspolymerisation nicht der als Tröpfchen emulgierte Anteil der Vinylverbindung, sondern der im Emulgierwasser gelöste Anteil polymerisiert, der sich so lange aus den flüssigen emulgierten Tröpfchen wieder ergänzt und dadurch während der ganzen Polymerisation konstant bleibt, wie solche Tröpfchen noch vorhanden sind. Die Löslichkeit der Vinylverbindungen in Wasser ist sehr verschieden; danach richtet sich auch der Einzelaufbau der zu polymerisierenden Emulsionen. Soweit die Polymerisate nicht als Festprodukte isoliert, sondern als Polymerisatemulsionen direkt verwendet werden, muß beim Aufbau der Emulsion auf die Anwendungsgebiete besonders geachtet werden. Die Menge der als Kunstlatex angewandten Polymerisate, insbesondere der Acrylester, Vinylester und Vinyläther, ist stark im Steigen begriffen. Die Anwendungsmöglichkeiten von Kunstlatex sind mannigfaltiger als die des Naturlatex, da die Eigenschaften der Polymerisate durch Wahl der Vinylverbindungen und durch Mischpolymerisation in weiten Grenzen variiert werden können. Von den als Festprodukte isolierten Emulsionspolymerisaten haben die größte Bedeutung die Buna-Produkte, vor allem Buna S, das in Deutschland den Naturkautschuk weitgehend ersetzen wird. An zweiter Stelle stehen die auf Vinylchloridbasis aufgebauten Igelite, die ebenfalls in Emulsion polymerisiert werden und die mit und ohne Weichmacher für viele Anwendungsgebiete als Austauschstoffe für Gummi und Metalle und als selbständige neue Werkstoffe Verwendung finden.

V. Kunststoffe in der Elektroisolation

Dr. Hagedorn, Dessau: „Die Herstellung von Elektroisierfolien aus Kunststoffen“

Die Elektroisierfolien werden eingeteilt in Walzfolien, gezogene Folien und gegossene Folien. Walzfolien werden auf dem Walzenstuhl aus Vinylchlorid-Polymerisaten oder Mischpolymerisaten in Stärken von etwa 0,1 mm und darüber mit und ohne Zusatz von Weichmachern angefertigt. Sie dienen zur direkten Isolierung von elektrischen Leitungen oder als Schutzmantel gegen äußere Einflüsse. Die gezogenen Folien bestehen aus Polystyrol, da sich vorläufig allein dieser Kunststoff aus dem Schmelzfluß zu dünnen Folien verformen läßt. Wegen des guten elektrischen Isoliervermögens wird Polystyrol besonders in der Fernmeldetechnik benutzt; jedoch ist der Anwendungsbereich der gezogenen Folien auf Temperaturen bis 80° C beschränkt. Gegossene Folien werden aus Lösungen hergestellt und zeichnen sich durch Reinheit, Gleichmäßigkeit und geringe Dicke aus. Diese Filme finden Verwendung als Schutzhüllen gegen Feuchtigkeit im Bau von Schwach- und Starkstromleitungen, in ersteren auch als direkte, gewichts- und raumersparende Isolationsschicht sowie zum Bau von Kondensatoren. Von den gegossenen Folien zeichnet sich die Triacetatfolie aus Cellulosetriacetat durch mechanische Festigkeit und hohe Wärmebeständigkeit aus; das Vinifol aus Vinylpolymerisat durch absolute Wasserfestigkeit und Temperaturbeständigkeit bis 70°, die Polystyrolfolie durch geringe dielektrische Verluste und Wärmebeständigkeit bis 90°. Eine Folie aus Vinylcarbazol wird diese Temperaturgrenze noch erweitern können.

Dr. P. Nowak, Berlin: „Erfahrungen mit Drahtisierlacken auf Kunstharzbasis“

Bei Lackdrähten (Emailldrähten) ist eine bessere Alterungsbeständigkeit auch bei höheren Temperaturen sowie gute Beständigkeit gegen die Einwirkung von Lösungsmitteln, Treibstoffen, Mineralölen, Chlophen, Fetten, Oelen, Harzen, Imprägniermitteln usw. erwünscht. Zur Erfüllung der genannten Forderungen müssen die bisher verwendeten Oellacke durch Kunstharzlacke ersetzt werden. Die nicht härtbaren Polymerisat-Kunstharze ergeben aber infolge ihrer thermoplastischen Eigenschaften oft Lackfilme, die keine ausreichende Druck-Wärmebeständigkeit besitzen, während bei härtbaren Phenol- und Alkydharzen unerwünschte Alterungserscheinungen bei erhöhten Temperaturen beobachtet worden sind. Die elektrischen Eigenschaften der Kunstharzlacke sind durchaus genügend.

VI. Kunststoffe im besonderen

Dr. W. Röhrs, Berlin: „Harzträger und Füllstoffe in Preßstoffen“

Die anorganischen Füllstoffe beeinflussen alle Preßstoffe in Richtung höherer Glutfestigkeit, steigern die Wasserbeständigkeit, erhöhen aber auch das spezifische Gewicht. Der älteste anorganische Füllstoff ist die Asbestfaser, die zu Preßstoffen Typ 11 verarbeitet wird. Asbestgewebe, neuerdings Asbestschnur, ergeben Preßstoffe Type M. Versuche mit Schlackenwolle und Glaswolle blieben erfolglos. Ebenso war den Preßstoffen mit Quarzmehl oder mit Schamottmehl als Füllstoff nicht der erwartete Erfolg beschieden, da die Härte dieser Produkte zu einem raschen Formenverschleiß führte. Andere mineralische Füllstoffe sind z. B. der wasserhaltige Gips, der mit Nitrocellulose gemischt dieser die gefährliche Brennbarkeit nimmt. Schwerspat (Baryt) wirkt zwar als Beschwerungsmittel, wirkt sich aber bei gewichtsmäßiger Harzanteilberechnung sehr günstig auf das Fließvermögen aus. Aehnlich und zugleich aufhellend bzw. färbend wirken Lithopone und Erdfarben. Auch Schiefermehl stellt ein billiges Beschwerungsmittel dar, das in den Preßstoffen Typ 2, 3, 6, 7 und 8 eine Rolle spielt. Dem Graphit und anderen Sonderstoffen fallen besondere Aufgaben zu. Es ist aber z. B. fraglich, ob Graphit als Füllstoff die Gleitfähigkeit der Kunststofflager erhöht.

Unter den organischen Füllstoffen, die man als Harzträger bezeichnet, ist das Holzmehl der wichtigste. Zellstoff oder Papier, getränkt oder gestrichen, bilden die Grundlage des Hartpapiers. Neuerdings erzeugt man Hartpapier auch nach dem Holländer-Verfahren, das auch die Grundlage der PT.-Pappen und PT.-Schnitzel ist. In den Preßstoffen Typ K kommt dem reinen Zellstoffmehl nur die Rolle eines farblosen Harzträgers

zu. Bei der Verwendung von Holzmehl spielen Korngröße, Harzgehalt und Feuchtigkeitsgehalt eine Rolle. Baumwolle in Gestalt von Flocken war einer der ältesten Harzträger; sie soll zukünftig gegen Zellfaser ausgetauscht werden. Vorgespinnste (Fäden, Gewebe) bilden die Harzträger für Preßmassen Typ T₁ und T₃, während Preßstoff Typ T₂ Baumwollgewebeschnitzel enthält, die aus Abfällen der Wäsche- und Konfektionsfabriken gewonnen werden. Deutscher Hanf spielt praktisch noch keine Rolle. Leinen hat wieder Bedeutung erlangt und Sisalfaser ergibt ungemein zähe Preßstoffe. Tierische Wolle, Haare und Seide sind keine brauchbaren Harzträger. Pflanzliches Eiweiß (Sojaprotein) hat sich als Zusatzstoff nicht bewährt. Von den künstlichen Faserstoffen scheidet Acetatseide aus, während regenerierte Cellulose (Zellwolle) gleich geeignet wie Baumwolle sein sollte. Zu erforschen sind die Wechselwirkungen zwischen Harzträger oder Füllstoff und Harz, Einfluß der Füllstoffart und Füllstoffmenge auf Fließvermögen, Wärmeleitung, spezifisches Gewicht, chemische Beständigkeit, Quellbarkeit und Maßhaltigkeit, auf Reibungswiderstand und Zähigkeit.

Dr. O. Jordan, Ludwigshafen: „Umstellungsaufgaben auf dem Gebiete der trocknenden Oele und Harze im Vierjahresplan“

Einsparung an natürlichen trocknenden Oelen durch Eindickung des Leinöls usw. Die dauerhaften Alkydharze erleben einen ähnlichen Aufschwung wie im Ausland. Es gibt wetterfeste lufttrocknende Alkydharze, stanz- und ziehfähige Alkydharz-lacke für Konservendosen und Schwarzblech, Nitro-Alkydharz- und Alkydharz-Harnstoffharz-Kombinationen in der Auto- und Fahrzeuglackierung. Ferner kommen einheimische Bindemittel zur Verwendung bei Linoleum, Wachstuch, Oeltuch. Auch gegen Seewasser und Chemikalien beständige synthetische Anstriche haben sich vielfach ölhaltigen Produkten überlegen gezeigt. Für

Leichtmetalle wurden ebenfalls ölfreie Anstrichsysteme entwickelt.

Oberreg.-Rat Dr. E. Merres, Berlin: „Zur Verwendung von Kunststoffen als Werkmaterial für Lebensmittelgeräte“

Ueber die Verwendbarkeit von Kunststoffen zur Herstellung von Eß- und Trinkgeschirr sowie an Lebensmittelgeräten liegen bereits einige Erfahrungen vor. Die Beeinflussung der Lebensmittel durch die Kunststoffe ist verschieden, je nachdem es sich um trockene, feuchte, stark oder schwach saure, alkoholhaltige oder fettige Waren handelt und je nachdem Phenoplaste, Aminoplaste oder Polymerisationserzeugnisse verarbeitet worden sind. Wenn auch von einer gesundheitlich nachteiligen Behaftung der Lebensmittel schwerlich die Rede sein kann, so könnte unter Umständen auf eine Verdorbenheit im Sinne des Lebensmittelgesetzes erkannt werden. Deshalb ist die Festsetzung von Grenzwerten für die Abgabe von Phenol, Ammoniak usw. nach Analogie anderer gesetzlicher Vorschriften über das Ausscheiden schädlicher Bestandteile notwendig. Manchen Kunststoffen ist im übrigen bereits jetzt eine besondere Brauchbarkeit für lebensmittelgewerbliche Zwecke zuzusprechen.

Dr. E. Mörath, Berlin: „Fortschritte der Verleimung mit Kunststoffen“

Phenol-Formaldehyd-Kunsthharzleime haben jetzt Eingang in die Herstellung der Faserplatten gefunden. Harnstoff-Formaldehyd-Kondensationsprodukte (Kauritleim) sind in ihren Rohstoffquellen unbeschränkt. Kauritleim ist neuerdings auch in haltbarer Pulverform herausgebracht worden. Zur Streckung kann eine Mischung aus Kartoffelmehlkleister und feinem Holzmehl benutzt werden.

Zur Nachwuchsschulung des Fachhandels

Neuzeitliche Dichtungselemente des Maschinen-, Kessel- und Rohrleitungsbaues

Alle Dichtungselemente haben den gemeinsamen Zweck, einen Raum gegen den Austritt eines meist unter Ueberdruck stehenden Mittels, wie Gas, Dampf, Flüssigkeit usw., abzudichten.

Als wichtigste Dichtungselemente sind zu nennen:

1. Kolbenringe für Kolben in Verbrennungsmotoren, Gasmaschinen, Kompressoren und dergleichen;
2. Dichtungen für lösbare Verbindungen von Rohrleitungen, Behältern und Apparaten;
3. Packungen und Wellendichtungen für Kolbenstangen, Spindeln und Wellen.

1. Kolbenringe

Aufgabe der Kolbenringe ist es, hochgespannte Gase gegen den Zylinderraum, Oel gegen den Kurbelwellenraum und außerdem auch die Kolbenwärme an die Zylinderwand abzuleiten. Zur Verhütung der Oelübernahme von Motoren dienen Oelabstreifringe. Um eine gute Dichtwirkung zu erzielen, ist es wesentlich, daß die Kolbenringe genaue Rundheit, hochwertige Laufflächenbeschaffenheit und Werkstoffgüte hinsichtlich Laufeigenschaften und Verschleißwiderstand aufweisen.

Als Werkstoff für Kolbenringe finden hochwertige Gußeisensorten Verwendung. Die Kolbenringe werden im Einzelguß hergestellt, wobei eine größere Anzahl Kolbenringe jeweils mit gemeinsamem Gießtrichter vergossen werden.

Bei der Bemessung der Kolbenringe ist zu beachten: Biegebeanspruchung beim Ueberstreifen, Wärmeausdehnungsverhältnisse, Wärmeleitung und Kolbenbauhöhe.

2. Dichtungen

Dichtungen für Behälter, Apparate und Rohrleitungen können aus Weichstoff, aus Metall oder aus Metall und Weichstoff bestehen. Unter Weichstoff fällt Asbest, Leder, It, auch Kunststoffe, wie Buna, Mipolan usw. Für Metalldichtungen nimmt man Kupfer, Aluminium, Chromstahl, Weicheisen.

Eine hohe Dauerhaftigkeit und gute Sicherheit gegen Herausfliegen der Dichtung besitzen neben reinen Metalldichtungen mit rechteckigem, kammprofiliertem oder linsenförmigem Querschnitt auch Metall-Weichstoff-Dichtungen, insbesondere wellenförmige oder ummantelte.

Moderne Hochdruckanlagen mit hohen Temperaturen bedienen sich kammprofilierter Metalldichtungen aus Weicheisen, aber

auch aus verschleißfestem Stahl sowie Linsendichtungen hochwertiger Bearbeitung. Man hat Linsendichtungen für Dichtverbindungen mit besonders starken Temperaturschwankungen eine Sonderkonstruktion gegeben, die man als sogenannte Balgdichtung bezeichnet. Bei dieser Dichtung übt der innere Ueberdruck eine zusätzliche Dichtpressung aus.

Eine neuartige Metall-Weichstoffdichtung ist die Zellringdichtung. Diese Dichtung besteht aus einzelnen genormten Dichtungsringen und kann daher für jede Dichtflächenabmessung passend zusammengesetzt werden.

Hat man bei Kraftfahrzeugen früher Kupfer-Asbest-Dichtungen gebraucht, so treten heute für Zylinderkopfabdichtung die Asbest-Stahl-Dichtungen an ihre Stelle. Auf gerauhtem oder gelochtem Stahlblech sind beiderseitig wasser- und öldicht imprägnierte oder oberflächengraphierte Asbestplatten angebracht. Die Brennraumaussparungen werden mit Stahlblechbördeln eingefast. Die Asbest-Stahl-Dichtungen entsprechen durchaus den Anforderungen des modernen Motorenbetriebes.

3. Packungen und Wellendichtungen

Man hat bei den Packungen ebenfalls Weichstoff- und Metallpackungen. Weichstoffpackungen bestehen aus Asbest, Hanf, Baumwolle, Nessel usw., Metallpackungen aus Blei, Zinn, Leichtmetall und Kupfer. Es gibt jedoch auch Metallpackungen mit Weichstoffeinlagen.

Für wichtige Abdichtungsstellen und schwierige Betriebsverhältnisse haben sich Metallpackungen infolge ihrer längeren Lebensdauer und ihrer hohen Betriebssicherheit bewährt.

Die Wirkungsweise der Packungen, gleich welcher Art, beruht teilweise auf Selbstdichtung durch den Betriebsdruck, teils auf federnder Anpressung entweder durch axialen Druck in Stopfbüchsen oder durch radialen Federdruck in Spannringen.

Zur Abdichtung von Wellen kommen Schleifringpackungen in Frage, die gegen Flüssigkeiten und Gase bei mäßigem inneren Druck verwendet werden. Weiterhin finden die besonders vielseitig angewendeten Wellendichtungen mit in Metallgehäuse eingebauter für Manschetten aus Kunststoff Anwendung. Der neue Werkstoff für Manschetten ist dem sonst üblichen Leder an Dichtwirkung und vor allem an Beständigkeit im Gebrauch weit überlegen.

e b.

**Nützt die Erfahrungen anderer
lest Fachbücher!**

Die Arbeiten des ISA.-Komitees 37 „Terminologie“ abgeschlossen

Im Rahmen der Internationalen Normentagung Berlin hat als erstes das ISA.-Komitee 37 „Terminologie“ seine Sitzungen abgeschlossen. Er befaßte sich mit Benennungen und Begriffs-erklärungen für die Technik, insbesondere für solche Gebiete, die bereits durch technische Komitees in der ISA. bearbeitet werden. Einheitliche Benennungen bilden in vielen Fällen überhaupt die Grundlage der internationalen Normung. Deshalb ist es ein wesentlicher Bestandteil der internationalen Normungsarbeit, Grundsätze und allgemeine Regeln für technische Benennungen auszuarbeiten. Auf diese Weise entstehen, in engster Zusammenarbeit mit dem für das betreffende Fachgebiet zuständigen Fachausschuß, „ISA.-Wörterbuch-Abteilungen“, die die Bedeutung und Uebersetzung sämtlicher technischen Fachausdrücke enthalten.

In seinen diesjährigen Sitzungen hat das ISA.-Komitee 37 „Terminologie“ im einzelnen Benennungen für Sägen, Akustik, chemische Verfahrenstechnik, Mineralölerzeugnisse und Verbrennungserscheinungen an Motoren behandelt. Die Vorschläge für die Verfahrenstechnik und die Verbrennungserscheinungen waren von dem Niederländischen Normenausschuß bearbeitet worden. Sie werden nun den an diesen Fragen beteiligten technischen Komitees, nämlich 20 „Luftfahrt“, 22 „Automobile“, 28 „Erdölprodukte“ usw. zur Stellungnahme vorgelegt. Auf Grund deren Äußerungen findet dann die endgültige Bearbeitung dieser Wörterbuchabteilung statt. Daneben sollen in nächster Zeit ähnliche Begriffsangleichungen für Grenzlehren, Kugellager, Petroleumerzeugnisse, Bohrer und Werkzeuge, Meßdüsen sowie Gewindetoleranzen in Angriff genommen werden.

