

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. 16 · 52. JAHRGANG

BERLIN, 22. APRIL 1938

Aus dem Inhalt:

Die Neuerungen bei der Gewerbesteuer	404	Die Geschichte der Zone Nord-West-Deutschland des Reichsverbandes der Technischen Händler. I.	410
Die Lehrlingsausbildung im Berliner Großhandel	405	Die Preisbildung für chemische Erzeugnisse aus ausländischen Waren	411
Wareneinkaufs- und Verkaufskonten im Rahmen des Kontenplanes	406	Kautschuk-Gewinnung	412
Die Herstellung wässriger Dispersionen von Rohkautschuk, Regenerat, Faktis und bituminösen Stoffen	407	Fragekasten	413
Referate	409	Patentnachrichten	416

GZ-Wochenschau

● Auf Grund des Gesetzes über Errichtung von Zwangskartellen vom 15. Juli 1933 (Reichsgesetzbl. I S. 488) hat der Reichswirtschaftsminister folgende Anordnung über die Beschränkung der Errichtung und Erweiterung von Unternehmungen oder Betrieben zur Verarbeitung von Altgummi und Gummiabfällen erlassen (vergleiche Deutscher Reichsanzeiger Nr. 9 vom 19. April 1938):

§ 1. Bis zum 31. Dezember 1940 bedürfen a) die Errichtung von Unternehmungen oder Betrieben zur Verarbeitung von Altgummi und Gummiabfällen; b) die Erweiterung der Leistungsfähigkeit bestehender Betriebe zur Verarbeitung von Altgummi und Gummiabfällen; c) die Wiederinbetriebnahme von Unternehmungen oder Betrieben zur Verarbeitung von Altgummi und Gummiabfällen, die am Tage des Inkrafttretens dieser Anordnung länger als sechs Monate stillgelegen haben, meiner Einwilligung.

§ 2. Verarbeitung von Altgummi und Gummiabfällen im Sinne dieser Anordnung ist die Verwendung von Altgummi und Gummiabfällen zur Herstellung von Regeneraten oder von Fertigerzeugnissen auf mechanischem Wege (z. B. durch Schleifen, Fräsen, Sägen, Schneiden, Stanzen, Pressen).

§ 3. Die Einwilligungen nach § 1 können mit Bedingungen oder Auflagen versehen werden.

§ 4. Wer einer Vorschrift der §§ 1 bis 3 oder den von mir gestellten Auflagen zuwiderhandelt, kann durch polizeilichen Zwang nach Maßgabe der Landesgesetze zu ihrer Beachtung angehalten werden. Er wird vom Reichswirtschaftsgericht mit einer Ordnungsstrafe bestraft, wenn ich es beantrage. Die Ordnungsstrafe wird in Geld festgesetzt; ihre Höhe ist unbegrenzt.

§ 5. Diese Anordnung tritt am Tage nach ihrer Verkündung in Kraft.

● Der Präsident der Reichsanstalt für Arbeitsvermittlung und Arbeitslosenversicherung teilt mit: Die Arbeitslosigkeit ging im März um 439 000 zurück. Durch diese außergewöhnlich starke Abnahme erreichte die Zahl der Arbeitslosen bereits zu Beginn des Frühjahres mit 508 000 denselben Stand, der im Vorjahre erst im August erreicht wurde. Innerhalb weniger Wochen ist also die winterliche Arbeitslosigkeit überwunden worden. Der Tiefstand der vorjährigen Arbeitslosigkeit (September 1937: 469 000) dürfte dieses Jahr schon im April unterschritten werden. Fünf Landesarbeitsamtsbezirke (Nordmark, Rheinland, Westfalen, Hessen und Südwestdeutschland) lagen bereits im März unter dem vorjährigen Tiefstand.

Abgesehen von den Bauhilfsarbeitern betrug der Rückgang der Arbeitslosigkeit bei den ungelerten Arbeitern 91 000. Dazu trug sowohl die allgemeine Wiederaufnahme der Außenarbeiten als auch der allgemeine Rückgriff auf ungelernete Arbeiter beim Fehlen angelernter Kräfte bei. Unter diesem Einfluß wird die Zahl der ungelerten Arbeiter weiter zurückgehen. Die Abnahme wäre schon jetzt wesentlich größer, wenn der Anteil der nicht voll Einsatzfähigen nicht schon heute mit über 50 Proz. sehr groß wäre. Die geringe Ausgleichsfähigkeit der noch vorhandenen ungelerten Arbeiter erschwert die Unterbringung sehr. Von den Ungelernten sind nur 11 Proz. voll einsatzfähig und ausgleichsfähig. — Die Beschäftigungslage der Angestellten hat sich weiter gebessert. Die Zahl der Arbeitslosen ging im März um 9000 zurück, wovon über die Hälfte auf die Berufsgruppe der kaufmännischen und Büroangestellten entfällt.

● Zu dem zweiten Gesetz zur Aenderung des Gesetzes über die Devisenbewirtschaftung, das, wie berichtet, die Devisenbewirtschaftung unter Aufhebung der Reichsstelle direkt dem Reichswirtschaftsminister unterstellt, wird in einer Begründung ausgeführt: „Die Aufgaben und Befugnisse des Reichswirtschaftsministers auf dem Gebiet der Devisenbewirtschaftung sind der durch das Gesetz vom 18. Dezember 1937 (Reichsgesetzbl. I S. 1079) geschaffenen Reichsstelle für Devisenbewirtschaftung übertragen worden, um das Reichswirtschaftsministerium von Entscheidungen über devisenwirtschaftliche Einzelfragen zu entlasten. Die grundsätzlichen Entscheidungen zur Devisenbewirtschaftung hat weiterhin der Reichswirtschaftsminister getroffen. Die im Reichswirtschaftsministerium mit der Devisenbewirtschaftung befaßten Beamten bearbeiteten auch bei der Reichsstelle diese Aufgaben, so daß die Teilung der devisenwirtschaftlichen Aufgaben und Befugnisse zwischen dem Reichswirtschaftsministerium und der Reichsstelle nur nach außen hin in Erscheinung trat. Da allen Entscheidungen auf dem Gebiet der Devisenbewirtschaftung eine verstärkte wirtschaftspolitische und währungspolitische Bedeutung zukommt, sollen sie künftig auch nach außen hin nicht von einer Reichsmittelbehörde, sondern unmittelbar und einheitlich von dem Reichswirtschaftsministerium getroffen werden. Diese Regelung entspricht auch dem Erfordernis einer straffen Zusammenfassung der dem Reichswirtschaftsminister bei der Durchführung des Vierjahresplanes zugewiesenen Aufgaben.“

● Durch Gesetz vom 1. April 1938 — Reichsgesetzbl. I S. 358 — ist die Amtsdauer der Vertrauensräte erneut bis auf weiteres verlängert worden.

Die Neuerungen bei der Gewerbesteuer

Mit Wirkung vom 1. April 1937 an besteht für das gesamte Reichsgebiet eine einheitliche Rechtsgrundlage für die Erhebung der Gewerbesteuer: Das Gewerbesteuergesetz vom 1. Dezember 1936. Die als Ergänzung ergangene Erste Gewerbesteuer-Durchführungsverordnung sowie die 1937 erlassenen Gewerbesteuer-Richtlinien hatten nur Gültigkeit für die Gewerbesteuerveranlagung 1937. Bei der Veranlagung zur Gewerbesteuer für das Rechnungsjahr 1938, bei der bezüglich des Gewerbeertrages von dem Einkommen für 1937 auszugehen ist, finden erstmalig die kürzlich ergangene Zweite Gewerbesteuer-Durchführungsverordnung vom 20. Februar 1938 (RGBl. I S. 209) sowie die Gewerbesteuer-Richtlinien vom gleichen Tage (L 1460 — 50 III; RGBl. 1938 S. 245) Anwendung. Wenn auch die neue Durchführungsverordnung und die neuen Richtlinien in wesentlichen Teilen den Text der Ersten Durchführungsverordnung und der Richtlinien vom Jahre 1937 übernehmen, so bringen sie doch eine Reihe wichtiger Neuerungen für die gewerblichen Unternehmer.

