

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. 15 · 52. JAHRGANG

BERLIN, 15. APRIL 1938

Aus dem Inhalt:

Das Gerüst der Wirtschaftslenkung	380	Fragekasten	389
Der technische Handel und die Lage seiner Abnehmerindustrien	381	Ungarns Außenhandel in Kautschuk und Gummiwaren in 1937 ..	390
Die Druckfestigkeitsberechnung von Gummischläuchen. II. Schluß	384	Patent-Nachrichten	391
Konjunkturspiegel der „Gummi-Zeitung“	386	Geschäfts- und Personal-Mitteilungen	392
Die neuen RAL-Lieferbedingungen für Ledertreibriemen	387	Rundschau	395
Aus der Arbeit des RTH.	388	Bekanntmachung Nr. 2 zur Anordnung Nr. 11 der Ueberwachungsstelle „Chemie“	396

GZ-Wochenchau

● Die Außenhandelsumsätze sind im Februar, der Kürze des Monats entsprechend, zurückgegangen. Die Einfuhr war mit 453 Mill. RM um rund 31 Mill. RM, d. h. etwa um 6 Proz., geringer als im Vormonat. Der Rückgang des Einfuhrwerts ist fast ausschließlich das Ergebnis einer Volumenverminderung, jedoch ist der Einfuhrdurchschnittswert ebenfalls leicht gesunken. Die Ausfuhr ging von 446 Mill. RM im Januar auf 436 Mill. RM im Februar, d. h. um rund 2 Proz., zurück. Die Verminderung des Volumens war hier etwas stärker als die wertmäßige Abnahme, da sich der Ausfuhrdurchschnittswert leicht erhöht hat. Im ganzen entsprach die Ausfuhrentwicklung derjenigen von Januar zu Februar 1937. Das Ergebnis des letztgenannten Monats wurde um rund 30 Mill. RM überschritten. Die Handelsbilanz schließt auch im Februar mit einem Einfuhrüberschuß, und zwar in Höhe von 17 Mill. RM ab, jedoch hat sich die Passivität gegenüber dem Vormonat (— 38 Mill. RM) beträchtlich verringert. Bei der Einfuhr entfällt der Rückgang in der Hauptsache auf die Hauptgruppe Gewerbliche Wirtschaft. Insgesamt war hier die Einfuhr mit 278 Mill. RM um rund 22 Mill. RM geringer als im Vormonat. Abgenommen hat der Bezug von Rohstoffen und Halbwaren. Die Rohstoffeinfuhr, die an dem Gesamtrückgang im Januar nur geringfügig beteiligt war, nahm im Februar um 12 Millionen RM, das heißt annähernd um 7 Prozent, ab. Die Verminderung ist, wie ein Vergleich mit früheren Jahren erkennen läßt, nur als jahreszeitliche Erscheinung zu betrachten. In der Ausfuhr entfällt die Abnahme gegenüber dem Vormonat überwiegend auf Halb- und Fertigwaren. In geringem Umfang sank auch die Ausfuhr von Nahrungs- und Genußmitteln. Insgesamt lag die Ausfuhr im Februar um 7 Proz. über dem Stand des gleichen Vorjahrsmonats. Bei den einzelnen Gruppen war die Entwicklung allerdings sehr verschieden. Der Fertigwarenabsatz übertraf den Vorjahrsumfang dem Wert nach um fast 10 Proz. Bei Enderzeugnissen belief sich die Steigerung wertmäßig sogar auf annähernd 17 Proz. Der Absatz von Vorerzeugnissen hat dagegen das Februarergebnis 1937 nicht erreicht. Das letztere gilt auch für den Absatz von Halbwaren, während die Ausfuhr von Rohstoffen wertmäßig noch um 7 Proz. höher war. Die Ausfuhr von Nahrungs- und Genußmitteln lag im ganzen dem Wert nach um fast ein Fünftel unter Vorjahreshöhe.

● Die Reichsanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung berichtet über einen weiteren starken Rückgang der Arbeitslosigkeit im Monat März. Danach ging die Arbeitslosigkeit in

Deutschland (ohne Oesterreich) im abgelaufenen Monat um 439 000 zurück. Damit ist, wie die Reichsanstalt weiter mitteilt, bereits Ende März die übliche winterliche Arbeitslosigkeit voll überwunden. Mit einem Stand von 508 000 Arbeitslosen ist bereits jetzt derselbe Stand erreicht, der im vorigen Jahr erst Ende August erzielt wurde. Der vorjährige Tiefpunkt der Arbeitslosigkeit (469 000) wird also bereits im nächsten Monat unterschritten werden. Verglichen mit dem März des Vorjahres ist der Stand der Arbeitslosigkeit um 740 000 geringer. Die größten Rückgänge der Arbeitslosigkeit im März entfallen auf Schlesien (— 75 000), Bayern (— 58 000), Sachsen (— 57 000) und Rheinland (— 45 000).

● Baumwollbewirtschaftung auf neuer Grundlage. In einer im Deutschen Reichsanzeiger vom 7. April 1938 veröffentlichten Anordnung BG 16 der Ueberwachungsstelle für Baumwollgarne und -gewebe vom 31. März 1938, die am 8. April in Kraft getreten ist, sind Richtlinien bekanntgegeben worden, die die Baumwollbewirtschaftung auf eine neue Grundlage stellen. Die bisher für die Verarbeitung von Baumwollgespinnsten maßgeblichen Stichzeiten aus den Jahren 1933 und 1934 werden verlassen; die Grundmengen und Lohngrundmengen werden jetzt auf der Grundlage der in 1937 im Rahmen der Verarbeitungsregelung tatsächlich zur Verarbeitung gelangten Gesamtmenge an Baumwolle und Baumwollabfällen neu festgesetzt. Dabei ist der Notwendigkeit, in vermehrtem Umfang die erhöhte Erzeugung heimischer Spinnstoffe in den Verbrauch zu leiten, Rechnung getragen worden. Zur Sicherstellung des vordringlichen Bedarfes an Baumwollwaren, namentlich an solchen, bei denen ein fühlbarer Mangel besteht, werden Verarbeitungsvergünstigungen eingeräumt. Für alle Einzelfragen der Bewirtschaftung von Baumwollgespinnsten ist die Ueberwachungsstelle für Baumwollgarne und -gewebe zuständig. Anträge an das Reichswirtschaftsministerium sind zwecklos und verzögern die Erledigung.

● Am Donnerstag, dem 21. April, pünktlich 20.15 Uhr, findet in Berlin, im Schubertsaal, Bülowstr. 104, die Monatsversammlung der Bezirksfachabteilung Brandenburg der Fachabteilung Chirurgieinstrumente und Sanitätsbedarf statt. Tagesordnung: Begrüßung — Dr. Werner Schulz, Vortrag: „Mandelerkrankungen und ihre Fernwirkung“ — Dr. med. J. Stahl, Vortrag: „Tonsillenbehandlung“ — Rudolf Mitzschke, Vortrag „Neuzeitliche diagnostische Heilmittel“ — Karl Mauksch, Vorführung des Films „Röntgenstrahlen“.

Das Gerüst der Wirtschaftslenkung

Die Eingliederung Oesterreichs ins Reich, die soeben durch den überwältigenden Erfolg der großdeutschen Volksbefragung untermauert wurde, trifft die deutsche Wirtschaft in einer Verfassung, die bereits weitgehend nationalsozialistisch durchgearbeitet und geprägt ist, während die österreichische Wirtschaft, die es nunmehr einzufügen und zu entwickeln gilt, noch stark liberale Wesenszüge aufweist. Das ist ein Anlaß, sich die Grundsätze, Formen und Methoden, die das Wesen der deutschen Wirtschaftspolitik von heute ausmachen, einmal systematisch und kurz klarzumachen. Es ist für den Unternehmer und Kaufmann, der in der Alltagspraxis der Wirtschaft steht und ihren Wandel vielfach unbewußt mitmacht, ebenso klärend wie nützlich, von Zeit zu Zeit in den Ausguck zu klettern und **die wirtschaftliche Gesamtentwicklung in großen Zügen** zu überschauen. Ihm wird dann mancher Zusammenhang klarer, er weiß, wie er mit seiner fachlichen Arbeit im großen Schicksalsstrom des Geschehens liegt.

Die deutsche Wirtschaftsverfassung von heute hat zwei Wurzeln, einmal die Ueberwindung von Notständen und Mangelerscheinungen, zum zweiten die nationalsozialistische Wirtschaftsauffassung. Viele Methoden traten zunächst als befristete Aushilfen an, von denen man glaubte, daß sie in absehbarer Zeit wieder entbehrt werden könnten. Sie haben aber allmählich einen Dauercharakter angenommen und sind inzwischen wesentliche Bestandteile des deutschen Wirtschaftssystems geworden. Drei Beispiele mögen für viele gelten: Die Devisenzwangswirtschaft, die Staatskonjunktur und der Vierjahresplan.

Die Devisenbewirtschaftung

fand der Nationalsozialismus bei seinem Machtantritt als Erbe der Vergangenheit vor, die Reichsmark war bereits vom freien internationalen Währungsverkehr abgehängt. Er hat dann aus der Not entschlossen eine Tugend gemacht. Die Devisenbewirtschaftung wurde lückenlos zur kontrollierten Währungsgrenze ausgebaut, die nach außen im Verein mit den zweiseitigen Handels- und Verrechnungsverträgen den Wert der Reichsmark stabil erhielt, nach innen Kapitalflucht unmöglich machte und alles Kapital in den Dienst der Volkswirtschaft stellte. Die Devisenbewirtschaftung ist längst aus einer vorübergehenden Notstandsmaßnahme zu einer Dauereinrichtung geworden, ohne deren Schutzwall die deutsche Wirtschaftsbelebung mit ihrem starken staatlichen Krediteinsatz nicht möglich gewesen wäre. Ohne ihn könnten wir unsere Sonder- und Dauerkonjunktur, unabhängig von der Lage der Weltwirtschaft, nicht pflegen und durchhalten. Es ist also nicht nur eine Frage der Ausstattung der Reichsbank mit Gold und Devisen, ob wir die Devisenbewirtschaftung aufgeben können, nicht nur eine technische Währungsfrage, sondern längst auch eine Frage der deutschen Konjunktursicherung.

Aehnlich steht es mit dem

Staatsauftrag.

Vor zwei Jahren sah man die Staatskonjunktur immer noch als bald vorübergehend an und erörterte schon die Art, wie man die Staatsaufträge wieder durch Privataufträge ablösen lassen könne. Inzwischen ist es immer klarer geworden, daß der Staat in hohem Grade als Auftraggeber und Finanzierer bleiben wird, daß der Staatsauftrag stets ein starkes Rückgrat der Beschäftigung bilden dürfte. Die Kehrseite ist, daß der Staat dafür den Kapitalmarkt und die Sparkraft stark für sich in Anspruch nimmt und sich mit einem gegen früher erheblich gestiegenen Steueraufkommen einen großen Anteil am Volkseinkommen und Wirtschaftsertrag reserviert.

Auch

der Vierjahresplan

wurde zunächst als befristete Notstandsmaßnahme mit genauer Zielsetzung proklamiert. Neben ihm lief die „normale“ Wirtschaftspolitik zunächst weiter. Inzwischen ist sie aber längst in die Vierjahresplanlenkung aufgegangen. Das neue Wirtschaftsministerium ist Ausdruck dieser Verschmelzung. Inzwischen ist bereits der Vierjahresplan als Modell der künftigen deutschen Wirtschaftslenkung erklärt und damit eine wichtige Zukunftsperspektive gezeigt worden.

Wenn der Vierjahresplan zu Ende ist, wird die staatliche Wirtschaftslenkung nicht aufhören. Sie wird vielmehr bleiben und sich wahrscheinlich in neuen Plänen manifestieren. Sie haben den Sinn, die nächsten Ziele anzusagen und die verfügbaren Kräfte auf sie zu konzentrieren. Uebrigens macht der Gedanke der Wirtschaftsplanung in der ganzen Welt Fortschritte. Große Wirtschaftsaufgaben wie Aufforstungen, Verkehrsentwicklung,

Ausbau der Kraftversorgung und schließlich auch Rüstungen lassen sich nur nach methodischen Plänen durchführen, die für mehrere Jahre den Einsatz von Arbeit und Kapital sicherstellen.

Die deutsche Wirtschaft wird heute auf allen Gebieten staatlich gelenkt und die Lenkung geht vielfach bis in zahlreiche Einzelheiten der Unternehmerarbeit. Damit ist die private Unternehmerinitiative keineswegs abgeschafft, aber reguliert. Wie weit diese Lenkung in die Einzelheiten geht, ist keine grundsätzliche Frage. Es ist vielmehr durchaus eine Zukunft denkbar, in der die staatliche Wirtschaftslenkung stärker aufgelockert ist als heute und im einzelnen dem Unternehmer mehr Bewegungsfreiheit lassen kann. Ja, das ist sogar Idee und Wille der nationalsozialistischen Wirtschaftsführung. Auf absehbare Zeit ist allerdings eine sehr in die Einzelheiten gehende Wirtschaftslenkung und der mit ihr verbundene Bürokratismus nicht zu entbehren. Das folgt einfach daraus, daß der starke nationalsozialistische Leistungswille nicht aus dem Vollen schöpfen kann, sondern mit einem beschränkten Wirtschafts- und Ernährungsraum, mit begrenzten Rohstoffen und Arbeitskräften haushalten muß. Das verlangt weitgehende Erfassung und Lenkung der Wirtschaftskräfte. Das Heranholen aller Kräfte und Werte, das Nutzen aller Möglichkeiten kann nicht mit einem „freien Spiel der Kräfte“ erreicht werden.

Mit dem gleichen freien Ausschwingen der Kräfte, das etwa das Gesetz von Angebot und Nachfrage in Kraft lassen würde, ließe sich auch nicht das so wichtige

Gleichgewicht unserer Konjunktur

erhalten. Diesem Gleichgewicht von Lohn und Preis von Ware und Geld sowie der Versorgung der Wirtschaft mit notwendigen Auslandsstoffen nach dem Grade der Dringlichkeit dient ein vielseitiges Gerüst von Stützen und Hebeln. Die Kontrolle des Kreditwesens sowie die staatliche Beherrschung des Kapitalmarkts sorgen dafür, daß immer wieder Geld für die staatlichen Bedürfnisse, sei es der Investition oder der Schuldenkonsolidierung, abgeschöpft wird, und sich nicht ungeregelt auf das Angebot an Gütern und Waren stürzt. Die neue Handelspolitik sorgt dafür, daß Einfuhr und Ausfuhr ins Gleichgewicht kommen, daß wir nach Möglichkeit Waren kaufen, die wir volkswirtschaftlich dringlich brauchen und daß die anfallenden Rohstoffe nach dem Grade der Dringlichkeit verteilt werden. Das gleiche tut die Kontingentierung wichtiger Werkstoffe. Schließlich sorgt der Preiskommissar dafür, daß die Kaufkraft erhalten bleibt. Das Halten der Preise bedingt aber vielfach eine Kürzung der Handels- oder Gewinnspanne. Im Gefolge der staatlichen Preispolitik zieht eine systematische Durchleuchtung des Kostengefüges und der Gewinnbildungsgrundsätze der Wirtschaft herauf.

Man sieht also, daß hinter dem deutschen Wirtschaftswunder neben der Zusammenfassung aller Kräfte und intensivster Arbeit auch ein staatswirtschaftliches Gerüst von Methoden und Regelungen steht, die die frühere liberale Wirtschaft nicht kannte, ja, verwarf. Auf diesem Gerüst beruht weitgehend die Stabilität der deutschen Wirtschaftsbelebung. Man kann keinen Pfeiler herausnehmen, ohne diese Stabilität an einer lebenswichtigen Stelle zu gefährden. Es handelt sich hier um die

Erprobung einer neuen Nationalökonomie,

die es bisher nicht gab. An ihrer Wiege hat nicht die Theorie gestanden, sondern die jeweilige praktische Notwendigkeit, das undogmatische Suchen nach Auswegen, der Wille zur politischen Unabhängigkeit und wirtschaftlichen Selbsthilfe. Man begreift die deutsche Wirtschaftsverfassung von heute nicht und verkennt auch ihre wahrscheinliche zukünftige Entwicklung, wenn man sich nicht klar macht, daß unsere Wirtschaft in hohem Grade Wehrwirtschaft ist und sein will. Wehrwirtschaft gehört nicht mehr zum Krieg, sondern ist das dauernde wirtschaftspolitische Gestaltungsprinzip für Frieden und Krieg.

Der wirtschaftliche Anschluß Oesterreichs wird diese grundsätzlichen Tendenzen der deutschen Wirtschaftspolitik nicht abändern, sondern verstärken. Soweit uns der österreichische Wirtschaftsraum zusätzliche Mittel zuführt, z. B. auf dem Gebiet von Holz und Erzen, werden sie genutzt werden, um die gesteckten Planziele zu erreichen und auszubauen, hingegen kann von ihnen keine Auflockerung der staatlichen Wirtschaftslenkung erwartet werden. Ihr ausgebaut System ermöglicht vielmehr eine baldige und totale Angleichung der österreichischen Wirtschaftsverhältnisse an die des Reiches. Was bei uns in Jahren entwickelt wurde, kann dort sofort als erprobte Norm und Methode angesetzt werden.

Dr. J. W i n s c h u h.

Der technische Handel und die Lage seiner Abnehmerindustrien

Von Dr. Otto Suhr

I. Die deutschen Brauereien

Brauwirtschaft und Bierverbrauch in Wandlung

Der technische Handel ist mit so vielen Zweigen der deutschen Wirtschaft verbunden, sein Warensortiment so ausgedehnt und so verschiedenartig, daß jeder Versuch, seine Absatzmärkte zu untersuchen, Gefahr läuft, sich zu verlieren. Auf der anderen Seite ist der alt eingeführte technische Händler oft ein so guter Kenner „seines“ Werkes, das er beliefert, und fühlt sich ihm so zugehörig, daß ihn darüber hinaus die Lage der anderen nur wenig interessiert. Zudem scheint ihm heute die Sorge um die Materialbeschaffung wichtiger als der Absatz. Es hat sich aber noch immer im Wirtschaftsleben gerächt, nur auf bequemem Gleisen zu fahren und in Zeiten der Materialknappheit Kundenpflege und Marktbeobachtung zu vernachlässigen. Mag heute der Kunde der Ware nachlaufen, so kann morgen die Ware wieder um den Kunden kämpfen müssen. In diesem ständigen Wandel, der durch die Verschiebungen in den Werk- und Rohstoffen noch verschärft wird, kann sich der technische Händler auf lange Sicht nur erfolgreich behaupten, wenn er nicht nur mit den Sorgen und Aufgaben seiner Kunden von heute vertraut ist, sondern auch genaue Kenntnis von dem möglichen Abnehmer von morgen besitzt. Wie schwierig es dabei oft auch für den ist, der mitten in den Dingen steht, die allgemeinen Zusammenhänge zu unterscheiden, ergab sich kürzlich wieder in einer Verhandlung über den Umsatz eines technischen Artikels, wobei die Meinungen der Fachleute ungefähr wie 1 : 5 auseinandergingen. Und doch ist die Vorstellung von der Größenordnung notwendig, um einen Maßstab für den Erfolg des eigenen Geschäftes zu gewinnen. Allerdings sind die Schätzungen bei den technischen Artikeln noch schwieriger als sonst, weil es sich hier um viele

einzelne Waren handelt; einzeln manchmal nur von geringem Wert, können sie zwar in der Summe bei dem Abnehmerbetrieb einen namhaften Betrag ausmachen, erscheinen aber nirgendwo in einem einheitlichen Posten zusammengefaßt, sondern werden in Bilanzen und Kalkulationen an den verschiedensten Stellen unsichtbar verrechnet. Die Bedeutung und Bewegung ihrer Umsätze kann daher nur indirekt erschlossen werden.