Für die Begriffsfestlegung sind einsprachige technische Wörterbücher ebenso wertvoll wie mehrsprachige. Aus diesem Grunde soll die beim ISA.-Komitee 37 in Arbeit befindliche Liste mehrsprachiger Wörterbücher durch ein Verzeichnis einsprachiger Wörterbücher ergänzt werden, insbesondere solcher, die in nationaler Gemeinschaftsarbeit entstanden sind, sowie solcher, die aus anderen Gründen für wertvoll gehalten werden. Damit die geplante Uebersicht vollständig wird, sollen alle nationalen Normenausschüsse dem Sekretariat des ISA.-Komitees 37 eine Aufstellung derartiger in ihrem Lande erschienenen einsprachigen technischen Wörterbücher zukommen lassen.

Daneben schwebt dem ISA.-Komitee 37 seit längerem die Schaffung einer „internationalen Terminologie“ der Technik vor, in dem für Maschinen und ihre Teile, Werkzeuge, Abmessungen usw. ein international gültiger „Code“ geboten wird, wie ihn der Pflanzenforscher Karl von Linné bereits im 18. Jahrhundert den Botanikern der ganzen Welt geschenkt hat. Seit Linné gibt es einheitliche Pflanzenbezeichnungen, dank deren Allgemeingültigkeit sich alle Forscher der Erde mühelos verständigen können. Techniker, Konstrukteure, Erzeuger und

Käufer vermissen, sehr zum Nachteil ihrer Verständigung untereinander, bisher ein ähnliches Werk für ihr Arbeitsgebiet. In mühevoller Kleinarbeit sucht deshalb das ISA.-Komitee 37 „Terminologie“ die einzelnen Bausteine für ein solches Begriffsbestimmungsgebäude der Technik herbeizuschaffen. Ebenso wie sich freilich die ISA. davor hütet, etwa eine Kunstsprache der Techniker auszubilden, wird auch bei der Anpassung der Fachausdrücke einzelner Länder und Sprachen aneinander jeder künstliche Zwang von vornherein ausgeschaltet; vielmehr sollen die Codewörter den schon international ungefähr gleichen Wörtern, z. B. Generator, Motor, Lokomotive, ähnlich sein.

Abschließend darf festgestellt werden, daß die Verständigungsarbeit der „ISA.“ durch die in Berlin soeben erfolgten Entschlüsse des ISA.-Komitees 37 einen erfreulichen Schritt vorgekommen ist. f

Aus der Arbeit des RTH

Versammlung der Mitglieder der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel und des Reichsverbandes der technischen Händler in München

Am 25. Mai fand in München unter der Leitung des Obmanns der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel und des Leiters der Zone Bayern im Reichsverband der technischen Händler e. V., Herrn August Schmid, in Firma Dr. Oscar Menzel Nachf., München, eine Versammlung der Mitglieder beider Organisationen aus dem dortigen Bezirk statt. Der Geschäftsführer der Fachuntergruppe und des „RTH.“ berichtete über die verschiedensten Fragen, namentlich über die Funktionserfüllung, über das Großhandelsberufsgesetz, über Kontenrahmen und Betriebsvergleich, über Beziehungen zu Lieferanten und Abnehmern, über den Nachwuchs, über die Bestimmungen über die Preisbildung, über deutsche Werkstoffe, über die Anordnungen der Ueberwachungsstellen, über die Eisen- und Stahlbewirtschaftung, über das Luftschutzgesetz, einzelne Marktregelungen und über Steuerfragen, woran sich eine eingehende Aussprache zwischen und mit den Mitgliedern anschloß, die so erschöpfend war, daß die vorgesehene besondere Versammlung der Mitglieder des Reichsverbandes der technischen Händler, die folgen sollte, sich nicht mehr als notwendig erwies.

Mit einem Dank an die Erschienenen und einem Gedenken an den Führer konnte der Leiter die interessante Versammlung schließen.

Beirats-Sitzung der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel

Am 10. Juni fand in Hamburg die Beirats-Sitzung der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel statt. In dieser Sitzung erstattete der Leiter über die Tätigkeit und die finanzielle Entwicklung und Lage der Fachuntergruppe Bericht, worauf der Beirat Entlastung erteilte und in geheimer Abstimmung dem Leiter, Herrn Senator H. C. Vering, Hamburg, einstimmig das Vertrauen aussprach.

»GOLDSCHLANGE«
der robuste Cord-Wasserschlauch
5 Jahre
Garantie



»PAGUAG« PAHLSCHE GUMMI- UND ASBEST-GESELLSCHAFT / DÜSSELDORF-RATH
Lieferung nur durch Fachgeschäfte

Die Geschichte der Zone Nord-West-Deutschland des Reichsverbandes der Technischen Händler VII. Von Otto Begier

Anträge für die am 25. Juni in München stattfindende Generalversammlung werden nicht gestellt und besteht auch wenig Aussicht, daß die Gruppe Hamburg dort vertreten sein wird. Die wiederholt verschobene Wahl der Gutachter wird nun endlich nachgeholt, als Sieger gehen Carl Fischer und Hermann Priester aus der Wahlschlacht hervor. Unter Hinweis auf einen Sterbefall, soll in künftigen Fällen eine Kranzspende und ein Beileidsschreiben an die Hinterbliebenen gerichtet werden.

Am 25. Oktober 1910 setzt man sich wieder zusammen, dieses Mal in Soltmanns Keller, Alsterarcaden. 5 Punkte stehen auf der Tagesordnung, darunter der Bericht über die Münchener Tagung und selbstverständlich auch die berühmten „Mitteilungen pp“.

Nur derjenige Teil des Münchener Protokolls wird verlesen, der sich auf die Anstellung eines „Secretärs“ für den HV. zur Entlastung des Schriftführers bezieht. Besonders ist die Entscheidung zu treffen, wer von der Gruppe Hamburg für die nächsten drei Jahre einen Extrabeitrag zeichnen will, die Anwesenden erklären sich dazu bereit und zeichnen jeder 30 Mark. An die nicht anwesenden Mitglieder soll das Ersuchen ergehen, „konvenierendenfalls“ die gleichen Beiträge zu zahlen, zu diesem Zweck soll eine Liste „kursieren“.

Die Detaillistenkammer hat dem HV., Gruppe Hamburg, eine Aufforderung zugehen lassen, sich an den Wahlen zu dieser Kammer zu beteiligen, ebenfalls zur Teilnahme an den Vorlesungen über unlauteren Wettbewerb. Man ist aber allgemein der Meinung, daß man kein „Detaillist“ ist, sondern sich mehr als „Engros-Händler“ fühlt, aus diesen Gründen soll über die Aufforderung der Detaillistenkammer wohlwollend hinweggesehen werden.

Auf dieser Versammlung wird auch wieder einmal der Vorstand neu gewählt, da Herr Kleemann auf das bestmögliche erklärt hat, wegen seiner geschäftlichen Reisen vom Vorstand zurücktreten zu müssen, und trotz aller Vorstellungen nicht zu einer anderen Auffassung zu bewegen war, er hat sogar leider seinen Austritt aus dem HV. angemeldet.

Ueber den 1. und 2. Vorsitzenden wurde man sich sehr leicht einig: Carl Fischer 1., Hermann Priester 2. Vorsitzender. Zu dem schweren Amt des Schriftführers war selbst einer der Unentwegten, Herr von Schack, nicht zu bewegen, endlich nimmt Herr Zepfenfeld an, so daß der Vorstand damit wieder komplett ist. Mittlerweile ist man nun bei den „Mitteilungen pp“ angelangt. Dabei wird eine Streitfrage mit der Gummi-Zeitung geklärt. Diese hatte einen Artikel gebracht, in dem die Fabrikanten aufgefordert wurden, sich mehr an die „Shipshandler“ zu halten. Da nun hier in Hamburg diese ihren Bedarf meistens von technischen Geschäften entnehmen, ist diese Aufforderung gegen das Interesse der technischen Händler und ist es daher für diese durchaus wissenswert, wer der Urheber dieses Artikels ist. Um dieses zu ergründen, soll der Vorstand bei der Redaktion der Gummi-Zeitung Nachforschungen anstellen. Aber die Gummi-Zeitung wußte schon damals wie heute das Redaktionsgeheimnis zu wahren; mit dieser Begründung hat sie dann auch dem Zwischenspiel ein Ende gemacht, den Namen des Verfassers des beanstandeten Artikels hat man nie erfahren.

Man bleibt vorläufig Soltmanns Keller treu und trifft sich dort am 13. Februar 1911 zur 18. Sitzung wieder. Auf der Tagesordnung stehen 6 Punkte, diese harmonieren außerordentlich mit der Beteiligung, denn es waren auch 6 Firmen anwesend, eine Firma hatte gleich 2 Prokuristen entsandt, darunter Ludwig Witt, der sich später als Teilhaber der Firma Oscar Göbeler, nicht nur bei seiner eigenen Firma, sondern in der ganzen Branche einen geachteten Namen erworben hat.

Der Sekretär des Verbandes hat inzwischen einen Direktorposten übernommen und daher seinen Posten wieder aufgegeben; weitere Nachrichten wegen der Sekretärfrage werden in Kürze von Köln folgen.

Die Firma Görte & Tiedemann, Kiel, wird neu aufgenommen, einer noch ziemlich jungen Wandsbeker Firma wird dagegen empfohlen, sich in angemessener Zeit wieder zu melden.

Herr Priester hat einen Spezialbericht an die Detaillistenkammer verfaßt, worin der Nachweis erbracht wird, daß technische Händler keine Detaillisten sind. Es wäre

interessant gewesen, etwas aus diesem Schriftstück wiederzugeben, doch scheint es nicht mehr vorhanden zu sein.

Einen breiten Raum des Protokolls nimmt die Schilderung einer Polizei-Verordnung ein, betreffend Lagerung von Oel. In einer gemeinsamen Sitzung der Handelskammer und der Gewerkekammer unter Hinzuziehung von Fachleuten, wurde dann erreicht, daß Oele mit einem Flammpunkt von 140° C und mehr von den beabsichtigten strengen Vorschriften ausgeschlossen wurden, dadurch ist die Gefahr der Erschwerung des Oelhandels und die Lagerung in der inneren Stadt behoben. Die Vorschriften würden für den ganzen Oelhandel von großer Störung gewesen sein.

Die „Mitteilungen aus der Praxis“ kamen auf dieser Versammlung nicht zu ihrem Recht, es heißt ganz einfach: Weiteres kam nicht zur Sprache. Für die nächste Versammlung am 11. Mai 1911 nahm man einen Lokalwechsel vor, man ging in den „Kaiser-Keller“ am Jungfernstieg. (4 Punkte der Tagesordnung, 5 Besucher.) Die „Continental“ wird durchgehechelt, schließlich erklärte sich die Versammlung mit den von Köln ergriffenen „Maßnahmen in dieser Angelegenheit“ einverstanden. Da weder schriftliche Anträge vorlagen, noch mündliche gestellt wurden, ging man um 10 Uhr schon wieder auseinander.

Die 20. Zonenversammlung fand am 24. November 1911 wieder bei „Soltmann“ statt, mit 4 Punkten der Tagesordnung und 6 Teilnehmern. Zum ersten Male erscheint der Name Oscar Göbeler, der nicht etwa erschienen war und deswegen extra begrüßt wurde, sondern der sich entschuldigt hatte.

Am 30. Juni ist die Generalversammlung des HV. gewesen; man verzichtet aber darauf, sich mit dieser noch nachträglich zu beschäftigen oder etwas davon zu hören. Die Konsumentenfabriken geben dieses Mal den Hauptstoff zu der Unterhaltung, man kommt zu dem Schluß, daß sie nicht ganz zu entbehren sind, doch sollten die Händler zur Hauptsache von den „händlertreuen“ Fabriken kaufen. Dieses Wort ist allerdings erst später geprägt worden, hatte aber damals schon dem Sinne nach die gleiche Bedeutung. Man wollte sich dann auf Minimalpreise festlegen, dieses war den Teilnehmern jedoch zu gefährlich, zumal solches auch in der Praxis schwerlich durchzuführen sei. Da wieder einmal ein Jahr herum ist, muß wieder „gewählt“ werden; es bleibt wieder alles beim alten und der Vorstand dankt für das entgegengebrachte Vertrauen.

Herr Priester gibt bekannt, daß in Krefeld ein „Verein deutscher Mineralölhändler“ gegründet ist und fordert zum Beitritt auf.

Bittere Klage wird über das Submissionswesen der „Freien und Hansestadt Hamburg“ geführt; beschlossen wird, in einer „Eingabe an die Finanz-Deputation, dem Submissionsunwesen in geeigneter Form entgegenzutreten“. Herr Fischer wird gebeten, das Weitere zu veranlassen.

Die nächste Versammlung am 20. März 1912 in Soltmanns Keller zeichnet sich durch eine große Tagesordnung aus. Trotz der „Wichtigkeit der bevorstehenden Besprechungen“ ist die Besucherzahl nur um zwei gestiegen, es tagten 7 Personen.

2 Punkte verdienen besonders hervorgehoben zu werden:

1. Bestimmung der Zeit und Vorbesprechung der in diesem Jahre in Hamburg stattfindenden Hauptversammlung des HV.
2. Entgegennahme und Beratung von Vorschlägen der zu Ehren der besuchenden Mitglieder zu treffenden Veranstaltungen.

Als Tag der Generalversammlung wird Freitag, der 21. Juni, bestimmt. Das Programm soll sich wie folgt abwickeln:

Donnerstag abend: Begrüßung der auswärtigen Mitglieder im Hamburger Ratsweinkeller.

Freitag: Hauptversammlung im „Uhlenhorster Fährhaus“; hieran anschließend gemeinsames Essen.

Sonnabends: Vormittags Hafensrundfahrt und Besichtigung eines Ozeandampfers; Besichtigung des Elbtunnels. Nachmittags: Hagenbecks Tierpark in Stellingen.

Sonntags: Nach Belieben, Fahrt nach Blankenese oder Fahrt nach Helgoland oder Fahrt nach Kiel zur Besichtigung des Kriegshafens.

Louis Taxt hatte den Vorschlag gemacht, bei Submissions-Ausschreibungen gemeinsam vorzugehen; diese wichtige Angelegenheit soll ausgearbeitet werden und auf einer der nächsten Sitzungen zur Sprache kommen. (Wird fortgesetzt.)

Anordnung Nr. 7 der Ueberwachungsstelle für Ruß vom 20. Juni 1938 (Regelung der Beschaffung, Verteilung, Lagerung, des Absatzes und Verbrauchs von Ruß*)

§ 1

Geltungsbereich

(1) Wer Ruß beschafft, verteilt, lagert, absetzt oder verbraucht, unterliegt dieser Anordnung nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen:

(2) Als Ruß im Sinne dieser Anordnung gelten Gas-, Acetylen- und Flammruß sowie Gemische aus diesen.

(3) Gasruß ist auch ein Mischruß, der mehr als 45 Proz. an Gasruß enthält.

(4) Acetylenruß ist auch ein Mischruß, der mehr als 45 Proz. an Acetylenruß enthält.

(5) Flammruß sind auch Kien-, Oel- und Lampenruß sowie solche Mischruße, die mindestens 55 Proz. Flammruß enthalten.

§ 2

Einkaufsregelung

(1) Wer Gas- oder Acetylenruß in- oder ausländischer Herkunft im Inland oder Ausland zur Verwendung im Inland erwirbt, bedarf dazu im Einzelfall der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung der Ueberwachungsstelle (Einkaufsbewilligung).

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

(3) Der Verkäufer darf ohne Aushändigung der Einkaufsbewilligung nicht liefern.

§ 3

Verbrauchsregelung

(1) Wer Gasruß in- oder ausländischer Herkunft verbraucht, bedarf dazu der ausdrücklichen vorherigen Zustimmung der Ueberwachungsstelle (Verbrauchsbewilligung).

(2) Die Verbrauchsbewilligung gilt als erteilt an Verbraucher, die im Besitz von Genehmigungen gemäß § 3 der Anordnung Nr. 5 vom 17. April 1936 (Deutscher Reichsanzeiger und Preussischer Staatsanzeiger Nr. 91 vom 20. April 1936) gewesen sind.

* Betrifft nicht das Land Oesterreich.

(3) Wer vierteljährlich nicht mehr als 60 kg Gasruß verbraucht, bedarf keiner Verbrauchsbewilligung.

§ 4

Verarbeitungsregelung

(1) Wer Gas- und Acetylenruß ausländischer Herkunft verbraucht, darf vierteljährlich nur diejenige Menge verarbeiten (Verarbeitungsmenge), die die Ueberwachungsstelle durch schriftlichen Bescheid zur Verarbeitung freigegeben hat (Verarbeitungsbewilligung). Die Verarbeitung einer größeren als der freigegebenen Menge ist auch dann verboten, wenn diese aus vorhandenen Lagern entnommen werden kann.

(2) Wer vierteljährlich nicht mehr als 60 kg Gas- und Acetylenruß ausländischer Herkunft verbraucht (Kleinverbraucher), bedarf keiner Verarbeitungsbewilligung. Die Ueberwachungsstelle kann — wenn erforderlich — weitergehende Ausnahmen zulassen.

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

(4) Wird Ruß von einem Rußhersteller ausschließlich für Handelszwecke aufbereitet oder gemischt, so gilt dies dann als Verarbeitung im Sinne des Abs. 1, wenn bei der Herstellung solcher Mischruße auch Ruß ausländischer Herkunft verwendet wird.