Dauerschulden — Stillhalteschulden

Das Gewerbesteuerrecht unterscheidet bekanntlich zwischen Dauerschulden und kurzfristigen Schulden; die praktische Auswirkung dieser Unterscheidung besteht darin, daß die Zinsen von Dauerschulden — im Gegensatz zu den Zinsen von kurzfristigen Schulden — dem Gewerbeertrag hinzuzuzählen sind, falls sie ihn gekürzt haben, und daß entsprechend die Dauerschulden selbst (abweichend von den kurzfristigen Schulden) dem Gewerbekapital hinzuzurechnen sind.

Die Gewerbesteuer-Richtlinien weisen darauf hin, daß das Eigenkapital des Unternehmers ebenso wie bei Personengesellschaften die Gesellschaftereinlagen und die Darlehen der Gesellschafter keine Schulden sind; wohl aber können Schulden, und zwar Dauerschulden dadurch entstehen, daß die Gesellschafter einer Kapitalgesellschaft ihre Gewinnanteile auf längere Zeit im Betriebe stehen lassen.

Bei der Beurteilung der Frage, ob kurzfristige oder Dauerschulden vorliegen, kommt es nicht auf den Willen des Unternehmers an; maßgebend für die Annahme einer Dauerschuld ist, daß eine Verstärkung des Betriebskapitals tatsächlich eingetreten ist. Infolgedessen kann z. B. eine an sich kurzfristige Schuld, die infolge Fehlens flüssiger Mittel nicht zurückgezahlt werden kann, sich in eine Dauerschuld verwandeln. Haben Schulden die Eigenschaft als Dauerschulden angenommen, so bleiben sie Dauerschulden bis zum Erlöschen des Schuldverhältnisses; sie werden also nicht im Jahr der Fälligkeit oder der Rückzahlung zu kurzfristigen Schulden.

Die Gewerbesteuer-Richtlinien hielten an der bisherigen Norm fest, derzufolge Schulden mit einer Laufzeit von drei Monaten oder weniger im allgemeinen nicht als Dauerschulden angesehen werden können, während Schulden mit einer Laufzeit von mehr als einem Jahr in der Regel als Dauerschulden zu gelten haben. Während bei Hypothekenschulden (außer Sicherungs- und Höchsthypotheken) eine Vermutung für das Vorhandensein einer Dauerschuld spricht, besteht bei laufenden Warenschulden, Lohnrückständen und Bankschulden, die zur Bezahlung von Warenschulden oder Löhnen aufgenommen worden sind, eine Vermutung gegen den Charakter als Dauerschuld; allerdings wird bei solchen Schuldverhältnissen mit wechselndem Bestand (insbesondere aus Kontokorrentverhältnissen) ein während eines längeren Zeitraumes feststellbarer Mindestbestand als Dauerschuld anzunehmen sein.

Sogenannte Stillhalteschulden zählten gemäß der Ersten Gewerbesteuer-Durchführungsverordnung von 1937 zu den kurzfristigen Schulden. Diese Regelung wird insofern aufgegeben, als die Stillhalteschulden nach allgemeinen Grundsätzen zu behandeln sind; sie sind also als Dauerschulden anzusehen, wenn anzunehmen ist, daß auch ohne Stillhalteschulden Rückzahlung zum vorgesehenen Fälligkeitszeitraum nicht hätte erfolgen können, ferner dann, wenn zwar eine Rückzahlung zum Fälligkeitszeitpunkt hätte erfolgen können, jedoch die auf diese Weise im Betrieb gelassenen Mittel länger als ein Jahr das Betriebskapital verstärkt haben. Es verdient, hervorgehoben zu werden, daß die vorstehend genannte Neuregelung bezüglich der Stillhalteschulden rückwirkend für 1937 gilt, falls nicht bereits der einheitliche Steuermeßbetrag für das Rechnungsjahr 1937 rechtskräftig festgestellt ist.

Wareneinzelhandelsunternehmen

Der Begriff des Wareneinzelhandelsunternehmens ist zunächst von Bedeutung für die sogenannte Zweigstellensteuer (Filialsteuer): Für Wareneinzelhandelsunternehmen (für Bank- und Kreditunternehmen gilt entsprechendes), die in einer Gemeinde eine Betriebsstätte unterhalten, ohne in dieser ihre Geschäftsleitung zu haben, kann der Hebesatz hinsichtlich der in dieser Gemeinde belegenen Betriebsstätte bis zu drei Zehntel höher sein als für die übrigen Gewerbebetriebe. Es gelten als Wareneinzelhandelsunternehmen solche Unternehmen, die ausschließlich oder neben anderen Umsätzen Umsätze im Einzelhandel bewirken; hierbei bleiben die neben anderen Umsätzen bewirkten Umsätze im Einzelhandel außer Betracht, wenn sie ein Hundertstel des Gesamtumsatzes nicht übersteigen.

In diesem Zusammenhang bedarf der Erwähnung, daß auch bei der Zerlegung der Begriff des Wareneinzelhandelsunternehmens von Bedeutung ist. Während bei Versicherungs-, Bank- und Kreditunternehmen die Betriebseinnahmen, bei sonstigen Unternehmen, außer Wareneinzelhandelsunternehmen, die Arbeitslöhne als Zerlegungsmaßstab gelten, sind bei Wareneinzelhandelsunternehmen zur Hälfte die Betriebseinnahmen und zur Hälfte die Arbeitslöhne Zerlegungsmaßstab. Als Wareneinzelhandelsunternehmen im Sinne der Zerlegung gelten nur die Unternehmen, die ausschließlich Umsätze im Einzelhandel bewirken, also nicht solche Unternehmen, die außerdem auch andere Umsätze tätigen.

Lohnsummensteuer

Neben dem Gewerbeertrag und dem Gewerbekapital kann, allerdings nur mit Zustimmung der obersten Gemeindeaufsichtsbehörde, die Lohnsumme als Bemessungsgrundlage für die Gewerbesteuer gewählt werden. Die Lohnsummensteuer für einen Kalendermonat ist jeweils am 15. des darauf folgenden Monats zu bezahlen; gleichzeitig ist eine Erklärung über die Berechnungsgrundlagen abzugeben. Wenn ein Steuerpflichtiger nicht die Lohnsummensteuer entrichtet, so fehlte es bisher an einer Vorschrift, die die Gemeinde in den Stand gesetzt hätte, von dem Steuerpflichtigen eine Erklärung über die Lohnsumme zu verlangen. Diese Lücke wird durch die Zweite Durchführungsverordnung zum Gewerbesteuergesetz dadurch geschlossen, daß der Unternehmer auch bei Nichtzahlung der Lohnsummensteuer zur Abgabe einer Erklärung verpflichtet ist und er hierzu gegebenenfalls durch Zwangsmittel angehalten werden kann.

Weitere Neuerungen

Für den Tatbestand des Zusammentreffens von Wandergewerbe und stehendem Gewerbe sehen die Gewerbesteuer-Richtlinien folgende beiden Fälle vor: Einerseits können stehendes Gewerbe und Wandergewerbe von einem Unternehmer unabhängig voneinander betrieben werden, so daß beide Gewerbebetriebe gesondert zur Gewerbesteuer und zur Wandergewerbebesteuer heranzuziehen sind; andererseits können stehendes Gewerbe und Wandergewerbe auch im Rahmen eines einheitlichen Gewerbebetriebes betrieben werden, so daß der Gewerbeertrag in derartigen Fällen einheitlich festgesetzt, der Steuermeßbetrag aber entsprechend dem Ertrag des Wandergewerbes vermindert werden muß.