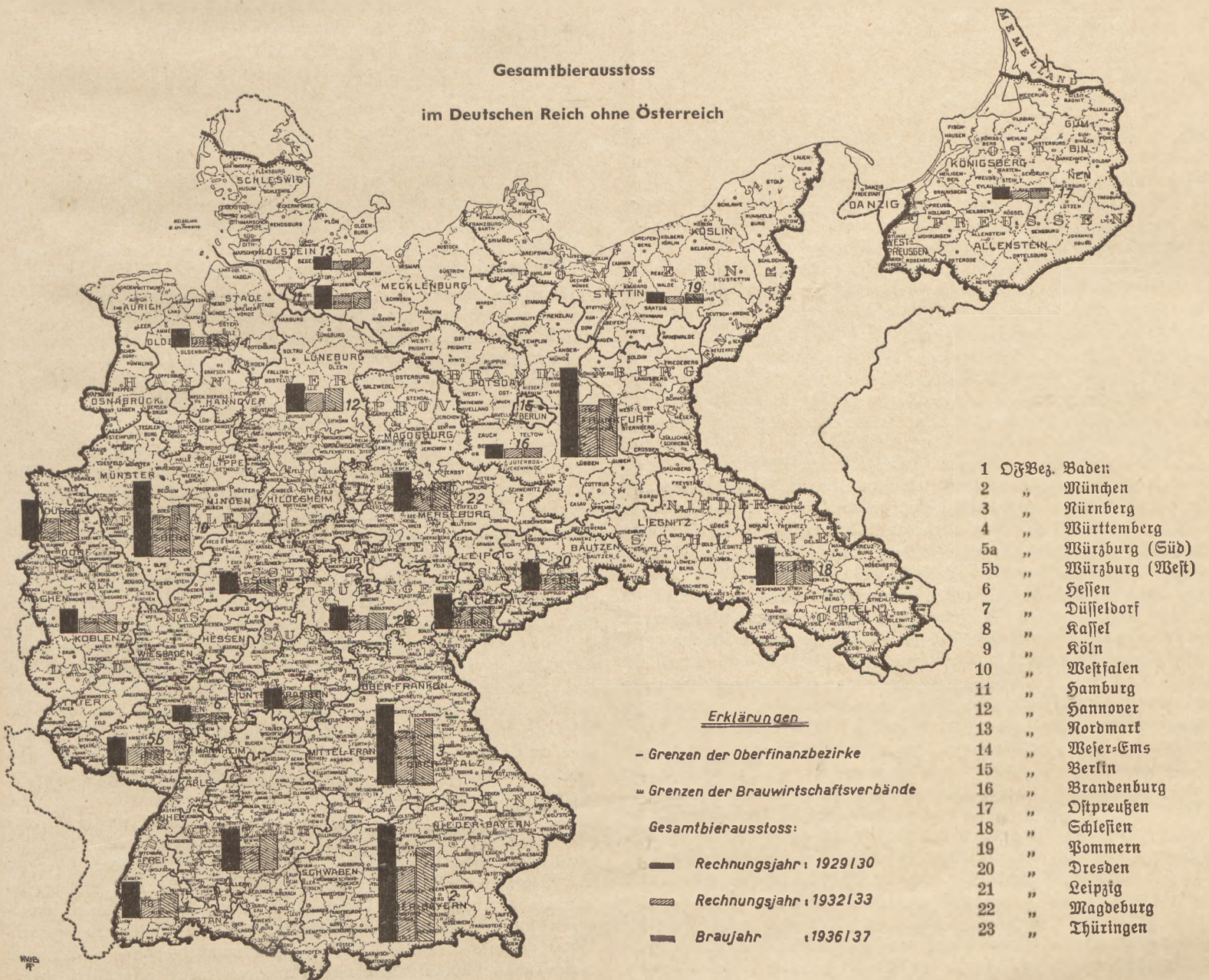
Zu den größten und wichtigsten Verbrauchern technischer Artikel gehört neben der Automobilindustrie und dem Bergbau die Getränkeindustrie, vor allem die Brauwirtschaft. Wenn hier daher der Versuch gemacht wird, einen Ueberblick über die Lage der Brauereien als wichtiges Absatzgebiet zu geben, dann kann es sich hier nur um das Aufzeigen der Zusammenhänge handeln. Denn gerade bei den Brauereien sind von Bezirk zu Bezirk, von Betrieb zu Betrieb so große Unterschiede, daß sich oft keine einheitlichen Schlußfolgerungen ziehen lassen. Die Untersuchung kann hier nur sozusagen den allgemeinen volkswirtschaftlichen Rahmen spannen, in den der technische Händler seine regionale Kundschaft gewissermaßen einzeichnen muß.

Wieviel Brauereien gibt es?

Wo überall in der Brauerei technische Artikel benötigt werden, braucht hier der Volkswirt dem technischen Händler nicht aufzuzählen. Nur um die Uebersicht über die Zusammenhänge zu gewinnen, sollen hier kurz die wichtigsten Artikel zusammengestellt werden. Der Hauptbedarf, der die Brauereien zu einem so wichtigen Abnehmer von technischen Artikeln macht, ist ihr großer Verbrauch von Schläuchen aller Art: Abfüllschläuche für Fässer und Flaschen, Luftschläuche für Bier- und

Gesamtbierausstoss

im Deutschen Reich ohne Österreich



Kohlensäureapparate, Heiß- und Kaltwasserschläuche zum Reinigen, Dampfschläuche und Eiszellenfüllschläuche usw. Vor einer besonderen Aufgabe steht der technische Handel in der Besorgung aller Faßmaterialien, wie Korke und Spunde, Fette und Lappen — gutes Pech ist oft schwer in ausreichenden Mengen zu beschaffen; aber Pech, Farben und Glasur spielen eine große Rolle für die Lebensdauer der Fässer. Schließlich braucht jede Brauerei in großen Mengen Reinigungswerkzeuge, Faß- und Flaschenbürsten, Kellerschrubber und Gummischürzen usw. Ganz abgesehen von den Isolier- und Dichtungsmaterialien, die für Wärmeleitungen und Kühlräume erforderlich sind, liefert der technische Händler solche entscheidenden Kleinigkeiten, wie Gummischeiben für den Patentverschluß der Bierflasche und Faßfender für das Abladen der Fässer. Der zahlenmäßige Nachweis, wie groß der Umsatz an solchen technischen Artikeln ist, welche Rolle sie im Braubetrieb spielen, wie sie als „Unkosten“ die Herstellungskosten des Bieres „belasten“ — ist außerordentlich schwer. Um nur eine ungefähre Vorstellung für die volkswirtschaftliche Bedeutung zu gewinnen, muß zunächst Umfang und Aufbau des Brauereigewerbes abgetastet werden.

Der technische Händler, der sich über die Zahl der Brauereien in Deutschland ein Bild machen will, wird verblüfft sein von den unterschiedlichen Angaben, die er zu hören bekommt. Bald werden ihm 56 000 Brauereien, bald 40 000, bald 4600, bald 3800 oder gar nur etwa 300 genannt werden. Keine dieser Zahlen ist ausgesprochen „falsch“, man muß sie nur ins richtige Verhältnis zu setzen wissen. Das statistische Rätsel löst sich folgendermaßen: es gibt in Deutschland tatsächlich 56 000 Brauereien, aber 12 000 davon liegen still; von den 44 000 tätigen Brauereien haben aber nicht weniger als 40 000, also 90

ist in den letzten Jahren durch die Maßnahmen der Hauptvereinigung des deutschen Braugewerbes fast völlig abgestoppt worden. Ihre Regelung des Wettbewerbs strebt danach, die mittleren Brauereien zu stärken, eine Entwicklung, die sich bereits im Absatz mancher Großbrauereien bemerkbar macht.

Tabelle 2

Größengliederung der Brauereibetriebe (einschließlich Hausbrauereien)

Es erzeugten 1935/36	Zahl der Betriebe	Anteil am Gesamtausstoß in %
bis 20 hl	40 285	0,9
20—100 hl	634	0,1
100—200 hl	442	0,2
200—500 hl	672	0,6
500—1 000 hl	447	0,8
1 000—2 000 hl	500	1,9
2 000—4 000 hl	494	3,6
4 000—7 000 hl	337	4,5
7 000—10 000 hl	189	4,0
10 000—15 000 hl	166	5,1
15 000—20 000 hl	115	5,0
20 000—30 000 hl	135	8,3
30 000—60 000 hl	123	12,2
60 000—90 000 hl	44	8,3
90 000—120 000 hl	29	7,8
über 120 000 hl	53	36,7

Produktionsapparat und technische Artikel

Die Statistik sagt nun zwar wie groß der Bierausstoß dieser Brauereien im Jahr ist, wieviel Braustoff, Gerste und Hopfen, dazu benötigt wurde — aber wieviel Betriebsmaterial, und davon technische Artikel gebraucht wurden, darüber schweigt sich die Statistik aus. Selbst der Umfang der Produktionsanlagen, von deren Größe wiederum der technische Bedarf zum Teil abhängt, ist kaum zahlenmäßig zu erfassen. Immerhin läßt sich aus verschiedenen offiziellen Veröffentlichungen folgendes Bild von den Anlagen der deutschen Brauereien gewinnen:

- Sudwerke: Rauminhalt der Sudgefäße etwa 40 000 cbm.
- Gär- und Lagergefäße: Fassungsvermögen etwa 2 Mill. cbm.
- Brauereikelleranlagen: umbauter Raum etwa 12 Mill. cbm.
- Kühlanlage: Leistungsfähigkeit etwa 9 Mill. Stunden-Kalorien.
- Rohrleitungsnetz: Länge etwa 5400 km.
- Versandfässer: Bestand etwa 4 bis 5 Mill. Stück, jährlicher Neubedarf 250 000 bis 300 000 Stück.
- Bierflaschen: Bestand etwa 200 Mill. Stück.
- Fuhrpark: etwa 7000 bis 8000 Lastkraftwagen, etwa 6000 Pferdegespanne.
- Dampferzeugungsanlage: etwa 4500 Dampfkessel mit rund 120 000 qm Heizfläche.
- Kraftmaschinenanlage: etwa 87 500 PS-Leistung.
- Energiebedarf: etwa 1200 Mill. kWh.
- Wasserversorgungsanlage: Kapazität etwa 220 Mill. cbm.

Aber bei diesen wenigen Anhaltspunkten kann es hier, wie immer wieder hervorgehoben werden muß, nur darauf ankommen, durch Beispiele die Möglichkeit zu Schlussfolgerungen zu gewinnen. Dabei zeigt sich, daß die fortschreitende Rationalisierung oft technische Artikel außer Kurs setzt, aber dafür neuen technischen Bedarf schafft. Früher hatten die Brauereien z. B. einen größeren Bedarf an Malzschauflern — in der automatischen Mälzerei sind sie überflüssig geworden. Die Motorisierung des Fuhrparks führt zu völligen Verschiebungen im Faßverbrauch. Solange die Gastwirte im größeren Umkreis mit der Eisenbahn beliefert wurden, blieben die Lagerfässer zum mindesten in den Sommermonaten, ja über die ganze Saison liegen und erforderten dann wieder eingehende Instandsetzungsarbeiten. Durch die Motorisierung des Fuhrparks aber ist ein regelmäßiger Pendelverkehr und dadurch ein schnellerer Austausch der Fässer eingeführt, was sich wiederum auf den Bedarf von Brauerpech, Reinigungsmaterial usw. auswirkt. In anderen Fällen hat die Rohstofflage Umstellungen erfordert. Während die Brauereien in den letzten Jahren in zunehmendem Maße das Bier von den Gärbottichen zu den Lagertanks durch Kupferrohre leiteten und damit dem technischen Handel einen Teil seines früheren Gummischlauchabsatzes wegnahmen, dürfte er jetzt wieder in vielen Fällen mit seinen Schläuchen einspringen.

Vor allem aber macht gegenwärtig die Rationalisierung offenbar rasche Fortschritte. Ganz abgesehen davon, daß einzelne Brauereien modernisierungsbedürftig sind, zwingt die Steigerung der Gersten- und Hopfenpreise, die Belastung der Brauereien mit einer Roggenumlage bei festbleibenden Bierpreisen dazu, einen inneren Ausgleich durch höhere Leistungen zu suchen. Wenn dabei auch durch die Maschinisierung manches bisher vom technischen Handel gelieferte Handwerkszeug überflüssig wer-

Tabelle 1

Die Brauereien in Deutschland

Landesfinanz- amtsbezirk	Zahl der Brauereien insgesamt	unter 20 hl über 500 hl	
Berlin	39	—	34
Brandenburg	168	2	85
Darmstadt	46	—	38
Dresden	108	1	53
Düsseldorf	108	—	69
Hamburg	10	—	8
Hannover	66	—	42
Karlsruhe	197	—	104
Kassel	69	—	46
Köln	127	—	93
Königsberg	37	—	23
Leipzig	81	—	65
Magdeburg	140	2	102
München	1 542	302	613
Münster	287	63	69
Nordmark	45	—	22
Nürnberg	14 241	10 889	620
Schlesien	166	4	88
Stettin	57	—	21
Stuttgart	1 641	591	267
Thüringen	4 226	3 765	92
Weser/Emse	32	1	15
Würzburg	32 289	24 818	145
Zusammen	55 722	39 855	2 683*)

*) Bestand im Rechnungsjahr 1934 nach der Biersteuerstatistik.

Proz., noch keine 20 hl Jahreserzeugung. Es sind Hausbrauereien, die nur für ihren eigenen Bedarf brauen. Diese Selbstversorger sind fast ausschließlich in den Landesfinanzamtsbezirken Nürnberg und Würzburg, vereinzelt auch in Thüringen beheimatet, weniger in München und Stuttgart, während sie in Norddeutschland ganz fehlen. Wenn auch diese Hausbrauer viele technische Artikel überhaupt nicht benötigen, so wird man doch ihren kleinen Spezialbedarf nicht zu gering achten dürfen. Aber auch unter den 4600 gewerblichen Brauereien, die ihr Bier verkaufen, finden sich noch zahlreiche Zwergbetriebe mit einer Produktion von weniger als 100 hl im Jahr, deren Betriebsweise sich kaum von den Hausbrauereien unterscheidet. Ohne diese „kleinsten“ bleiben schließlich 3800 gewerbliche Brauereien, fast zur Hälfte in Süddeutschland, von denen die Betriebe mit einer Jahresleistung von weniger als 500 hl auch nur lokale Bedeutung besitzen. Es war aber das Kennzeichen der letzten Jahrzehnte, daß sich eine zunehmende Konzentration entwickelte, so daß wenige Brauereien einen immer größeren Teil des Bierausstoßes auf sich vereinigte. Heute decken die 99 größten Brauereien mit mehr als 60 000 hl Jahresausstoß allein fast die Hälfte des gesamten Bierbedarfs, und die 307 Aktienbrauereien in Deutschland haben einen Anteil von 57 Proz. am Umsatz. Aber diese Konzentrationsbewegung, der Ausfluß einer oft wilden Hektoliterjagd,

den sollte, so gewinnt in anderen Fällen mit zunehmender Rationalisierung der technische Handel auch an Aufgaben — und sei es nur durch Lieferung von Triebriemen und Transportbändern, von Oelen und Fetten für den allgemeinen Maschinenbedarf.

Der Anteil der technischen Artikel an den Herstellungskosten

Wenn auch der mengenmäßige Bedarf an einzelnen technischen Artikeln noch so gering sein mag, so muß er doch irgendwie in der Selbstkostenberechnung der Brauerei seinen Niederschlag finden. Den allgemeinen ministeriellen Richtlinien entsprechend baut jetzt auch die Brauindustrie ihr Rechnungswesen aus, um einen Betriebsvergleich nach einheitlichen Gesichtspunkten zu ermöglichen. Solchen Musterbeispielen der Wirtschaftsprüfstellen sind auch die nachfolgenden Selbstkostenaufstellungen entnommen:

I. Herstellungskosten

	bei einer Brauerei ¹		
	mit 15 000 hl RM	von 20—35 000 hl RM	von 60—120 000 hl RM
Rohstoffverbrauch	6,81	7,97	7,65
Hilfs- und Betriebsstoffe	0,94	1,24	1,00
Arbeitskosten	2,09	2,84	5,04
Reine Betriebsunkosten	1,44	1,76	1,60
Abschreibungen	2,23	1,13	1,40
Besitzsteuern	1,19	0,72	1,70
II. Vertriebskosten			
Arbeitskosten	3,79	4,08	6,75
Allgem. Vertriebskosten	19,10	13,68	20,30
Selbstkosten insgesamt	36,17	33,42	45,49

¹ Beispiele! Keine Durchschnittsberechnung!!

Bei dieser Selbstkostenaufstellung sind die technischen Artikel unter „Reine Betriebsunkosten“ verrechnet. Darunter fallen die leider hier nicht weiter ausgegliederten Ausgaben für Küferei und Picherei, Betriebs- und Werkstattmaterialien, Reparaturen, aber auch Haustrunk, Sachversicherung, Wasser. Die technischen Artikel machen nur den kleinsten Teil von diesen sich zwischen 1,44 und 1,76 RM je hl bewegendenden Betriebsunkosten aus, sie erhöhen sich etwas durch die unter den „Allgemeinen Vertriebskosten“ verbuchten Ausgaben für den Fuhrpark.

Der Vorsitzende der Hauptvereinigung der deutschen Brauwirtschaft, Dr. Röhm, hat vor vier Jahren einmal eine Berechnung versucht, welche wirtschaftlichen Auswirkungen eine Absatzsteigerung der Brauereien um 10 Mill. hl auf die Lieferanten des Braugewerbes haben würde. Dabei wurden als wichtigste Bedarfsgegenstände berücksichtigt: Versandfässer, Flaschen, Flaschenkästen, Steinkohlen, Braunkohlenbriketts, elektrische Energie, Gas, Wasser, Benzol, Benzin, Kraftsprit, Schmieröle, Fette, Bereifungen, Pichereibedarf, Putzmaterialien, Farben, Lacke, Desinfektionsmittel, Schläuche, Bürsten, Reinigungsmaterial, Prüf-, Regulier- und Registrierapparate, Eichgeräte, Laboratoriumsinstrumente. Die Kosten dieses Mehrbedarfs wurden auf 2 RM je hl, bei einem Mehrausstoß von 10 Mill. hl also auf 20 Mill. RM geschätzt. Tatsächlich ist der Bierausstoß von 1933/34 bis 1936/37 um 6,5 Mill. Hektoliter gestiegen, den Lieferfirmen der Brauereien müßte daher nach dieser Schätzung ein Mehrauftrag von 13 bis 14 Mill. Reichsmark zugeflossen sein. Wieviel davon besonders auf den technischen Handel entfallen müßte, läßt sich nicht abmessen. Aber nach sachverständigen Schätzungen sollen die 300 Großbrauereien jährlich jede für etwa 10 000 bis 20 000 RM technische Artikel (ohne Maschinen) benötigen. Danach würde sich, mit allem Vorbehalt, etwa ein Jahresbedarf der Brauereien an technischen Artikeln von 5 bis 10 Mill. RM ergeben. Diese Zahl soll nur eine Vorstellung davon vermitteln, welche Bedeutung die Brauwirtschaft als Verbraucher technischer Artikel besitzt (wobei hier offenbleiben muß, wie weit sie auch bei einem technischen Händler gekauft werden).