§ 5

Verarbeitungsmenge

(1) Die Verarbeitungsmenge wird jeweils für ein Kalendervierteljahr in nach Warengruppen gestaffelten Hundertsätzen einer im Vierteljahrsdurchschnitt des Jahres 1937 (Vergleichszeit) verarbeiteten Menge (Grundmenge) festgesetzt und schriftlich mitgeteilt. Diese Mitteilung ergeht jeweils spätestens zwei Wochen vor Beginn eines jeden Kalendervierteljahres.

(2) Als Grundmenge im Sinne des Abs. 1 gilt die Menge an Gas- und Acetylenruß ausländischer Herkunft, die von der



VORWERK

WASSERSCHLÄUCHE

zeichnen sich in ihren bewährten Spezialausführungen bei hoher Druckfestigkeit durch lange Lebensdauer aus.
40 Meter Rollenlänge

Die Marke **VORWERK** bürgt für Qualität
VORWERK & SOHN · WUPPERTAL-BARMEN

Ueberwachungsstelle auf Grund der Verarbeitungsmenge in der Vergleichszeit jeweils festgesetzt und schriftlich mitgeteilt wird.

(3) Die Bestimmungen der Abs. 1 und 2 gelten nicht für Kleinverbraucher. (§ 4 Abs. 2.)

(4) Die Ueberwachungsstelle kann in Sonderfällen Grundmenge und Verarbeitungsmenge in Abweichung von den Bestimmungen der Abs. 1 und 2 festsetzen. Sie kann insbesondere die Verarbeitungsmenge erhöhen und 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 Kalendervierteljahr nicht verarbeitet wird, darf sie bis zur Höhe von 25 Proz. auf das folgende Kalendervierteljahr übertragen werden.

§ 6

Ausfuhr

(1) Für Ausfuhrzwecke kann die Ueberwachungsstelle Gas- oder Acetylenruß zusätzlich zur Verarbeitung freigeben.

(2) Zur Ausfuhr bestimmte, abweichend von den Bestimmungen der Ueberwachungsstelle hergestellte rußhaltige Waren dürfen nur zur Ausfuhr verwendet werden. Unterbleibt jedoch die Ausfuhr, so ist dies der Ueberwachungsstelle unter Angabe der Gründe unverzüglich anzuzeigen. Solche nicht ausgeführten rußhaltigen Waren 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 Auflagen geknüpft werden.

§ 8

Lagerung

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

§ 9

Meldepflicht

(1) An Meldungen sind auf besonderen bei der Ueberwachungsstelle erhältlichen Vordrucken zu erstatten von

a) Herstellern, Händlern sowie solchen Verarbeitern von Ruß, die monatlich durchschnittlich mehr als 20 kg an Gas- und Acetylenruß oder monatlich durchschnittlich mehr als 100 Kilogramm an Gas-, Acetylen- und Flammruß verarbeiten bis zum 5. jeden Monats Zu- und Abgang im vorhergehenden Monat sowie die Lagerbestände am Ende des vorhergehenden Monats.

b) Herstellern und Händlern von Ruß — unbeschadet der Meldepflicht zu a) — bis zum 5. jeden Monats die im vorhergehenden Monat ausgelieferten Mengen.

Dieser Meldung sind auch die auf die Namen der Käufer lautenden mit dem Lieferungsvermerk versehenen Einkaufsbewilligungen über Gas- und Acetylenruß beizufügen.

(2) Verarbeiter, deren monatlicher Rußverbrauch die für die Erstattung der Meldungen festgesetzte Mindestmenge nicht mehr erreicht, unterliegen so lange der Meldepflicht, bis sie von dieser Pflicht von der Ueberwachungsstelle ausdrücklich entbunden werden.

(3) Händler, die nur mit Flammruß handeln und nicht mehr als 100 kg monatlich absetzen, unterliegen nicht der Meldepflicht nach Abs. 1

§ 10

Nachweispflicht

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

§ 11

Strafen

Zuwiderhandlungen gegen diese Anordnung und die darauf beruhenden Bestimmungen, Auflagen und Bedingungen fallen unter die Strafvorschriften der §§ 10, 12 bis 15 der Verordnung über den Warenverkehr.

§ 12

Inkrafttreten

(1) Diese Anordnung tritt am 1. Juli 1938 in Kraft. Gleichzeitig treten die Anordnungen Nr. 5 vom 17. April 1936 (Deutscher Reichsanzeiger und Preußischer Staatsanzeiger Nr. 91 vom 20. April 1936) und Nr. 6 vom 14. Juni 1937 (Deutscher Reichsanzeiger und Preußischer Staatsanzeiger Nr. 134 vom 15. Juni 1937) außer Kraft.

(2) Die auf Grund der oben bezeichneten Anordnungen ohne Befristung erteilten Bewilligungen behalten einschließlich der auf sie bezogenen Bedingungen und Auflagen ihre Gültigkeit bis auf Widerruf.

Der Reichsbeauftragte.

Jehle.

Neuheiten des Faches

Gummiwischer für Drehbänke

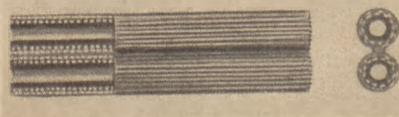
Eine bekannte amerikanische Drehbankfabrik rüstet die Gleitführungen ihrer Drehbänke mit Gummiwischern an Stelle der bisherigen Filzstreifen aus. Sie werden aus dem synthetischen Gummi Neoprene hergestellt und nicht durch Oel, Säuren oder andere



Flüssigkeiten beschädigt und haben unbegrenzte Lebensdauer. Versuche haben gezeigt, daß diese Wischflächen keinen Staub, Schmutz oder Schleifkörner aufnehmen und infolgedessen nicht gereinigt werden müssen. Hierdurch wird die Lebensdauer der Drehbankbetten erhöht und die Möglichkeit von zerkratzten Führungen vermieden. Die Wischer erhalten beim Einbau eine Vorspannung, so daß stets eine innige Berührung mit den Führungen vorhanden ist.

Doppelschlauch

Eine amerikanische Gummiwarenfabrik bringt einen Doppelschlauch für Schweißarbeiten auf den Markt. Der Schlauch besteht aus zwei doppelwandigen getrennten Schläuchen mit gerillter Außenfläche. Die beiden Schläuche sind zusammen



vulkanisiert und bilden eine Einheit. Die Umhüllung des einen Schlauches ist rot, die des anderen grün, damit der Schweißer die beiden geförderten Gase, nämlich Acetylen und Sauerstoff, gut unterscheiden kann. Durch diese Konstruktion soll vermieden werden, daß sich die beiden getrennten Leitungen miteinander verschlingen oder reiben und gegenseitig beschädigen. Die Schläuche werden in Längen von 3,80 7,6 und 15,2 m geliefert.

Gummisaugnapf an einer Haushaltmaschine

Eine neuartige vollständig aus Kunstharz hergestellte Haushaltmaschine zum Reiben und Schneiden wird nicht mehr, wie üblich, mit einer Schraubklammer am Küchentisch befestigt, sondern besitzt eine kreisrunde Fußplatte, die durch eine Gummiplatte von 6 mm Dicke und 115 mm Durchmesser abgedeckt ist. Nachdem die Maschine auf der möglichst glatten Tischfläche aufgestellt ist, wird ein Exzenterhebel angehoben und umgelegt. Hierdurch wird die Gummiplatte in der Mitte hochgezogen und zwischen den gut dichtenden Außenrändern ein Vakuum erzeugt. Da unter Umständen größere Kräfte auf die Maschine ausgeübt werden, empfiehlt es sich, die Gummiplatte vor dem Gebrauch anzufeuchten. Am zweckmäßigsten ist das Aufsetzen auf Linoleumtischplatten, da hier auch nach längerem Gebrauch kein Ablösen zu erwarten ist. Nebenbei sei erwähnt, daß die Maschine ein gutes Beispiel für die zweckmäßige Anwendung von Kunstharz für Haushaltgeräte darstellt. Sie zeichnet sich durch Farb- und Formechtheit, sowie völlige Rostfreiheit aus.

Normblattentwürfe über chemische Prüfverfahren von Gummi

Neben der Ueberarbeitung der mechanisch-technologischen Verfahren für die Prüfung von Gummi wurden nun auch die chemischen Prüfverfahren überarbeitet. Ein besonderer Arbeitsausschuß „Chemische Prüfverfahren“ beim Deutschen Verband für die Materialprüfungen der Technik (VDM.), unter Leitung von Herrn Prof. Dr. Kindscher, legt als erstes Arbeitsergebnis die in Gemeinschaftsarbeit mit Vertretern der Hersteller, Verarbeiter und der Wissenschaft ausgearbeiteten und nachstehend veröffentlichten Normblattentwürfe zur Kritik vor.

- Din. DVM. 3551: Prüfung von Gummi, Chemische Prüfverfahren, Probenahme;
- Din. DVM. 3554: —, Bestimmung des Feuchtigkeitsgehaltes;
- Din. DVM. 3556: —, Bestimmung der wasserlöslichen Bestandteile;
- Din. DVM. 3557: —, Bestimmung der in Aceton löslichen Bestandteile;
- Din. DVM. 3558: —, Bestimmung der in Chloroform löslichen Bestandteile;
- Din. DVM. 3559: —, Bestimmung der in $\frac{1}{2}$ normaler methylalkoholischer Kalilauge löslichen Bestandteile;
- Din. DVM. 3560: —, Bestimmung der in Xylol unlöslichen Bestandteile;
- Din. DVM. 3568: —, Bestimmung der mineralischen Bestandteile durch Veraschung.

Die Interessenten werden gebeten, die Entwürfe anzufordern, zu prüfen und Anregungen oder begründete Einsprüche in zweifacher Ausfertigung bis zum 31. August 1938 an die Geschäftsstelle des DV. Materialprüfung, Berlin NW 7, Dorotheenstraße 40, zu senden.

Geschäftliches (Ohne Verantwortung der Schriftleitung.)

Der heutigen Ausgabe ist ein Werbeblatt der Firma Gebr. Herrmann, Köln-Bayenthal, und der Firma J. S. Petzholdt Maschinenfabrik, Freital bei Dresden, Untere Dresdner Str. 114, beigelegt.

Fragekasten

(Bei allen Anfragen ist Rückporto beizulegen, andernfalls erfolgt Antwort nicht brieflich, sondern nur im Fragekasten. Wird Weitersendung von Briefen, Drucksachen usw. an anfragende Firmen gewünscht, so ist das entsprechende Porto beizufügen. Andernfalls müssen die Sachen unerledigt bleiben.)

Reißen von Gummitreibriemen

Anfrage: Bei Verwendung von Gummitreibriemen ist es schon öfters vorgekommen, daß dieser der Länge nach aufreißt. Was ist die Ursache hierfür und wie kann dies verhindert werden? Wir haben schon verschiedene Verbindertypen dazu verwendet und es ist bei verschiedenen Verbindungen dasselbe vorgekommen.

Antwort: Es scheint sich hier um Riemen aus gefaltetem Riementuch zu handeln, bei denen die Stoßstelle des Tuches in die Mitte des Riemens gelegt wird. Die Naht muß in der Mitte liegen, weil sonst der Riemen einseitig auf den Scheiben läuft. Bei diesen Riemen kommt es vor, daß sie beim Umlauf über kleine ballige Scheiben mit der Zeit der Länge nach in der Mitte aufreißen, weil sie dort besonders beansprucht werden. Bei genauer Untersuchung solcher Riemen findet man, daß die Gummifriktion des Gewebes um die Naht herum durch das viele Hin- und Herwalken des Riemens so stark wirkt, daß das Gewebe nicht mehr zusammenhält. Man vermeidet dieses Aufreißen, indem man bei der Konfektion einen Gummistreifen auf die gefährdete Stelle klebt, der die Stoß- oder Schlußstelle des Gewebes elastisch verbindet. Bei Riemen mit Gummidecke tritt der Fehler nach meiner Erfahrung nicht auf. N.

Gummiplatten aus Latex

Anfrage: Wie mir mitgeteilt wurde, soll Latex für Gummiplatten nicht verwendet werden. Eine mir vorliegende Probe einer Chiffon-Latexplatte ist zwar Ausländerzeugnis, aber doch ein Beweis, daß Platten dieser Art herstellbar sind und hergestellt werden. Welche Schwierigkeiten bestehen, dieses Material in Deutschland herzustellen?

Antwort: Es gibt wohl Möglichkeiten, Platten aus Latex herzustellen, jedoch werden die Verfahren in Deutschland wohl noch nicht angewendet. Derartige dünne Platten (etwa 0,15 mm

Sie verkaufen leichter
wenn schon Ihr Schaufenster
Ihrem Abnehmer etwas sagt
über die besonderen Vorzüge
des **Contax**
TREIBRIEMENS

Contax
Gummi-Gewebe
Treibriemen
*unempfindlich gegen
Säureangriffe
Feuchtigkeit
Ölspritzer*

Darum steht das hier gezeigte farbige Stanzplakat,
das sich ganz leicht an dem aufgerollten Contax-Riemen befestigen läßt,
zu Ihrer Verfügung und ist durch unsere Niederlassungen erhältlich.

CONTINENTAL-CAOUTCHOUC-COMPAGNIE G.M.B.H.
HANNOVER

stark) lassen sich in beliebiger Länge aus Latex herstellen, indem die Gummimilch wie Gummilösung auf Streichtücher aufgestrichen wird in gleicher Weise wie bei der Gummifädenherstellung. Eine zweite Möglichkeit besteht darin, daß man eine erhitzte Trommel, die sich in rotierender Bewegung befindet, in ein sensibilisiertes Latexbad eintauchen läßt und den auf der Trommel abgeschiedenen Film fortlaufend abnimmt. Und schließlich wäre es wohl auch möglich, derartige dünne Platten herzustellen, indem erhitzte Metallbänder durch geeignete Latexbäder gezogen werden. Hinsichtlich der Elastizität und Platzfestigkeit kommt einer Latexplatte am nächsten die nach dem Streichverfahren aus Gummilösung hergestellte dünne Fadenplatte, die auch in so geringer Stärke, wie sie das Muster zeigt, hergestellt wird.
Dr. L.

Separierverfahren für Gummiabfälle

Anfrage: Es wird die Auswertung eines Verfahrens versucht, das den Zweck verfolgt, Gummiabfälle aller Art, insbesondere aber Autodecken, einem rein mechanischen Separierverfahren zu unterwerfen. Es soll damit erreicht werden, daß die verhältnismäßig wertvolle Faser so vom Gummi getrennt wird, daß sie in spinnfähigem Zustande anfällt. Dieses Verfahren geht, soweit wir Einblick gewinnen konnten, so vor sich, daß die Abfälle zunächst in Gummimühlen üblicher Bauart zerkleinert werden. In Schüttelkästen mit Siebwerken und Faserreinigungsmaschinen erfolgt dann die weitere Aufbereitung. Die uns vorgelegten Muster weisen eine praktisch restlose Trennung von Gummi und Faser auf.

Antwort: Man kann die mechanische Scheidung gewebehaltiger Altstoffe in Fasern und mehr oder weniger faserfreien Kautschukgrieß kein Regenerierverfahren nennen, denn das letztere Erzeugnis ist ebensowenig Regenerat wie es gemahlene Vollreifen sind. Hiervon abgesehen, ist die mechanische Scheidung die älteste Art der Aufbereitung gewebehaltiger Kautschukaltstoffe. Vor einigen Jahren ist eine grundsätzlich mit den früheren übereinstimmende mechanische Aufbereitungsweise als „neuestes amerikanisches Regenerierverfahren“ bzw. die zur Durchführung erforderlichen Anlagen, in Deutschland angeboten worden. Betreffs der Zerkleinerung weise ich darauf hin, daß „Mühlen“ nicht das Richtige sind. Der Faden muß zerrissen, nicht einer Mahlwirkung ausgesetzt werden.

Für die Beurteilung der Frage, die weit mehr eine wirtschaftliche als eine technische ist, ist entscheidend, von welchem Standpunkt aus man sie betrachtet. Will man, wie es zur Zeit der hohen Kautschukpreise allein in Betracht kommen konnte, den Kautschukinhalt restlos erfassen, so ist die mechanische Aufbereitung nur eine Verzerkleinerung und kann als solche als viel zu kostspielig gar nicht in Betracht kommen. Beim gegenwärtigen niedrigen Stand der Rohkautschukpreise ist aber die Möglichkeit nicht ausgeschlossen, daß man, um aus den Decken hochwertig verwendbare Baumwolle zu gewinnen, einen Kautschukverlust in Kauf nimmt, der 20 Proz. vom Kautschukinhalt der Decke, allerdings des wertvollsten Anteils, ausmacht. Die vom Altkautschukgroßhandel in großem Maßstab durchgeführte Zerlegung der Decke in Lauffläche, Seitenteile und Karkasse ist bereits eine nahezu völlige Aufteilung in gewebehaltige und gewebefreie Anteile.

Um verspinbar zu sein, muß die Faser in geeigneter, möglichst langer Form abgesondert werden. Das kann ohne große Schwierigkeit erreicht werden. Es ist möglich, daß der äußerlich nicht wahrnehmbare Kautschukgehalt der Faser schon beim Verspinnen Schwierigkeiten bereitet. Jedenfalls ist das wiedergewonnene Garn nur beschränkt verwendbar. Es gibt aber Verwendungszwecke, bei denen der Kautschukgehalt der Faser eher ein Vorteil als ein Nachteil ist.

Wenn man ein Pröbchen laut Muster und eine Beschreibung der Zerkleinerungs- und Abscheidungsanlage in die Hand bekommt, sieht die mechanische Aufbereitung außerordentlich einfach aus. Die Sache hat aber sehr große Haken. Es hat gute Gründe, daß diese Arbeitsweise, die man, seit sie Clapp im Jahre 1875 zum ersten Male anwandte, wenigstens ein halbdutzendmal erneut aufgegriffen und unter Aufwand großer Mittel durchzusetzen versucht hat, sich nicht bewähren konnte. Der Fragesteller wird jedenfalls gut tun, Vorsicht anzuwenden.
Dr. R.