Beim Uebergang eines Gewerbebetriebes auf einen anderen bestehenden Gewerbebetrieb ist gemäß den neuen Gewerbesteuer-Richtlinien der Gewerbeertrag des Rechnungsjahres maßgebend, das dem Erhebungszeitraum unmittelbar vorangegangen ist; es ist also auch der Gewerbeertrag einzubeziehen, den der früher gesondert geführte Betrieb vom Beginn des für den unternehmenden Betrieb vorangegangenen Bemessungszeitraumes bis zum Zeitpunkt des Ueberganges erzielt hat.

Für den Fall, daß ein Wechsel in der Person des Unternehmers stattfindet, enthält das Gewerbesteuergesetz selbst keine Bestimmungen. Diese Lücke wird durch die neuen Gewerbesteuer-Richtlinien in der Weise geschlossen, daß wie beim Uebergang eines Gewerbebetriebes auf einen anderen bereits bestehenden Gewerbebetrieb verfahren werden soll, d. h. der von dem früheren Unternehmer im Bemessungszeitraum erzielte Gewerbeertrag ist neben dem von dem neuen Unternehmer im Bemessungszeitraum erzielten Gewerbeertrag mitzuberechnen.

Die Lehrlingsausbildung im Berliner Großhandel

Am 12. April fand in Berlin eine Bezirks- bzw. Zonenversammlung der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel bzw. des Reichsverbandes der technischen Händler statt. Eines der wichtigsten Themen der Tagesordnung war die Nachwuchsschulung. Hierzu hielt Dipl.-Kfm. Kurt Röder einen Vortrag, den wir nachfolgend im Auszug wiedergeben. Ueber den Verlauf der Tagung werden wir noch gesondert berichten.

Der Kern der Berufsausbildung und Erziehung im Großhandel sowie in allen anderen Berufssparten liegt im Betrieb. Die Betreuung und Ueberwachung der praktischen Lehrlingsausbildung ist Gemeinschaftsaufgabe der Industrie- und Handelskammern und der fachlichen Gliederungen der gewerblichen Wirtschaft, d. h. im Großhandel der Wirtschaftsgruppe Groß-, Ein- und Ausfuhrhandel und der ihr angeschlossenen Fachgruppen, sowie der Unterabteilung Großhandel der Wirtschaftskammer Berlin-Brandenburg.

Die Grundlage für die Arbeit der Industrie- und Handelskammer zu Berlin zur Sicherung einer ordnungsmäßigen Lehrlingsausbildung im Großhandel ist die Lehrlingsrolle, die aus einer alphabetisch geordneten Lehrlingskartei und aus einer entsprechenden Lehrherrenkartei besteht. Sie ist so eingerichtet, daß man jederzeit aus ihr ersehen kann, welche Betriebe Lehrlinge ausbilden, wie die Lehrlinge heißen, wie alt sie sind, wo sie wohnen, welche schulische Vorbildung sie haben, wann die Lehrzeit begonnen hat, wann sie endet u. a. m. Die Zahl der am 1. April 1938 in der Lehrlingsrolle eingetragenen Großhandelslehrlinge betrug 3289, die Zahl der Lehrbetriebe 1643. Am stärksten an der Lehrlingshaltung beteiligt sind die Fachgruppen Textilien und Bekleidung, Nahrungs- und Genußmittel, technische Chemikalien, Oele und Fette, Eisen und Metallwaren.

Jeder Lehrling, der in einem Großhandelsbetrieb eine Lehre beginnt, ist von der Lehrfirma umgehend der Industrie- und Handelskammer zu Berlin zur Eintragung in die Lehrlingsrolle anzumelden. Vor Eintragung erfolgt jedoch erst eine eingehende Prüfung jedes Antrags. Die Eintragung wird nur dann vorgenommen, wenn folgende Voraussetzungen erfüllt sind:

1. Der Lehrvertrag muß auf dem von der Industrie- und Handelskammer zu Berlin herausgegebenen Lehrvertragsformular abgeschlossen sein.

2. Die Vorschriften des Lehrvertragsvordrucks dürfen zum Nachteil des Lehrlings nicht abgeändert werden.

3. Die Dauer der Lehrzeit muß den von der Arbeitsgemeinschaft der Industrie- und Handelskammern herausgegebenen Richtlinien entsprechen. Nach diesen Richtlinien beträgt die Lehrzeit grundsätzlich drei Jahre. Bei Abiturienten oder Lehrlingen, die eine zweijährige Handelsschule oder eine höhere Handelsschule mit Erfolg besucht haben, kann die Lehrzeit von vornherein auf 2½ Jahre festgesetzt werden. Ferner steht es jedem Lehrherrn frei, die vertraglich festgesetzte Lehrzeit nachträglich um ½ Jahr zu kürzen, wenn der Lehrling auf Grund besonders guter Leistungen nach Meinung des Lehrherrn das Lehrziel bereits früher erreicht hat.

4. Die im Lehrvertrag vereinbarte monatliche Erziehungsbeihilfe muß den tariflichen Bestimmungen entsprechen. Ist eine tarifliche Regelung nicht vorhanden, so sollen möglichst die von der Industrie- und Handelskammer empfohlenen Durchschnittsätze von 30 RM für das erste Lehrjahr, 40 RM für das zweite und 50 RM für das dritte Lehrjahr vereinbart werden.

5. Der einzutragende Lehrling muß arisch im Sinne des Reichsbürgergesetzes sein.

6. Der Lehrbetrieb muß nach Art und Umfang geeignet sein, Großhandelslehrlinge so auszubilden, daß sie nach Abschluß der Lehre die Kaufmannsgehilfenprüfung bestehen.

7. Der Lehrherr muß fachlich und persönlich zur Lehrlingsausbildung geeignet sein. Nicht geeignet ist z. B., wer wegen Vermögensdeliktes, schweren Verstoßes gegen den lautereren Wettbewerb, wegen Vergehens gegen § 175 Strafgesetzbuch oder das Gesetz wegen heimtückischer Angriffe auf Staat und Partei bestraft worden ist.

8. Die Zahl der beschäftigten Lehrlinge muß in einem gesunden Verhältnis zu dem Umfang und der Art des Betriebes, insbesondere aber zu der Zahl der in dem Betrieb mit der Lehrlingsanleitung betrauten kaufmännischen Angestellten stehen.

9. Liegen die genannten Eintragungsvoraussetzungen nicht vor, so lehnt die Kammer die Eintragung des Lehrlings in die Lehrlingsrolle ab. Das hat zur Folge, daß der Lehrling, wenn er das Lehrverhältnis trotzdem fortsetzt, zur Kaufmannsgehilfenprüfung nicht zugelassen wird.

In Verbindung mit der Lehrlingsrolle besteht bei der Kammer eine Lehrlings- und Lehrherren-Beratungsstelle, die über alle das Lehrverhältnis angehenden Fragen kostenlose Auskunft erteilt. Zu diesem Zweck wird an gleicher Stelle ein Tarifarchiv geführt, das sämtliche geltenden Tarifordnungen des Kammerbezirks umfaßt. Beide Einrichtungen werden auch vom Großhandel stark in Anspruch genommen.