Entwicklung und Aussichten des Bierverbrauchs

Aber der Bedarf an technischen Artikeln wird nicht nur von der Größe und Art des Produktionsapparats der Brauerei bestimmt, sondern auch ebenso entscheidend von den Schwankungen des Bierverbrauchs. Einzelne Artikel, wie z. B. Flaschenscheiben, sind besonders stark davon abhängig. Im Gegensatz zu den anderen Genußmitteln ist der Bierkonsum viel geringer als in der Vorkriegszeit. Und wenn er auch seit 1933 um 20 Proz. wieder zugenommen hat, so

bleibt der Bierverbrauch mit 59 l pro Kopf der Bevölkerung nicht nur weit hinter dem Bierdurst von 1913 mit 102 l pro Kopf, sondern auch noch erheblich hinter dem Konsum von 1928/29 zurück. Bei allen Aufstiegs Wünschen haben wohl selbst die Brauereien wenig Hoffnung, diesen Vorkriegsverbrauch in absehbarer Zeit — wenn überhaupt jemals — wieder zu erreichen.

Während mehr Tabak verrauchet, fast ebensoviel Tee und um 50 Proz. mehr Kakao verbraucht werden als in Vorkriegszeiten, wird etwa um ein Viertel weniger Kaffee, aber fast nur die Hälfte soviel Bier getrunken als vor dem Kriege. Diese Entwicklung läßt sich nicht allein aus dem veränderten Altersaufbau der deutschen Bevölkerung erklären. Sie ist auch keineswegs eine deutsche Erscheinung — obwohl sie im Lande des Bieres am stärksten auffällt — und steht sicherlich mit der Betonung sportlicher Lebensformen in Verbindung. Aber sie kann auch nicht einfach auf das Konto der Alkoholablehnung gesetzt werden — denn der Weinkonsum hat sich verdoppelt. Doch ist mit 6,7 l Weinverbrauch pro Kopf und Jahr der Minderverbrauch von 42 l Bier noch nicht erklärt. Sicher aber macht der erst vor sieben Jahren aufgekommene alkoholfreie Süßmost (auch wenn auf den Kopf der Bevölkerung erst wenig mehr als 1 l entfällt) und der steigende Mineralwasserkonsum dem Bier in wachsendem Maße Konkurrenz. Nicht zufällig sind die Brauereien in den letzten Jahren in zunehmendem Maße in das Geschäft ihrer früheren Gegner eingestiegen und gehen selbst zur Herstellung von Faßbrause über. Heute wird bereits ein Viertel aller künstlichen Mineralwässer von Brauereien hergestellt. Es ist kennzeichnend, daß einige große Limonadenfabriken, wie Boa-Lie, Sinalco usw. von Brauereien erworben wurden.

Tabelle 3
Bierverbrauch

Rechnungsjahr	Gesamtverbrauch in 1000 hl	je Kopf der Bevölkerung l
1913/14	68 818	102,1
1929/30	57 614	80,6
1930/31	48 102	79,4
1931/32	36 757	56,8
1932/33	33 326	51,3
1933/34	33 924	52,0
1934/35	36 666	55,7
1935/36	39 514	59,0
1936/37	39 585	58,7

Die bescheidene Bierzunahme der letzten Jahre weist in den einzelnen Landesteilen starke Unterschiede auf. Es sind in erster Linie die landwirtschaftlichen Bezirke Nordostdeutschlands, die heute einen überdurchschnittlichen Bierverbrauch aufweisen. Der Bierkonsum ist in den Gemeinden unter 5000 Einwohnern in den letzten vier Jahren dreimal so hoch als in den Großstädten. Aber auch einzelne Bezirke mit großen Industrieneubauten oder neuen Kantinen von Kasernen haben eine stärkere Zunahme von Bierverbrauch. Dagegen schwankt das Bier in Südwestdeutschland deutlich unter dem Einfluß der wechselnden Obsternten. Dieser Wettbewerb erschwert es auch, die weitere Entwicklung des Bierbedarfs abzuschätzen. Während man beispielsweise im Olympiajahr 1936 eine starke Steigerung erwartete, war der Bierverbrauch durch die Ungunst der Witterung nur wenig größer als im Vorjahr. Aber die geringe Obst- und Weinernte dieses Schlechtwetterjahres mit seinen hohen Weinpreisen und niedrigem Süßmostanfall hat den Bierverbrauch dann im folgenden Jahr mit seinen vielen Sonnentagen trotz zurückhaltender Erwartungen stark ansteigen lassen. Die Aussichten für den gegenwärtigen Sommer 1938 sind daher unsicher zu beurteilen; ob er die Sommersonne von 1937 übertreffen wird, weiß niemand mit Sicherheit voraussagen — aber schon jetzt macht sich die Auswirkung der reichen Obst- und Weinernte des guten Jahrgangs 1937 geltend.

Diese Entwicklung, insbesondere auch die Umstellung der Brauereien von Bier auf Brause und die Zunahme der Süßmosterei ist auch für den technischen Handel von Bedeutung. Die Süßmostereien erfordern andere technische Artikel, ihr rascher Aufschwung und ihre Chancen verdienen besondere Aufmerksamkeit. Der Aufbau des erst im Werden begriffenen mittelständlerischen Gewerbes entspricht der Brauwirtschaft im kleinen; neben 1800 Kleinbetrieben, meist nebenberuflichen Lohnmostereien, stehen 245 Mittel- und 45 Großbetriebe. Aber der Durst weicht auch in andere Genußmittel aus: nicht zufällig ist mit sinkendem Bierkonsum eine ganz außerordentliche Steigerung des Speiseeisverbrauchs zu beobachten. Vor dem Kriege hat die Speiseeisherstellung in Deutschland kaum eine wirtschaftliche Bedeutung gehabt. Gegenwärtig wird ihr Umsatz bereits auf 50 Mill. RM geschätzt. Es ist ein selbständiges

Die Druckfestigkeitsberechnung von Gummischläuchen

II. (Schluß)

Zum besseren Verständnis wollen wir unter Benutzung vorstehender Tafeln einige Rechenbeispiele durchführen. So erhalten wir bei der Ausrechnung für

1. Beispiel. Wasserschläuche 13 i. \varnothing mit 2 gewickelten Einlagen (Gewebe 180 g/m² bei 6,6 kg/cm Festigkeit):

Aus Formel 6 und Tafel 1 ergibt sich

$$\frac{d}{s(e-1)} = \frac{13}{0,4(2-1)} = 32,4$$

und nach Tafel 2 daraus eine Ausbeute von 88,5 Prozent.

Aus Formel 5 errechnen wir nun

$$P = \frac{k_n \cdot e \cdot w}{100 d} = \frac{190 \cdot 2 \cdot 88,5}{100 \cdot 13} = 26 \text{ at.}$$

2. Beispiel. Wasserschlauch 19 i. \varnothing mit 3 gewickelten Einlagen (Gewebe 220 g/m² bei 8 kg/cm Festigkeit). Aus Formel 6 und Tafel 1

$$= \frac{19}{0,6(3-1)} = 15,8 \sim 16.$$

Daraus aus Tafel 2 = 81,6 Prozent Ausbeute. Nach Formel 5

$$P = \frac{240 \cdot 3 \cdot 81,6}{100 \cdot 19} = 31 \text{ at.}$$

3. Beispiel. Wasserschlauch 25 i. \varnothing mit 3 gewickelten Einlagen (Gewebe 220 g/m² bei 8 kg/cm Festigkeit)

$$= \frac{0,6(3-1)}{25} = \sim 21,$$

Ausbeute = 84,6 Prozent.

$$P = \frac{240 \cdot 3 \cdot 84,6}{100 \cdot 25} = 24,4 \text{ at.}$$

4. Beispiel. Industrieschlauch 38 i. \varnothing mit 3 gewickelten Einlagen (Gewebe 300 g/m² bei 12 kg/cm Festigkeit)

$$= \frac{0,8(3-1)}{38} = 23,7 \sim 24,$$

Ausbeute = 86 Prozent.

$$P = \frac{330 \cdot 3 \cdot 86}{100 \cdot 38} = 22,5 \text{ at.}$$

5. Beispiel. Industrieschlauch 50 i. \varnothing mit 4 gewickelten Einlagen (Gewebe 400 g/m² bei 16 kg/cm Zerreißfestigkeit)

$$= \frac{50}{1,0(4-1)} = 16,7,$$

Ausbeute = 82 Prozent.

$$P = \frac{480 \cdot 4 \cdot 82}{100 \cdot 50} = 31,5 \text{ at.}$$

Für die Wahl der Sicherheitszahl gilt das im vorigen Abschnitt Gesagte.

Die Ausführung der eigentlichen Wandstärke, der Gummidicke von Seele und Außendecke und der eventuellen möglichen Zwischenlagen wird weniger durch die Festigkeit als durch andere Umstände bestimmt, wie Geschmeidigkeit (getrennte Gewebeeinlagen), durchgeschickte Flüssigkeit (säurehaltig, dampfförmig) und anderes mehr.

Es sind Versuche mit gewickelten Schläuchen im Gange, bei denen die gewebten Einlagen statt unter 45° schräg unter 55° geschnitten und eingerollt sind. Man hofft dadurch eine um etwa 10 Prozent größere Druckfestigkeit der Schläuche zu erreichen. Die Versuche sind noch nicht abgeschlossen. Es soll damit die Möglichkeit geprüft werden, ob nicht dadurch die Verwendung von etwa 10 Prozent schwächeren Gewebeeinlagen berechtigt wäre.

Die Gründe für diese Annahme sind aus folgendem Abschnitt über Klöppelschläuche zu ersehen.

Geklöppelte Schläuche haben eine größere Bruchfestigkeit als Schläuche mit gewickelten Gewebeeinlagen. Die Garne für die Klöppelung bestehen aus Hanf, Baumwolle, Zellwolle usw. und manchmal auch aus Metallfäden. In Deutschland werden geklöppelte Schläuche hauptsächlich für Preßluft gebraucht und bis zu 40 m Länge hergestellt. Man fertigt sie, indem man die gespritzte Gummiseele auf den Dorn zieht, auf der Klöppelmaschine unter gleichzeitigem Aufstreichen einer dickflüssigen Gummilösung mit einer oder mehreren Klöppeleinlagen versieht, die Gummidecke auf der Spritzmaschine oder von Hand aufbringt und das Ganze mit Stoffbändern gut stramm bandagiert. Nach der Vulkanisation werden die Bandagen abgenommen, der Dorn ausgezogen und der Schlauch ist fertig.

Die Herstellung in höchstens 40 m Länge ist vom Standpunkt der Wirtschaftlichkeit aus gesehen nicht sehr günstig. Darum sind amerikanische, englische und auch Schweizer Werke dazu übergegangen, die geklöppelten Schläuche mittleren Durchmessers und mittlerer Beanspruchung in großen Längen von 150 m zu fertigen. Diese großen Längen sind nicht nur vom Standpunkt des Herstellers, sondern auch von dem des Verkäufers und des Verbrauchers sehr vorteilhaft.

Die Schläuche werden hierbei nicht mehr auf Metalldorne gezogen, sondern ohne innere Stütze mit Klöppeleinlagen versehen. Die Mischung ist daher leidlich starr. Das Fundament eines solchen Klöppelschlauches ist die Gummiseele. Sie wird mit entsprechendem Durchmesser und mit der nötigen Wandstärke in etwa 150 m Länge auf der Spritzmaschine erstellt. Wenn die Seele ganz abgekühlt ist, wird die erste Umklöppelung auf der

(Schluß von Seite 383)

Gewerbe mit einem Spezialbedarf auch von technischen Artikeln, z. B. auch von kleinen Treibriemen, im Entstehen begriffen. Alle diese neuen Zweige der Getränkeindustrie können sich natürlich noch nicht entfernt mit der Brauwirtschaft vergleichen — aber der verschärfte Wettbewerb findet schon seinen Ausdruck in den Geschäftsergebnissen der Brauereien. Gerade weil Kosten und Preise der Brauwirtschaft heute weitgehend durch die Marktordnung der Hauptvereinigung geregelt werden, bestimmt die Größe des Bierausstoßes entscheidend das finanzielle Ergebnis. Daß es den Brauereien nicht immer leicht gefallen ist, einen Ausgleich zwischen den steigenden Kosten und den festliegenden Bierpreisen bei dem hinter früheren Zeiten zurückbleibenden Bierkonsum zu finden, zeigt die Wiederaufhebung der bayerischen Bierpreissenkung von 1934. Aber auf der anderen Seite konnten auch einzelne Großbrauereien mit überdurchschnittlichen Ge-

winnen abschließen. Wenn auch die Bilanzen der Aktiengesellschaften, die allein für die Beurteilung der Erträge zur Verfügung stehen, wenig durchsichtig sind, so lassen sie doch zweierlei deutlich erkennen: die Jahresergebnisse haben sich in den letzten vier Jahren außerordentlich verbessert und bleiben dennoch weit hinter den Gewinnen von 1924 bis 1930 zurück; und die Großbrauereien zeigen eine wesentlich günstigere Rentabilität als die Kleinbrauereien. Dabei mag dahingestellt bleiben, wieweit zu solch guten Geschäftsergebnissen schon heute auch die alkoholfreien Getränke der Brauereien mit beigetragen haben.

Die finanzielle Lage der Brauereien ist schließlich für die Auftragserteilung an den technischen Handel von entscheidender Bedeutung, ihre günstige Entwicklung wird ihm immer das Geschäft erleichtern helfen, und umgekehrt. Um deshalb das Bild der Lage abzurufen, sind hier die Geschäftsergebnisse der Aktienbrauereien zusammengestellt, die in ihrer Entwicklung und Größengliederung die Darstellung bestätigen.

Tabelle 4
Geschäftsergebnisse der deutschen Aktienbrauereien

Geschäftsjahr	Anzahl der Aktienbrauereien	Aktienkapital Mill. RM	Reingewinn (-Verlust) Mill. RM	Reingewinn in % des A.-K.	Dividende in %
1924/25	300	493	62	12,6	8,3
1925/26	298	500	67	13,4	9,6
1926/27	284	500	69	13,8	10,0
1927/28	299	531	80	15,0	10,7
1928/29	298	539	85	15,7	11,2
1929/30	302	555	80	14,3	10,8
1930/31	302	555	80	14,3	
1930/31	285	553	31	5,6	4,9
1931/32	296	532	8	1,6	4,5
1932/33	296	538	30	5,7	4,9
1933/34	299	522	31	5,9	5,3
1934/35	297	522	34	6,5	5,4
1935/36	302	529	35	6,7	5,3

Tabelle 5
Die Aktienbrauereien 1935/36

Jahresausstoß in hl	Anzahl der Brauereien	Verlustabschluß und keine Dividende		über 6 % Dividende	
		Zahl der Brauereien	Anteil am Ausstoß	Zahl der Brauereien	Anteil am Ausstoß
bis 12 000	40	23	55,4 %	4	9,4 %
12—20 000	46	21	45,7 %	4	8,2 %
20—30 000	51	17	31,4 %	8	15,4 %
30—50 000	48	9	18,6 %	16	33,6 %
50—80 000	43	7	17,4 %	10	22,9 %
80—120 000	30	6	18,9 %	13	44,3 %
120—200 000	24	3	12,8 %	7	28,4 %
über 200 000	20	1	3,8 %	7	35,6 %
			100 %		100 %

Schnellflechtmaschine aufgebracht. Darauf wird Zwischen-gummi aufgelegt, indem man die Schlauchseele durch eine Art Längsbedeckungsmaschine schickt, wie sie in der Kabelindustrie üblich ist. Oder die Zwischenschicht wird mittels der Spritzmaschine erzeugt. Kommen weitere Klöppleinlagen hinzu, so ist die Zwischenschicht dünn und dient nur zur Verbindung der Klöppelungen. Nach den Klöppelungen kommt die Gummidecke, die gewöhnlich auf der Spritzmaschine aufgelegt wird. Die Decke kann glatt oder gerieft gemacht werden. Der Schlauch wird nun durch das Mundstück einer Bleipresse geschickt und mit Blei ummantelt. In dieser Maschine wird das Blei auf 215° C erhitzt, wodurch es in eine plastische Masse umgebildet wird. Mit dem entsprechend ausgebildeten Mundstück kann der Schlauch auf der Bleipresse auch mit Längsriefen versehen werden. Der Schlauch mit der Bleiummantelung wird nach dem Verlassen der Bleipresse sofort im kalten Wasser gekühlt, damit das heiße Metall den Schlauch nicht vorschnell vulkanisiert. Die Schläuche werden mit Wasser aufgetrieben und gegen die Bleiwände gedrückt, dann abgestöpselt und auf Trommeln vulkanisiert. Der Bleimantel wirkt bei der Heizung wie eine Form. Nach der Vulkanisation wird der Schlauch wieder gekühlt, der Bleimantel durch Maschinen der Länge nach bis fast auf den Gummi geritzt und dann abgestreift, und der Schlauch ist fertig. Die beiden Bleihälften werden gleich nach dem Abnehmen maschinell in Stücke zerhackt und der Bleipresse wieder zugeführt. Nach diesem Verfahren können Schläuche in Längen von 150 m auf wirtschaftliche Weise gefertigt werden.

Die Festigkeit eines Klöppelschlauches wird bestimmt durch die Festigkeit des verwendeten Klöppelgarnes die Anzahl der Klöppelspulen an der Klöppelmaschine und durch die Anwendung von mehreren Klöppellagen.

Es hat sich gezeigt, daß die Zerreißeigenschaft der Klöppelfäden im Schlauch am größten ist, wenn sie eine Lage einnehmen, die zur Mittelachse des Schlauchs einen Winkel von 55° bildet. Diesen Winkel nennt man den Gleichgewichts- oder den neutralen Winkel, weil unter diesem Winkel weder eine Ausdehnung im Durchmesser, noch eine Längung des Schlauches stattfindet. Es muß daher unser Bestreben sein, diesen Klöppelwinkel des Garnes von 55° zur Erreichung größtmöglicher Festigkeit der Klöppelschläuche einzuhalten.

Wenn unter einem anderem Winkel als 55° geklöppelt wird, ist die Druckfestigkeit des Schlauches geringer. Sie beträgt bei einem Klöppelwinkel von nur 40° etwa ein Viertel weniger.

Wie bei den Schläuchen mit gewickelten Einlagen ist bei Klöppelschläuchen die Druckfestigkeit umgekehrt proportional wie der Schlauchdurchmesser zur Fläche bzw. zum Querschnitt des Schlauches.

Schläuche mit Klöppeleinlagen haben gegenüber gewickelten Schläuchen mehrere Vorteile, vor allem eine größere Druckfestigkeit. Wenn gleichmäßig starkes Garn für die Fäden, die links und rechts in der Klöpplung laufen, verwendet wird, haben beide Fäden gleichartige Zugbeanspruchung, so daß die Längung in beiden Richtungen auch gleichartig ist, und daher eine Verdrehung des Schlauches im Gebrauch nicht erfolgen kann, vorausgesetzt, daß eine gleichmäßige Anzahl links und rechts laufender Klöppelspulen verwendet wird. Das Klöppelgarn wird überall gleichmäßig belastet sein, so daß im Augenblick des Platzens die volle Festigkeit des Garnes ausgenutzt ist.

Nachstehend geben wir die Berechnungsformel für Schläuche mit geklöppelten Einlagen. Die Druckfestigkeit dieser Schläuche mit unter einem Winkel von 55° geflochtenen Garnen errechnet sich folgendermaßen:

$$P = \frac{n \cdot kz}{3 \cdot d_s^2} \quad 7$$

worin P = die Druckfestigkeit des Schlauches in kg/cm² oder at,
d_s = den mittleren Durchmesser der Klöppeleinlagen in cm,

n = die Anzahl der Klöppelspulen,

kz = die Festigkeit der Klöppelfäden bzw. der Litzen bedeutet.