Bezugsquellen-Anfragen

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

(Porto für die Weitergabe ist beizufügen)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

- Nr. 41. Wer liefert **Gummifüße für Wandtafelzirkel**?
- Nr. 44. Wer ist Hersteller von **Rebspritzen-Trichtern aus Gummi**?
- Nr. 49. Wer ist Fabrikant der **Hansaplatte**?
- Nr. 50. Wer fabriziert **Patentgummipappel mit Metalleinfassung** für elastischen Ablaufrohranschluß für Waschtische?
- Nr. 52. Wer stellt **Kaschierleim** für Gewebe-Kaschierung her?
- Nr. 55. Wer besitzt Formen für **Gummi-Ventilstopfen**, die auf der Oberfläche das Zeichen 15/8 tragen?
- Nr. 56. Wer ist Fabrikant der **Jais-Schrauben für Schlauch-Reparaturen**?
- Nr. 61. Wer stellt **Gerberplatten** her?
- Nr. 62. Wer fabriziert **synthetische Gummizemente bzw. Gummimilchmischungen**?
- Nr. 63. Wer ist Fabrikant von **Lahnband**?
- Nr. 64. Wer ist Hersteller von **grauen Luftkissen bis 50 cm quadratisch**, mit dem Zeichen „HR“ und dem Reichsadler RAM?
- Nr. 65. Wer stellt **Fleet Foot Tennisschuhe** her?
- Nr. 66. Wer fabriziert „**Kulid**“ Möbeluntersätze?
- Nr. 67. Wer ist Hersteller von **Lederlett Marke „ROSINOL“**?
- Nr. 72. Wer stellt **Gummistiefel zur Wasserbehandlung kranker Pferdebeine in Form von Zylindern mit Oesen** her?
- Nr. 73. Wer fabriziert die **Humanitas-Komb.-Schürze**?
- Nr. 74. Wer ist Hersteller von „**Gummant**“ zur **Pflege der Gummimotorfäden**?
- Nr. 75. Wer ist Fabrikant des **Gewebeklebemittels „Pelasal“**?
- Nr. 76. Wer ist Hersteller des „**Teneka-Aufziehwebes**“?
- Nr. 80. Wer ist Hersteller der **Schlächtereischürzen mit Abflußvorrichtung**?
- Nr. 81. Wer stellt **Gummirollen für Angelruten** her?



Spezialität:

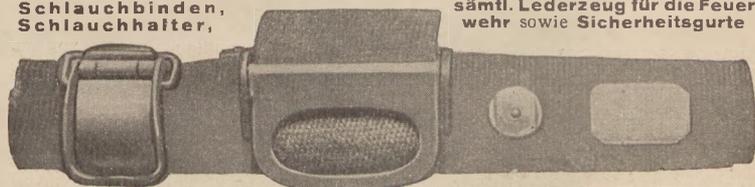
für die Weich- u. Hartgummi-Industrie.

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

Hildesheimer Formenfabrik W. Dröge & H. Rinke
Hildesheim · Eigene Gravieranstalt · Fernruf: 3809

Schlauchbinden,
Schlauchhalter,

sämtl. Lederzeug für die Feuer-
wehr sowie Sicherheitsgurte



fertigt als Spezialität an HEINRICH MANDELARTZ, Aachen, Adalbertstr. 18
Fabrik für Feuerwehr-Ausrüstungen, Lösch- und Rettungs-Geräte.

MAGNESIA
„LIPSIA“
carbonica und usta
CALCIUM
carb. praec.
= spezial.

„LIPSIA“
Chemische Fabrik AG

Mügeln
(Bez Leipzig)

Patentnachrichten

Verfahren zur Herstellung von Katgut. DRP. 658 725, Kl. 30i, Gr. 8/02, für Lina Kuhmichel, geb. Amos in Hesselbach bei Laasphe, Westfalen; K. 124 191, 11. Februar 1932. Bislang hat man Katgut-(Katzendarm-)Fäden meist in der Weise hergestellt, daß die einzelnen Längen nach Seilerart verdreht und zum Trocknen aufgespannt werden. Für Großverbraucher knotet man dann diese Längen bis zu 30 Fäden zu einer Packungslänge zusammen. Nachteilig ist hierbei, daß die vielen Knoten wegen des Knüpfens am trockenen Faden stark und scharf sind, was gemäß der Erfindung dadurch vermieden wird, daß man die Darmteile ungedreht zum Faden verarbeitet. Demzufolge lautet der Patentanspruch: „Verfahren zur Herstellung von Katgut, dadurch gekennzeichnet, daß die Darmteile einteilig und ungedreht zum Faden verarbeitet werden“. Hiernach werden die Darmteile in noch völlig feuchtem Zustand zusammengeknotet. Die fertige Packungslänge wird dann in einem Rähmchen derart zum Trocknen aufgewickelt, daß sich die einzelnen Lagen nicht berühren und die Antiseptica leicht zu allen Teilen des Fadens gelangen können. Die Aufbewahrung erfolgt wie üblich in einem Packungsgefäß mit Gummistopfen, durch den hindurch der Faden je nach Bedarf entnommen werden kann.

Walzwerk zum Bearbeiten von Kautschukmischungen. DRP. 658 851, Kl. 39a, Gr. 9/02, für Allgemeine Electricitäts-Gesellschaft, Berlin; A. 78 232, 17. Januar 1936. Zum Mischen von Gummi benutzt man häufig Walzwerke mit zwei waagrecht nebeneinander angeordneten Walzen, von denen die dem Bedienungsmann zugekehrte, also die vordere Walze, verstellbar ist. Dies geschieht entweder von Hand oder motorisch, in jedem Fall aber ist die Anordnung aus mechanischen und baulichen Gründen verhältnismäßig teuer, da sie derart getroffen werden muß, daß der Bedienungsmann in seiner Arbeit nicht behindert wird. Dieser Nachteil wird gemäß der Erfindung in einfacher Weise dadurch beseitigt, daß die hintere, also die dem Arbeitsplatz abgekehrte Walze verstellbar ist. Hierüber besagt der Patentanspruch: „Walzwerk zum Bearbeiten von Kautschukmischungen mit waagrecht nebeneinanderliegenden Walzen und motorisch oder durch Schaltmagnete oder dergleichen verstellbarem Walzenspalt, dadurch gekennzeichnet, daß zur Aenderung des Walzenspaltes die vom Bedienungsmann abgewendete, schneller laufende hintere Walze verschiebbar angeordnet ist“. Infolgedessen ist der Einbau des Verstellmechanismus wesentlich vereinfacht und der Arbeitsplatz für den Bedienungsmann freigehalten.

Reichspatente

Anmeldungen

Klasse

- 39a. 8/05. J. 55 720. International Latex Processes, Limited, St. Peter Port, Guernsey, Kanalinseln; Vertr.: Dr. C. Wiegand und Dr. E. Wiegand, Patentanwälte, Berlin SW 61. **Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Ventilschläuchen bestimmter Länge aus Kautschukdispersionen.** 8. August 1936. Großbritannien 10. August 1935 und 25. März 1936. Ausgel. 23 Juni 1938.
- 39b. 1. M. 124 944. Metallgesellschaft A.-G., Frankfurt a. M. **Verfahren zum Anreichern von Kautschukmilch.** 8. September 1933. Ausgel. 23. Juni 1938.

Erteilungen

Klasse

- 39b. 5. 662 763. Dunlop Rubber Company Limited, London, und The Anode Rubber Co., Ltd., St. Peter's Port, Guernsey, Kanalinseln; Vertr.: Dr. C. Wiegand und Dr. E. Wiegand, Patentanwälte, Berlin SW 61. **Verfahren, um Gegenstände aus Kautschuk mit einer matten bis grobkörnigen Oberfläche zu versehen.** 31. Juli 1932. D. 64 009. Großbritannien 7. August 1931 und 5. April 1932.
- 47d. 9. 662 608. Curt Matthaei, Offenbach (Main). **Riemenverbinder;** Zus. z. Pat. 662 042. 3. März 1937. M. 137 368.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

- 3a. 1 438 688. Atlantic Gummiwerk Aloys Weyers, Köln-Braunsfeld. **Windelhose.** 27. April 1938. A. 25 807.
- 39a. 1 437 933. Karl Sander, Nürnberg. **Reparatureinlage für Kraftfahrzeugreifen.** 25. März 1938. S. 36 321.
- 39a. 1 437 944. Karl Frei, Obereßlingen. **Vorrichtung zum streifenförmigen Zerschneiden von Gummi.** 20. April 1938. F. 19 072.
- 39a. 1 437 945. Andreas Wagner, Gießen. **Aufrauhkegel für Vulkanisierwerkstätten.** 20. April 1938. W. 26 150.
- 47f. 1 437 971. Maximal-Apparate-Fabrik Paul Willmann, Berlin SW 61. **Biegsamer Betriebsstoff-Schlauch.** 21. Januar 1936. M. 26 629.
- 47f. 1 438 374. Adolf Müller G. m. b. H., Neugersdorf i. S. **Gewebter Schlauch mit Außengummierung.** 5. Mai 1938. M. 34 779.
- 47f. 1 438 380. Adolf Müller G. m. b. H., Neugersdorf i. S. **Gewebter Schlauch, außen mit gummiertem Gewebe umkleidet.** 19. Mai 1938. M. 35 036.
- 47f. 1 438 617. Hermann Markowitz, Hamburg 27, und Adolf Witstruck, Hamburg-Lokstedt 1. **Abnehmbare Glasgospinstisolierung.** 3. Mai 1938. W. 26 258.
- 47f. 1 438 624. Asbest- und Gummi-Werke Martin Merkel K.-G., Hamburg 1. **Dichtungskörper.** 17. Mai 1938. A. 25 991.
- 71a. 1 437 900. Sophie Klein, Köln. **Gummisohlenbelag für Sport- und Jagdschuhwerk.** 27. März 1936. K. 33 666.
- 71a. 1 437 925. Franz Wichelmann, Soest. **Schuhabsatz oder -ecke aus Vollgummi mit Leinen- und Celluloidunterlage.** 24. Februar 1938. W. 25 757.
- 71a. 1 438 039. Romika Schuhfabrik Gusterath G. m. b. H., Gusterath, Kreis Trier. **Gummisohle.** 4. März 1938. R. 25 638.
- 71a. 1 438 040. Romika Schuhfabrik Gusterath G. m. b. H., Gusterath, Kreis Trier. **Weichhartgummiabsatz für Schuhe.** 4. März 1938. R. 25 637.
- 71a. 1 438 128. Romika Schuhfabrik Gusterath G. m. b. H., Gusterath, Kreis Trier. **Gummi-Ueberschuh.** 4. März 1938. R. 25 639.
- 71a. 1 438 129. Romika Schuhfabrik Gusterath G. m. b. H., Gusterath, Kreis Trier. **Gummi-Ueberschuh mit Reißverschluß.** 4. März 1938. R. 25 640.
- 71a. 1 438 230. M. Wohlaier Komm.-Ges., Breslau I. **Wasserdichter Rahmenlederschuh mit Gummisohle.** 24. Januar 1938. W. 25 515. Oesterreich.
- 71a. 1 432 759. Philipp Kuhn, Frankfurt a. M. **Halbgummiabsatz mit Lederausgleich.** 8. März 1938. K. 42 159.
- 71a. 1 438 621. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Sohle aus porigem Gummi oder dergleichen.** 16. Mai 1938. C. 6732.
- 86c. 1 438 448. Firma J. G. Schurig, Großröhrsdorf i. S. **Gummiband.** 7. Mai 1938. Sch. 32 658.

Eingetragene Warenzeichen

- Nr. 499 123. **Bidenett** für Dr. Franz Josef Krall, Berlin-Charlottenburg, auf gesundheitliche Geräte.
- Nr. 499 124. **Boaflex** für Metallschlauch-Fabrik Pforzheim vorm. Hch. Witzemann G. m. b. H., Pforzheim (Baden), auf Metallschläuche.
- Nr. 499 156. **Flexiator** für Flexia-Gesellschaft für Maschinenelemente m. b. H., Berlin C 2, auf Gummi, Gummiersatzstoffe und Waren daraus für technische Zwecke, Gummigewebescheiben.
- Nr. 499 178. **Lastex** für Société Internationale de Fils Elastiques, Paris (Frankreich), auf Waren aus Gummi und Fasermaterial.
- Nr. 499 184. **Unitas** (Bz.) für Osteroder Gummiwerk Friedrich Höper, Osterode (Harz), auf zahnärztliche Gummiwaren.
- Nr. 499 185. **Akustika** (Bz.) für Heinrich Zimmermann, Berlin-Spandau, auf Ohrschützer fürs innere Ohr.
- Nr. 499 196. **F** (Bz.) für Federstahl A.-G., Kassel, auf Dichtungen und Packungen.
- Nr. 499 301. **Frey-Batist der „luftdurchlässige“** Gummi-Mantel für Münchner Lodenfabrik Joh. Gg. Frey Zweigniederlassung Dresden, Dresden-A. 1, auf Bekleidungsstücke.

Feuerlösch-Armaturen auch im Luftschutz
anwendbar
AUG. HOENIG KÖLN-NIPPES

L. Globeck & Fricke

Inhaber: Bruno Fricke

Berlin NW 21, Stromstr. 47



Schnellmesser für Gummipplatten

Vulkanisier- und Preßformen

jeder Art und Größe für sämtliche Gebiete der

hart- und Weichgummi-Industrie



UNIMAX

GUMMI-MÜHLEN

D. R. P. u. A. P.

sind weltbekannt —
überall im **Dauerbetrieb** bestens bewährt —

anerkannte Vorteile —
hohe gleichmäßige Feinheit des Mahlgutes —
zuverlässig wirksame **Wasserkühlung** beider Mahlscheiben —

ZERKLEINERUNGS-MASCHINEN
INGENIEUR KARL SPRINCKEN & CO.
GROSS-ADOLFHEIM BEI HANAU

Geschäftsbericht

Veithwerke Aktien-Gesellschaft, Sandbach bei Höchst im Odenwald

Auszug: Die Nachfrage nach unseren Erzeugnissen hat sich im abgelaufenen Geschäftsjahr in verstärktem Maße fortgesetzt. Alle Abteilungen erreichten die durch die Kontingentierung begrenzte Höchstproduktion. Der Umsatz stieg erneut; besonders nach dem Ausland. Unsere bereits im Vorjahr betriebenen Versuche zur Verwendung deutscher Roh- und Werkstoffe wurden energisch fortgesetzt. Soweit sich in den Anlagen Umstellungen, Ergänzungen und Erweiterungen als notwendig erwiesen, sind die erforderlichen Dispositionen getroffen und in der Durchführung begriffen. Während des abgelaufenen Geschäftsjahres waren an die Gefolgschaft besondere Anforderungen gestellt. Für die geleistete Mitarbeit danken wir an dieser Stelle. Die Preise für die von uns benötigten Hauptrohstoffe unterlagen erheblichen Schwankungen. Bei Rohgummi hatten wir im Einkauf solche bis zu 50 Proz., bei Geweben bis zu 30 Proz. in der Spitze auf uns zu nehmen. Vielfach lagen unsere Einstandspreise erheblich über denjenigen des Weltmarktes. Am 1. Juni 1937 wurde die Erhebung eines variierenden Kautschukzolls, zunächst in Höhe von 1,25 RM per kg verfügt. Die daraus anfallenden Eingänge dienen der Errichtung von Fabrikationsstätten für synthetischen Kautschuk; sie sollen gleichzeitig zu einer Stabilisierung der Preise für die Fertigwaren beitragen. Durch eine Ausnahmeverordnung des Reichskommissars für die Preisbildung durften diese Mehraufwendungen in besonderen Zuschlägen weiterbelastet werden. Ueber die in der Gewinn- und Verlustrechnung ausgewiesenen sozialen Abgaben in Höhe von 105 453,09 RM hinaus sind von uns im Laufe des Geschäftsjahres weitere 63 794,80 RM für Soziale Leistungen aufgewendet worden; anlässlich des Jahresschlusses haben wir an die Gefolgschaftsmittglieder freiwillige Zahlungen in Höhe von mehr als 2 Proz. des Kapitals ausgeschüttet. Die der Generalversammlung zur Genehmigung vorgelegte und gemäß § 139/140 AG. von dem unterzeichneten Abschlußprüfer kontrollierte Bilanz- und Gewinn- und Verlustrechnung per 30. September 1937 weist einen Rohertrag von 3 190 884,58 RM aus. Diesem stehen Aufwendungen von 3 024 283,30 RM gegenüber, so daß ein Jahresgewinn von 166 601,28 RM verbleibt, der zuzüglich des Gewinnübertrages aus 1935/36 35 552,93 RM einen zur Verfügung stehenden Gewinnüberschuß von 202 154,21 RM ergibt. Es wird vorgeschlagen, folgende Gewinnverteilung zu genehmigen: 7 Proz. Dividende auf 600 000,— RM Stammaktien 42 000 RM, 7 Proz. Dividende auf 12 000,— Vorzugsaktien 840,— RM, nachstehende Rückstellungen vorzunehmen: für Neueinrichtungen im Zuge des Vierjahresplans 125 000 RM und den Rest von 34 314,21 RM als neuen Vortrag gelten zu lassen. Das neue Geschäftsjahr ist bislang befriedigend verlaufen. Mit Wirkung ab 1. Dezember 1937 wurde der Kautschukzoll auf 1,60 RM per kg erhöht. Für bestimmte Warengruppen ist seit Beginn des Jahres 1938 die Verwendung von Buna bereits im Gange. Um allen Anforderungen gegenüber, die durch den Kautschukzoll und die Einführung des synthetischen Rohstoffs, in Verbindung mit der Umgestaltung unseres Betriebes an uns herantreten, gerüstet zu sein, beantragen wir die Erhöhung unseres Grundaktienkapitals auf 1 100 000,— RM durch Ausgabe von nom. 440 000 RM Stammaktien.