Entstehen aus einem Lehrverhältnis nach Ablauf der dreimonatigen Probezeit Streitigkeiten, so sind nach dem Lehrvertrag der Kammer die Parteien verpflichtet, vor der Inanspruchnahme des Arbeitsgerichts eine Einigung vor der hierfür bei der Kammer errichteten Gütestelle für Lehrvertragsstreitigkeiten zu versuchen. Häufige Streitgegenstände sind z. B.: der Lehrling weigert sich, bestimmte ihm übertragene Arbeiten zu verrichten, er ist dem Betrieb mehrmals unentschuldig ferngeblieben, er hat den Betriebsführer oder den Ausbildungsleiter belogen bzw. sich unbotmäßig benommen, er hat Geschäftsgelder veruntreut; der Lehrherr hat seine Ausbildungspflichten vernachlässigt, er hat die Arbeitskraft des Lehrlings unbillig ausgenutzt, er hat den Lehrling sittlich oder weltanschaulich gefährdet, er hat dem Lehrling nicht die tarifliche Vergütung gezahlt.

Das Verfahren bei der Gütestelle ist kostenfrei. Im Jahre 1937 wurden an die Gütestelle allein 76 Lehrvertragsstreitigkeiten aus dem Großhandel herangetragen, von denen in 69 Fällen ein Vergleich geschlossen werden konnte.

Eine der wichtigsten und verantwortungsvollsten Aufgaben hat die Kammer mit der Durchführung der Kaufmannsgehilfenprüfungen übernommen. Nach dem von der Kammer herausgegebenen Lehrvertragsformular ist der Lehrling nach Beendigung seiner Lehrzeit verpflichtet, sich der Kaufmannsgehilfenprüfung zu unterziehen und der Lehrherr verpflichtet, den Lehrling zur Ablegung der Prüfung anzuhalten. Die Ueberwachung des Prüfungsverfahrens liegt einem besonderen Prüfungsamte, dem Vertreter der Wirtschaft, der Deutschen Arbeitsfront, des Landesamtes, der Schulverwaltung, der Hitlerjugend und der beteiligten Wirtschaftsstufen angehören. Der Großhandel ist z. B. im Prüfungsamte durch drei Mitglieder vertreten.

Die Kaufmannsgehilfenprüfungen finden zu Ostern und im Herbst jedes Jahres statt. Zur Prüfung zugelassen wird jeder Großhandelslehrling, der in der Lehrlingsrolle eingetragen ist, sofern er nicht den Lehrvertragsvorschriften zuwider unvollkommen ausgebildet worden ist. Um dem Prüfungsamte die Entscheidung über die Zulassung zur Prüfung zu erleichtern, muß jeder Lehrling bei der Anmeldung in einem Formular angeben, mit welchen praktischen Arbeiten er im ersten, zweiten und dritten Lehrjahr beschäftigt worden ist. Die Richtigkeit der Angaben muß von der Lehrfirma bestätigt werden. Ergibt sich aus der Darstellung des Ausbildungsganges, daß der Lehrling nicht ordnungsgemäß ausgebildet worden ist, so verfolgt die Kammer den Fall gemeinsam mit den Organisationen des Großhandels.

Die Kaufmannsgehilfenprüfung zerfällt in einen schriftlichen und einen mündlichen Teil. Gegenstand der schriftlichen Prüfung sind: Handelskunde, Schriftverkehr, Rechnen, Buchführung und Staatsbürgerkunde. Zur Erledigung der schriftlichen Arbeiten stehen den Prüflingen fünf Stunden Zeit zur Verfügung. Die mündliche Prüfung wird von fachlichen Prüfungsausschüssen abgenommen. Die Prüfungsausschußmitglieder werden auf Vorschlag der Organisationen des Großhandels vom Vorsitzenden des Prüfungsamtes bestellt. Gegenstand der mündlichen Prüfung sind: Großhandelsbetriebskunde, Rechnen, Buchführung, Warenkunde und Staatsbürgerkunde.

Bei nichtbestandener Prüfung teilt das Prüfungsamt der Lehrfirma mit, daß und in welchen Fächern der Lehrling in der Prüfung versagt hat. Wer die Prüfung nicht bestanden hat, kann sie nach Ablauf eines halben Jahres wiederholen.

Die Ergebnisse der Kaufmannsgehilfenprüfungen im Großhandel im Jahre 1937 konnten leider nicht als befriedigend angesehen werden, da nur 65 Proz. der Lehrlinge den Prüfungsanforderungen genügten. Das Versagen so

vieler Lehrlinge war in der Hauptsache darauf zurückzuführen, daß sie in der Warenkunde nicht hinreichend ausgebildet worden waren.

Die Zahl der Großhandelslehrlinge, die sich zur Frühjahrsprüfung 1938 gemeldet hatten, überstieg die des Jahres 1937 um über 40 Proz. Das Ergebnis der Prüfung war insofern auch besser als das des Jahres 1937, als 88 Proz. der Lehrlinge den Prüfungsanforderungen genügen konnten. Trotzdem geht aus den Protokollen über die Durchführung der mündlichen Prüfung hervor, daß die Prüfungsausschüsse bei etwa 90 von etwa 400 Großhandels-Lehrfirmen, deren Lehrlinge an der Prüfung beteiligt waren, den Eindruck gewonnen hatten, daß eine unzureichende Ausbildung in einigen Ausbildungsfächern erfolgt sei. In der Hauptsache wurde der Vorwurf einer einseitigen und oberflächlichen Ausbildung sowie lückenhafter oder ganz fehlender Warenkenntnisse erhoben. Fernerhin wurde gerügt, daß den Lehrlingen anscheinend keine Gelegenheit geboten wurde, ihre theoretischen Kenntnisse in Buchhaltung und Rechnen praktisch im Geschäft zu vervollkommen.

Es ist daher zu begrüßen, daß die Wirtschaftsgruppe Groß-, Ein- und Ausfuhrhandel in den von ihr ausgearbeiteten und demnächst zur Veröffentlichung gelangenden Lehrlingsausbildungsrichtlinien gerade auch auf die Ausbildung in der Warenkunde, der Ein- und Verkaufstätigkeit und der richtigen Erfassung und Behandlung der Geschäftsvorgänge und der zweckmäßigen Betriebsorganisation ganz besonderen Wert legt. Ferner ist die Be-

herrschung der Kurzschrift und des Maschineschreibens erforderlich und Kenntnisse in Fremdsprachen wünschenswert.

Es ist verständlich, daß bei diesen erheblichen aber trotzdem notwendigen Anforderungen, die an die Lehrlinge des Großhandels gestellt werden müssen, alle Maßnahmen der fachlichen Organisationen des Großhandels und auch der Industrie- und Handelskammer auf dem Gebiete der Lehrlingsausbildung Stückwerk bleiben müssen, wenn nicht jeder einzelne Lehrer der Ausbildung seiner Lehrlinge die Sorgfalt zuwendet, die ihr gebührt.

Die Grundlage der Berufsausbildung ist und bleibt, wie bereits eingangs gesagt, immer der Betrieb. Hier erhält der Lehrling das Rüstzeug, um späterhin seinem Wirtschaftszweig und damit der deutschen Gesamtwirtschaft eine Stütze zu sein, hier erhält er die Kenntnisse vermittelt, die ihn befähigen, dereinst selbst Lehrmeister und Betriebsführer zu sein. Für jeden Großhändler, der fachlich und persönlich in der Lage ist, Lehrlinge auszubilden, ist es daher eine Standes- und Ehrenpflicht als Lehrmeister den so dringend erforderlichen Nachwuchs der deutschen Wirtschaft heranzubilden und mit allen Kräften bemüht zu sein, für eine ordnungsgemäße Berufsausbildung der ihm anvertrauten Jugend Sorge zu tragen. Er kann hierbei versichert sein, daß seine fachliche Berufsorganisation und die Industrie- und Handelskammer zu Berlin alles daran setzen werden, ihn bei seiner verantwortungsvollen Aufgabe weitestgehend zu unterstützen.