Wir können diese Formel auch schreiben:

$$P = \frac{\text{Anz. der Klöppelspulen} \cdot \text{Festigkeit des einz. Fadens oder der Litze}}{3 \cdot \text{mittlerer Durchmesser der Klöppeleinlagen}^2}$$

Es folgen einige praktische Rechenbeispiele:

1. Druckluftschlauch 15 i. ∅ · 2 geklöppelten Einlagen (2fäd. Litzen)

$$P = \frac{n \cdot kz}{3 \cdot d_s^2} = \frac{2 \cdot 36 \cdot 13,5}{3 \cdot 2,2^2} = 66 \text{ at}$$

(vorgeschriebener Probedruck 45 at).

2. Druckluftschlauch 19 i. ∅ · 2 geklöppelten Einlagen (3fäd. Litzen)

$$P = \frac{2 \cdot 36 \cdot 20}{3 \cdot 2,7^2} = 65 \text{ at}$$

(vorgeschriebener Probedruck 40 at).

3. Druckluftschlauch 23 i. ∅ · 2 geklöppelten Einlagen (3fäd. Litzen)

$$P = \frac{2 \cdot 36 \cdot 20}{3 \cdot 3,0^2} = 53 \text{ at}$$

(vorgeschriebener Probedruck 35 at).

4. Druckluftschlauch 28 i. ∅ · 2 geklöppelten Einlagen (3fäd. Litzen, stärkeres Garn)

$$P = \frac{2 \cdot 36 \cdot 26,2}{3 \cdot 3,5^2} = 51 \text{ at}$$

(vorgeschriebener Probedruck 30 at).

5. Druckluftschlauch 35 i. ∅ · 2 geklöppelten Einlagen (3fäd. Litzen, stärkeres Garn)

$$P = \frac{2 \cdot 36 \cdot 26,2}{3 \cdot 4,1^2} = 38 \text{ at}$$

(vorgeschriebener Probedruck 25 at).

Der Sicherheitsfaktor ist derselbe wie bei gewickelten Einlagen.

Für einen anderen Klöppelwinkel als den von 55° setzt man einen anderen Wert von d_s in die Formel 7 ein, den man folgendermaßen ermittelt:

$$d_s \left(\frac{\sin 55^\circ}{\sin \text{Klöppelwinkel}} \right) \quad 8$$

d. h. für einen 19er Druckluftschlauch mit 45° Klöpplung und 27 mm Durchmesser der Klöpplung ist

$$d_s \cdot \left(\frac{\sin 55^\circ}{\sin 45^\circ} \right) = \frac{d_s \cdot \sin 0,82}{\sin 0,71} = 27 \cdot 1,160 = 31,3 \text{ mm.}$$

Dadurch wird die Druckfestigkeit des Schlauches erheblich geringer.

Die Zerreißeigenschaft der Garne ist nicht bei allen Schlauchherstellern gleich, da man nicht überall dieselben Fäden aus demselben Werkstoff verwendet. Wo die Formel 7 mit dem praktisch erprobten Platzdruck der Schläuche nicht übereinstimmen sollte, wird man den Faktor 3 im Nenner der Gleichung entsprechend ändern müssen. Wir können auch bildlich beweisen, daß die Kräfte, die in dem Schlauch wirken, unter einem Klöppel-

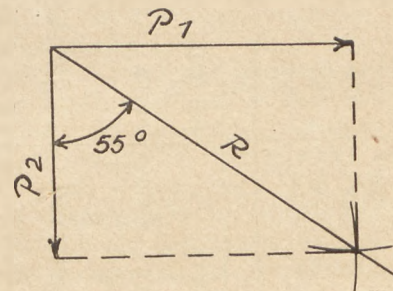


Abb. 1

winkel von 55° neutral sind, indem wir diesen Gleichgewichtswinkel graphisch darstellen. Wir tragen die im Schlauch horizontal wirkende Beanspruchung in dem Parallelogramm der Kräfte (Abb. 1) ab, ebenso die vertikal arbeitenden Kräfte; z. B. bei einem Schlauch von 19 mm innerem Durchmesser ist

$$P_1 = \frac{\pi \cdot d_s^2 \cdot P}{2 \cdot \text{tg } \alpha} = 80 \text{ kg/cm}^2 \text{ * und } P_2 = \frac{\pi \cdot d_s^2 \cdot P}{4} = 56 \text{ kg/cm}^2 \text{ *}$$

Daraus ist

$$\text{tg } \alpha = \frac{P_1}{P_2} = \frac{80}{56} = 1,44$$

und Winkel $\alpha = \sim 55^\circ$.

Wir sind in vorliegender Arbeit nicht dazu gekommen, auch Berechnungen über die Druckfestigkeit von Schläuchen mit Metallfäden umklöpplung, mit Geweblagen, mit innerer und äußerer Metallspirale und dergleichen aufzustellen. Veröffentlichungen darüber erfolgen noch, sobald durch Versuche genügend Unterlagen gewonnen sind.

Bei kombinierten Schläuchen mit gewickelten und geklöppelten Einlagen ist die geklöppelte Einlage über die gewickelten gelegt und verfestigt so die gewickelten Einlagen. Die Berechnung solcher Schläuche kann man aus vorstehendem entnehmen.

* Diese beiden Formeln sind für Zoll und amerik. lbs. aufgestellt und müssen für deutsche Verhältnisse erst umgerechnet werden, also statt 3/4"-Schlauch = 19 mm usw.

Konjunkturspiegel der „Gummi-Zeitung“

I. Konjunkturziern				II. Kautschuk-Preise										III. Baumwoll-Preise				IV. Vorräte	
Arbeitsmarkt-lage in der Kautschuk- und Asbestindustrie	Beschäftigungsstand der Asbestindustrie	Beschäft. Arbeiter in v. H. der Arbeiterbeschäftigung	Geleistete Arbeiterstunden in v. H. der Arbeiterstundenkapazität	Weltmarkt-preisindex für Kautschuk 1925/29 = 100		Preise am Monatsende		Im Monatsdurchschnitt		Am Monatsende				Lagerbestände in London und Liverpool	Weltvorräte am Monatsende in 1000 t				
				ribb. smok. sheets netto brutto Neugew.	Hamburg RM/100kg	Hevea Plant f. erstnot. Monat	Hamburg RM/100kg	Standard ribbed smoked sheet spot	London RM/100kg	crepe Schlußnot. für erstnot. Monat	Amsterdam RM/100kg	ribb. smok. sheets netto	smoked sheets			Plant. crepe	New York RM/100kg	Bremen Dollarscents per 1 lb	amerikanische middle fully good fair
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17			
Nov. 1937 . . .	1005	602	117,0	22,7	82,50	86,25-88,75	81,16-82,58	81,41	82,50	80,50	82,59	10,03	4,53	8,20	53	503			
Dez. 1937 . . .	1072	233	117,9	23,5	81,25	91,25-93,75	81,29	84,98	85,00	83,32	84,72	10,10	4,67	8,15	56	558			
Jan. 1938 . . .	1125	509	118,8	22,8	83,75	88,75-91,25	80,02-80,74	82,56	82,50	81,07	81,85	10,25	4,72	8,20	62	560			
Febr. 1938 . . .	1075	369	120,0	22,7	85,00	92,50-95	81,97-82,68	83,06	82,50	80,69	82,59	11,07	5,02	8,45	71				
Jan. 1937 . . .	1942	528	105,3	33,4	121,00	121,25-123,75	115,01-115,72	117,24	121,00	117,66	123,43	15,00	6,91	9,73	73	467			
Febr. 1937 . . .	1803	663	107,6	33,5	120,50	126,25-128,75	120,28-121,68	120,67	120,00	118,79	127,87	15,26	7,12	9,68	65	456			

V. Rohkautschuk		VI. Rohstoff-Einfuhr		VII. Fertigwaren-Ausfuhr												
Empfang des Hamburger Hafens	Versand	Kautschuk, Gutta-percha, Balata	Gesamteinfuhr von	Gesamtausfuhr von		Waren aus weichen Kautschuk		Waren aus Hartkautschuk		Asbestwaren-Ausfuhr insgesamt		Bereifungs-Ausfuhr				
				Kautschuk-waren	Waren aus weichen Kautschuk	Waren aus Hartkautschuk	insgesamt	Kraftfahrzeug-	Fahrrad-	Vollgummi-reifen						
t	t	Menge in dz	Wert in 1000 RM	Menge in dz	Wert in 1000 RM	Menge in dz	Wert in 1000 RM	Menge in dz	Wert in 1000 RM	Menge in dz	Wert in 1000 RM	Stück	Stück	Stück	Stück	Stück
18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34
Nov. 1937 . . .	8 103	1 804	96 345	14 014	3 907	13 770	3 518	957	505	8 001	694	16 173	9 925	102 490	125 760	260
Dez. 1937 . . .	10 796	1 563	102 711	15 608	4 287	15 300	3 816	811	584	8 847	713	16 091	14 119	152 859	112 480	181
Jan. 1938 . . .	14 018	1 433	87 233	13 377	3 592	12 839	3 205	1 239	500	7 853	617	17 018	11 944	115 418	98 553	202
Febr. 1938	88 477	13 091	3 454	12 841	3 178	716	393	3 659	514	14 295	12 466	143 838	86 361	247
Jan. 1937 . . .	9 664	963	92 720	14 559	3 332	13 985	3 000	1 039	422	3 793	451	21 860	14 104	103 145	221 341	565
Febr. 1937 . . .	10 917	772	101 258	13 229	3 248	12 888	2 917	794	429	3 122	437	16 840	10 679	149 771	126 274	66
Jan.-Febr. 1938	—	—	175 710	26 468	7 046	25 780	6 383	1 955	893	11 512	1 131	31 313	24 410	259 256	184 914	449
„ 1937	—	—	193 978	27 788	6 580	26 873	5 917	1 833	851	6 915	888	38 700	24 783	252 916	347 615	631
„ 1936	—	—	118 966	25 610	6 394	20 198	5 086	1 755	680	5 645	783	29 438	14 506	147 149	153 172	427

(Fortsetzung von Seite 385)

erzeugten außerdem 107 629 Paar Schuhe mit Gummisohlen und hierzu wurden verbraucht: 12,3 t Kautschuk, andere Gummisohlen 176 t und Gummiabsätze im Werte von 267 851 Kr. Ferner wurden hergestellt: 50 976 Gummimäntel und 35 358 Mäntel aus imprägniertem Stoff.

Es gibt Schläuche mit zwei kreuzweise gelegten Innenspiralen. Die Drähte liegen getrennt, die Schläuche dehnen sich weder im Durchmesser, noch in der Länge und sind für ganz hohen Druck bestimmt. Die Drahtspiralen können aus Rund-, Halb- und Flachdraht bestehen, die man im geeigneten Abstand um den Schlauch wickelt. Die Drahtspiralen werden sowohl zur Erhöhung der Druckfestigkeit der Schläuche als auch zum Schutze der Schläuche gegen äußere Verletzungen, gegen Knickungen und gegen zu starke Abnutzung angebracht.

Schläuche für hohen Druck. Obgleich Gewebe- und Klöppeleinlagen für mittlere Druckfestigkeit brauchbar sind, so sind sie doch ungeeignet für hohe Drucke. Dafür nimmt man die stärkeren galvanisierten Metallklöppelfäden oder Eisendrähte. Letztere werden fest und ziemlich dicht gewunden.

Wir haben eigentlich zwei Hauptklassen von Spiralschläuchen: Druckschläuche und Saugschläuche. Die ersteren sollen inneren Druck aushalten und die letzteren bei äußerem Druck nicht zusammenfallen. Schläuche mit Drahteinlage oder Drahtumwicklung halten mindestens 50 Prozent mehr.

Schläuche sind ein Hauptartikel in der Gummiwarenherstellung. Sie sind wert, daß man sich eingehend mit ihnen befaßt.

Der Verfasser vorstehenden Aufsatzes ist sich wohl bewußt, daß es noch unmöglich ist, über die Berechnung der Druckfestigkeit von Schläuchen eine Arbeit zu bringen, die Anspruch auf unbedingte Vollkommenheit macht. Dazu ist das Thema zu umfangreich und erfordert eine Unmenge von Zerplatz- und Zerreißversuchen.

Im übrigen gibt sich der Verfasser der Hoffnung hin, daß diese Arbeit auch andere dazu anspornen wird, sich auf dem gleichen Felde zu versuchen und ihre Erfahrungen und Kenntnisse auf diesem Gebiete mitzuteilen. Nk.

Vom Weltmarkt

(R.) **Norwegens Gummiwarenherstellung in 1936.** Nach der Mitte März veröffentlichten Produktionsstatistik für das Jahr 1936 stellen 15 Betriebe mit durchschnittlich 1647 Arbeitern in 3,6 Mill. Arbeitsstunden Waren im Werte von 15,13 Mill. Kr. her. Die Erzeugung umfaßte u. a. folgende Waren: Auto- und Fahrradbereifung, technische Gummiwaren, Bälle, Absätze, Schuhwerk und Linoleum. Zu dieser Erzeugung wurden verbraucht: Kautschuk im Werte von 1,84 Mill. Kr., Textilwaren im Werte von 1,33 Mill. Kr., andere Rohstoffe im Werte von 2,12 Mill. Kr. Das in der Gummi-Industrie investierte Kapital betrug 4,05 Mill. Kr.

Die neuen RAL-Lieferbedingungen für Ledertreibriemen

Im Jahre 1927 wurden auf Antrag des Reichsverbandes der Ledertreibriemenfabrikanten Deutschlands die „Lieferbedingungen für Ledertreibriemen, RAL 066 A“ in Gemeinschaftsarbeit von Herstellern, Händlern, Verbrauchern, gesetzlichen Berufsvertretungen, Vertretern von Behörden und Wissenschaft vereinbart. Durch diese Lieferbedingungen sollte den Wirtschaftskreisen ein Mittel in die Hand gegeben werden, um dem Abgleiten des Qualitätsbegriffes steuern zu können und dem Verbraucher den Güte- und Preisvergleich sowie die Wahl eines dem Verwendungszweck gerechtwerdenden Lederriemens zu ermöglichen.

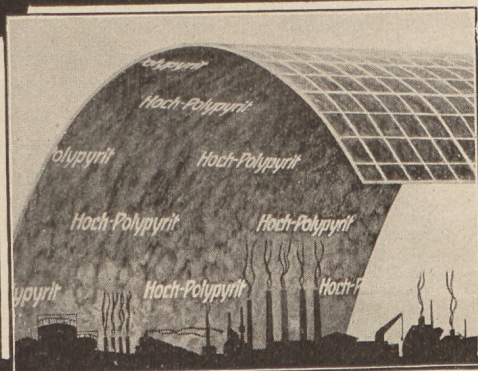
Die im Jahre 1927 aufgestellte Fassung war der erste Schritt, um auf dem Fachgebiet Ledertreibriemen zu einer einheitlichen Bewertungsgrundlage zu gelangen. Man war sich in der Auffassung einig, daß mit der veröffentlichten Fassung noch keine Ideallösung gefunden war, aber daß es besser sei, zunächst einmal etwas zu schaffen und lieber eine nicht 100proz. Lösung in Kauf zu nehmen, um zu einer Besserung der Verhältnisse zu gelangen, als untätig dem weiteren Abgleiten des Qualitätsbegriffes im Ledertreibriemengeschäft zuzusehen. Niemand wird bestreiten können, daß der damalige Schritt trotzdem einen gewissen Erfolg gehabt hat.

Im Laufe der Jahre sind nunmehr sehr viele Wünsche laut geworden, die auf eine Abänderung der Fassung drängten. Der RAL hat daraufhin im Jahre 1936 die Revisionsarbeiten in Angriff genommen, die nach Ueberwindung sehr erheblicher Schwierigkeiten nun endgültig abgeschlossen werden konnten. In Form der revidierten Vereinbarung sind jetzt die „Lieferbedingungen und Bezeichnungsvorschriften für pflanzlich gegerbtes Treibriemenleder und daraus hergestellte Ledertreibriemen RAL 066 A 2“ der Öffentlichkeit übergeben worden.

Die neue RAL-Vereinbarung enthält einmal in technischen Lieferbedingungen die Mindestanforderungen, die an das pflanzlich gegerbte Leder zu stellen sind, aus denen die Treibriemen hergestellt werden; zum andern die entsprechenden Lieferbedingungen und Bezeichnungsvorschriften für die Ledertreibriemen selbst. Bei der Aufstellung der neuen Vereinbarung ist man grundsätzlich neue Wege gegangen. Man hat den früheren Standpunkt der Einteilung nach Klassen verlassen, denn neben den Güterunterschieden, die im Leder selbst liegen, spielen die Gerbung und die Zurichtung bei der Herstellung des Treibriemens eine maßgebliche Rolle. Man hat bewußt die Einteilung nach Lederarten (aufgebaut auf die unterschiedlichen Fettungsgruppen) und nach den Verwendungszwecken gewählt. In einem Vorwort ist erklärt, warum man diesen neuen Weg gegangen ist. Außerdem hat man nur Bedingungen in die Vorschrift aufgenommen, die wirklich mit den heute bekannten wissenschaftlichen Untersuchungsmethoden nachgeprüft werden können. So enthalten die

Hoch-Polypyrit

Die universale Dichtung



„Hoch-Polypyrit“ wurde ausgearbeitet, um der Industrie und den sonstigen Verbrauchern eine überall gleich gut verwendbare Dichtung in bisher unerreichter Vollkommenheit zu geben. Die einzigartige Qualität und der universale Charakter unserer neuen It-Platte gehen am deutlichsten aus den Ergebnissen gewissenhafter und gründlicher Untersuchungen hervor, die von maßgebenden neutralen Stellen und von uns durchgeführt wurden.

Die besten Unterscheidungsmerkmale für It-Platten sind Zerreißfestigkeit, Glühverlust und

spezifisches Gewicht. Nur die drei Werte zusammen — nicht jeder für sich — weisen die Qualität eindeutig nach.

Zerreißfestigkeit im Mittel 500 kg/cm²
Glühverlust 20% bei 1000 ° C
Spezifisches Gewicht ca. 1,8

Diese erstaunlichen Gütezahlen bürgen dafür, daß „Hoch-Polypyrit“ die haltbarste und damit die wirtschaftlichste Dichtung ist. Wenn Sie „Hoch-Polypyrit“ führen, können Sie — nicht zuletzt infolge des festgelegten Verkaufsprogramms — mit einem guten Verdienst rechnen!

» PAGUAG «

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

Bedingungen für die Treibriemenleder u. a. Vorschriften über Mineralstoffgehalt, Gesamtauswaschverlust, Säuren, Alkaligehalt, Eisenoxydgehalt, Biegefestigkeit und Zerreißfestigkeit, ferner Vorschriften über die Kennzeichnung derartiger Leder als RAL-Treibriemenleder.

Die Lieferbedingungen für Ledertreibriemen bauen in der Hauptsache auf der Treibriemeneinteilung, 1. Kernledersonderriemen, 2. Kernlederriemen und 3. Schulter- oder Seitenbahnriemen auf. In Anlehnung an die Anforderungen, die an die Treibriemenleder zu stellen sind, sind auch für die Riemen selbst gleichlautende Bedingungen geschaffen. Sie sind erweitert um Vorschriften, die für das Zusammensetzen der Lederteile (Leimen, Kitten, Nähen) wichtig sind, über Imprägnierungen, über Maßhaltigkeit u. a. m. Eine Abbildung gibt Aufklärung über die bei der Ledertreibriemenherstellung zu verwendenden Hautteile.