Bilanz per 30. September 1937. Aktiva: Anlagevermögen: Grundstücke 40 000,— RM, Gebäude 370 000,— RM, Maschinen 200 000,— RM, elektrische Anlage 1,— RM, Formen 1,— RM, Heizungsanlage 1,— RM, Mobilien und Werkzeuge 1,— RM, Wasserkraft

1,— RM, Beteiligungen 1,— RM, zusammen: 610 006,— RM. Umlaufvermögen: Roh-, Hilfs- und Betriebsstoffe 417 485,15 RM, halbfertige Erzeugnisse 94 377,48 RM, fertige Erzeugnisse, Waren 87 397,16 RM, zusammen: 599 259,79 RM; eigene Aktien 6000,— RM Nennwert 6000,— RM; Anzahlungen 176 861,14 RM; Forderungen auf Grund von Warenlieferungen und Leistungen 653 866,02 RM, Forderungen an abhängige Gesellschaften 31 207,60 RM, zusammen: 685 073,62 Reichsmark; Wechsel 105 637,65 RM, Schecks 16 763,64 RM, zusammen: 122 401,29 RM; Kassenbestand einschl. Guthaben bei Reichsbank und Postscheckguthaben 99 651,95 RM, andere Bankguthaben 109 711,50 Reichsmark, zusammen: 209 363,45 RM. — Passiva: Grundkapital: nom. 600 000,— RM Stammaktien 600 000,— RM, nom. 60 000,— Reichsmark, Vorzugsaktien 60 000,— RM, zusammen 660 000,— RM. Rücklagen: gesetzliche Reserve 66 000,— RM, andere Reserven 180 000,— RM, zusammen: 246 000,— RM; alte Rücklagen I. und II. 90 188,63 RM, neue Rücklage für Neubauten usw. 125 000,— RM, zusammen: 215 188,63 RM. Wertberichtigung (Delkredere) 20 000,— RM. Rückstellungen 196 840,10 RM. Verbindlichkeiten: auf Grund von Warenlieferungen 376 749,62 RM, gegenüber Zollbehörden 253 145,10 RM, zusammen: 629 894,72 RM; Akzente 216 384,32 RM; Dividende für 1936/37 42 840,— RM. Posten, die der Rechnungsabgrenzung dienen 147 503,31 RM. Gewinn: Reingewinn 1936/37 166 601,28 RM, Gewinnübertrag aus 1935/36 35 552,93 RM, zusammen: 202 154,21 RM; Verwendung a) Dividende 1936/37 42 840,— RM, b) Neubaurücklage 125 000,— RM, zusammen: 167 840,— RM; Gewinnvortrag auf 1937/38 34 314,21 RM.

Gewinn- und Verlustrechnung. Aufwendungen: Löhne und Gehälter 1 176 846,51 RM, soziale Abgaben 105 453,09 RM, Abschreibungen aus Anlagen 189 604,54 RM, andere Abschreibungen 12 556,86 Reichsmark, Besitzsteuern 258 410,80 RM, sonstige Aufwendungen 1 281 411,50 RM, zusammen: 3 024 283,30 RM; Reingewinn 1936/37 166 601,28 RM, Gewinnübertrag 1935/36 35 552,93 RM, zusammen: 202 154,21 RM. Erträge: Fabrikationsbruttogewinn 3 140 967,— Reichsmark, Skonto 45 311,73 RM, Zinsen 3641,46 RM, außerordentliche Erträge 964,39 RM, zusammen: 3 190 884,58 RM; Gewinnvortrag 1935/36 35 552,93 RM.

Vom Weltmarkt

(R.) Großbritanniens Gummiwarenaußenhandel 1937 (1936). Eingeführt wurden unter anderem: Gummischuhwerk (in 1000 Dtz. Paar) 916 (801), Gummisohlen und -absätze 16 558 (11 733) cwts., Gummitafeln ganz aus Kautschuk 4585 (9914) cwts., Regenmäntel aus Kautschuk in 1000 Dtz. 124 (157), Gummiwaren n. b. b. für 583 000 (426 000) Pfund Sterling. Ferner wurden 2,91 (1,99) Mill. lbs. Guttapercha und Balata sowie 11,98 (4,81) Mill. lbs. synthetischer Kautschuk eingeführt. Der Rohwarenverbrauch betrug 1937 (1936) 112 000 (81 000) t. Ausgeführt wurden (in 1000 Stück): Motorbereifung 1425 (1305), Fahrradlaufdecken 3316 (3815), Innenschläuche für Automobile 1069 (956), für Motor- und Fahrräder 2367 (2774), Vollreifen 20 (24), Gummischuhwerk (in 1000 Dtz. Paar) 69 (79), Gummifäden u. ä. 23 343 (21 962) cwts., Gummischläuche 39 925 (35 556) cwts., Treibriemen aus Gummi 2006 (1321) t, gummierte Gewebe (in 1000 Quadratyards) 5256 (5508), Gummibälle (in 1000 Dtz.) 689 (682), n. b. b. Gummiwaren für 567 000 (529 000) Pfund Sterling.

Deka-Cumalina

Operations-Fingerlinge

mit aktivem Silber gepudert

Nach dem Verfahren des Geh.-Med.

DEUTSCHE KABELWERKE A.G.



Operations-Handschuhe

Nachtlose Gummiartikel

von stärkster antiseptischer Wirkung

Rat Prof. Dr. Kruse und Dr. med. Fischer

ABT. GUMMIWERK BERLIN O 112

Celluloidteile

für Wasserstrahlregler

alle Größen und Farben
äußerst preisgünstig

Celluloidplatten in allen
Größen, Farben und Stärken

Robert Fey, Weinsberg/Württ.
Celluloidwarenfabrik

Artikel für Haus, Garten und Auto

GUMMIWAREN! Wärmflaschen 1 1/2 l 1,20, 1 3/4 l 1,30, 2 l 1,40 / Haushaltschürzen, starke Ware, 10 St. 8.— / Zierschürzen in schönen Mustern, 10 St. 5.— / Tischdecken in Kreppg. 100 x 140, 10 St. 16.— / Regenpelerinen f. Damen, elegant, 10 St. 37,50 / Regenpelerinen für Herren, 10 St. 31.— / Katzenfelle / Hyg.-Gummiwaren / Beckenschoner / Strahlregler / Wasserschläuche / Einkochringe / Luftballons billigst. Preisliste Z 34
Gummiwaren- und Verbandstoffindustrie A. Schwenzfeuer, Berlin SW 68, Alte Jakobstraße 8



FORM-ARTIKEL aus Weich- u. Hartgummi

besonders leistungsfähig u. preiswert · Reichhaltiges Formenmaterial
Ostsächsisches Gummiwerk C. M. Franz, Polenz b. Neustadt/Sa.
Spezial-Fabrik für Gummiwalzen u. Radbezüge, Kuponringe, Flaschenscheiben, abgestochene und gehackte Ringe, Dichtungsplattenringe, Spritzartikel

SCHIEFERMEHL

in den Farben Rot und Grün

in verschiedenen Feinheiten windgesichtet

BERTHOLD HEINRICH

Fichtelgebirgs-Bergbau

Berneck/Obfr.



Heinrich
Ellerbrock & Söhne
Hamburg-Eidelstedt
Gummiwarenfabrik

Kuponringe und
Kuponbänder
Zahltafel
Formartikel

Mollis LEDERÖL

G. & A. Thoenes

Sächsisches Asbestfabrik

Abt. Fettpräparate

Radebeul-Dresden,

Lieferung nur an techn. Händler

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Dr. Walter Jung & Co. G. m. b. H., Herstellung und Vertrieb pharmazeutischer Präparate, SO 16, Köpenicker Straße 80-82. Der Sitz der Gesellschaft ist nach Breslau verlegt worden und dort unter der Firma Capsel- und Verbandstoffabrik „Breca“ Dr. Walter Jung & Co., G. m. b. H. eingetragen worden.

Berlin. Kabelwerk Wilhelminenhof A.-G. Die ganz im Besitz der Felten & Guillaume Carlswerk A.-G. befindliche Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahr 1937 einen Reingewinn von 176 559 (193 738) RM zu folgender Verwendung: 8 Proz. Dividende (i. V. 6 Proz.) = 160 000 (120 000) RM, Reservefonds — (9687) RM, Aufsichtsrat — (19 130) RM, Vortrag 16 559 (44 291) RM. Dem Geschäftsbericht entnehmen wir folgende Ausführungen: „Auch das abgelaufene Geschäftsjahr stand im Zeichen weiterer Geschäftsbelebung. Wir haben eine Erhöhung des Gesamtumsatzes gegenüber dem Vorjahr zu verzeichnen. Das gleiche gilt erfreulicherweise auch für den Auslandsumsatz. Die Verwendung von gütgleichen einheimischen Rohstoffen an Stelle von solchen ausländischer Herkunft wurde weiter gefördert. Wesentliche Erschwerungen in der Rohstoffbeschaffung sind im Berichtsjahre nicht zu verzeichnen. Die Gefolgschaftsziffer zeigt gegenüber 1938 überjahr einen erfreulichen Anstieg. Der in das Geschäftsjahr 1938 übernommene Auftragsbestand sichert dem Unternehmen für längere Zeit ausreichende Beschäftigung. Die Ergebnisse der ersten Monate des neuen Geschäftsjahres sind befriedigend.“

Berlin. Schering A.-G., Errichtung, Erwerb und Betrieb von Unternehmungen der Bergwerks-, Hütten- und chemischen Industrie, NW 40, Hindersinstraße 9. Prokurist: Dr. Carl Wirtz in Berlin. Er vertritt in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitgliede. Die Prokura für Dr. Fritz Heina ist erloschen.

Berlin-Brütz. J. D. Riedel — E. de Haën A.-G., Riedelstraße. Durch Hauptversammlungsbeschluß vom 3. Juni 1938 ist die Satzung unter anderem zur Anpassung an das Aktiengesetz vom 30. Januar 1937 geändert und neu gefaßt. Auf die eingereichten Urkunden wird Bezug genommen. Die Gesellschaft wird vertreten durch zwei Vorstandsmitglieder oder durch ein Vorstandsmitglied gemeinsam mit einem Prokuristen. — Gegenstand des Unternehmens ist fortan: Betrieb von chemischen Fabriken, Handel mit chemischen Erzeugnissen sowie Führung von Geschäften verwandter Art.

Berlin-Köpenick. C. J. Vogel Draht- und Kabelwerke A.-G. Das Unternehmen wird die bisherige Fabrikationsstätte in Adlershof nach Fertigstellung der Erweiterungsbauten an der Friedrichshagener Straße in Köpenick dorthin verlegen.

Berlin-Spremburg. H. Römmler A.-G. In der Hauptversammlung in Mannheim wurde beschlossen, aus dem nach Abzug von 587 454 (i. V. 413 854) RM Abschreibungen verbleibenden Reingewinn von 86 433 (126 265) RM 5 Proz. Dividende zu verteilen und den Rest auf neue Rechnung vorzutragen (i. V. wurden 120 000 RM der Reserve zugeführt und keine Dividende verteilt). Der Sitz der Gesellschaft wurde von Berlin nach Spremburg verlegt, wo sich die Verwaltung und die Fabrikationsstätten befinden. Der bisherige Aufsichtsrat wurde wiedergewählt. Aus dem Geschäftsbericht ist zu erwähnen, daß die Erzeugnisse der Gesellschaft (Preßstoffe) ihren Absatz wesentlich steigern konnten. Es wurden zahlreiche neue Anwendungsgebiete erschlossen. Auf dem Hauptarbeitsgebiet der Gesellschaft, dem Preßstückgeschäft, ist die Umsatzsteigerung vor allem der Präzisionspresserei zu verdanken, die auch schwierigste Preßstücke herstellen kann. Die Preßmassefabrik ist modernisiert worden.

Frankfurt a. Main. Voltohm, Seil- und Kabelwerke A.-G. Die ordentliche Hauptversammlung genehmigte den Abschluß für 1937

(vgl. Nr. 24, S. 633 ds. Bl.) mit einem Reingewinn von 5155 RM, um den sich der Verlustvortrag von 74 094 RM entsprechend vermindert. Der Aufsichtsrat wurde in bisheriger Zusammensetzung wiedergewählt. Wie der Vorstand mitteilte, konnte auch im laufenden Jahre der Umsatz weiter gesteigert werden. Wenn auch die Aufwärtsentwicklung weiterhin so anhalte, müsse doch der Ueberschuß zunächst noch zur Beseitigung des Verlustvortrages und zur endgültigen Bilanzbereinigung verwendet werden, so daß auch für das Geschäftsjahr 1938 noch nicht mit einer Dividendenausschüttung gerechnet werden dürfe.

gr. Fulda, Hessen-Nassau. Filzfabrik A.-G., alle technischen Filze, Filzscheiben, Polierfilzplatten usw. Das Unternehmen erzielte im Geschäftsjahr 1937 einschließlich 21 971,91 RM Vortrag einen Reingewinn von 49 577, 82 RM, aus dem eine Dividende von 4 Proz. verteilt wird. Der neugewählte Aufsichtsrat besteht aus: Bankdirektor Dr. Deuß, Frankfurt a. Main (Vorsitzer); Dr. Weymar, Fulda (stellv. Vorsitz); Bankdirektor E. Schmidt, Fulda.

Hanau a. Main. Hanauer Gummischuhfabrik A.-G. Nachdem in schneller Arbeit binnen weniger Wochen die durch ein Großfeuer zerstörte Lackiererei und Vulkanisationsabteilung der Gesellschaft aufgebaut worden ist, wurden 500 Gefolgschaftsmitglieder neu eingestellt. Der Rest der Gefolgschaft kann in wenigen Wochen nach Fertigstellung des zweiten Bauabschnittes wieder in Arbeit genommen werden, so daß die Produktion wieder in vollem Umfang aufgenommen wird. Vor dem Brandunglück wurden 1300 Gefolgschaftsmitglieder beschäftigt.

Ladenburg. Ulrich & Co., Regenerierwerk. Die Prokuren von Oskar Walter Becker und Dr. Theodor Gerling sind erloschen. Der persönlich haftende Gesellschafter Dr. Richard Jacobi wohnt jetzt in München.

Siegburg. In der Aufsichtsratssitzung der Rheinische Zellwolle A.-G. wurde der Abschluß auf den 31. Dezember 1937 festgestellt. Das Geschäftsjahr 1937 war das Jahr des Aufbaues des Werkes in Siegburg. Der Hauptversammlung wird der Vortrag des Verlustes für 1937 von rund 250 000 RM auf neue Rechnung vorgeschlagen. Der Verlust betrifft nicht aktivierte Kosten des Aufbaujahres.

Schwarza a. d. Saale. Thüringische Zellwolle A.-G. Nach 2,53 (0,37) Mill. RM Anlageabschreibungen ergibt sich ein Reingewinn von 1,20 Mill. RM, der nach Deckung des Verlustvortrages mit 11 857 Reichsmark auf neue Rechnung vorgetragen wird (i. V. entstand ein Verlust von 1,07, der sich durch Vortrag auf 1,18 Mill. RM erhöhte).

Jubiläen

rm. Bamberg. Die Firma Heinr. Leicht, Fachgeschäft für Industriebedarf, Gummi, Asbest und techn. Artikel, Keßlerstraße, kann auf ein 50jähriges erfolgreiches Geschäftsbestehen zurückblicken.

Gotha. Am 16. Juli besteht das Geschäft von Herrn Franz Wiek, Gummifabrikate, techn. u. chirurgische Bedarfsartikel, 25 Jahre.

Aus dem Automobilfach

Hanau a. Main. Die Deutsche Dunlop Gummi Comp. A.-G. berichtet für 1937 über eine weitere Steigerung des Gesamtumsatzes und eine Verdreifachung (im Vorjahre Verdoppelung) ihres Exportes gegen das Vorjahr. Die Versorgung mit Rohstoffen wurde den Ansprüchen gerecht, die Preise von Naturkautschuk und Baumwolle unterlagen erheblichen Schwankungen. Die Gefolgschaft wurde erneut um etwa 10 (15) Proz. erhöht, der Ausbau der Anlagen schritt fort, und die Planung, namentlich auch zur Erhaltung der Marktbeteiligung, ist weiter ausgebaut worden. Nach 1,03 (0,96) Anlageabschreibungen verbleiben 871 000 (693 000) RM Jahresreingewinn, der sich durch ein Vortrag von 789 000 (736 000) RM auf 1,66 (1,43) Mill. RM erhöht. Hieraus werden 10 (6) Proz. Dividende verteilt und 760 000 RM neu vorgetragen. Die

Guttasyn

Guttasyn ist gänzlich unempfindlich gegenüber Wasser und Luft, Oel 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-Dichtungsplatten
Guttasyn-Manschetten
Guttasyn-Profilischnüre

Guttasyn ist alterungsbeständig



H. ROST & CO. • HAMBURG-HARBURG 1

Formen

für die gesamte
Gummi-Industrie

und zwar für Absätze, Sohlen, Fahrrad- u. Motorradgriffe, FuBrasten, 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“. Fernapr. 2393

Regenerate auch spritzfähige Qualitäten Regeneratmischungen

für die Kabelindustrie usw. in bewährten Qualitäten

**HEYMER, PILZ SOHNE, Gummireifenfabrik
Meuselwitz/Thür.**

Fernsprecher: 454
Telegrammadresse: Hapees

ordentliche Hauptversammlung genehmigte den Abschluß, wobei die erhöhte Dividende von 10 Proz. voll ausgezahlt wird. Aus dem Aufsichtsrat sind Dr. Otto Ziegler, aus dem Vorstand Dr. Herbert Kuhn und Herbert G. Proctor ausgeschieden.