Wareneinkaufs- und Verkaufskonten im Rahmen des Kontenplanes

Der Kontenplan soll bis zum nächsten Jahre auch in der Buchhaltung aller technischer Großhandelsfirmen durchgeführt sein. Neben anderen Fragen ist zunächst auch noch die der Warengruppierung in den Wareneinkaufs- und Verkaufskonten offen und soll wie überall durch einen Beschluß der zuständigen Fachgruppe geklärt werden. Es hat nicht an Vorschlägen und Versuchen gefehlt, hierfür eine Gliederung zu finden, die den sehr weitreichenden Bedürfnissen des technischen Handels gerecht werden könnte. Obwohl niemand als der Fachgruppe selbst die Entscheidung über diese wichtige Frage zusteht, wird es aber doch von ihr begrüßt werden, vor ihren Entschlüssen positive Äußerungen zu dieser Frage aus Fachkreisen zu hören, und aus der Vielfältigkeit des technischen Geschäfts einen Ueberblick über die mancherlei Möglichkeiten und Bedürfnisse zu gewinnen, der für das Ganze nur von Nutzen sein kann.

In der Fachpresse sind bereits Vorschläge für eine Gruppierung der Waren des technischen Handels nach sehr verschiedenen Gesichtspunkten gemacht worden. Wir wollen sie hier nicht referieren, sondern an die begonnene Kette nur noch einige neue Glieder anfügen, um auf diese Weise einen positiven Beitrag zu der wichtigen Aufgabe zu liefern.

Eine Parallelschaltung der Wareneinkaufs- und Warenverkaufskonten in der Gestalt vorzunehmen, daß die Warengruppierung der ersteren genau der der zweiten entspricht, ist das Ideal, das man möglichst erreichen möchte, dem jedoch mancherlei Hindernisse entgegenstehen. Die Aufgabe wäre noch einigermaßen zu lösen, wenn man sich mit einer sehr groben, weitgreifenden Gliederung begnügt und dabei sogar unter Umständen nicht einmal die im Kontenplan vorgesehene zehn Kontengruppen berücksichtigt, sondern sich mit weniger bescheidet; z. B.

- I. Gummi- und Asbestwaren, Packungen, Itplatten.
- II. Leder- und Filzwaren und andere Waren aus Spinnstoffen, Hanfschläuche.
- III. Oele, Fette, Schmiermaterial aller Art.
- IV. Armaturen und andere Metallwaren aller Art.
- V. Schutzkleidung, Uniformen und Uniformteile.

Schon hierunter ließe sich ein großer Teil des Sortiments des technischen Großhandels unterbringen. Unter Abwägung aller Interessen läßt sich eine solche grobe Aufteilung sicher in manchen Punkten noch wesentlich verbessern. Aber sie hat vor allem den Vorteil, daß sie es möglich macht, die Wareneinkaufs- und Warenverkaufskonten gerade noch in derselben Gestalt nebeneinander zu halten, d. h. diese Gliederung genau so bei den Einkaufs- wie bei den Verkaufskonten durchzuführen. Je weiter die Zergliederung getrieben wird, desto schwerer wird es, beide noch parallel zu halten, da zu viele Durchkreuzungen vorkommen und umständliche Zerlegungen von Rechnungen vorgenommen

werden müßten, die ein ansehnliches Maß von Arbeit erfordern, die, zumal von kleineren Händlerfirmen, gar nicht geleistet werden kann. Die Warengruppierung muß klar und einfach sein, um Mißverständnisse und Zweifel der Zuordnung von vornherein unmöglich zu machen, wenn der ganze Kontenplan überhaupt Sinn und Zweck haben soll.

Mit je weniger Kontengruppen wir auskommen, um so besser, was natürlich nicht heißen soll, daß dann eine einzige: „technische Bedarfsartikel“ die ideale Lösung wäre. Wenn es aber gelingt, etwa fünf bis sechs klar umrissene Warengruppen zu bilden, die das ganze Sortiment des technischen Handels restlos umschließen, sei es auch mit einer Schlußgruppe „Verschiedene“, dann wird der Zweck des Kontenplanes auch an dieser Stelle voll und ganz erreicht. Aus den Wareneinkaufs- und Warenverkaufskonten werden die Bruttogewinne errechnet und eine gleiche Aufteilung der beiden Konten ergibt einen klaren Durchblick durch die Hauptteile eines Geschäfts, wichtige Aufschlüsse über die Rentabilität der einzelnen Warengruppen und Hinweise für weitere Verkaufs- und Lagerdispositionen.

Es ist jedoch denkbar, daß in manchen Firmen andere Rücksichten als bedeutungsvoller aufgefaßt werden, und daß daher die gleiche Durchteilung von Einkaufs- und Verkaufskonten weniger wichtig bleibt als eine andere Gruppierung, die in einem bestimmten Firmeninteresse notwendiger erscheint. Es besteht die Möglichkeit, daß die Warenverkaufskonten so unterteilt und eingerichtet werden, daß sie zugleich z. B. für einen Ueberblick über die vorhandenen Vertreterbezirke, ihre Rentabilität, die Provisions- und Spesenabrechnung dienen sollen. Gerade diese Unterteilung der Warenverkaufskonten hat sehr viel für sich, da sie viele weitere Buchungen und anderweitige Sammlung der Einzelposten zu anderen Zwecken erspart. Vor allem solche Großhandelsfirmen, die eine größere Anzahl von Vertretern und Reisenden beschäftigen, sparen sich mit dieser Gruppierung der Verkaufskonten viel Arbeit und behalten stets einen sicheren Ueberblick über die Geschäftsentwicklung in den einzelnen Bezirken.

Einen anderen Gesichtspunkt wollen wir ebenfalls noch erwähnen, der für die Gruppierung der Warenkonten herangezogen werden könnte, weil er ebenfalls manche Vorteile bietet. Man könnte daran denken, die Verkaufskonten nach einer Klassifizierung der Kundschaft zu bilden, etwa indem man folgende Gruppen bildet oder ähnliche:

- I. Reichs- und Länderbehörden, Wehrmacht, Reichsbahn.
- II. Gemeindebehörden.
- III. Großindustrielle Verbraucher.
- IV. Andere industrielle Verbraucher und Handwerk.
- V. Wiederverkäufer.
- VI. Privatkundschaft.

Die Herstellung wässeriger Dispersionen von Rohkautschuk, Regenerat, Faktis und bituminösen Stoffen I.

Rohkautschuk muß, um verarbeitet werden zu können, weich und bildsam, in vielen Fällen verflüssigt sein, d. h. er muß entweder, wie im natürlichen Milchsafte, im Wasser fein verteilt oder in organischen Lösungsmitteln gelöst sein. Die Eingeborenen der Tropenländer, in denen die kautschukführenden Pflanzen heimisch sind, stellten, als der Kautschuk in den Kulturländern bekannt wurde, bereits seit Jahrhunderten Kautschukerzeugnisse her unter Verwendung von Arbeitsweisen, die nicht ausschließlich aber vorwiegend eine Latextechnik waren. Kautschukmilchsafte, wie er aus dem angezapften Baume ausfließt, war ihr Ausgangsstoff. Soweit auch durch Eintrocknen verdickter Kautschuk und Kautschukgerinnsel verwendet wurden, waren diese an Ort und Stelle der Entstehung weich genug, daß sie ohne Hilfsmittel mit der Hand geknetet und geformt werden konnten.