Die Ledereinteilung wie auch die Einteilung nach den verschiedenen Verwendungszwecken soll dem Verbraucher vor Augen führen, daß es wirtschaftlich und daher zweckmäßig ist, sich einen Treibriemen zu beschaffen, der seinem Verwendungszweck angepaßt ist. In der heutigen Zeit ist es mehr denn je erforderlich, mit den zur Verfügung stehenden Werkstoffen hausälterisch umzugehen. Um dem Abnehmer die Beschaffung des geeignetsten Riemens zu erleichtern, ist in der neuen RAL-Vereinbarung ein Fragebogen mit aufgenommen worden, dessen Benutzung den Verbraucherkreisen dringendst empfohlen wird. Die Anwendung des Fragebogens soll dazu beitragen, die Kundenberatung des Ledertreibriemenlieferers zu erleichtern und zu fördern, zeitraubende Rückfragen, unliebsame Auseinandersetzungen und womöglich gar Streitfälle zu vermeiden, ein Hilfsmittel also zur fachlichen nicht mizuverstehenden Verständigung zwischen dem Anfragenden oder Auftraggeber und dem Lieferer.

Um eine weitere Gewähr für die Innehaltung der RAL-Vereinbarungen zu geben, sind Bezeichnungs- und Kennzeichnungsvorschriften aufgestellt. Durch eine zweistellige Zahlenangabe wird eindeutig die Leder- und Treibriemensorte zum Ausdruck gebracht. RAL-Zeichen und Herstellerzeichen sind außerdem anzubringen.

Die neue RAL-Vereinbarung ist, wie alle Vereinbarungen, in Gemeinschaftsarbeit mit allen interessierten Wirtschaftskreisen

aufgestellt und anerkannt worden. Der Reichsausschuß für Lieferbedingungen (RAL) beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit (RKW) hofft, durch diese neuen Bestimmungen den aus der Praxis heraus erforderlich gewordene Beitrag zur Verbesserung der Qualitätssicherung auf dem reichlich schwierigen Fachgebiet „Leder“ zu liefern.

Die Vertriebsstelle für die RAL-Vereinbarung wie auch für die Fragebogen ist, wie für alle RAL-Druckschriften, der Beuth-Vertrieb, G. m. b. H., Berlin SW 68, Dresdener Str. 97. Die Vereinbarung ist zum Einzelpreis von 0,60 RM erhältlich. Bei Mehrabnahmen kommen nicht unerhebliche Rabattsätze in Anwendung. Der Fragebogen kann auch gesondert bezogen werden. Einzelpreis 0,04 RM, Mindestabnahme 5 Stück. Auch hier kommen Preisnachlässe bei Abnahme von über 50 Stück in Frage. Um unnötige Unkosten zu vermeiden wird empfohlen, die entstehenden Versandkosten von 0,08 RM gleich mit zu überweisen.

Aus der Arbeit des RTH.

Zusammenkunft der Mitglieder der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel und des RTH. im Bezirk Chemnitz.

Am 26. März 1938 fand im Hotel Kaiserhof zu Werdau eine Versammlung der Mitglieder des Reichsverbandes der technischen Händler statt, zu der erstmalig auch die Mitglieder der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel eingeladen waren, die dem „RTH.“ nicht angehören. Der Leiter der Versammlung, Herr Eckert, begrüßte die erstmalig erschienenen Mitglieder und gab dabei eine Aufklärung über den Sinn und den Zweck der Zusammenschlüsse und Zusammenkünfte. Dabei betonte Herr Eckert besonders, wie wichtig es ist, diese Sitzungen zu besuchen, in der alle neuen Verordnungen und Veränderungen in der Wirtschaft, soweit sie den Großhandel in technischen Bedarfsartikeln betreffen, besprochen werden. Um so wichtiger seien diese Besuche, als den Mitgliedern von vielen Vorgängen nur in den Versammlungen Kenntnis gegeben werden könne.

Im weiteren wurden die Verbreitung der Kunststoffe und die Möglichkeiten des technischen Handels auf diesem Gebiet behandelt, wobei freilich hervorgehoben werden mußte, daß manche Herstellerfirmen keinerlei Händlerschutz gewähren. Namentlich eine bekannte Firma wurde genannt, die den Handel zu den gleichen Preisen wie die Konsumenten beliefere.

Bei einer nochmaligen Besprechung über die Frage der Haftpflicht wurde den Mitgliedern empfohlen, sich mit dem Versicherungsunternehmen in Verbindung zu setzen; dem sie angehören und die Haftpflichtversicherung so zu erweitern, daß die Risiken des technischen Handels, die aus der beschränkten Haftpflicht der „Witeka“ entstehen, einbezogen werden.

Wiederum nahmen die Lehrlingsfragen einen breiten Raum bei den Verhandlungen ein. Die Bezirksgruppe wird künftig allmonatlich eine Zusammenkunft sämtlicher Lehrlinge der Branche des Bezirks ermöglichen. Bei diesen Zusammenkünften sollen abwechselnd Vorträge durch die Firmeninhaber über fachliche Fragen gehalten und gleichzeitig geprüft werden, wieweit die Lehrlinge Kenntnisse in den einzelnen Fachgebieten erworben haben. Als Leiter dieser Lehrlingszusammenkünfte sind die Herren Neumann, Wünsche, Pansa und Geilhue auserwählt worden.

Tunlichst bereits bei der nächsten Sitzung soll ein Vertreter einer Gummiwarenfabrik einen Vortrag über die neuen Werkstoffe halten. Auch zu diesem Vortrag sollen sämtliche Lehrlinge und Angestellten eingeladen werden.

Schließlich wurde noch über den Kontenplan gesprochen.

Gegen 18.30 Uhr konnte Herr Eckert die um 16.25 Uhr begonnene Sitzung der Fachuntergruppe beschließen.

Nach einer kurzen Pause fand noch eine Aussprache zwischen den Mitgliedern des „RTH.“ statt, die gegen 19.30 Uhr ebenfalls beendet war.

Wie immer folgte auch dieser Versammlung ein gemütliches kameradschaftliches Beisammensein.

Die nächste Sitzung, bei der also der erwähnte Vortrag stattfinden soll, ist für den 7. Mai geplant.

Goldschwefel

Reagenzien

in höchster
Reinheit

Zinkstearat



Gutes Licht verschönert die Arbeit — denn es erzeugt Freude, Frohsinn und Lust am Schaffen!

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.)

Das Aussonderungsrecht im Konkursverfahren

Anfrage: Wir ließen uns am 15. November 1932 von einem Kunden, der uns etwa 400 RM schuldig war, seine Maschineneinrichtung übereignen, die laut seiner Mitteilung mit 1000 RM vorbelastet war. Der Kunde hat im Juni 1932 einen Zwangsvergleich mit seinen Gläubigern geschlossen, an dem wir uns aber nicht beteiligten, weil wir glaubten, durch die Uebereignung der Maschinen gedeckt zu sein. Nachträglich stellte sich heraus, daß die Maschinen mit einem wesentlich höheren Betrag, als der Kunde angegeben hatte, belastet waren. Der Kunde hat auf wiederholte Mahnungen Teilbeträge überwiesen, so daß wir noch ohne Zinsen etwa 160 RM zu fordern haben. Am 12. Dezember 1937 teilt uns dieser Kunde aber mit, daß er uns schon mehr als 30 Prozent bezahlt habe, nachdem er im Juni 1932 einen Zwangsvergleich abgeschlossen habe. Ferner schreibt er, daß wir uns an dem Vergleich beteiligen müßten, wenn wir auch einen Sicherheitsvertrag mit ihm abgeschlossen hätten. Wir sind der Ansicht, daß der Kunde uns voll bezahlen muß. Dabei wissen wir noch gar nicht, ob es sich seinerzeit um einen gerichtlichen oder einen außergerichtlichen Vergleich handelte.

Antwort: Die genannte Firma hatte sich vor Durchführung des Zwangsvergleichs für ihre Forderung gegen einen Kunden dessen Maschineneinrichtung übereignen lassen. Sie hatte daher im Konkursverfahren ein Aussonderungsrecht und hat jedenfalls nicht die Stellung eines gewöhnlichen Konkursgläubigers, der sich mit einer quotenmäßigen Befriedigung abfinden muß. Wenn die Angaben des Schuldners hinsichtlich der Vorbelastung der Maschineneinrichtung unzutreffend waren, so besagt dies nichts. Die anfragende Firma würde in ihrer Rechtsstellung in dem Maße aufrücken, wie die vorhergehenden Gläubiger, denen die Maschineneinrichtung gleichfalls übereignet war, befriedigt werden. Voraussetzung ist allerdings, daß die Uebereignung nach den Bestim-

mungen der Konkursordnung nicht anfechtbar ist, was sich nach den Angaben der Firma nicht beurteilen läßt. Wenn es sich um einen außergerichtlichen Vergleich handelt, dann ist die anfragende Firma an diesem überhaupt nicht beteiligt und braucht sich deshalb auf eine Kürzung ihrer Forderung nicht einzulassen. M.

Kauf auf Abruf und Zahlungsziele

Anfrage: Wir haben an einen unserer Kunden drei Größen zu je 100 Stück Guttaperchaflaschen zu liefern. Die Lieferung dieser Flaschen sollte ursprünglich auf Abruf geschehen. Die Anfertigung der dazu erforderlichen Modelle hat sich aber unvorhergesehenweise verzögert. Seitens unseres Kunden erhielten wir inzwischen einen Abrufauftrag auf je 25 bis 50 Stück der drei Größen. Mit Rücksicht auf die eingetretene Verzögerung in der Anfertigung der Modelle haben wir nun je 100 Stück Guttaperchaflaschen geschickt, worauf wir von unserem Kunden den Bescheid erhielten, daß er sich mit dieser Belieferung nicht einverstanden erklären könnte. Eine bestimmte Frist zur Abnahme der je 100 Stück Flaschen wurde seinerzeit nicht vereinbart. Unser Kunde schlägt uns nunmehr vor, unsere Rechnung wie folgt zu valutieren: zahlbar je ein Viertel des Rechnungsbetrages am 30. April 1938, 31. Mai 1938, 31. August 1938, 31. Dezember 1938. Derartige Zahlungsziele finden wir außerordentlich lang. Wie ist die Angelegenheit juristisch zu beurteilen?

Antwort: Es handelt sich hier weniger um eine Rechtsfrage, als um einen Handelsbrauch. Es ist selbstverständlich möglich, Lieferung auf Abruf zu vereinbaren. Eine derartige Vereinbarung kann aber nicht dahin ausgelegt werden, daß der Kunde berechtigt ist, die Ware zu einem beliebigen Zeitpunkt, d. h. möglicherweise erst nach Jahren, abzurufen. Die Frist, innerhalb deren der Abruf zu erfolgen hat, kann immer nur die in der betreffenden Branche handelsübliche sein, es sei denn, daß besondere Vereinbarungen getroffen sind. Das gleiche gilt bezüglich der Zahlungsfristen. Auch hier werden für die Abwicklung des Geschäfts die in der Branche üblichen Zahlungsfristen zugrunde zu legen sein. Der Lieferant braucht sich selbstverständlich nicht auf ein Zahlungsziel von neun Monaten einzulassen, wenn dies nicht handelsüblich ist. Abrufsfristen und Zahlungsziele müssen sich im Rahmen normaler Dispositionen halten. M.

I. G. FARBENINDUSTRIE AKTIENGESELLSCHAFT FRANKFURT (MAIN) 20

Vulcanosol- farbstoffe

sind die Farbstoffe für
Latexfabrikate



Ungarns Außenhandel in Kautschuk und Gummiwaren in 1937

Der vom ungarischen statistischen Zentralamt veröffentlichten Zusammenstellung über den Außenhandel Ungarns in 1937 entnehmen wir die nachstehenden Zahlen:

	Einfuhr		Ausfuhr	
	Menge in q	Wert in 1000 Pengö	Menge in q	Wert in 1000 Pengö
Kautschukfäden, nicht umspunnen, nicht stärker als 1,5×1,5 mm	85	44	—	—
Andere als Patent-Kautschukplatten nicht vulkanisiert, Kautschukteig usw.	38	9	93	17
Kautschuk, aufgelöst.	17	2	52	7
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	11	n. a.	—	—
Asbestkautschukwaren	422	181	1 566	242
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	46	n. a.	—	—
Treibriemen aus Kautschuk, Balata-riemen	145	92	621	319
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	98	n. a.	—	—
Andere technische Artikel aus Kautschuk	205	134	3 827	693
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	106	n. a.	1	n. a.
Schuhabsätze und -sohlen aus weichem Kautschuk	1	unt.500P.	1 554	184
Galoschen, Schneeschuhe aus Kautschuk	783	435	15	9
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	—	—	13	n. a.
Vollreifen, auf Eisenreifen vulkanisiert	67	14	—	—
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	47	n. a.	—	—
Ohne Eisenreifen	4	1	42	8
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	1	n. a.	—	—
Pneumatiks	2 739	722	—	—
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	1 119	n. a.	—	—

	Einfuhr		Ausfuhr	
	Menge in q	Wert in 1000 Pengö	Menge in q	Wert in 1000 Pengö
Hohlwaren aus weich. Kautschuk	71	44	15	5
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	27	n. a.	—	—
Andere Kautschukwaren	316	162	2 641	1 074
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	72	n. a.	21	n. a.
Weichkautschukwaren, nahtlos getaucht	50	52	347	128
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	10	n. a.	3	n. a.
Gewebe und Wirkwaren, mit Kautschuk überzogen: aus Seide oder Kunstseide	—	—	5	3
Aus anderen Textilstoffen	43	27	24	11
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	29	n. a.	—	—
Kleider und andere Waren aus mit Kautschuk getränkten und dergleichen Geweben	8	8	13	14
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	5	n. a.	—	—
Hartkautschuk	427	71	91	26
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	328	n. a.	1	n. a.
Andere nicht genannte Hartkautschukwaren: Röhpressungen	1	unt.500P.	—	—
Andere, Akkumulatorenkasten	40	5	35	5
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	29	n. a.	—	—
Andere Hartkautschukwaren	18	18	252	17
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	14	n. a.	4	n. a.
Wachstuch, anderweit nicht genannt, im Gewicht von 500 g oder mehr aufs Geviertmeter	5	3	—	—
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	5	—	—	—
— mit weniger als 500 g Gewicht.	3	3	—	—
Davon aus bzw. nach:				
Deutsches Reich.	1	—	—	—

Ko.

A. EBER & SOHN
HAMBURG 1
GEGR. 1908

IMPORT

ROH-GUMMI
LATEX-CONCENTRATE
GUTTA UND BALATA

EXPORT

AFRIKA
INDIEN
FERNER OSTEN

Moderne Maschinen
für die Gummikurzwaren-Industrie

Pilssier-, Faltenlege-, Rüschen-, Einfaß-, Belege-, Klopf- und Knippsmaschinen, Schneidetische, elektrisch beheizte Kreismesser, Knippsmesser, elektrische Heizbänder etc.

Maschinenfabrik Leyendecker
Köln-Ehrenfeld
Gegr. 1905

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 × 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. Schwozfeuer, Berlin SW 60, Alte Jakobstraße 8



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 BEHNSEN & CO.
GROSS-AUHEIM BEI HANAU

Deutsche
Gasruße
Flammruße



INCA

GOTTFRIED WEGELIN
RUSSFABRIK · ZONS a. Rh.

Patentnachrichten

Gummireifenaufbaumaschine. DRP. 658 217, Kl. 39a, Gr. 10/52 für Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie A.-G., Hanau, D. 70 600, 26. Juni 1935. Zum Aufbauen von Gummireifen benutzt man Maschinen, bei denen Anpreßrollen auf Laufmuttern mittels einer Rechts- und Linksgewindespindel angeordnet sind. Während man nun bislang durchweg diese Laufmuttern geteilt ausführen und auch eine besondere Umsteuereinrichtung für die Spindel zwecks Rückführung der Rollen in die Ausgangslage nach beendetem Arbeitsgang vorsehen mußte, wird durch die Erfindung eine wesentlich vereinfachte Maschine dieser Art geschaffen, indem die Spindel einen eigenen Antrieb erhält und für die Rollen besondere Bremsglieder verwendet werden. Hierüber besagt Anspruch 1: „Gummireifenaufbaumaschine, bei der die Anpreßrollen fest auf Laufmuttern einer gegen den Reifenträger verschwenkbaren Gewindespindel mit Rechts- und Linksgewinde sitzen, in der Arbeitsendlage auf eine Schaltvorrichtung zum Abheben der Rollen von dem Gummireifen wirken und sodann selbsttätig in die Ausgangslage zurückgeführt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die Gewindespindel der Anpreßrollen durch einen besonderen Antrieb selbständig drehbar ist und an dem Spindelträger beim Abheben der Rollen von dem Gummireifen wirksam werdende Bremsglieder vorgesehen sind, die die Rollen, ohne sie in der Querbewegung zur Spindel zu hindern, an dem Spindelträger gegen Umlauf mit der Spindel halten.“ Anspruch behandelt die Ausbildung der Bremsglieder bzw. der zugehörigen Rückzugsfedern und die Bemessung der letzteren, damit stets der richtige Anpreßdruck erzeugt wird.

Drehgelenk für Deckel oder Türen an Vulkanisierformen und -kesseln. DRP. 658 272, Kl. 39a, Gr. 11/50 für Leonhard Herbert in Frankfurt a. M. H. 141 294, 21. September 1934. Damit bei Vulkanisierformen der Deckel oder die Tür sich den Schließflächen genau anpassen kann, sind die Zapfen der Drehgelenke mit außermittigen Flächen versehen, die ein Verschieben des Deckels senkrecht zur Gelenkachse ermöglichen. Handelt es sich dagegen um schwere Formen, z. B. für Autoreifen, so ist mit den bisherigen Konstruktionen ein Ecken oder Durchsacken des Deckels nicht immer mit Sicherheit zu vermeiden. Deswegen wird gemäß der Erfindung im Scharnier des Gelenks ein waagerechter Tragstift angeordnet, über den der Patentanspruch folgendes besagt: „Drehgelenk für Deckel oder Türen an Vulkanisierformen und -kesseln für Kautschukwaren, insbesondere Kautschukreifen, dessen Zapfen mit außermittigen Flächen versehen ist, die ein Verschieben des Deckels oder der Tür senkrecht zur Gelenkachse ermöglichen, dadurch gekennzeichnet, daß der Tragzapfen des Drehgelenkes auf einem Tragstift ruht, auf dem sich der Deckel oder die Tür entsprechend den außermittigen Flächen in den Gelenkaugen verschieben und den Schließflächen der Vulkanisierformen oder -kessel anpassen kann.“ Durch diese Anordnung werden gleichzeitig auch Abweichungen in der Stärke der Formen, die auswechselbar in die Vulkanisierform eingelegt werden, ohne weiteres ausgeglichen.

Eingetragene Warenzeichen

Nr. 499 066. Novolit für Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover, auf Kämme.

Nr. 499 303. Puck (Bz.) für New-York Hamburger Gummi-Waaren Compagnie, Hamburg 33, auf Kämme.

Reichs-Patente

Anmeldungen

Klasse

- 3b. 18. W. 100 877. Erf., zugl. Anm.: Dr. Arthur Wondzinski, Berlin. **Gummihandschuh.** 12. April 1937. Ausgel. 7. April 1938.
- 63c. 31/01. C. 52 279. Erf.: Albert Ehrhardt, Rud. Töppe und Wilhelm Dröse, Hannover. Anm.: Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Als Felgenstütze ausgebildete Vorrichtung für Gummischäfte von Ventilen.** 10. Dezember 1936. Ausgel. 7. April 1938.