Siegmar-Schönau. In der ordentlichen Hauptversammlung der Wanderer-Werke vorm. Winklhofer & Jaenicke A.-G. wurden die Anträge der Verwaltung einstimmig angenommen. Im Zuge der Satzungsangleichung wurde die angekündigte Vereinfachung der Firma durch Streichung des Zusatzes „vorm. Winklhofer & Jaenicke“ beschlossen, so daß die Firma künftig Wanderer-Werke A.-G. lautet. Der Vorstand wurde ermächtigt, innerhalb fünf Jahren eine Erhöhung des Kapitals von gegenwärtig 7,86 Mill. RM bis auf 10 Mill. RM durchzuführen. Von dem Gewinn von 2,59 (2,33) Mill. RM werden auf die Stammaktien wieder 8 Proz. Dividende in bar ausgeschüttet. Hierzu kommen in diesem Jahre die 1,7 Proz. aus dem Anleihestock von 1934 (vgl. auch Nr. 25, S. 656 ds. Bl.). Der gesamte Aufsichtsrat wurde neu gewählt und besteht nunmehr aus: Bankdirektor Dr. Schippel als Vorsitz, Konsul Reimer und Kommerzienrat Winklhofer als stellvertretende Vorsitz, Bankdirektor Krause, Geheimrat Dr. Frisch, Hüttendirektor Möller und Herzog Carl-Eduard von Sachsen-Coburg-Gotha. Ueber den Geschäftsgang im neuen Jahr berichtete der Vorstand, daß der Auftragsbestand aus In- und Ausland in allen Geschäftszweigen bedeutend ist und in den ersten fünf Monaten des neuen Jahres der Auftragsbestand wertmäßig eine Steigerung von fast 50 Proz. gegenüber den gleichen Monaten des Vorjahres erreicht. Die neuen Modelle, die in allen Geschäftszweigen herausgebracht wurden bzw. noch herausgebracht werden, gewährleisten, daß eine gewisse Unabhängigkeit von Konjunkturschwankungen und sonstigen Hemmungen erreicht wird. Die Erzeugnisse der Wanderer-Werke seien in den meisten Ländern der ganzen Welt stark gefragt. Auf den Bau eines neuen Verwaltungsgebäudes sei verzichtet worden, um die dafür notwendigen Mittel für produktivere Arbeiten zu verwenden. Der Vorstand dankte der zur Zeit 8500 Köpfe umfassenden Gefolgschaft für ihre treue Mitarbeit. Die Verwaltung sieht weiter vertrauensvoll in die Zukunft.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Dresden. Wenk & Walther, Handel mit Kraftfahrzeugen, Ersatzteilen, Zubehör sowie Reparaturwerkstatt, St. Privatplatz 3. Offene Handelsgesellschaft, begonnen am 21. August 1931. Gesellschafter: Geschäftsinhaber Paul Walther Wenk und Erich Richard Walther, beide in Rähnitz-Hellerau.

Köln. Martin Falk, Autobedarfsartikel-Handelsgeschäft und Vulkanisierwerkstatt, Moltkestraße 87. Inhaber: Bodo Martin Falk, Kaufmann in Köln.

Kosel. Reifen-Klotz Fritz Klotz, Handel mit Kraftfahrzeugreifen und Reifenzubehör sowie ein Vulkanisierbetrieb, Frankfurter Straße 163. Inhaber: Kaufmann Fritz Klotz, Kassel.

Zittau. Autoreifen und Zubehör Handelsges. m. b. H., Lindenstraße 11. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Autoreifen, Autozubehör, Werkstatt- und Garagen-Einrichtungsgegenständen und der Betrieb einer Reifenreparaturwerkstatt. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Ing. Fritz Harder, Zittau. Der Gesellschaftsvertrag ist am 22. April 1938 geschlossen worden.

Vom Auslande

(R.) **Bergen,** Norwegen. Die Automobilhandlung usw. Knutsen & Træen, L. Sagengate 17, ist in eine Aktiengesellschaft mit 15 000 Kr. Kapital umgewandelt worden.

(cr) **Bydgoszcz.** Die Polska Kabel A.-G. schließt das Geschäftsjahr 1937 mit einem Bruttogewinn von 3,5 Mill. Zloty ab. Verwaltungskosten betragen 451 429 Zloty, soziale Abgaben 68 045 Zloty, Herstellungskosten 3,957 Mill. Zloty, Verkaufsspesen 319 219 Zloty, Zinsen 298 642 Zloty, Steuern 389 745 Zloty, Kursdifferenzen 450 182 Zloty und Du-

biose 55 557 Zloty. Nach Abschreibungen von 577 882 Zloty verblieb ein Gewinn von 358 052 Zloty. Das Aktienkapital beträgt 5 Mill. Zloty und 3,390 Mill. Zloty Reserven.

(cz) **Kraków.** Semperit Polnische Gummiwerke A.-G. verzeichneten im abgelaufenen Jahre einen Bruttoerlös von 3,605 Mill. Zloty. Verwaltungskosten betragen 203 585 Zloty, Herstellungskosten 2,5 Mill. Zloty, Verkaufsspesen 331 137 Zloty, Kreditspesen 140 692 Zloty, Steuern 94 480 Zloty, Reklamespesen 84 766 Zloty und Dubiose 13 341 Zloty. Nach Abschreibungen von 202 354 Zloty verblieb ein Gewinn von 28 662 Zloty. Das Aktienkapital beträgt 1 Mill. Zloty und 97 344 Zloty Reserven.

(R.) **London.** Ward and Goldstone Ltd., Kabelfabrik, hatte für das am 31. März beendete Geschäftsjahr einen Reingewinn von 45 577 (34 720) Pfund Sterling und verteilt 20 (15) Proz. als Dividende. Vorgetragen werden 16 926 (32 100) Pfund Sterling.

Mailand. Das IRI, die wichtige italienische Industrie-Finanzierungsgesellschaft, hatte von einem Jahre die Societa Italiana per la Produzione della Gomma Sintetica gegründet. Diese Gesellschaft hat nunmehr die Genehmigung erhalten, in Mailand-Bicocca eine Fabrik für künstlichen Gummi mit einer Tagesleistung von 500 kg zu errichten.

(R.) **Stockholm.** A. B. Bilimporten, Automobilhandel (Vertretung der Studebaker), Birgerjarlgatan 39, wird von Advokat Bo S. Leijonhufvud liquidiert.

(R.) **Stockholm.** Bei der Goodyear Gummi A. B. wurde Direktor Thure Melander aus Kopenhagen als Vorstandsmitglied und Geschäftsleiter bestellt.

(R.) **Tammerfors,** Finnland. Kumiteoilisuus O. Y., Gummiwarenfabrik, hat wegen ungenügenden Auftragseingangs vorläufig den Betrieb einstellen müssen.

(cz) **Warszawa.** Die Kabelfabrik „Kabel“ A.-G. schließt das Geschäftsjahr 1937 mit einem Bruttogewinn von 3 Mill. Zloty ab. Herstellungskosten betragen 2,183 Mill. Zloty, Verwaltungskosten 175 685 Zloty, Verkaufsspesen 144 312 Zloty, Zinsen 44 775 Zloty, Steuern 70 724 Zloty und soziale Abgaben 39 522 Zloty. Nach Abschreibungen von 262 301 Zloty verblieb ein Gewinn von 194 332 Zloty (i. V. 56 154). Das Aktienkapital beträgt 1,050 Mill. Zloty und 3,189 Mill. Zloty Reserven.

Neugründungen

Arnhem (Holl.). G. J. Meij, Parkstr. 118. Großhandel mit Krankenpflegeartikeln, Verbandstoffen und Krankenmöbeln.

Delft (Holl.). „Maison Sanitaria“, Markt 34. Hygien. und Krankenpflegeartikel. Inhaber ist J. Tellekamp, Nijmegen.

s'-Gravenhage. „Hollafa“ Hollandsche Latex Rubber Fabrik, Nieuwe Havenstraat 99a, Gummiwarenfabrik (Gummihandschuhe, Fingerlinge und technische Artikel). Inhaber ist A. J. Schrama.

s'-Gravenhage. N. V. Medica Watten- en Gazefabriek, Hoogstr. 14. Herstellung von Watten und Verbandstoffen. Direktor ist C. B. A. Vahle. Kapital: 10 000 fl.

Heerlen (Holl.). „Etablissements Sampermans“ (F.), Akerstr. 76. Handel mit Autoreifen, Reparaturwerkstatt und Vulkanisierbetrieb. Hauptbüro: Maastricht. Prokurist ist C. M. H. Sampermans, Filialeiter M. J. Moors.

(cz) **Kielce.** Kielecka Wytwórnia Rami czezczi row row „Zachs“ G. m. b. H., Czarnowska 20. Herstellung und Vertrieb von Fahrradteilen und verwandten Waren. Stammkapital: 100 000 Zloty.

Zwolle, Holland. Handelsonderneming „Holland“, Koewegje 4. Herstellung von und Großhandel mit Wachs- und Kautschuk-Erzeugnissen und anderen Artikeln. Inhaber ist J. ter Har.

Techn. Filze

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

Carl Günther & Co., Fabrik techn. Filzwaren
Berlin N043a, Neue Königstr. 71, Fernruf 53 45 94

Der Fachmann nimmt, wie jeder weiß, -
stets
Knorke
nur für
KALT und HEISS



die Spezial-Wasserhahn-Dichtungsscheibe für Kalt- und Heißwasser aus Gummi, hält jahrelang, bleibt dauernd elastisch und zäh

Rheinische Gummi-Gesellschaft
W. Klotz & Co.
DÜSSELDORF 18 B

Maschinen und Spezialmaschinen für die Gummiindustrie

liefert nach langjährigen Betriebs- und Konstruktionserfahrungen:

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

**PLAKATE · STANZPLAKATE
REKLAME · PROSPEKTE
ETIKETTEN · EINSCHLÄGE
FLACHBEUTEL**

FALT- UND GÜRTELSCHACHTELN

liefern preiswert in Stein- und Offsetdruck

GEBRÜDER GÜTTLER · ZITTAU

Wir fabrizieren seit über 25 Jahren:

Einschleifpasten DIAMANT

öl- und wasserlöslich

SCHLEIFMITTELWERK KAHL, KAHL am Main

Wortsch. emger.
Cellon
Celluloid
In Tafeln u. gangbaren Stärken am Lager
Hauntein & Kirchof, Leipzig
Brühl 22

Elast. Ablaufrohr-Anschluß D. R. P. aus Spezialgummi, ohne Dichtung und ohne Lötung
H-Gummi-Nippel
1, 1 1/4, 1 1/2 und 2"
Glänzend bewährt, mehr als 300 000 Stück in Betrieb
Zu beziehen von dem Großhandel
HERBERGER
Sanitäre Armaturen
München 23, Ungererstraße 84



Präservativs
kalt- u. heißvulk., alle gangb.
Sorten, lose u. gepackt, v. billigster bis bester Qual. bei prompt. Bedienung.
Verlangen Sie sofort Angebot!
Herka-Gummi, München 6

Das deutsche Recht der nationalen Arbeit in der Rechtsprechung

Von Dr. Franz Goerrig, Lohmar (Siegkr.)

Dauerstellung. Wie das Reichsarbeitsgericht feststellt, kann eine Dauerstellung im arbeitsrechtlichen Sinne nicht nur dann vorliegen, wenn sie ausdrücklich schriftlich oder mündlich vereinbart worden ist, sondern auch dann schon, wenn die Vertragsabmachungen nach Treu und Glauben dahin auszulegen sind, daß das Dienstverhältnis überhaupt nicht oder nur in beschränktem Umfange kündbar sein sollte. Je nach dem Sinn der ausdrücklichen oder stillschweigenden Vertragsabmachungen kann der Dauercharakter des Dienstverhältnisses sich dahin auswirken, daß das Dienstverhältnis nur beim Vorliegen eines gesetzlich wichtigen, die fristlose Lösung rechtfertigenden Kündigungsgrundes lösbar sein soll, oder daß das Dienstverhältnis zum mindesten während einer angemessenen Mindestdauer bestanden haben muß, bevor von dem normalen Kündigungsrechte Gebrauch gemacht werden darf. Der Sinn der Vertragsabmachungen kann auch der sein, daß vor Ausübung des Kündigungsrechtes besonders sorgfältig geprüft werden soll, ob die Kündigung nach den Grundsätzen sozialer Gerechtigkeit angemessen ist. In jedem Falle muß bei ausdrücklicher oder sinngemäßer Vereinbarung einer Dauerstellung ein besonders strenger Maßstab an die Kündigungsgründe gelegt werden. (Urteil des Reichsarbeitsgerichtes vom 15. September 1937, Nr. RAG 91/37.)

Betriebs- oder Tarifordnung? Grundsätzlich sind sowohl die Betriebs- als auch die Tarifordnungen zwingend und unabdingbar, d. h. die Tarif- und Betriebsordnungsbestimmungen gehen allen für den Gefolgschaftsangehörigen weniger günstigen Bestimmungen vor. Widersprechen sich die Bestimmungen der für den gleichen Betrieb geltenden Betriebs- und Tarifordnung, so gehen zugunsten des Gefolgschaftsangehörigen die für ihn in dem betreffenden Einzelfalle günstigeren Bestimmungen vor, d. h. der Gefolgschaftsangehörige hat in jedem Einzelfalle die Wahl zwischen der Betriebs- oder Tarifordnungsbestimmung. Ist im Einzelfalle z. B. eine bestimmte Tarifordnungsbestimmung günstiger, so kann der Gefolgschaftsangehörige diese Bestimmung auch dann für sich in Anspruch nehmen, wenn im allgemeinen, d. h. in der Mehrzahl der Arbeitsbedingungen, die Betriebsordnung für ihn günstiger ist, und wenn er auch in anderen Fällen die Behandlung nach der Betriebsordnung beansprucht hat oder in Zukunft zu beanspruchen beabsichtigt. (Urteil des Reichsarbeitsgerichtes vom 21. August 1937, Nr. RAG 73/37.)

Nachträgliche Kündigungsgründe. Bei Prüfung der Frage, ob ein wichtiger, die fristlose Entlassung rechtfertigender Kündigungsgrund vorliegt, müssen alle Umstände angemessen mitberücksichtigt werden. Auch solche Umstände sind auf Antrag mit zu berücksichtigen, die sich erst nach der fristlosen Entlassung eingestellt haben. Dies kann dazu führen, daß auf Grund nachträglichen neuen Vorbringens eine fristlose Kün-

digung als berechtigt angesehen wird, obwohl die zunächst vorgebrachten Kündigungsgründe zur Rechtfertigung der fristlosen Kündigung nicht ausgereicht hätten. Nachträglich vorgebrachte, insbesondere erst nachträglich eingetretene wichtige Kündigungsgründe können aber die fristlose Entlassung frühestens von dem Zeitpunkte ab in Kraft setzen, in dem die betreffenden Kündigungsgründe tatsächlich eingetreten sind. Wenn also beispielsweise ein zunächst zu Unrecht fristlos entlassen gewesener Angestellter sich 14 Tage nach der fristlosen Entlassung durch grob vertragswidriges oder strafbares Verhalten eines wichtigen Kündigungsgrundes schuldig macht und der Betriebsführer die fristlose Entlassung unverzüglich nach dem Bekanntwerden des neuen Kündigungsgrundes auch auf diesen stützt, so kann das Gericht nunmehr die fristlose Entlassung für zulässig erklären, jedoch mit der Einschränkung, daß noch für die ersten 14 Tage nach der fristlosen Entlassung, also bis zum Eintritt des späteren wichtigen Kündigungsgrundes, die Dienstbezüge fortzuzahlen sind. (Urteil des Reichsarbeitsgerichtes vom 21. August 1937, Nr. RAG 79/1937.)

Bezahlung nach der Tätigkeit. Berechnungsmaßstab für die tariflichen Entlohnungsansprüche ist nicht die Dienstbezeichnung oder die vorgenommene tarifliche Eingruppierung, sondern die überwiegend tatsächlich verrichtete Arbeit. Eine Ausnahme gilt nur dann, wenn die Tarifordnung selbst etwas Gegenteiliges besagt. In allen anderen Fällen würde die Vorenthaltung der der tatsächlichen Tätigkeit entsprechenden Dienstbezüge einen unzulässigen Verstoß gegen die tarifliche Unabdingbarkeit darstellen. (Urteil des Landesarbeitsgerichts Hamburg vom 9. Juli 1937, Nr. 19 Sa 44/37.)

Verjährung der Provisionsrückforderung. Ansprüche des Geschäftsherrn gegenüber dem Reisenden bzw. Vertreter auf Rückzahlung zu viel erhaltener Provision verjähren mit Schluß des zweiten, auf die Fälligkeit des Rückforderungsanspruches folgenden Kalenderjahres, wenn der Reisende bzw. Vertreter zum Geschäftsherrn in einem Angestelltenverhältnis gestanden hat. Sie verjähren dagegen erst in 30 Jahren, wenn der Reisende bzw. Vertreter die betreffenden Provisionsbeträge nicht als Angestellter, sondern als selbständiger Handelsagent bzw. als selbständiger Gewerbetreibender bezogen hat. (Urteil des Kammergerichtes vom 27. August 1937, Nr. 6 U 1398/37.)

Formmängel bei Anstellungsverträgen. Zur Rechtsgültigkeit von Anstellungsverträgen gehört die Beachtung der tariflichen und gesetzlichen Formvorschriften, soweit solche für Dienstverträge der betreffenden Art bestehen. Derjenige, der jedoch selbst den Formmangel verschuldet und die andere Vertragspartei in den Glauben versetzt hat, der Anstellungsvertrag sei ohne Beachtung der Formvorschriften gültig und rechtsverbindlich, kann sich aber nicht der Einhaltung der ihm lästig gewordenen Vertragsabmachungen mit der Begründung entziehen, der Dienstvertrag sei wegen Nichtbeachtung von Formvorschriften unwirksam. Ein solches Vorgehen wäre arglistig und unvereinbar mit den Grundsätzen sozialer Gerechtigkeit. (Urteil des Landesarbeitsgerichts Gleiwitz vom 4. Februar 1937, Nr. 19 Sa 122/36.)

Werkluftschutz
Werkfeuerschutz



MINIMAX

Handfeuerlöcher und Löschanlagen für alle Verwendungszwecke!

PHOTOGRAPHIEREN SIE?