Die Kautschukproben, durch die in der ersten Hälfte des 18. Jahrhunderts dieser Pflanzenstoff in den Kulturländern der gemäßigten Zone bekannt wurde, hatten aber eine wesentlich andere Beschaffenheit. Sie waren viel zu zäh, als daß man sie ohne weiteres hätte formen und in gebrauchsfähige Gegenstände überführen können. Wenn auch in der Literatur nichts davon erwähnt wird, so muß man doch annehmen, daß die ersten in Europa ausgeführten Versuche, den eigenartigen Stoff verarbeitbar zu machen, auf die Erzielung einer wässerigen, dem natürlichen Milchsafte entsprechenden Flüssigkeit gerichtet waren. Erst das völlige Fehlschlagen solcher Versuche mag den Anlaß gegeben haben, das Verhalten des Kautschuks gegen organische Flüssigkeiten zu prüfen. Der französische Arzt *Maquer* war es, der in der Mitte des 18. Jahrhunderts in den *Mémoires de l'Académie des Sciences* zuerst die Angabe machte, das einzige Lösungsmittel, das den Kautschuk löse und ihn nach dem Verdunsten des Lösungsmittels in trockener, nicht klebender Form zurücklasse, sei rektifizierter Aether. Er beschrieb die Herstellung von Schläuchen, Kathetern und Bougies aus ätherischer Kautschuklösung, eine Arbeitsweise, die wenig später auch ein Thüringer Arzt für den gleichen Zweck anwandte.

In dem ersten die Verarbeitung von Kautschuk betreffenden Patent, das im Mai 1791 dem Engländer *Peal* erteilt wurde, wird als Lösungsmittel Terpentinöl angegeben. Tatsächlich gehört diese vorwiegend aus dem Terpenkohlenwasserstoff Pinen bestehende Flüssigkeit zu den besten Quellungsmitteln für Kautschuk. Während der ersten Jahrzehnte der Entwicklung der Kautschukindustrie wurde es vorzugsweise als solches verwendet. Auch für die Aufstriche aus Kautschuk-Schwefel-Bleiweißgemisch, an denen *Goodyear* 1839 die Vulkanisation entdeckte, war Terpentinöl als Quellungsmittel benutzt worden.

Nach der Erteilung des *Pealschen* Patentes im Jahre 1791 vergingen noch 30 Jahre bis die Bemühungen des *Iren MacIntosh*, für das von ihm „coal oil“ (Kohlenöl), später „Naphtha“, genannte Destillationsprodukt des Gasteers eine Verwendung zu finden, zum Ausgangspunkt der Kautschukindustrie wurden. Im besonderen war es aber die Entdeckung des zielbewußten Engländer *Thomas Hancock*, daß mechanische Bearbeitung den Kautschuk nicht nur weich und bildsam, sondern auch leichter löslich macht, von der die Entwicklung ihren Ausgang nahm.

Aus *Hancocks* von ihm selbst verfaßter Lebensbeschrei-

bung¹ ergibt sich, daß *Hancock* erhebliche Anstrengungen gemacht hatte, Latex in England einzuführen und als solchen unmittelbar zu verarbeiten, daß er aber seine Versuche aufgab, weil er die Latexverarbeitung als in den Kulturländern „für immer unmöglich“ ansah. Die Bemühungen, den in Europa eingeführten festen Rohkautschuk wieder in eine dem natürlichen Milchsafte entsprechende wässerige Flüssigkeit überzuführen, müssen auch während dieser Zeit fortgesetzt worden sein. Dies ergibt sich aus der wenig bekannten Tatsache, daß bereits im Jahre 1836, also noch vor der Entdeckung der Vulkanisation, dem Engländer *Siever* ein Verfahren zur Herstellung einer wässerigen Suspension des Kautschuks patentiert worden ist². Die Arbeitsweise bestand darin, daß in kleine Stücke zerschnittener Kautschuk in einem geschlossenen, teilweise mit wässerigem Ammoniak (welcher Stärke?) gefüllten Gefäß einige Monate lang stehengelassen wurde. „The rubber is found to dissolve completely in aqueous ammonia“ (der Kautschuk war im Ammoniak völlig gelöst), heißt es in der Beschreibung, und es wird fortgeführt, daß nach dem Abdestillieren des Ammoniaks auf dem Wasserbade eine Suspension des Kautschuks im Wasser hinterbleibe. Diese Suspension sollte zum Imprägnieren von Stoffen benutzt werden oder durch Entwässerung sollte Kautschuk von jeder gewünschten Beschaffenheit für industrielle Zwecke gewonnen werden können.

Nur in Ausnahmefällen wird diese Arbeitsweise wirklich eine so feine Verteilung des ursprünglich festen Rohkautschuks bewirkt haben, wie es die Entstehung einer wässerigen Suspension voraussetzt, wahrscheinlich nur dann, wenn Kautschukstückchen den Ausgangsstoff bildeten, die dem Innern stark serumhaltiger, mangelhaft koagulierter Ballen entnommen waren. Technischen Zwecken ist dieses Verfahren sicherlich niemals nutzbar gemacht worden, so daß es, wie Hunderte britischer und amerikanischer Patente, die in der Zeit zwischen 1820 und 1870 erteilt worden sind, völlig in Vergessenheit geriet.

Wenig bekannt ist auch, daß *W. Lascell Scott* im Jahre 1889 im *India Rubber and Guttapercha and Electrical Trades Journal*³ die künstliche Darstellung einer wässerigen, dem Latex ähnlichen Flüssigkeit beschrieben hat. *Scott* versetzte eine 10- bis 15prozentige Rohkautschuklösung mit einer zum Fällen unzureichenden Menge Alkohol und goß dieses Gemisch unter lebhaftem Rühren in heißes Wasser. Dabei soll eine lösungsmittelfreie „Kautschukemulsion“ entstanden sein. Damit das Lösungsmittel, wahrscheinlich Benzin oder Benzol, während des Eingießens völlig oder doch nahezu völlig verdunsten konnte, muß die Temperatur des Wassers dem Kochpunkt nahe gewesen sein. Die sogenannte „Emulsion“ wird in Wirklichkeit Wasser gewesen sein, in dem sehr feine Kautschukflöckchen sich schwebend erhielten. *Scott* wird aber tatsächlich auch dem natürlichen Latex weitgehend entsprechende Flüssigkeiten in Händen gehabt haben. Dies ergibt sich daraus, daß in der Beschreibung weiter angegeben wird, eine dem natürlichen, stark verdünnten Latex gleichende

¹ Personal Narrative of the Origin of the Caoutchouc — or India Rubber-Manufacture in England, London, 1857.

² Brit. Patent Nr. 7015/1836.

³ Nummer vom 8. August, Seite 2.

(Schluß von Seite 406)

Diese Aufgliederung hat den Vorzug, einen klaren Ueberblick über die Aufteilung des Umsatzes nicht nur nach gewissen Kundenklassen, sondern ebenso nach bestimmten Verdienstklassen zu geben. Hier liegt also eine Gruppierung vor, die vor allem für die Kalkulation jeder Firma von allergrößter Bedeutung ist. Nach dieser Aufteilung läßt sich laufend ein Zahlenmaterial gewinnen, das für jede Geschäftsleitung stets wichtige Aufschlüsse gestattet und vor allem auch für die Gesamtleitung des technischen Großhandels durch seine Fachgruppe und für die Vertretung seiner Belange zumal in der Begrenzung seiner Aufgaben nützliche Unterlagen bietet.

Gegen solche Vorzüge muß allerdings der Nachteil eingetauscht werden, daß nicht für jede Warengruppe der Bruttogewinn gesondert berechnet werden kann. Dieser Durchblick geht also hier verloren. Neben den Einkaufs- und Verkaufskonten muß noch ein *Warenabschlußkonto* geführt werden, auf dem dann der Bruttogewinn für den Gesamtumsatz ermittelt werden kann.