Erteilungen

Klasse

- 30a. 8/04. 659 625. R. Graf & Co. A.-G., Nürnberg. **Phiolenpackung für Katgut oder anderes chirurgisches Nähmaterial.** 4. April 1934. G. 87 770.
- 39b. 4/01. 659 368. Metzeler-Gummiwerke A.-G., München. **Verfahren zur Herstellung haltbarer Verbindungen zwischen vulkanisierten und zu vulkanisierenden Schichten von Mischpolymerisation aus Butadien und Acrylsäurenitril.** 3. September 1936. M. 135 628.
- 39b. 5. 659 411. International Latex Processes Limited, St. Peter Port, Guernsey, Kanalinseln; Vertr.: Dr. C. Wiegand und Dr. E. Wiegand, Patentanwälte, Berlin SW 61. **Verfahren zur Herstellung von Kautschuk-Gewebematerial.** 29. Januar 1935. J. 51 554.
- 39b. 5. 659 627. Dunlop Rubber Co. Ltd., London, und The Anode Rubber Company Ltd., St. Peter's Port, Guernsey, Kanalinseln; Vertr.: Dr. C. Wiegand, Patentanwälte, Berlin SW 61. **Verfahren zur Herstellung von als Klebemittel geeigneten Mischungen aus wäßrigen Kautschukdispersionen und Kautschuklösungsmitteln.** 31. Januar 1932. D. 62 812. Großbritannien 11. Februar und 17. Oktober 1931.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

- 47f. 1 431 979. Röhren- und Schweißwerk vorm. G. Kuntze G. m. b. H., Bochum. **In bestimmten Grenzen dehnbare Führungsmuffe mit Gummiringdichtung.** 8. März 1938. R. 25 677.
- 63e. 1 432 571. Léon Sylvain Max Lejeune und Jean Etienne Charles Bongrand, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Marsch und Dr.-Ing. G. Breitung, Patentanwälte, Berlin SW 11. **Mantel für Luftreifen.** 25. April 1933. L. 10 542. Frankreich 23. Dezember 1932.
- 63e. 1 432 579. Ernst Chun, Duisburg-Laar. **Schutz für Fahrradluftschlauch und -mantel.** 3. November 1937. C. 4616.
- 63c. 1 432 760. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Einteiliges Gummiventil.** 12. März 1938. C. 6635.
- 63e. 1 431 621. Dipl.-Ing. Kurt Hoffmann, Frankfurt a. Main-Preungesheim, und Ernst Hackenspiel, Bad Homburg v. d. H. **Kontroll-Alarm-Luftdruckventil für Kraftfahrzeugreifen.** 22. Dezember 1937. H. 40 516.
- 63e. 1 431 622. Otto Reißmann, Berlin SW 61. **Schutzvorrichtung für Gummiventile bei Kraftfahrzeugluftschläuchen.** 22. Dezember 1937. R. 25 007.
- 63e. 1 431 635. Nollesche Werke Kommandit-Gesellschaft, Weißenfels a. d. Saale. **Gleitschutzkette.** 19. Februar 1938. N. 10 587.

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“. Fernspr. 2393

Rostschutz

Rosten wird verhindert durch den metallischen Rostschutzanstrich „Paratect-Silber-Metall“, spritz- u. streichbar, 1 kg/15 qm. Aufklärungsschrift 189 R vom „Paratect“, Borsdorf/Leipzig.

U-Profilgummi Formartikel

HELLMUT ELLERMANN
Kommandit-Gesellschaft
Hannover - Döhren



G. & A. THOENES SÄCHSISCHE ASBESTFABRIK
RADEBEUL - DRESDEN

Lieferung nur an technische Händler!

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Ahlen (Westf.). Paul Hirsch Nachf. Inhaber Dr. Franz Buschhoff. Die Firma ist geändert in Dr. Franz Buschhoff, Großhandlung chemisch-technischer Artikel.

Berlin. Deutsche Telephonwerke und Kabelindustrie A.-G. Nach den Beschlüssen der zum 2. April einberufenen ordentlichen Hauptversammlung gelangt für 1937 eine Dividende von wiederum 7 Proz. zur Auszahlung. Ueber das Geschäft im neuen Jahr berichtete vom Vorstand Direktor Dr. Neuhold, daß beide Abteilungen zur Zeit voll ausgenutzt seien, und daß die vorliegenden Aufträge nicht nur für das laufende Jahr, sondern auch darüber hinaus volle Beschäftigung sicherten. In den Aufsichtsrat wurden die in regelmäßigem Wechsel ausscheidenden Mitglieder Direktor Max Ebbecke, Vorstandsmitglied der elektrischen Licht- und Kraftanlage A.-G. in Berlin und Alfred H. Schwartz, Berlin, wiedergewählt.

Berlin-Schöneberg. In der Bilanzsitzung des Aufsichtsrats der Mix & Genest A.-G. wurden der vom Vorstand vorgelegte Abschluß und der Geschäftsbericht für das Geschäftsjahr 1937 genehmigt. Das Ergebnis des abgelaufenen Geschäftsjahres war gut. Der Hauptversammlung wird wiederum die Verteilung einer Dividende von 6 Proz. vorgeschlagen. Um die gesetzliche Rücklage auf 5 Proz. des Stammkapitals zu erhöhen, wird neben der satzungsgemäßen Zuwendung (i. V. 41 624 RM) eine Sonderzuweisung von 420 211 RM gemacht. Maschinen, Werkzeuge und sonstige Anlagenegegenstände sind voll abgeschrieben. Die freiwilligen sozialen Leistungen sind auch im abgelaufenen Geschäftsjahr wesentlich erhöht worden. Die Gefolgschaft erhält eine angemessene Abschlußvergütung. Umsätze und Auftragsgänge konnten im Berichtsjahr gesteigert werden. Auch im Auslandsgeschäft wurden wieder gute Erfolge erzielt. Bankkredite sind am Bilanzstichtag nicht in Anspruch genommen (wie im Vorjahr). Die bisherigen Auftragsgänge im laufenden Geschäftsjahr lassen auch in diesem Jahre ein günstiges Ergebnis erwarten.

Dortmund. Vereinigte Asbestwerke Danco-Wetzell & Co., A.-G. Hauptversammlung beschloß, aus dem Reingewinn einschließlich Vortrag von insgesamt 58 122 RM eine auf 8 Proz. erhöhte Dividende (i. V. 6 Proz. Dividende) zu verteilen, wovon diesmal 2 Proz. dem Anleihestock zugeführt wurden. Der Rest von 2122 RM wurde auf neue Rechnung vorgetragen (i. V. 8850 RM). Ferner beschloß die HV., das AK. von 756 000 auf 700 000 RM herabzusetzen. Der Auftragsingang ist auch im neuen Geschäftsjahr bisher befriedigend gewesen, so daß wieder mit einer günstigen Entwicklung gerechnet werden kann.

Halle (Saale). Gummi-Bieder Inhaber Hans Bieder, Große Steinstr. 81. Der Gerda Bieder, geb. Marek, ist Prokura erteilt.

Halle (Saale). Wegelin & Hübner Maschinenfabrik und Eisengießerei A.-G. Der Aufsichtsrat, dem der Abschluß für 1937 vorlag, beschloß, der auf den 27. April nach Halle einberufenen ordentlichen Hauptversammlung die Verteilung einer Dividende von 4 Proz.

vorzuschlagen (i. V. 19 835 RM Gewinn, der zum Vortrag kam). Die Beschäftigung ist das ganze Jahr hindurch recht befriedigend gewesen, wie auch die Auftragsgänge im neuen Jahre für alle Fabrikationszweige recht gut sind.

Hannover. Continental Gummi-Werke A.-G. Zu der am 5. April im Verwaltungsgebäude der Gesellschaft stattgehabten ordentlichen Hauptversammlung waren 57 Aktionäre erschienen, die 239 248 Stimmen mit einem Aktienkapital von 23 924 800 RM vertraten. Die auf der Tagesordnung stehenden Punkte fanden einstimmig Erledigung. Es kommt somit eine Dividende von 8 Proz. zur Ausschüttung an die Aktionäre, während weitere 6 Proz. an die Deutsche Golddiskontbank auf Grund der Bestimmungen des Anleihestockgesetzes überwiesen werden (vgl. „Geschäftsbericht“ in Nr. 12, S. 317, d. Bl.). In den Aufsichtsrat wurden die bisherigen Mitglieder: Geheimrat Dr. Robert Allmers, Berlin; Generalkonsul Dr. J. B. Caspar, Hannover; Dr.-Ing. e. H. Fritz Opel, Rüsselsheim a. M.; Bankdirektor Oswald Rösler, Berlin; Karl Trutz, Berlin; Direktor J. C. Uebel, Rüsselsheim a. M., wiedergewählt. Ueber die Geschäftslage machte der Vorstand u. a. folgende Ausführungen: „Ueber das laufende Geschäftsjahr 1938 ist in bezug auf die bisher vorliegenden Ergebnisse bis Ende März zu sagen, daß der Umsatz sich weiterhin günstig entwickelt hat. Es ist eine Steigerung im Inlandswertumsatz gegenüber der gleichen Zeit des Vorjahres in beachtlichem Ausmaß festzustellen. Die Entwicklung der Unkosten wird von der Verwaltung nach wie vor — mit dem Ziel einer weiteren prozentualen Senkung — im Auge behalten. Auch das Exportgeschäft hat in den ersten Monaten des Geschäftsjahres weiterhin befriedigt. Bei dieser Gelegenheit gibt die Verwaltung der Gesellschaft von einem umfangreichen Neubauprogramm Kenntnis am sogenannten „Nordhafen“ der Stadt Hannover, wo auf einem hierfür in ausreichendem Maße käuflich erworbenen Gelände Anlagen errichtet werden, die der Steigerung der Aufnahmefähigkeit des Hauses für die Bunaverarbeitung, sowie der Errichtung notwendiger Lagerräume für Material und Fertigware und schließlich der Erweiterung einer bereits vorhandenen Cordzwinerei dienen sollen. Damit wird gleichzeitig der Raum freigemacht für erforderliche Erweiterungen und Auflockerungen auf dem Fabrikgelände Vahrenwalder Straße. Alles in allem glaubt die Verwaltung mit Zuversicht in den weiteren Ablauf des Geschäftsjahres 1938 blicken zu können.“

Köln-Deutz. Kölnische Gummifäden-Fabrik vorm. Ferd. Kohlstadt & Co. Nach dem in der Sitzung des Aufsichtsrats am 7. April vorgelegten Jahresabschluß für 1937 beträgt der nach Abschreibungen auf Anlagewerte von 130 906 RM (1936: 127 177 RM) und einer nach den Vorschriften des neuen Aktiengesetzes vorweg über Unkosten verbuchten Ueberweisung von 4500 RM an die gesetzliche Rücklage erzielte Reingewinn 43 036 RM (1936: 113 346 RM). Unter Hinzurechnung des Gewinnvortrages aus 1936 von 37 155 RM ergibt sich ein Gesamtgewinn von 80 191 RM. (Von dem Gewinn des Jahres 1936 wurden 46 191 RM zur Deckung des Verlustes aus 1935, 22 500 RM für die gesetzliche Rücklage und 7500 RM für die Rücklage für Werksangehörige verwandt.) Der auf den 14. Mai einzuberufenden Hauptversammlung wird vorgeschlagen, einer Sonderrücklage 15 000 RM und

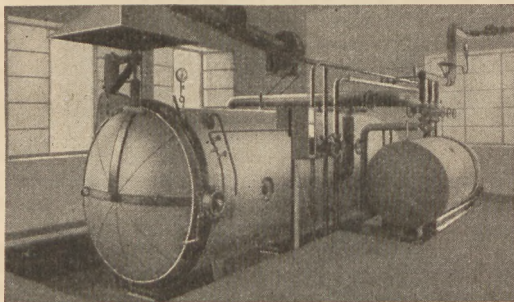
KREIDE

blütenweiß - feinstgemahlen

liefern seit Jahrzehnten an Gummi-, Kabel- und sonstige chemische Fabriken

Schmidt, Retsch & Co., Wunsiedel 1

(Bayer. Ostmark)



Vulkanisier-Kessel

mit Schnellverschluss (In- u. Ausl.-Patente), zwangsläufige Deckelverriegelung, daher absolut betriebssicher.

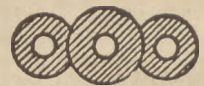
Regenerier-Anlagen

mit Laugen- und Heißdampf-Umwälzung.

Heißluft-Umwälzvorrichtungen

(D.R.P.) Absolut gleichmäßige Temperaturverteilung

MASCHINENBAU SCHOLZ & CO. COESFELD i. WESTF.



Für Gummilabsätze sämtl. els.

Einlegeplättchen

Spez.-Fabr. Ring & Co. Gevelsberg 5 i. W.

Wasserstandsgläser



Reflexions-Gläser, Schutz-, Oeler- und Zylinder-Gläser

Schnelle, gute Lieferung

Wessel & Co., Lübeck V
Fabrik technischer Gläser

1064
MAGNESIA
„LIPSIA“
carbonica und usta
CALCIUM
carb. praec.
- spezial -

„LIPSIA“
Chemische Fabrik AG.

Mügel
(Bez. Leipzig)

der Rücklage für Werksangehörige 5000 RM zu überweisen, ferner 56 250 RM = 5 Proz. als Gewinnanteil an die Aktionäre auszuschütten und 3941 RM auf neue Rechnung vorzutragen. Der Rückgang des Reingewinns im Jahre 1937 ist auf die erhebliche Erhöhung der Rohgummipreise im Berichtsjahr zurückzuführen, der gegenüber die Verkaufspreise praktisch erst mit dem Spätsommer angepaßt werden konnten. Der Geschäftsgang im laufenden Jahr wird als zufriedenstellend bezeichnet.

Rheydt. Kabelwerk Rheydt A.-G. In einer Aufsichtsrats-sitzung berichtete der Vorstand über das erste Halbjahr 1937. Sowohl die Anlagen in Rheydt als auch die Betriebe der nunmehr fast vollständig beherrschten Deutschen Kabelwerke A.-G., Berlin, waren bisher voll beschäftigt. Der vorliegende Auftragsbestand sichert über den Schluß des Geschäftsjahres hinaus volle Beschäftigung. Entsprechend hat sowohl der Inlandsabsatz als auch die Ausfuhr eine weitere Steigerung erfahren.

Treuen (Sa.). Mechanische Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz A.-G. Die Verwaltung der Mechanische Treibriemenweberei und Seilfabrik Gustav Kunz A.-G., Treuen (Sa), schlägt der auf den 21. Mai festgesetzten HV. eine Dividende von 6 (5) Proz. für 1937 nach gewohnt vorsichtiger Bewertung vor.

Jubiläen

Dresden. Einer der bekanntesten technischen Händler Sachsens, Herr August Moß, Inhaber der Firma gleichen Namens, kann am 15. April auf eine 50jährige Tätigkeit in seinem Beruf zurückblicken. Mit 14 Jahren trat er am 15. April 1888 seine Lehrstelle bei der Firma Adolf Voigt & Co. in Bremen an und erhielt hier durch eine vielseitige Ausbildung die Grundlage zu seinem heutigen hervorragenden Fachwissen. Durch seine unermüdliche Schaffenskraft gelang es Herrn Moß, sich im Jahre 1908 in Dresden selbständig zu machen und sein Unternehmen aus kleinen Anfängen heraus so auszubauen, daß die Firma heute vornehmlich in sächsischen Industriekreisen einen guten Namen hat. Wir wünschen dem Jubilar, der noch heute sein Geschäft in großer Frische selbst leitet, auch für die Zukunft Gesundheit und besten Erfolg.

rm. Hamburg. Bei der Firma Hamburg-New-Yorker Gummi-Waaren-Compagnie vorm. Heinrich Traun Söhne konnte Herr Hermann Haunstein sein 50jähriges Dienstjubiläum feiern.

rm. Hamburg. Bei der Firma Helmers & Renck, Mühlenstr. 34, technische Gummiwaren und Maschinenbedarfsartikel, feierte der Mitinhaber Herr Erich Helmers sein 25jähriges Berufsjubiläum.

Todesfälle

gr. Rheydt (Rhld.). Herr Direktor i. R. Karl Hensen ist unerwartet im 66. Lebensjahr verschieden. Nahezu 36 Jahre hat er sein reiches Wissen und seine unermüdliche Arbeitskraft dem Kabelwerk Rheydt A.-G., Bonnenbroicher Str. 2, gewidmet. Vor kaum einem Jahr trat er in den wohlverdienten Ruhestand.

Aus dem Fahrrad- und Automobilfach

Berlin. Talbot & Co. K.-G. Großhandel mit Auto- und Fahrradzubehör, SW 61, Tempelhofer Ufer 17. Die K.-G. ist aufgelöst. Der Kaufmann Yorck Talbot, Berlin, ist jetzt Alleininhaber. Die Firma, die

Talbot & Co. K.-G. gelautet hat, ist geändert, sie lautet jetzt: Talbot & Co. Charlotte Wachner, Berlin, ist weiter Einzelprokuristin.

Wandsbek. „Albo“ Autoreifen-Erneuerung Albert Ohling, Zollstr. 39, Autoreifenenerneuerungsbetrieb. Geschäftsinhaber ist jetzt: Willy Karl Heupel, Vulkaniseur in Hamburg. Der Uebergang in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch den Willy Heupel ausgeschlossen.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Mannheim. „Aurepa“ Autohaus und Reparaturwerk Josef Heitger, Seilerstr. 12. Inhaber: Josef Heitger, Kaufmann, Mannheim.

Vom Ausland

(r.) **Paris.** Die neue A.-G. „Les Etablissements du Caoutchouc Le Globe“ mit Sitz in Paris, 10. avenue de la Grande-Armée, und mit einem Kapital von 100 000 Fr. fabrizieren und handeln mit allen Kautschukartikeln. Leiter: A. Maliniak, Paris 7, rue Marcel-Renault, und Fernand Pinelli, Paris, 28. avenue de Laumiére.

Neugründungen

Neuchâtel (Schweiz). In der Nähe von Neuchâtel wird eine Fabrik zur Erzeugung von Gummiwaren errichtet, die ihren Betrieb im Herbst aufnehmen soll.

Bezugsquellen-Anfragen

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

(Porto für die Weitergabe ist beizufügen)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

Nr. 1. Wer ist Hersteller von Gasabsperrblasen mit Stoffeinlagen?

Nr. 2. Wer ist Fabrikant von Gummiwalzenbezügen für Radenauslese-Maschinen?

Nr. 3. Wer baut Maschinen zur Herstellung gespritzter Gummi-fäden?

Nr. 4. Wer stellt das Material „Gumitext“ her?

Nr. 5. Wer fabriziert Kappen-Pessare aus Celluloid „Parum“ oder „Parnura“?

Nr. 6. Wer stellt Weichgummi-Filtertücher her?

Nr. 7. Wer ist Fabrikant der Gummibürsten „AHA“?

Nr. 10. Wer ist Hersteller von Reinigungsmaschinen für Feuerlöschschläuche mit elektrischem Antrieb?

Nr. 11. Wer stellt Dr. Salgo's Aderpressen (Arterienabbinder) her?

Nr. 12. Wer fabriziert sogenannte Heiekrücken aus Gummi für Brauereien?

Nr. 15. Wer ist Hersteller des Augenschutzes „Arvitus“?