Unsere bestens bewährten Bücher zeigen Ihnen, wie Sie Aufnahmen machen können, die Sie in jeder Beziehung zufrieden stellen

Photos ohne Fehl

Ein Photo-Ratgeber in Tabellenform. Mit 7 Abbildungen. In Halbleinen RM 1.90

Leitfaden der Landschafts-Photographie

Von Fritz Loescher. 7. Auflage. Neu bearbeitet und erweitert von Karl Weiss. Mit 116 Abbildungen. In Leinen RM 8.55

Wir vergrößern

Ein Buch für alle Kleinbildfreunde. Von Ingenieur Ernst Weisse. Mit 46 Abbildungen. In Halbleinen RM 4.50

Tierstudien mit der Kamera

Von Professor Dr. Benno Wandolleck. Mit 109 Abbildungen. In Leinen RM 4.30

Kamera-Kurzweil

Allerlei interessante Möglichkeiten beim Knipsen und Kurbeln. 6. Auflage des „Photographischen Unterhaltungsbuchs“ von A. Parzer-Mühlbacher. Vollständig umgearbeitet und erweitert von Guido Seeber. Mit 227 Abbildungen. In Leinen RM 13.50

Photographisches Rezeptaschenbuch

Eine Sammlung von wesentlichen Rezepten und Arbeitsanweisungen einschließlich der Kleinphotographie. Von Paul Hanneke. 4., vollständig neubearbeitete Auflage. Kartoniert RM 3,60

Wie fotografiert man bei künstlichem Licht?

Mit 73 Abbildungen und 2 Belichtungstabellen. Kartoniert RM 5.85

Ausführlicher illustrierter Prospekt über weitere empfehlenswerte Literatur kostenlos

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN
ROTH & CO.

Schrifttum

(Alle hier besprochenen Bücher und Schriften sind durch die Geschäftsstelle unseres Blattes, Berlin SW 68, zum Originalpreise zu beziehen.)

Deutsche Roh- und Werkstoffe, etwa 380 Seiten, mit zahlreichen Abbildungen, Schemazeichnungen und Kunstdrucktafeln. Von H. Gerhardt und Dr. A. Höfner. In Ganzleinen gebunden Preis 6,50 RM. In der Sammlung „Naturkunde und Technik“ Verlag Fritz Knapp, Frankfurt a. M.

In diesem „Lehr- und Lesebuch für jedermann“ liegt die erste volkstümliche Darstellung über das Gebiet der deutschen Roh- und Werkstoffe vor. Es umfaßt alle in Betracht kommenden neuen Stoffe und beschreibt ihre Herstellungs- und Gewinnungsverfahren, sowie ihre Anwendungsmöglichkeiten in allgemein verständlicher Weise. Der erste Abschnitt behandelt den Kampf um Rohstoffe. Dann folgt das Kapitel über Kraftstoffe, wie Kohle, Erdöl usw. Im Rahmen des Abschnittes über Kautschuk werden Wild- und Plantagenkautschuk, sowie synthetischer Kautschuk behandelt. Ein weiteres ausführliches Kapitel ist den Kunststoffen gewidmet. Daraus kann sich jedermann über die verschiedenen Arten von Kunststoffen auf der Kohle-Basis, auf der Grundlage von Holz, sowie über Vinyilverbindungen und über Kunststoffe aus Eiweiß unterrichten. Es folgen die Abschnitte über deutsche Erden und Metalle und sodann eine eingehende Beschreibung der Spinnstoffe. Zum Schluß besprechen die Verfasser die Ernährungsfrage. Die Anschaffung dieses vielseitigen und inhaltreichen Buches kann jedem Deutschen nur empfohlen werden.

Arbeitsrecht-Kartei. Loseblatt-Lexikon des Arbeits- und des Sozialrechts. Herausgeber: Landgerichtsdirektor Dr. Kallée, Stuttgart. Verlag für Wirtschaft und Verkehr, Forkel & Co., Stuttgart-O., Pfisterstraße 20. Heft 645—649.

Auf arbeitsrechtlichem Gebiet bringen die Hefte mit Nachtragsblättern: Die neuere Arbeitszeitverordnung und das Jugendschutzgesetz, von Ministerialrat Neitzel, Reichsarbeitsministerium, dargestellt. Heft 648 bringt einen Beitrag über den Urlaub Jugendlicher nach dem Jugendschutzgesetz, ferner ausführliche Darstellungen der schon Anfang März kurz behandelten drei Anordnungen zur Regelung des Arbeitseinsatzes vom 1. März 1938 über die Genehmigungspflicht von Lehrlingen durch das Arbeitsamt, über Meldung Schulentlassener beim Arbeitsamt und über Regelung des Arbeitseinsatzes in einzelnen Betrieben. An wichtigen Urteilen des Reichsarbeitsgerichts, die im Wortlaut oder auszugsweise abgedruckt sind, seien erwähnt das Urteil des Reichsarbeitsgerichts vom 9. Februar 1938, das die Gewährung einer Verheiratenzulage bei Mitverdienst des anderen Ehegatten betrifft, ferner Urteile über die Entschädigungsansprüche der Beschäftigten bei Berufskrankheiten, über Urlaubsanspruch im Konkurs, über Lohnanspruch bei verspätetem Eintreffen im Betrieb und über die Haftung des Bilanzbuchhalters für die Richtigkeit der Bilanz.

Firmen-Listen. Herausgegeben von der Reichsstelle für den Außenhandel. Verlag Eildienst für amtliche und private Handelsnachrichten G. m. b. H., Verlagsabteilung Berlin W 9, Potsdamer Straße 24.

Neu erschienen sind folgende Listen: Liste von wichtigen Firmen in Guayaquil (Ecuador), Preis 3,— RM; Liste von außerdeutschen Ein- und Ausfuhrfirmen auf den Philippinen, Preis 2,— RM; Liste von Firmen in Quieto (Ecuador), Preis 3,— RM; Liste der deutschen und der deutsche Interessen vertretenden Firmen im Amts-

bezirk des Konsulats Mukden, Preis 1,— RM; Liste von Handelsfirmen in den Straits Settlements und Malayenstaaten, Preis 2,— RM; Liste von deutschen Firmen in Harbin, Preis 1,— RM; Liste von deutschen Ein- und Ausfuhrfirmen in Manila (Philippinen), Preis 1,50 RM; Liste von Firmen im Konsulatsbezirk Dairen (Kwantung-Korea), Preis 1,50 RM.

Gummi-Adreßbuch. 17. Ausgabe. 1938. Nachtrag Oesterreich. Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co.

Der beim Erscheinen des neuen Gummi-Adreßbuches im März angekündigte Nachtrag Oesterreich liegt nunmehr vor und wird allen Beziehern der 17. Ausgabe unentgeltlich nachgeliefert. Alle Empfänger werden ihn als wertvolle Ergänzung des Gummi-Adreßbuches dankbar begrüßen.

Der neue Brockhaus, Allbuch in 4 Bänden und einem Atlas. Band III: L—R, und Brockhaus-Atlas. F. A. Brockhaus, Leipzig. Textband (in Ganzleinen) 11,50 RM, Atlasband (in Ganzleinen) 20 RM.

Vor kurzem sind nun schon der 3. Band sowie der Atlas-Band dieses Buches „für alle und über alles“ erschienen, die in Aufmachung und Ausstattung den beiden ersten Bänden entsprechen. Ein besonderes Merkmal dieses nicht als bloßes Konversations-Lexikon zu betrachtenden Nachschlagewerkes ist die lebendige Anschauung, die es auf allen behandelten Gebieten vermittelt, sowie die Einbeziehung des Sprachlichen neben das Gegenständliche. Eine Besonderheit ist der Atlas-Band, der die Welt in Bild und Karten zeigt, d. h. neben die Landkarten treten jeweils Abbildungen der betreffenden Gegend, ferner aber auch zahlreiche Sonderdarstellungen zur Erdgeschichte und zum Erdaufbau, aus Wirtschaft, Tier- und Pflanzenwelt usw. Und an die Karten der Erd-, Länder- und Völkerkunde schließt sich außerdem ein vollständiger Geschichtsatlas (einschließlich Vorgeschichte) an. In Bild und Wort sind Unterhaltung und Wissen auf diese Weise glücklich vereinigt und eröffnen Ein- und Ausblick auf Stadt und Dorf, Land und Volk von hier und dort. Hervorzuheben sind die Sauberkeit des Drucks und die klare Uebersicht der Hauptreisegebietskarten (Maßstab 1 : 250 000). Die Reichhaltigkeit des Materials erhellt aus folgenden Angaben: 670 bunte Karten, 840 Abbildungen aus aller Welt, ausführliches Inhaltsverzeichnis und umfassendes Namensverzeichnis.

Oesterreichische Patente

Angebote

- 8b. Erwin Sonnek, Wien. **Gummi, Guttapercha- und Balatariemen oder ähnlicher unter Anwendung von Hitze gefertigter Textilriemen mit saugfähiger Laufseite**. 20. April 1937. A. 2640—37.
- 39. Dunlop Rubber Co. Ltd., London, und The Anode Rubber Co. Ltd., St. Peter Port (Guernsey, England). **Verfahren zur Herstellung von Massen aus Kautschuk oder dergleichen**. 11. Februar 1932. A. 3186—34 (dritter Zus. zu Pat. 145 508). U.-Pr. 20. Februar 1931.
- 39. International Latex Processes, Ltd., St. Peter Port (Guernsey, England). **Verfahren zur Herstellung von künstlichen Dispersionen aus koaguliertem Kautschuk, Guttapercha, Balata und dergleichen harzartigen Pflanzenstoffen**. 19. September 1935. A. 5376—35.
- 39. International Latex Processes, Ltd., St. Peter Port (Guernsey, England). **Verfahren und Vorrichtung zur Herstellung von nahtlosen getauchten Ventilschläuchen**. 10. August 1936. A. 5006—36. U.-Pr. 10. August 1935.



Feuerwehr-Schläuche

aus Hanf und Flachs

JOHANNES SCHNEIDER
Mechanische Schlauchweberei
HERGES-VOGTEL (THUR.)
(Lieferung nur an Händler)

Für **GUMMI-GEWEBE-RIEMEN**
heute nur noch
FESTA-Riemenverbinder

Keine Drähte und Blechspitzen.
Kein Berühren der Riemenscheiben.
Immer wieder verwendbar.
Wilhelm Lienkämper · Lüdenscheid

- **Gummidichtungen** mit und ohne Einlagen
 - **Gummischlauchringe**
 - **Gummischnur** ringe scheiben
 - **Gummitreibriemen**
- Eigenfabrikate
Eine Anfrage = Ihr Vorteil
Gummidichtungsfabrik Schreiber
Düsseldorf, Liebigstraße 20

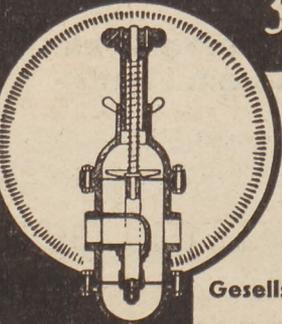
SCHENKEN SIE BÜCHER!

Ausführliche Prospekte über gute unterhaltende und belehrende Literatur kostenlos

Union
Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin
Roth & Co.

DURO-GUAYULE-KAUTSCHUK

RIENSCH & HELD · HAMBURG · TROSTBRÜCKE 4
Gen.-Vertreter der Continental Rubber Company Mexico / New York
für Kontinent Europa · Muster und Auskunft auf Anfrage erhältlich

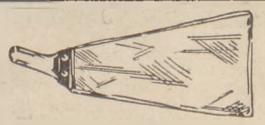


G-S-T Reduziert-Ventile

für Wasser, Luft, Gas, sind einfach und zuverlässig.
Keine Kolben, Gewichte, Ledermanschetten.
Erschütterungsfest, in jeder Lage leicht und weitestgehend einstellbar.
Verlangen Sie bitte 127/25
Gesellschaft für selbsttätige Temperaturregelung Schellhase & Co., Berlin-Wilmersdorf 1

SCHLAUCHRINGE SPRITZARTIKEL

Hugo Schön
Berlin - Marienfelde



Feuerpatschen

Luftschutz- und Feuerwehrbedarf
fabriziert
H. A. Weckermann, Hagen i. W.
Vertreter gesucht.

GUMMI-FORMARTIKEL

spez. Massenfabrikation, lief. preiswert
Liewehr & Co., Berlin-Blitz,
Gummiwarenfabrik, Chausseestraße 68

Inserate

In der „Gummi-Zeltung“
haben guten Erfolg!



Schnellmesser
1/10 mm Ablesung
solide und dauerhaft
F. F. Schulze & Co.
Meßwerkzeugfabrik
Leipzig 53 Gu.
Bornaische Straße 3b

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

Abfallmaschinen:

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- u. Asbestkleidung:

Allgemeine Elektrizitäts-Ges., Berlin NW 40, Friedrich-Karl-Ufer 2-4

Alterungsschutzmittel:

I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Verkaufsgemeinschaft Chemikalien, Frankfurt a. M.

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.

Speckteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk

Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr. 7

Asbestschuttkleidung:

Max Georg Nolte, Berlin SW 68

Atemschutzgeräte:

Clora Atemschutzgeräte, Schwab. Gmünd G.

Badehaubenformen:

Georg Reinhard Franz, Buchholz/Sa.

Balata-Transportbänder:

H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.

Balata-Triebrillen:

H. Rost & Co., Hamburg-Harburg a. d. E.

Ballonkipper und Karren:

Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16

Bandagen (Verbandartikel):

Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen

Paul Nebel, Stegmar-Schönau

Benzin- und Oelschläuche:

Techno-Chemie, K.-G., Berlin N 4

Billrothbistat:

H. Wille, Pinneberg/Holst.

Bleiglätte:

S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2

Bleiglätte, rein pulv.:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Bleimennige:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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.

Calciumcarbonat:

Speckteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk

Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr. 7

Cellonabfälle:

Alfred Alexander, Berlin NO 55

G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

Casein:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Celluloidabfälle:

Alfred Alexander, Berlin NO 55

G. C. Wagner, Taucha b. Leipzig

Celluloidwaren, technische:

P. Eisenbach, Berlin SW 29, Schönleinstr. 23

Cofferdam:

Höxtersche Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W.

Fieberthermometer:

Rudolf Hörchner, Tambach-Dietharz

Erich Stioff, Therm.Fabrik, Ilmenau/Thür.

Filmabfälle:

„Filmabfälle, Acetat u. Nitro“, A. Zucker-

mann & 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

Wilh. Wachsmuth, Filz- u. Fäbrik, Hanau/M.

Filz-Dichtungsringe:

Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig

Flechtmaschinen (Sonderheit Schnellflechter):

Guido Horn, Berlin-Weißensee 35b

Formen für Gummiartikel:

Eifelwerk Malberg b. Kyllburg/Eifel

Frauenduschen:

Weidmeyer & Co., Kassel

Fromms Spezialmarken:

Fromms Gummiwerke G. m. b. H., Berlin-

Köpenick

Galvanische (Elektrischer-) Apparate:

R. Galle, Berlin SO 36, Kottbusser Str. 23

Gasruß:

Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt

vormalis Roessler, Abteilung Ruß,

Frankfurt am Main

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Gasruß — deutsch inaktiv Luv 36:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Gas-Spiralschläuche, umspinnene:

C. F. Volke, Elberfeld, Schlesw.-Str. 18

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

Math. Neven, gegr. 1833, Köln

Oswald & Cie., Graphit-Raffinerie u. Präpa-

rate-Fabr., Oberzell a. D./Bayr. Wald

Guayule-Kautschuk:

Riensch & Held, Hamburg 11, Trostbrücke 4

Gummiabsätze:

Gummiwerke Ullrich G. m. b. H., Gelnhausen

August Kibele & Co., Weissenfels

Osteroder Gummiwerk Josef Weinand

vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Para-Gummiwerke Arthur Brügger, W.-

Barmen

Westland Gummiwerke, Bredenschild 1, W.

W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

Gummidichtungen:

Carl Bibl, Gummiwarenfabrik

Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10

Gummielmer „Ideal“ D.R.P.:

Ewald Thiemt, Dortmund, Schließfach 764

Gummi-Fäden:

Höxtersche Gummi-Fädenfabrik, Höxter/W.

Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

Gummi-Formartikel:

Heymer, Pilz Söhne, Gummiwarenfabrik

Meuselwitz/Thür.

Gummilösung:

Chemische Fabrik Asperg, Stuttgart-Feuerb.

Chem. Fbr. Georg W. Meyer, Berlin SW 29

Rich. Eisenbeiß, Chem.-Fabr., Radebeul

Th. Gruber, Bln.-Weissenf., Langhansstr. 58

M. Laupichler, Chem. Fabrik, Erfurt 37a

L. Pinner, Berlin N 20, Exerzierstraße 29

„Plus“ Fabr. Chem. Produkte GmbH, Köln

Protex-Gesellschaft, Wuppert.-Cronenberg

Gummi-Mantel:

H. Wille, Pinneberg/Holst.

Gummi-Manschetten f. Druckminderer J. Art:

Hans Bamberg, Leipzig-N 22

Gummi-Mischungen aller Art:

Ernst Frölich G. m. b. H., Osterode a. H.

Heymer, Pilz Söhne, Gummiwarenfabrik,

Meuselwitz/Thür.

Osteroder Gummiwerk Josef Weinand

vorm. Friedrich Höper, Osterode (Harz)

Gummi-Mühlen:

Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co.

Unimax-Mühlen, Groß-Auhe n. b. Hanau

Gummi-Nummern-Schilder f. Kraftfahrzeuge:

Körting Gummi Co., Hambg. 3, Michaelisstr. 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

Gummiruß:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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:

August Kibele & Co., Weissenfels

Otto Körting, Hameln/W., Postf. 110

Para-Gummiwerke A. Brügger, W.-Barmen

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

Haarschmuckformen:

Georg Reinhard Franz, Buchholz/Sa.

Hahnfette:

Schleifmittelwerk Kahl, Kahl am Main

Harz

Gesellschaft für chemische Produkte Georg

Schmitzky, Mannheim

Heizkissen, elektrisch:

Benatu G. m. b. H., Kiel, Postf. 211

Holzmehl:

Theod. Bergmann GmbH., Rotenfels/Murgt.