Welche Art der Gruppierung für den einzelnen technischen Händler und seinen Geschäftsumfang die zweckmäßigste ist, wird mancher bereits seit langer Zeit erprobt haben. Mancher andere wieder wird sich noch gar keine Gedanken gemacht haben und seit Jahr und Tag mit einer Gruppierung seiner Konten arbeiten, die ihn aller Vorteile einer überlegten Unterteilung beraubt. Wenn daher unsere Fachgruppe demnächst für den ganzen technischen Großhandel eine einheitliche Warengruppierung beschließt, so wird vielleicht hier und da den Erfordernissen einer Einzelfirma nicht voll entsprochen werden können. Doch ist dagegen bedeutend Besseres gewonnen: zum Nutzen der Gesamtheit des technischen Großhandels und des gesamten Handels überhaupt eine einheitliche Ausrichtung nach den gleichen Richtlinien, ein Tritt, ein Wille, ein Ziel. Das düstere Nebelgebilde der Wirtschaft wird immer heller, durchsichtiger, klarer und wahrer. Sie wird damit besser führbar und in jedem einzelnen Gliede stärker, bewußter und selbstsicherer, was den Erfolg der Gesamtwirtschaft in ungeahntem Maße steigern wird.

Flüssigkeit werde erhalten, wenn man die lösungsmittelfreie Emulsion mit Gummiarabikum, Gelatine oder besser mit 2½ bis 4 Proz. Kaliharzseife versetzt. Hier muß sich der Verfasser un- deutlich ausgedrückt haben. Nicht die „lösungsmittelfreie Emulsion“, sondern das heiße Wasser, in das die alkoholhaltige Kautschuklösung eingegossen wurde, dürfte mit den angegebenen Stoffen versetzt gewesen sein.

Die Art der Veröffentlichung zeigt, daß Scott seinen Ver- suchen nur theoretische, nicht praktische Bedeutung beimaß. Jedenfalls ist bemerkenswert, daß bei Scotts Versuchen die Vor- aussetzungen erfüllt waren, die sich später für die Gewinnung wässriger Kautschukdispersionen als entscheidend erwiesen haben. Dies sind:

1. die Zerlegung des Kautschuks in sehr kleine Teilchen (bei Scotts Versuchen durch Auflösen in organischen Lösungs- mitteln, wobei auch die Gegenwart des Alkohols von Be- deutung ist, und

2. die Gegenwart von Dispersions- bzw. Stabilisierungsmitteln.

Man beachte, daß bereits Scott als Emulgierungsmittel neben Gummiarabikum auch Kaliharzseife anwandte und letztere als besonders geeignet bezeichnete.

Aus der Möglichkeit, Rohkautschuk in kautschukmilchartigen Zustand zurückzusetzen, ergibt sich nicht, daß dies auch beim vulkanisierten Kautschuk gelingen muß. Die Wahrscheinlichkeit spricht für das Gegenteil. Wie man auch die Wirkung des Vul- kanisationsschwefels deuten mag, sein Eintritt verstärkt den Zusammenhalt der kleinsten Kautschukteilchen. P. Alexander beabsichtigte auch nicht, künstliche Kautschukmilch aus Vulka- nisaten herzustellen, als er im Jahre 1904 als erster solche Flüssigkeiten gewann. Sein Ziel war darauf gerichtet gewesen, aus mit organischen und mineralischen Füllstoffen stark be- schwertem Altkautschuk Kautschukkohlenwasserstoff in mög- lichst reiner Form abzuscheiden.

Zu diesem Zwecke behandelte er Regeneratlösung, die aus ge- ringwertigem Ausgangsstoff durch Erhitzen mit Xylol auf 140 bis 150° C gewonnen worden war und etwa 8 Prozent vulka- nisierten Kautschukkohlenwasserstoff enthielt, bei etwa 120° C im Druckgefäß unter Rühren mit 10 bis 15 Volumteilen 10proz. Natronlauge. Es wurde vorausgesetzt, daß diese Behandlungs- weise Faktis und andere verseifbare Stoffe beseitigen werde, und daß nach Beendigung des Versuchs der Gefäßinhalt aus äußerlich unverändert erscheinender Regeneratlösung bestehen werde, aus der sich als spezifisch schwerere Unterschicht die entstandene Seifenlösung ausscheiden werde.

Statt dessen konnte nach dem Öffnen des Druckgefäßes eine eigenartige Veränderung des Inhalts festgestellt werden. Rege- neratlösungen, die durch Erhitzen der Ausgangsstoffe mit dem Lösungsmittel gewonnen werden, sind, auch wenn ihr Kaut- schukgehalt 15 Proz. und mehr beträgt, dünnflüssig wie Wasser, kaum visköser als das Lösungsmittel selbst, eine Erscheinung, die auf der Desaggregation der Kautschukteilchen beruht. Die in der beschriebenen Weise behandelte Regeneratlösung dagegen bildete ein steifes Gel, und am Boden des Gefäßes hatte sich, entgegen der Voraussetzung, keine Spur wässriger Seifenlösung abgeschieden.

Behandelt man eine gewöhnliche Regeneratlösung mit Wasserdampf, so geht das Lösungsmittel mit den Wasserdämpfen über und als Rückstand hinterbleibt eine schmierig-klebrige, von Kondenswasser stark durchsetzte Regeneratmasse. Leitet man dagegen in das in der beschriebenen Weise gewonnene Rege- ratgel Wasserdampf ein, so ist das Ergebnis abhängig von der Art, wie die Wasserdampfdestillation geleitet wird. Bei schnel- lem Einleiten eines kräftigen Dampfstroms hinterbleibt nach dem Abtreiben des Lösungsmittels als Rückstand eine sehr weiche, wenig klebrige, von milchig-trüber Flüssigkeit durchsetzte Regeneratmasse. Läßt man den Wasserdampf aber sehr langsam eintreten, so daß sich viel Kondenswasser in der Blase bildet, so besteht der Blaseninhalt, wenn das Lösungsmittel restlos übergegangen ist, nur aus bräunlich-milchiger Flüssigkeit ohne feste Anteile, aus der genau wie beim natürlichen Latex der Kautschuk durch Koagulationsmittel ausgeschieden werden kann. Eine wässrige Flüssigkeit der gleichen Art erhält man aus der weichen Regeneratmasse durch bloßes Verrühren mit Wasser.

Die für die Dispergierung des Kautschuks in Wasser wesent- lichen Voraussetzungen waren auch bei dieser Arbeitsweise er- füllt. Der durch Erhitzen desaggregierte Kautschuk war in der Lösung fein verteilt und die aus den verseifbaren Anteilen der Ausgangsstoffe während der Behandlung sich bildenden Seifen wirkten als Dispergierungsmittel. Alexander ließ sich seine Arbeitsweisen, die mit gleichem Erfolg auch auf Rohkautschuk

angewendet wurden, durch eine Reihe von Patenten⁴ schützen. Aber die Zeit war für die technische Verwertung solcher „Dis- persionen“⁵ noch nicht reif. Auch der von Alexander ursprüng- lich verfolgte Zweck der Reindarstellung des vulkanisierten Kautschukkohlenwasserstoffs konnte durch die Dispergierung nicht erreicht werden, weil mit diesem auch Faktis und andere organische Zusatzstoffe im Wasser dispergiert und mit dem Kaut- schuk aus der Dispersion auch wieder ausgeschieden werden.