Regenerate gestrainert, in allen, auch spritzfähigen Qualitäten und Farben Regenerat-Mischungen auch unter Zusatz von bewährten Kunststoffen

für die Kabelfabrikation u. sonst. Gummiartikel — Lohnregeneration —



GUMMIWERK ODENWALD WILLY KAUS
FRANKFURT/M.

FORMEN
für die gesamte
Gummi-Industrie

Fr. Rempuschefsky
HANNOVER-HAINHOLZ

Regenerier-Anlagen

nach dem **Alkaliverfahren** mit und ohne Rührwerk,
nach dem **elektr. Heißdampfverfahren**,
nach dem **Hochdruckdampfverfahren**,
nach dem **kombinierten Verfahren**
D. R. P. ang.

Vulkanisier-Anlagen

mit und ohne Umwälzung

mit **Sattdampfheizung**
Heißluftheizung
Dampf-Heißluft-Heizung
elektr. Beheizung

Regenerier-Anlage, Type
„Universal“ mit Umwälzung

CONRAD ENGELKE · HANNOVER-LIMMER
Telefon: 43741 — Postfach 11

Dichtungs-Kitte

die sich bewährt haben

für Dampf- und Kraftbetriebe,
Heizungs-, Gas-, Wasser-, Benzin-,
Benzol-, Oelanlagen · Außerdem:
Ofenkitt, Kesselkitt und Eisenkitt

Manganesit-Fabrik Lange & Co.
Hildburghausen (Thür.)

Das deutsche Recht der nationalen Arbeit in der Rechtsprechung

Von Dr. Franz Goerig, Lohmar (Siegkr.)

Ehrengerichtlicher Schutz der weiblichen Gefolgschaftsangehörigen

Betriebsführer und Betriebsaufsichtspersonen unterliegen wegen groben Verstoßes gegen die soziale Ehrbarkeit und Gerechtigkeit besonders empfindlicher ehrengerichtlicher Bestrafung, wenn sie die wirtschaftliche Abhängigkeit weiblicher Gefolgschaftsangehöriger durch unsittliche Zumutungen ausnutzen. Strafschwerend kann dabei in Betracht kommen, daß der Angeklagte die Nichterfüllung solcher Zumutungen mit späterem schikanösen Verhalten im Dienste beantwortet oder sich häufig solcher Uebergriffe schuldig gemacht hat. Strafmildernd kann in Betracht kommen, daß die beteiligten weiblichen Gefolgschaftsangehörigen durch ihr Verhalten Anlaß zu solchen Zumutungen gegeben haben, oder daß der Angeklagte sich im übrigen sozial gerecht verhalten hat. (Urteil des Reichsehrengerichtshofes vom 10. Juni 1937 Nr. II 4/37.)

Angabe des Entlassungsgrundes im Zeugnis?

Die Angabe des Entlassungsgrundes im Zeugnis kann unter Umständen auch gegen den Willen des Gefolgschaftsangehörigen gerechtfertigt sein, wenn der Gefolgschaftsangehörige Ausdehnung des Zeugnisses auf Führung und Leistung verlangt, und wenn die Angabe des Entlassungsgrundes geboten erscheint, um Führung und Leistung des Gefolgschaftsangehörigen während des Dienstverhältnisses richtig zu kennzeichnen. Die Angabe des Entlassungsgrundes ist jedoch nicht gerechtfertigt, wenn die Entlassung aus einem Grunde erfolgt, der mit der Führung und Leistung während des Dienstverhältnisses nichts zu tun hat. So ist es beispielsweise unzulässig, gegen den Willen des Gefolgschaftsangehörigen im Zeugnis zu vermerken, daß die Entlassung wegen einer Vorstrafe des Gefolgschaftsangehörigen aus der Zeit vor Beginn des Dienstverhältnisses erfolgt ist. (Urteil des Reichsarbeitsgerichtes vom 14. Juli 1937 Nr. RAG. 68/37.)

Verwirkung von Rechtsansprüchen

Auch schon vor Ablauf der gesetzlichen oder vertraglichen Verjährungsfristen können Ansprüche wegen verspäteter Geltendmachung verwirkt sein. Eine Verwirkung durch Verspätung der Geltendmachung kann vor allem dann Platz greifen, wenn der Gläubiger durch sein Verhalten den Schuldner in den Glauben versetzt hat, er werde auf Erfüllung der Schuld nicht mehr in Anspruch genommen werden, und wenn im Hinblick auf dieses Verhalten dem Schuldner die nachträgliche Forderungserfüllung billigerweise nicht mehr zugemutet werden kann. Letzteres kann z. B. dann der Fall sein, wenn die nachträgliche Verurteilung zur Forderungserfüllung den Schuldner unerwarteterweise in Schwierigkeiten bringen würde und nach Treu und Glauben ein berechtigtes Interesse an der nachträglichen Forderungserfüllung nicht anerkannt werden kann. (Urteil des Reichsgerichtes vom 16. Juni 1937 Nr. V 21/37.)

Wer ist Betriebsführer?

Für die Frage der Verantwortlichkeit im Sinne des Arbeitsordnungsgesetzes und für die Festsetzung der Straftat im Arbeitsehrengerichtsverfahren kann es von ausschlaggebender Bedeutung sein, ob jemand als Betriebsführer oder nur als stellvertretender Betriebsführer oder als Betriebsaufsichtsperson anzusehen ist. Der Reichsehrengerichtshof stellt fest, daß es für Zuerkennung der Betriebsführereigenschaft im Sinne des Arbeitsordnungsgesetzes nicht auf die tatsächliche Ausübung von Betriebsführerfunktionen, sondern nur darauf ankommt, ob der Betreffende im Sinne des Arbeitsordnungsgesetzes rechtlich die Betriebsführereigenschaft besitzt. Daraus ergibt sich: Betriebsführer im Sinne der Bestimmungen des Arbeitsordnungsgesetzes ist nicht schon jeder, der Betriebsführerfunktionen in einem Betriebe ausübt, sondern nur derjenige, der nach den gesetzlichen Bestimmungen Führer des betreffenden Betriebes im Rechtssinne ist. Personen, die Betriebsführerrechte ausüben, ohne Betriebsführer im Rechtssinne zu sein, können im Sinne des Arbeitsordnungsgesetzes nur als Stellvertreter des Betriebsführers oder als Betriebsaufsichtspersonen anzusehen sein. (Urteil des Reichsehrengerichtshofes vom 3. Februar 1937 Nr. II 24/36.)

Kübelspritzen
nach Normenvorschrift
auch im **Luftschutz**
anwendbar
AUG. HOENIG
KÖLN-NIPPES

Massen-Gummi-Formartikel
Räderbezüge aller Art
äußerst leistungsfähig
liefern
Heymer, Pilz Söhne, Gummireifefabrik, Meuselwitz/Thür.

Ledertreibriemen
naßgestreckte, tadellose Qualität liefert in Rollen
Heinrich Jotzen, Wuppertal - Unterbarmen
Treibriemenfabrik
Gründungsjahr 1874

Für alle Industrien gedrehte Teile aus
Hartgummi, Cellon
Fiber, Kunstharz, Hartgewebe u. ä.
Werkstoffen stellt her
Alexander Matthaei
Berlin SO 36, Naunynstraße 38

Gute Bürstenwalzen und Maschinenbürsten
verbessern Ihre Erzeugnisse
65 Jahre
Spezialhersteller technischer Bürsten. Wir übernehmen auch den Neubesatz verbrauchter Bürsten. Ein Versuch wird Sie überzeugen
ERTINGSHAUSEN & SÖHNE, HANNOVER-W



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

Glasformen
für die Gummiwarenfabrikation
nur vom Spezialisten.
Emil Becher, vorm. Vinc. Meyer
Glaswarenfabr., Gräfenroda/Thür.



Für GUMMI-GEWEBE-RIEMEN
heute nur noch
FESTA-Riemenverbinder
Keine Drähte und Blechspitzen.
Kein Berühren der Riemenscheiben.
Immer wieder verwendbar.
Wilhelm Lienkämper - Lüdenscheid

BICELLA
für glatte, reibende
Reibstoffe
Hauslein & Kirchhof Leipzig Ct Brühl 22



Wringmaschinen-Bretter
roh, geschliffen und lackiert, sowie Gestelle aus Holz liefert
Holzwarenfabrik Nikolaus Ohler, Seiffen, Erzg.

DER **neue**
3fach geführte KOPSTÜCK-FLACHSTAHL-PERFORIERAPPARAT
ZYKLOP
KRACHTANTRIEB
A. HOGENFORST LEIPZIG Ct



Putzlappen **MAX DÖLZIG** **Putzwolle**
Putzwollefabrik, Crimmitschau i. Sa.
Putz-, Poller- und Scheuertücher

Treibriemenwaxse
Adhäsionsöle
Riemenpflegemittel
fabrizieren seit 40 Jahren
Vogt & Co., Görlitz
Spezialfabrik technischer Fettpräparate



Exzelsior-Sichter, Mischmaschinen, Plansichter, Rüttelsiebe
Schwingsiebe, Elevatoren aller Art seit vielen Jahren in der Gummi-Industrie bestens bewährt.
A. JASSE G.M.B.H.
BERLIN NW 21, LÜBECKER STRASSE 2



Schöne Deine Augen durch besseres Licht
Inserate
in der „Gummi-Zeltung“
haben guten Erfolg!

CELLULOID ^{UND} PLASTISCHE MASSEN

KURZBERICHT ÜBER KUNSTSTOFFE

Fachblatt für Fabrikation und Handel von Celluloid, Celluloidwaren und anderen plastischen Massen, sowie Preß- und Isolierstoffen

Nr. 8

Berlin, 15. April 1938

38. Jahrgang

Rundschau

Metallspritzguß und plastische Massen. (Plastics Nr. 6/1937.) Fast jeder Gegenstand, der aus plastischen Massen geformt werden kann, läßt sich auch durch Spritzguß herstellen. Teile aus Spritzguß und plastischen Massen werden bisweilen abwechselnd verwendet; noch häufiger jedoch ergänzen sich solche. Es gilt dies nicht nur in bezug auf Kontrastwirkungen, sondern auch im Hinblick auf Festigkeit, Wärmeleitung, dielektrische Eigenschaften usw. Plastische Massen sind in gefälligen Farben und in durchsichtiger wie opaker Form erhältlich; sie sind frei von Korrosion und chemisch inert sowie gleichzeitig schlechte Wärmeleiter und gute dielektrische Stoffe. Sie stehen aber in der Festigkeit Spritzgußerzeugnissen aus Zamaklegierungen, der in den Vereinigten Staaten am ausgedehntesten benutzten Zinklegierung, entschieden nach. Spritzguß ist auch leicht zu polieren und galvanisch zu überziehen, und es lassen sich damit selbst verwickeltere Gegenstände herstellen, die nicht geformt werden können.

Für die Kombination von plastischen Massen und Spritzguß eignen sich vor allem Kraftwagensteuerräder, bei denen man die Naben aus Zinkspritzguß und Kranz, Hupenknopf und einige andere Teile aus plastischen Massen herstellt. Eine Nabe aus Formstoff würde keine hinlängliche Festigkeit besitzen und ein Spritzgußkranz sich andererseits nicht so angenehm anfühlen wie ein solcher aus Celluloseacetat. Die Kränze von Steuerrädern werden jedoch durch einen Metallkern verstärkt. Für die Zeigerblätter der Anzeigevorrichtungen hat man Plaskon, einen Aminoformstoff verwendet. Auch hat man manche Metallteile mit einem 0,125 mm starken Tauchüberzug von Pyroxylinmasse versehen. Bei den amerikanischen Hudson- und Terraplane-Wagen trifft man Kühlerverzierung aus rubinrotem, durchsichtigem Catalin an, die gegenüber den Spritzgußteilen einen lebhaften Kontrast bilden. Die Verwendung von plastischen Massen in Verbindung mit Spritzguß ist nun aber keineswegs auf Kraftwagen beschränkt. Der Verfasser beschreibt an einschlägigen Beispielen eine Schreibtischgarnitur, ein Kästchen mit einem Unterteil und einem Deckel aus Formstoff nebst einem Mantel und einer Zierfigur aus Spritzguß, eine Vase mit einem hohlen oberen Teil aus Phenol- oder Aminoharz, Bilderrahmen, Tierfiguren usw. Ferner sind bei elektrischen Haushaltgeräten in vielen Fällen plastische Massen und Spritzgußteile vereinigt. Bei

Staubsaugern z. B. besteht oftmals der Hauptrahmen nebst einigen Zubehörteilen aus Spritzguß, das Motorgehäuse jedoch vielmehr aus Formstoff. Ähnliches gilt für Waschmaschinen. Dem Aufsatz ist viel Bildmaterial beigegeben.

Herstellung künstlicher Därme aus Cellulose. (Chemiker-Zeitung Nr. 1/1938.) Dipl.-Ing. Richard Weingand führt aus, daß die Herstellung künstlicher Därme wegen des großen Darmverbrauches in Deutschland zur Wurstherstellung nicht neu ist. Schon vor 40 Jahren hat man erstmalig künstliche Därme benutzt, in erster Linie solche aus Pergamentpapier. Solche Därme haben aber den Nachteil, daß sich die darin befindliche Wurst vom Darm trennt und deshalb dann die Wurst nicht schön glatt aussieht. Auch die Klebung war anfangs mangelhaft. Nach dem DRP. 649 983 soll man das Lösen der Wurst vom Darm verhindern können, wenn man die Innenseite des Darms mit einer Faserschicht versieht. Auch Imprägnierungen mit Gelatine sind vorgeschlagen worden. Neuerdings haben die aus Viskose hergestellten Zellglasfolien, wie Cellophan, Heliozell und Transparit, als Darmmaterial Verwendung gefunden (besonders in Frankreich). Zellglasstreifen werden auf einer Randseite mit einem Gelatineauftrag versehen, und dann gelangen sie in eine Klebmaschine, um zu Därmen verklebt zu werden. Die Wasserfestmachung der Gelatine erfolgt durch Einwirkung von Formaldehyd. Dabei wird der Darm auch kochfest. Statt Gelatine soll sich auch eine konzentrierte Zinkchloridlösung als Klebstoff eignen. Die Ideallösung war jedoch die Herstellung nahtloser Schläuche bzw. Därme, die 1913 gelang. Während in den USA. gebleichte Baumwollintere als Rohstoff dienen, wird in Deutschland gebleichter Zellstoff verwendet, wie ihn auch die Kunstseidefabriken benutzen.

Die Aufarbeitung erfolgt nach zwei Verfahren, und zwar entweder Behandlung der Cellulose mit Schwefelsäure-Wasser-Salpetersäure-Gemischen und Herstellung von Nitrocellulose mit etwa 12 Proz. Stickstoff, die dann in Aether-Alkohol-Gemischen zu Kollodium gelöst wird, oder man arbeitet wie in den Viskose-seidefabriken, indem man die Cellulose mit 24-volumenprozentiger Natronlauge behandelt, in Alkalicellulose überführt, diese abpreßt und dann Schwefelkohlenstoff einwirken läßt. Es bildet sich auf diese Weise Natriumcellulosexanthogenat, das in verdünnter Natronlauge zu Viskose gelöst wird. Viskose stellt eine honigartige Flüssigkeit dar, die sich leicht verformen läßt und

CELLULOID PERLOID

(Wortschutz eingetragen)

CELLON

(Wortschutz eingetragen)

ASTRALON

D. R. P. (Wortschutz eingetragen)

Lieferbar in Tafeln, Röhren, Stäben und endlosen Fäden

Celluloid-Verkaufs-Gesellschaft m. b. H. Berlin W9, Linkstr. 25 (Fuggerhaus)

Altbewährter Werkstoff, leicht bearbeitbar, für vielerlei Anwendung. — Reiche Auswahl von Farben und Mustern. — Nachahmungen von Elfenbein, Horn, Schildpatt, Leder, Holzarten, Steinen, Bronzen, Kristall usw.

Wohlgelungene Nachahmung von Perlmutter in silberweißer und irisierender Tönung oder in wirkungsvollen Zusammenstellungen mit feinen Farben durch Klebung als Auflage oder Zwischenlage (auch schwer brennbar, Typ Nacrolaque)

Plastische Masse, in Ihren Eigenschaften, insbesondere hinsichtlich guter Bearbeitbarkeit, ähnlich Celluloid, jedoch schwer brennbar. — Große Mannigfaltigkeit in Farbe und Zeichnung

Der neue Werkstoff Astralon ist unbrennbar, nicht hygroskopisch, zäh und biegsam, hochgradig lichtbeständig, gut durchlässig für ultraviolette Strahlen, hoch beständig gegen Säuren und Basen. — Herstellbar in durchsichtigen, durchscheinenden und gedeckten einfarbigen Ausführungen

die man mit salzsauren Lösungen zur Koagulation bringen kann. Die Herstellung der Kunstdärme an Hand der DRPe. 488 940, 559 363, 478 680 und 534 241 sowie 588 102 wird dann genau beschrieben. Ein guter Darm mittlerer Größe (55 bis 60 mm) soll im feuchten Zustand einer Wassersäule von 2,5 m standhalten. Die Kunstdarmproduktion in Deutschland beträgt jährlich 200 Mill. m, wovon die Hälfte aus Cellulose hergestellt wird.

* * *

Eine neue Masse aus regeneriertem Kautschuk. (Plastics Nr. 4/1937.) Am englischen Markt sind neuerdings mit „Rubtex“ bezeichnete Kautschukerzeugnisse erhältlich, die zahlreiche wichtige und interessante Eigenschaften besitzen und in Frankreich mit Erfolg bereits praktisch für die Ausbesserung von Reservoirien, Dämmen und Brücken wie auch für Straßendecken verwendet worden sind. Rubtex ist eine Erfindung des russischen Wissenschaftlers Slansky und besteht im wesentlichen aus regeneriertem Kautschuk, der einer Sonderbehandlung unterworfen worden ist. In der festen Form erzeugt Rubtex, als Ausfüggungsmaterial benutzt, bei Beton, Metall und Holz fast unzerbrechliche Verbindungen; auch bildet das feste Material ein ausgezeichnetes Bindemittel für Straßendecken. Am ausgedehntesten wird es jedoch zur Zeit für das Wasserdichtmachen und Ausbessern von Dämmen, Reservoirien, Zisternen und Eisenbahntunnels verwendet, in welchem letzterem Fall es gleichzeitig als Schalldämpfungsmittel dient. Der Werkstoff wird in diesem Falle bei 180° C geschmolzen und kann dann durch Gießen, Streichen oder auch mit der Kelle aufgetragen werden. Die Reinigung der Werkzeuge kann mit Benzol erfolgen. In England sind jetzt Versuche mit Rubtex-Decken bei Holzpflaster im Gange. Bei der Herstellung von Straßendecken wird der Werkstoff ähnlich wie Asphalt in transportablen Kesseln erhitzt, worauf man die siebenfache Gewichtsmenge Granitsplitt oder Kies zusetzt, die Mischung gleichmäßig ausbreitet, Sand oder feinen Kies darüber streut und die Straßendecke abwalzt.