Ludwig Zinsser, Murr (Württ.)

Hörröhre-Neuheiten:

Ernst Erler, Berlin SO 16

Injektionspistolen aller Art:

Weidmeyer & Co., Kassel

Irrigator-Garnituren:

Weidmeyer & 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, Pilz Söhne, Gummiwarenfabrik,

Meuselwitz/Thür.

Kammformen:

Georg Reinhard Franz, Buchholz/Sa.

Katzenfellbandagen „Erlax“:

Ernst Erler, Berlin SO 16

Kieselgur:

Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

G. W. Reye & Söhne, Hamburg 21

Kieselgursteine und Schalen (gebrannt):

A. Haacke & Co., Celle

Kieselgur-Wärmeschutzmassen für Hoch-

und Niederdruck:

A. Haacke & Co., Celle

Kieselkreide:

Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

Kieselsäure, kristallinisch:

W. Goy & Co., Frankfurt/M., Rhönstr. 27

Kieselweiß:

Bayerische Kresdewerke G. m. b. H., Köln

Franz Hoffmann & Söhne, Neuburg/Donau

Klebstoffe (sämtl. Klebstoffe)

Osk. Scherff, Leipzig N 22, Magdeburgerstr. 16

Klima- bzw. Luftkonditionieranlagen:

Masch.-Fabrik Carl Wiessner K.-G., Görlitz

Klopplmaschinen:

W. & M. Ostermann, Wuppertal - Barmen

Korkisoliermaterialien (aus expandiert. Kork):

A. Haacke & Co., Celle

Korsettbüsten:

Louis M. Meusel, Sonneberg i. Thür.

Kreide:

Speckteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk

Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr. 7

Kuponringe und -bänder:

Carl Bibl, Gummiwarenfabrik

Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10

Heinrich Ellerbrock & Söhne, Gummi-

warenfabrik, Hamburg-Eidelstedt

G. Engel, Berlin SW 61, Tempelhofer Ufer 18

Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Laboratoriumsschläuche ohne Einlage:

Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Latex-Fingerlinge:

Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Latexhandschuhe:

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

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

Säure- u. alkalibest. Hartgummi- und -Stiefel-DRGM.:
Allgemeine Elektrizitäts-Ges., Berlin NW 40
Friedrich-Karl-Ufer 2-4

Säurefeste Gummihandschuhe:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28

Säurefeste Holzschuhe und -Stiefel DRGM.:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28

Säurefeste Schutzkleidung:
Kurt Metius, Schutzkl.-F., Leipzig W 33/28

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

Schlauchausleucht-Apparate, elektr.:
Ewald Thiemt, Dortmund, Schließfach 764

Schnellflechtmaschinen:
Guido Horn, Berlin-Weißensee 35b

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

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

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

Schwefel:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Schwerspat:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Stabilisiermittel = Vultamol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.

Stahlschlagstempel:
Georg Reinhard Franz, Buchholz/Sa.

Stanzmaschinen:
Sandt-Raab A.-G., Pirmasens

Stanzmesser-Stanzklötze:
C. Geffers & Co., Erfurt
Spezialisten seit über 40 Jahren
Wernecke, Hucke & Co. GmbH., Spezialfabr. für Stanzmesser, Erfurt-Nord, Riethstr. 5

Stearinsäure:
W. Köhnik, Hamburg 1
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

Stopfen:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Suspensorien:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen

Taka:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Talite:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Talkum:
Eduard Elbogen, Talkumgrubenbesitzer, Wien III, Dampfschiffstraße 10
C. H. Erbslöh, Düsseldorf und Hamburg 1
Federweiß Interessengemeinschaft, Mautern/Steierm.
F. W. Hinkel, Bin-Friedenau, Handjerystr. 21
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa.
Specksteingruben, Asbest- u. Talkum-Werk
Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr. 7
Talkumwerke „NAINTSCH“, München 15

Tankschläuche:
Max Georg Nolte, Berlin SW 68

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

Freibriemen-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

Vandex:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

Ventilatoren:
Masch.-Fabrik Carl Wllesner K.-G., Görlitz

Ventile:
Albert Rauser, Berlin SW 61, Kreuzbergstr. 30

Verbandkästen:
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

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

Vollgummireifen:
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifenfabrik,
Meuselwitz/Thür.

Vulkanfaser:
W. Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr. 225
Venditor Kunststoff-Verkaufs-G. m. b. H.,
Abt. Vulkanfaser, Troisdorf, Bez. Köln
Vulkanfaser-Fabrik Martin Schmid, Berlin
W 35, Potsdamer Straße 141
Vulkanfaser-Fabrik
Ernst Krüger & Co. K.-G., Geldern (Rhld.)
R. & A. Wiecking, Hamburg 1, Gothenstr. 11

Vulkanisationsbeschleuniger:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.
W. Köhnik, Hamburg 1
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Vultamol = Dispergier- und Stabilisiermittel:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft,
Frankfurt (Main) 20, Abt. G.

Waagen:
B I Z E R B A, Balingen. Größte deutsche
Schnellwaagenfabrik

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

Werkzeuge für die Gummi-Industrie:
Albert Rauser, Berlin SW 61, Kreuzbergstr. 30

Wendelosen:
Aug. Hennig, Gummiw.-Fabr., Nürnberg-N.

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

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

Zellstoffwatte:
Carl Hofmann, Niedernhausen (Taunus)

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

Zerstäuberwinkel:
Weidemeyer & Co., Kassel

Zinkoxyd:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Vertriebsgemeinschaft für Harzer Zink-
oxyde (V. H. Z.) Verkaufsstellen:
Hoelmann & Wolff, Osterode / Harz
L. Heubach, Osterwieck / Harz
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

Zinkweiß rein:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl.
Vereinigung Deutscher Zinkweißfabriken,
Oberhausen/Rhld.
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

Verlangen Sie unser
Merkblatt für Kleine Anzeigen
mit wertvollen Hinweisen für Stellenangebote oder -Gesuche und Gelegenheitsanzeigen
in der
» GUMMI-ZEITUNG «

THE RUBBER AGE

THE MONTHLY ORGAN OF THE BRITISH RUBBER
INDUSTRY CATERING FOR EVERY RUBBER INTEREST

The British „RUBBER AGE“ has recently been remodelled both as to contents and make-up; it can now be regarded as a thoroughly modern journal devoted primarily to technical developments in rubber and latex manufacture, whilst devoting adequate space to progress and improvements resulting from the use of Synthetic materials. The annual subscription is 10/- per annum, post free to any part of the world. Single copies cost 1/3 d. Specimen copy free on application.

Firms wishing to bring their products to the notice of potential users in any branch of rubber manufacture can advertise with confidence in the British „RUBBER AGE“. It is a well-printed journal, commanding respect, and provides a programme of interesting features which is gradually building up a paid circulation well in excess of that on which its original advertising rates were based. IT PAYS TO USE THE BRITISH „RUBBER AGE“.

Publisher Foreign

**1, Jessel Chambers, 88/90, Chancery Lane,
London, W. C. 2., England**

NEUERSCHEINUNG:

RUBBER-LATEX (KAUTSCHUKMILCH)

Von
Dr. Henry P. Stevens
und
W. H. Stevens

(Übersetzt aus dem Englischen von Dr. C. L. Nottebohm)

215 Seiten mit 15 Abbild. Kartoniert RM 2,50 (Porto —,40)

Auf Grund zahlreicher Anfragen über Eigenschaften und Bearbeitungsmethoden von Latex hat sich die Rubber Growers' Association in London entschlossen, ein Buch herauszugeben, das auf alle jene Fragen Auskunft geben soll. Das Buch ist weder als Lehrbuch noch als Nachschlagebuch gedacht, sondern es soll auf die zahlreichen Vorteile hinweisen, die Latex und Latexmischungen bieten. Aus dieser Erwägung heraus ist eine Überschau über die Gewinnung von Latex, über seine Bearbeitung, Verarbeitung und Verwendung entstanden, die trotz ihrer Knappheit eine gute und zusammenfassende Darstellung gibt. Ein weit ausgebauter Patentteil (über 100 Seiten stark) liefert die Unterlagen und gibt jedem, der sich mit den Problemen des Latex beschäftigt, die Möglichkeit, sich aus den in Kurzform mitgeteilten Patentschriften jede gewünschte nähere Unterweisung zu holen. Textteil und Patentteil enthalten neben den Beschreibungen und Angaben eine Fülle von Anregungen

Ausführlicher Prospekt kostenlos

Zu beziehen durch:

**Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“
Berlin SW 68**

Stellen-Angebote und Gesuche · Kauf und Verkauf · Verschiedenes

Erinnerungen sind unter gleicher Ziffer wie das Bewerbungsschreiben uns zur Weiterbeförderung an den Besteller der Anzeige zu übergeben. Einschreibe- und Eilsendungen werden nur dann auf gleiche Art weiterbefördert, wenn uns **Porto hierzu überwiesen** wird. Eine Gewähr für den Rückerhalt der genannten Anlagen können wir nicht übernehmen. Der Stellenbogen wird an Stellungsuchende **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

Bedeutende Gummiwarenfabrik

sucht einen

Leiter für ihre Streicherei

Bedingung: Große Erfahrungen im **Streichen** und **Kaschieren** sämtlicher Gewebe, wie Seide, Mantel-, Bett-, Schuh-Stoffe usw.

Ausführliche Bewerbungen mit Praxis-Nachweis, Lebenslauf, Lichtbild, Zeugnisabschriften sowie Gehaltsansprüchen unter **S D 10496** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Von bedeutender Gummiwarenfabrik wird für die Abteilung Schlauchsaal ein

Vorarbeiter gesucht

der in der Lage ist, den Abteilungsmeister zu vertreten.

Angebote unter **R Z 10491** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Fakturist und Expedient

mit sauberer Handschrift und gründlichen Kenntnissen der techn. Gummiwaren-Branche **gesucht**

Handschriftl. Angeb. unter **S B 10493** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Ledertreibriemenfabrik und Fabrik technischer Lederwaren sucht für Rheinland und Schlesien einen gut eingeführten

Vertreter

für die in Frage kommende Händler-Kundschaft.

Gef. Offerten unter **R G 10473** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Für die **Kissen- u. Sportartikel-Abteilung** einer Gummiwarenfabrik wird ein tüchtiger

Vorarbeiter

gesucht zur Unterstützung des Meisters.

Angebote unter **S A 10492** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Zahlungen

erbitten wir auf **Postscheckkonto Berlin 809**

Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co., Berlin SW 68

Wir bitten um gef. Beachtung

Perfekter

Asbest-Spinnmeister

35-40 Jahre alt, in Dauerstellung von einer Asbestspinnerei in Schweden gesucht.

Zuschriften erbet. unter **R K 10475** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Wir suchen zum Antritt per 1. Juli 1938 einen jüngeren fachgewandten Kaufmann

der die doppelte Buchführung beherrscht und in der Lage ist, die tägliche Korrespondenz fachmännisch zu erledigen und kleine Geschäftsreisen zu übernehmen.

Angebote mit Gehaltsansprüchen an

10487

Paul Hoffmann & Co., Komm.-Ges., Essen, Franz-Seldte-Straße 6

Gesuchte Stellen

Großhandlung und Fabrik techn. Spezialitäten in süddeutscher Großstadt sucht je einen jüngeren vorwärtsstrebenden

Kaufmann für die Expedition und das Offertwesen

Bewerber müssen durchaus vertraut sein mit der Branche, über einen guten Briefstil verfügen, Schreibmaschine und Stenographie beherrschen. Bewerb. mit Zeugnisabschr., kurzem handgeschr. Lebenslauf, Gehaltsanspr. u. früh. mögl. Antrittstermin erb. unt. **S C 10494** a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Ebonitfachmann

Selbständiger Arbeiter für Volumenberechnung, Kalkulation, techn. Zeichnen, mit Härtegraden vertraut, durch Jahre in ungekündigter Stellung in Uebersee tätig, sucht Angebote aus der Heimat. Angebote unter **Ebonitfachmann 10498** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Meister der Gischuhfabr.

28 J. alt, 6 J. gewissenhafte Laboratoriumsschulung, selbständiger Arbeiter, in allen Fragen von Anfertigung u. Kalkulation best. versiert, derzeit in ungek. Stellung in führend. Fabrik, sucht neuen Wirkungskreis. Ang. u. **R D 10468** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Jedes Fach hat seine Zeitschriften. Kennst Du die Zeitschriften Deines Fachs?

Gummichemiker

mit Hochschulbildung, chemisch-technischer Fachmann für Hart- und Weichgummi, Mischwesen u. Kalkulation, z. Z. i. Südamerika, **sucht Stellung in der Heimat.** Angebote unter **S G 10499** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Kauf und Verkauf

Eine größere Anzahl

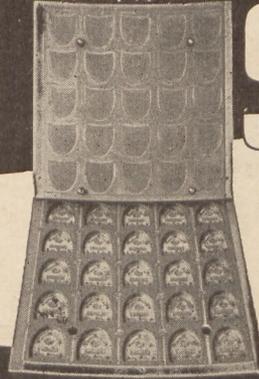
10495

16er Schnellflechter

Fabrikat: Froitzheim & Rudert, zu verkaufen

Kabelwerk Reinshagen, Wuppertal-Ronsdorf

Präzise, prompt, preiswert



Stahl-Formen

Spezialität:

Absatz- und Sohlenformen aus Stahl und Leichtmetall

Technische Formen

Absatzscheiben

Formen fabrik **Josef Brocke** Schwelm i.W. Gegr. 1912

Gummikneter, W. & Pfl., Größe G. K. 14

Dreiwalzenkalander, 400×1300 mm, für Gleichgang u. Friktion,
Mischwalzwerke, 400×600, 380×660, 400×1000 mm,
hydr. Etagenpressen, 650×650, 700×600, 650×650, 630×630,
480×480 mm,
Vulkanisierkessel, 600×350, 1000×2800, 650×2650, 1230×2300 mm,
verkauft

Ad. Roggemann, Hamburg 20, Borsteler-Chaussee 13—15

Gummiwaren — Verbandstoffe

Durch Kauf alter Berliner Großhandlung bietet sich Fachmann selten günstige Gelegenheit, sich selbständig zu machen. Erforderlich 8—9 Mille. Zuschr. erb. unt. RV 10489 a. d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Wegen Einstellung des Inhabers ins Heer

Gummi - Mattenfabrik

in rhein. Großstadt, Nähe Düsseldorf, deren Fabrikate durch mehrere D. R. G. M. geschützt sind, sofort zu verkaufen od. zu verpachten. Off. u. S J 10501 an die »Gi.-Ztg.«

Gummiabfälle

in allen Sortierungen

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

Massen-Formartikel

aus Weich- und Hartgummi
auch öl- u. hitzebeständige Qualitäten

Bergufa Albert Giese
Berlin-Steglitz
Humboldtstr. 24

Alt-Gummi - Autodecken Schläuche kauft

Wilhelm Hofmann, Berlin-Pankow
Wollankstraße 96. Telefon: 48 67 96.
Fabrikation von Cordeinlagen

Präservativs

heißvulkanisiert, ohne od. mit Reservoir, mehrfach geprüfte Ware. Wir können noch monatlich ca. 1000 Gros lose, gerollt, mit RM 3,75 per 1 Gros Kasse mit 3% Sconto abgeben u. suchen hierfür Großabnehmer. Interessenten hierfür bitten wir um Zuschrift unter R C 10467 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Massen - Gummi- Formartikel

liefert preiswert

OTTO RUNGENHAGEN
Berlin N 65, Gerichtstraße 2

Gummiabfälle

in allen Sortierungen

GEBR. RIEBENFELD
BERLIN C 25, Alexanderstr. 30
Tel.: Kupfergraben E 2 4976/77

Wir kaufen und liefern gebrauchte Maschinen

Rührwerke, Knet- u. Mischmaschinen

WILLERT & HIRSCHFELDER
Berlin W 35

Prima

Hartgummi-Abfälle

zur prompten Lieferung abzugeben.

Angebote unter S H 10500 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung.«

Gummi-Absätze -Sohlen und -Platten

Para Gummiwerke Arthur Brügger, Wuppertal-Barmen

Verschiedenes

Norddeutsche Gummiwarenfabrik sucht Interessenten für Gummi-Mischungen aller Art

(auch in Lohnanfertigung). Anfragen unter S E 10497 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Mahlen von Weichgummi

in allen Sorten und Sichtungen
wird schnell u. gut ausgeführt

Weichgummimahlwerk b
Groß-Stöbnitz b. Altenburg
Thüringen

Beachtet Drucksachen, spart Porto!

Chemie-Literatur:

neu und alt, in großer Auswahl.

Hugo Blanck, Chemiebuchhdlg.
Berlin-Charl. 2, Knesebeckstraße 94.
Spezialkataloge gratis!

Arisierung

Wir suchen zu unseren kontingentierte Gummiwarenartikeln
weitere gleichartige Artikel

durch Uebernahme einer Gummiwarenfabrik

oder ähnlich.

Ausreichende Räumlichkeiten, geschultes Personal und
Vertreter-Organisation stehen zur Verfügung.

Angebote unter R W 10490 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Die Stabbinder- Mappe

Der neue ideale Ordner für Ihre Zeitschriften

Kein Verlieren oder Verlegen Ihrer wertvollen
Zeitschriften mehr, ein Griff und das neue Heft
ist mit den übrigen Heften zu einem stattlichen
Band zusammengedrückt

Der Stabbinder bietet alle Vorzüge eines gebundenen
Buches. Jedes Heft ist bis zum Rande auf-
schlagbar; dadurch ist ein bequemes Lesen des
ganzen Textes möglich

Preis in Ganzleinen RM 3,—
(Porto RM —,40)

Jeder Käufer ist hoch befriedigt!

Eine große Anzahl maßgeblicher Anerkennungen
und wertvoller Beurteilungen steht zur Verfügung

(Bei Bestellung Titel der Zeitschrift angeben)

**Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin
Roth & Co.**

Postscheckkonto: Berlin 809

747