Rubtex-Flüssigkeit ist eine für den Schutz von Eisen, Beton, Holz und Mauerwerk, insbesondere für denjenigen von Bauwerken gegen Meerwasser und Böden mit hohem Salzgehalt berechnete Farbe, die aber nicht an der Sonne ausgesetzten Plätzen benutzt werden kann. Die Flüssigkeit kann mit einem Pinsel und bei entsprechender Verdünnung mit Benzol oder besser Xylol auch mittels der Spritzpistole aufgetragen werden. Rubtex-Kitt ist ein nichttrocknendes, wasserdichtes, gut festhaftendes und dabei unschwer entfernbares Glasermaterial, das auch für das Abdichten der Fugen zwischen Asbestzementplatten benutzt werden kann. Rubtex-Chlorkautschukfarben sind in drei Sorten erhältlich. Rubtex A eignet sich ausgezeichnet für Behälter, die, wie z. B. Erdöl-Kesselwagen, beim Transport Erschütterungen ausgesetzt sind. Rubtex B schützt Metall, Beton und Ziegelmauerwerk gegen Säuren (außer Kohlensäure), Salze,

Alkalien, Seewasser, Alkohol usw.; Rubtex D ist im trockenen Zustand unentzündlich und müßte im Schiffbau wertvolle Dienste leisten. Ein in schwarz und weiß erhältliches, hochwittungsbeständiges anderes Material eignet sich für Eisenbahnsignale und Verkehrszeichen. Außerdem ist auch eine Rubtex-Aluminiumfarbe erhältlich, die nicht allein dekorativ wirkt, sondern auch ein wertvolles Schutzmittel für Behälter und Kesselwagen bildet.

Bekanntmachung Nr. 2

zur Anordnung Nr. 11 der Ueberwachungsstelle „Chemie“
Vom 30. März 1938*

Auf Grund des § 3 der Anordnung Nr. 11 der Ueberwachungsstelle „Chemie“ vom 22. Dezember 1937 (Deutscher Reichsanzeiger und Preußischer Staatsanzeiger Nr. 295 vom 22. Dezember 1937) wird bestimmt:

§ 1

Preßmassen im Sinne des § 1 der obenbezeichneten Anordnung darf zu Schmuckgegenständen aller Art sowie Bekleidungschnallen und -verschlüssen nur verarbeiten, wer in der Zeit vom 1. Januar 1937 bis zum Tage des Inkrafttretens dieser Bekanntmachung Preßmassen zu den genannten Erzeugnissen bereits verarbeitet hat.

Die Ueberwachungsstelle kann in besonders gelagerten Fällen auf Antrag Ausnahmen von den Bestimmungen des Absatzes 1 zulassen.

§ 2

Zu widerhandlungen gegen diese Bekanntmachung fallen unter die Strafvorschriften der §§ 10, 12 bis 15 der Verordnung über den Warenverkehr vom 4. September 1934 — RGBI. I S. 816 — in der Fassung der Verordnung vom 28. Juni 1937 — RGBI. I S. 761.

§ 3

Diese Bekanntmachung tritt am 1. April 1938 in Kraft.

Gleichzeitig tritt die Bekanntmachung Nr. 1 zur Anordnung Nr. 11 vom 22. Dezember 1937 (Deutscher Reichsanzeiger und Preußischer Staatsanzeiger Nr. 295 vom 22. Dezember 1937) außer Kraft.

Der Reichsbeauftragte für „Chemie“.

* Vgl. Deutscher Reichsanzeiger und Preußischer Staatsanzeiger Nr. 75 vom 30. März 1938.

Reichspatente

Erteilungen

Klasse 39a. 19/05. 659 098. H. Römmler A.-G., Spremberg, Niederlausitz. **Vorrichtung zum Umpressen elastischer Körper mit einer Fassung aus Kunstharz.** 5. Juli 1935. R. 93 716.

CELLULOID

Alle Farben und Musterungen
in jahrzehntelang bewährten
Qualitäten

ECARIT

(Wortschutz eingetragen)

schwer entflammbar
in jeder Ausführung

COLLODIUMWOLLE

für jeden Verwendungszweck

CELLULOIDFABRIK SPEYER
KIRRMEIER & SCHERER · SPEYER AM RHEIN

Baumwollstaub

als Füllmaterial für Gummimasse

sowie Baumwollstaub in jeder gewünschten Farbe, vulkanisier-
echt gefärbt, zur Veloutierung

liefert

R. Jäckel, Spremberg-Lausitz

Preßformen

in vollendeter Ausführung

für Gummikämme
Celluloidkämme
Celluloidzahnbursten usw

Rheinische Stanz- und Preßformenfabrik

Ernst Kraemer
Krefeld 2 (Forsthaus)

Wir fabrizieren seit über 25 Jahren:

Riemenzugbalsam

DIAMANT

in fester und flüssiger Form

SCHLEIFMITTELWERK KAHL, KAHL am Main

Taka:
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, Bln-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

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

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

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

Treibriemen-Kitt:
Johann Rous Chem.-techn.Fbk., Leipzig 027

Tulex:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Ultramarin:
Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G., Köln

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

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

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

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

Verbandkästen:
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

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

Vollgummireifen:
Heymer, 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.)

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

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

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

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

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

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

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

Zellstoffwatte:
Carl Hofmann, Niedernhausen (Taunus)

Zerkleinerungs-Maschinen:
Zerkleinerungs-Masch.Ing. K. Behnsen & 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:
Hoelemann & Wolff, Osterode / Harz
L. Heubach, Osterwieck / Harz

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

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

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

Stellen-Angebote und Gesuche · Kauf und Verkauf · Verschiedenes

Offene Stellen

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

Gummiwarenfabrik in Norddeutschland sucht zum baldigen Antritt

Chemiker und Physiker

für Laboratorium und Betrieb.

Angebote mit Lichtbild, Zeugnisabschriften u. Gehaltsansprüchen unter **Nr. 475/10234** erbeten an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Für Nord- und Mittel-Deutschland eingeführter

Reisender

gegen Gehalt, Provision und Spesen von Großhandlung in Gummiwaren und Sanitätsartikeln gesucht. Ausführliche Angebote unter Angabe bisheriger Tätigkeit und Antrittsmöglichkeit unter **Z O 10243** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«. Strengste Diskretion zugesagt.

Tüchtiger Reisender

aus der Gummibranche von leistungsfähigem Regenerierwerk gesucht. Ausführliches Angebot mit Angabe der früheren Tätigkeit unter **Z F 10236** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Wir **suchen** für unseren Regeneratbetrieb zum 15. April oder später einen

10203

jüngeren

Werkmeister

(womöglich gelernter Schlosser) mit gründl. Erfahrung in der Behandl. von Walzwerken in ausbaufäh. Lebensstellung. Ausführliche Bewerbungen mit Lebenslauf, Lichtbild und Zeugnisabschriften sowie Gehaltsansprüchen erbeten an

Dubois & Kaufmann, G. m. b. H., Mannheim-Rheinau

Für Luft-, Gas- und Feuerschutz

wird sofort **junger tüchtiger**

Korrespondent u. Verkäufer

mit besten Fachkenntnissen von bekannter Großhandelsfirma

gesucht.

Ausführliche Bildofferten unt. **W S 10221** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Verkaufs-Korrespondent

nur qualifizierte Kraft mit schneller Auffassungsgabe, zum möglichst baldig. Eintritt gesucht.

Bewerber müssen über einen flüssigen Briefstil verfügen, mit der Branche vertraut sein und möglichst auch die Witeka-Bedingungen genau beherrschen.

Angebote mit Zeugnisabschriften und Lichtbild erwünscht.

Thüringer Schlauchweberei und Gummiwerk A.-G.
Waltershausen/Thür.

10204

Großhandlung technischer Bedarfsartikel

sucht für eingeführte Touren in Nordwestdeutschland und Westfalen einen fachkundigen

Reisenden

gegen Gehalt und Spesen. Kraftfahrer bevorzugt. Bewerbungen erbeten unter **Z L 10240** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Wir **suchen** für Büro und Betrieb zum 15. April einen

jüngeren

10202

Ingenieur

(Maschinenbauer) mit gründlichen Fachkenntnissen und womöglich längeren prakt. Erfahrungen in Gummimaschinen, insbesond. Walzwerken, zur Unterstützung des Betriebsleiters in ausbaufähige Lebensstellung.

Ausführliche Bewerbungen mit Lebenslauf, Lichtbild, Zeugnisabschriften und Gehaltsansprüchen an die Firma

Dubois & Kaufmann, G. m. b. H., Mannheim-Rheinau

Alteingeführte **Kunstlederfabrik** **sucht** tüchtigen, strebsamen

Meister oder Werkführer

zur verantwortlichen Ueberwachung mehrerer Abteilungen. Der Bewerber muß mit modernsten Arbeits- u. Fabrikationsmethoden vertraut sein.

Handschriftliche Bewerbungen mit Lebenslauf, Personalien, Referenzen und Gehaltswünschen erbeten unter **W V 10225** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gut eingeführter

Provisions-Vertreter

von leistungsfähig, alter techn. Gummiwarengroßhandlg. **gesucht**. Herren, welche über gute Beziehungen verfügen, wollen Angeb. senden unt. **Z S 10246** an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

SanitätsgeschäftMitteldeutschlands (Gummiwaren, Korsetts, Bandagen) sucht umsichtigen, branchekundigen

Verkäufer(in)

Spätere Beteiligung möglich.

Angebote unter **Z R 10245** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Inserate in der „Gummi-Zeitung“ haben guten Erfolg!

Wir suchen für unsere Schlauchabteilung zum sofortigen Eintritt jüngeren

Vorarbeiter

(für Spiral-, Industrie- und Wasserschläuche).

Ausführliche Bewerbungen mit Lebenslauf, Lichtbild und Zeugnisabschriften sowie Gehaltsansprüchen unter **Z N 10242** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Leistungsfähige **Asbest- und Packungsfabrik** **sucht** per sofort bei technischem Handel gut eingeführt.

Vertreter

für die Plätze

Groß-Frankfurt, Mainz, Mannheim etc.

Angebote unter **Z C 10231** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.« erbeten

Bekannte Berliner

Gummiwarenfabrik

sucht tüchtigen

Kaufmann

der das Lohngummierungsgeschäft kennt.

10230

Angebote mit Referenzen und Gehaltsangebote unter **C. S. 3513** an **BAV, Berlin SW 68**, An der Jerusalemer Kirche 2

Bedeutende Gummiwarenfabrik in Westdeutschland

sucht zum baldigen Eintritt

erste Kraft

für ihre Betriebsbuchhaltung. Gute Kenntnisse des neuzeitlichen Abrechnungsverfahr., Betriebskontr. u. Kalkulationen Bedingung. Selbstgeschriebene Bewerbungen mit Bild und Gehaltsansprüchen unter **W P 10219** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Mit der Kautschukbranche, insbesondere technischen Weichgummi-Artikeln gut vertrauter

kaufm. Angestellter

mit guter Auffassungsgabe und Anpassungsfähigkeit von mitteldeutscher Gummiwarenfabrik in aussichtsreiche Dauerstellung bei guter Bezahlung

gesucht.

Angebote unter Beifügung von Lebenslauf, Zeugnisabschr. und mögl. Lichtbild unt. **Z A 10228** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.« erbet.

Industrielles Unternehmen in der Provinz Hannover **sucht** zur Entlastung des Betriebsführers einen zuverlässigen, erfahrenen

jungen Kaufmann

der an **selbständiges Arbeiten** gewöhnt ist.

Bewerbungen mit Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Gehaltsanspr. und Lichtbild unt. **Z T 10247** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Gesuchte Stellen

Betriebsleiter

Dr. phil., Chemiker

Auslandsdeutscher, arisch

Reiche Erfahrungen in der Fabrikation von Schuhen, technischen und hygienischen Artikeln, in ungekündigter Auslands-Stellung, **sucht neuen Wirkungskreis, nach Möglichkeit im Auslande.**

Angebote unter **W N 10217** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Suche Stellung als

Betriebsleiter

Bin z. Z. in ungekündigter Stellung u. in mehreren Betrieben tätig gewesen. Habe umfangreiche Fachkenntnisse in Reifen-, Schläuchefabrikation und technischen Artikeln. Angebote unter **Z E 10235** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Chemotechniker

26 J., seit mehreren Jahren in chem. Laborat. eines Kabelwerkes beschäftigt, **sucht neuen Wirkungskreis.** Angeb. unt. **W L 10215** an d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Betriebskaufmann firm in Kalkulation, Akkordwes. u. Betriebskontrolle mit langjährig. Praxis, sucht sich als Betriebsassistent zur Unterstützung des Betriebsleiters bald. zu verändern. Angeb. u. **W U 10224** an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Riesenreifenmacher!

Spezialist, 10jähr. Tätigkeit, ledig, mit den mod. Maschinen vertraut, in ungekünd. Stell., möchte sich veränd. Ang. unt. **U. 4236** beförd. **Allgem. Werbe-Ges., Hannover** 10232

Gummi-Meister

Fachmann, mit langjähr. Erfahr., firm in allen chirurg. und Sportartikeln, sucht neuen Wirkungskr. Angebote erbeten u. **W W 10226** an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Erstklassiger

Gummi-Fachmann

(Betriebsleiter in bestem Alter)

z. Z. in ungekündigter leitender Stellung,

sucht neuen Wirkungskreis

Verfügt wird über beste Kenntnisse und Erfahrungen auf Grund langjähriger Tätigkeit im Labor- u. größerem Walzwerk und Kalander-Betrieb für die Fabrikation von Bereifung (Auto und Velo), techn. Artikeln, Schuhfabrikation sowie Sohlen und Absätze.

Angebote unter **W M 10216** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Kauf und Verkauf

Gummiabsätze

Gummisohlen in den neuesten Dessins

Platten für Sohlen und Absätze

Düsseldorfer Gummiwerk Theiler & Seeberger G. m. b. H.
Düsseldorf - Heerdt

Tränk- oder Vulkanisierkessel

stehende Bauart, mit Dampfheizschlange oder Doppelmantel, mindestens 2200 Licht. Ø und 2-3 m zyl. Höhe. Betriebsdruck 6 atü, möglichst mit Umwälzgebläse, neu oder gebraucht, mit einwandfreien Kesselpapieren

sofort zu kaufen gesucht.

10223

Angebote erbeten an

AEG Kabelwerk Oberspree, Berlin C 2, Postfach 40

Gummi-Absätze -Sohlen und -Platten

Para Gummiwerke Arthur Brügger, Wuppertal-Barmen

Gummiabfälle

in allen Sortierungen

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

Zu kaufen gesucht:

Riemenpresse, mindestens 1000 mm breit, geeignet für Transportbänder. Angeb. u. ZM 10 241 an die Gesch. d. »Gt.-Ztg.«

10 Mischwalzwerke

400 x 1000 und 380 x 660 mm

- 9 Schlauchmaschinen, 75, 100, 115, 140 und 200 mm Ø
- 1 Zinnkalender, 300 x 780 mm
- 20 Schneidemaschinen für Flaschenscheiben, Kuponringe, Konservenringe, Bänder, Dichtungsringe, Schwammgummi
- 1 Diagonal-Stoffschneidemaschine, 1600 mm Arbeitsbreite
- 1 Streichmaschine, 1800 mm breit
- 4 horiz. Klöppelmaschinen für Schläuche, 48, 36 und 24 Spulen
- 2 Kipp-Rührwerke je 125 l Inhalt
- 6 steh. Rührwerke, 600 und 150 l Inhalt
- 7 Knetmaschinen, 100, 80, 35 und 10 l Inhalt
- 1 Spindel-Vulkanisierpresse, 1250 x 1250 mm
- 2 Prägekalender, 1000 und 600 mm breit
- 3 Exzenterstanzen für 12 t Druck
- 1 Kniehebelpresse, 360 x 300 mm
- 1 Platten-Einwickelmaschine, Trommel 900 Ø x 1800 mm
- 1 Einfarben-Gummistoff-Druckmaschine
- 2 Kesselpressen, 400 x 400 mm Preßfläche
- 4 Vulkanisierkessel, 1000 x 2800, 650 x 2650, 600 x 350, 500 x 500 mm
- 1 hydr. Gewicht-Akkumulator für 200 Atm., 60 mm Kolben-Ø
- 1 Waschknetmaschine für Guttapercha etc.
- 1 Feindraht-Kordoniermaschine, 20 gängig

Ferner: **Preßpumpen, Kompressoren, Sieb- und Mischmaschinen, Mastikatoren für Patent-Gummi, Hartgummi-Maschinen, Ausstanzmaschinen usw.**

aus Vorrat zu verkaufen

AD. ROGGEMANN, HAMBURG 20

Borsteler Chaussee 13-15 Fernsprecher: 52 89 59

Gummi-Hartplatten Gummiabsätze

in altbewährter Qualität liefern

Westland-Gummiwerke GmbH. Bredenscheid
in Westfalen

Heißluft-Vulkanisierschrank

(Fabrik. Engelke), 1800 mm hoch, 1200 mm breit, 2100 mm lang, soeben aus d. Gebrauch gestellt, noch im Januar tadellos überholt, also in bester Verfassung, für eine Temperatur von 110-120° C, Verschuß, welcher im Scharnier aufklappbar angeordn. ist, mit Heizsystem u. eingebaut. Heißluftumwälzeinricht., einschl. Drehstrommotor 220/380 Volt, einschl. einem Einfahrgwagen mit aufgebaut. Gestell, einschl. Dampfventil, Kondensstopf, Winkelthermometer, alles in bester Verfassung, **sofort zu verkaufen.** Anfragen erbeten unter **W R 10220** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

2 Gewicht-Akkumulatoren

Fabrikat Berstorff, in einwandfreiem Zustand, 250 atü 7 1/2 Liter, und 30 atü 30 Liter

sofort zu verkaufen

Angebote unter **W Z 10227** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Vulkanisierkessel

stehend, mindestens 1 m Durchmesser, zu kaufen gesucht.

Offerten unter **WT 10222** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

3000 kg Guttapercha-Harz

sind abzugeben. Anfragen sind unter **Z P 10244** an die Geschäftsstelle d. »Gummi-Ztg.« zu richten.

Mischwalzwerke

gebr. mittl. Größe, evtl. auch neu, **Kalender, Pumpen, 200 atü, Siebmaschinen, Trockenapp.**, kurzfr. lieferbar. Anfr. u. **Z H 10238** a.d. Gesch. d. »Gi.-Ztg.« erbet.

Verschiedenes

Mahlen von Weichgummi

in allen Sorten und Sichtungen wird schnell u. gut ausgeführt

Weichgummimahlwerk
Groß-Stöbnitz b. Altenburg
Thüringen

Hersteller gesucht

für **Regen-Umhänge für Radfahrer.**

Zuschriften unter **Z B 10229** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Unübertroffen

in Feinheit, Reinheit u. Gleichförmigkeit ist immer noch der

Hartgummistaub

aus dem

Elektrizitätswerk Hafenlohr a.M.
Lohnvermahlung — Staubhandel

Fürs Ausland

werden zur Einrichtung einer Schweißblätter-Platten-Fabrik geeignete

Stanz- und Knippsmaschinen

für größere Produktion **gesucht.**

Gef. Angebote unter **Z K 10239** an die Geschäftsst. der »Gummi-Ztg.«

Wir suchen zur Angliederung an unsere Gummiwarenfabrik gut erhaltene

hydraul. Ballpressen

i. d. Größen 1 1/2" — 6 1/2", ferner

Ballknippsmaschinen

u. andere Geräte für die Gummiballfabrikation. — Offerten. unt. **W 0 10218** a.d. Gesch. d. »Gi.-Z.«

Wer hat abzugeben einen gebrauchten

Schopper

für **Gummimessungen?**

Angebote unter **Z D 10233** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Massen-Gummi-Formartikel

liefert preiswert

OTTO RUNGENHAGEN
Berlin N 65, Gerichtstraße 2

Mit der Fachzeitschrift zu **Wissen und Erfolg!**

1: **Gummiabfälle,**
2: **Gebrauchte Maschinen**
für die Gummi-Industrie
Erich Bonwitz
BERLIN-BRITZ
Anfragen und Offerten erbeten!