Auf dem Internationalen Kongreß in London im Jahre 1914, zehn Jahre nach den ersten Veröffentlichung Alexanders, be- schrieb dann Bernstein die Gewinnung von künstlichem Latex aus Rohkautschuk, ohne zu wissen, daß andere dieses Ziel schon vor ihm erreicht hatten. Um Rohkautschuk möglichst restlos von wasserlöslichen Anteilen zu befreien, suchte Bern- stein ein Lösungsmittel, das den Kautschuk leicht löst, aber selbst leicht von Wasser aufgenommen wird. Ein solches glaubte er im Monochlorhydrin gefunden zu haben. Als er eine Lösung von Roh- kautschuk in Monochlorhydrin in Wasser einlaufen ließ, schied sich der Kautschuk aber nicht aus, sondern es entstand eine milchige Emulsion, die durch Dialysieren vom Monochlorhydrin befreit werden konnte.

Nach diesen Untersuchungen Bernsteins verging wiederum ein Jahrzehnt, bis etwa vom Jahre 1922 an, die Lösung der Aufgabe, den natürlichen Latex zu konzentrieren und in verarbeitbarem Zustand in die Verbrauchsländer zu verschiffen, zur Entwick- lung einer wirklichen Latextechnik führte. Erst diese schuf das Bedürfnis, alle für den Aufbau einer technischen Kautschuk- mischung erforderlichen Stoffe in eine mit dem natürlichen Latex gleichmäßig mischbare Form überzuführen.

Wasserunlösliche mineralische Füllstoffe, Schwefel, Beschleu- niger und andere pulverige Stoffe können verhältnismäßig leicht in kolloidale oder doch so feine Form übergeführt werden, daß sie sich mit Wasser zu Pasten verrührt, in Latex oder Latex- konzentraten gleichmäßig verteilen lassen. Erheblich größere Schwierigkeiten bereitet aber die Dispersion von Regenerat und organischen Zusatzstoffen, wie Faktis und Bitumen, besonders deshalb, weil mehr noch als die technischen die wirtschaftlichen Gesichtspunkte entscheidende Bedeutung besitzen. Der Weg über Lösungen in organischen Flüssigkeiten, auf dem zuerst wässrige Dispersionen gewonnen werden konnten, hat gegen sich, daß einer der wesentlichsten Vorzüge der Latexverarbeitung gerade in der Ausschaltung organischer Lösungsmittel besteht.

Die Arbeiten, die P l a u s o n in den Jahren 1920 bis 1922 bei den Kautschukwerken Dr. Heinrich Traun & Söhne in Hamburg ausführte, haben dann wesentlich zur Weiterentwicklung dieses Gebietes beigetragen, obwohl die Bedürfnisse der Latextechnik für diese Untersuchungen noch nicht die Anregung gegeben hatten. Nach den Plauson und der Firma Traun erteilten Patenten⁶ können nicht nur Rohkautschuk und Regenerat in Wasser dispergiert werden, auch Hartkautschuk läßt sich so fein verteilen, daß er sich in wässrigen Flüssigkeiten schwe- bend erhält. Auf die Verwendung organischer Quellungs- mittel (Dichlorhydrin) wurde auch bei diesen Arbeitsweisen noch nicht verzichtet. Dennoch liegt ihre Bedeutung darin, daß gezeigt wurde, daß starke mechanische Bearbeitung in einer von Plauson für diesen Zweck konstruierten Kolloidmühle für den Erfolg ent- scheidend ist. Auch die Verwendung hydrophiler (mit Wasser mischbarer) Kolloide, wie Leim, Gelatine, Kasein, sowie von Seifen, Anilinen, Nitrobenzol und anderem als Dispersionsmittel wird bereits in diesen Patenten empfohlen.

Die schnell fortschreitende Entwicklung der Latextechnik gab dann den Anstoß, daß in den nächstfolgenden Jahren die Auf- gabe, Rohkautschuk, Regenerate und organische Zusatzstoffe in latexartige Flüssigkeiten überzuführen, von verschiedenen Seiten in Angriff genommen wurde. Der Amerikaner W. B. P r a t t war es, der sich besonders rege auf diesem Gebiete betätigte. Zu Unrecht ist ihm aber das Verdienst zugesprochen worden, als erster wässrige Kautschukdispersionen hergestellt zu haben. Die zahlreichen Prattschen Patente⁷ enthalten, auch wenn man nur die britische und amerikanische Patentliteratur in Betracht zieht, kaum etwas, das in den älteren Patenten anderer nicht erwähnt worden ist. Sogar die Verwendung der amerikanischen kolloiden Tone Bentonit und Wilkenit, die sich als besonders geeignete

⁴ Verzeichnis der Patente Nr. 2 bis 8.

⁵ Die Bezeichnungen „Dispersoid“, „Dispersion“, „Dispersionsmittel“, „disperse Phase“ sind erst später von v. Weimarn, Zsigmondy, Wo. Ostwald und anderen eingeführt worden. A. bezeichnete seine Arbeits- weisen als „Verfahren zur Herstellung künstlicher Kautschukmilch“.

⁶ Verzeichnis der Patente Nr. 11 bis 14.

⁷ Verzeichnis der Patente Nr. 17, 18, 21, 23, 24, 26, 27, 35, 40, 48, 49, 58 bis 60, 64, 65, 71, 72.

Dispersionsmittel erwiesen haben, war dem Amerikaner Kirschbraun durch ein älteres Patent geschützt worden⁸.

Es ist üblich, daß bei Patenten der Schutzanspruch für eine Arbeitsweise, die sich für einen bestimmten Stoff bewährt hat, verallgemeinernd auf alle Stoffe ähnlicher Art ausgedehnt wird. Gerade aus der Fülle seiner Patente kann man erkennen, daß Pratt, wie andere Pfadfinder auf diesem Gebiet, die Erfahrung machen mußte, daß Arbeitsweisen, die anscheinend leicht zum Ziele führten, bei Wiederholungen völlig versagten. Pratts erstes Patent, das vom 19. Juni 1924 datierende britische Patent Nr. 217 612, betrifft ein Verfahren zur Dispersion von Kautschuk, Guttapercha, Balata usw. in Wasser und schließt sich eng an die Alexandersche Arbeitsweise an. Nach dem angegebenen Beispiel sollen 250 Teile Rohkautschuk in 750 Teilen Benzol gelöst mit Oelsäure versetzt und dann allmählich mit wässrigem Ammoniak verrührt werden. Die „in situ“ (im Verlauf der Behandlung) sich bildende Ammoniakseife soll dabei als Dispersionsmittel dienen. Die Dispersion soll entweder im ursprünglichen Zustande oder durch Destillation im Vakuum vom Lösungsmittel befreit, vorwiegend für Streichzwecke Verwendung finden. Dem Umstande, daß die Seifenbildung während der Behandlung „in situ“ erfolgt, mißt Pratt besondere Bedeutung bei. Aber auch diese Arbeitsweise ist schon in den Alexanderschen Patenten erwähnt worden. Bei Pratts zweitem britischen Patent vom 7. Mai 1925, das inhaltlich mit dem französischen Patent vom 30. Juli 1924, dem deutschen Patent vom 25. April 1927 und dem amerikanischen vom 15. Oktober 1929 übereinstimmt, hebt Pratt mit Recht als besonderen Vorzug hervor, daß die Anwendung organischer Lösungsmittel vermieden wird. Aber auch hierin war das bereits erwähnte Patent Kirschbrauns vom 17. Juni 1924 ihm vorangehend. (Schluß folgt.)

Referate

Kautschuk als Lagermaterial

Nach S. A. Brazier und W. H. Bowyer
in I. R. J. 94 (1937), S. 636

Der Reibungskoeffizient von Kautschuk kann unter Verwendung von Wasser als Schmiermittel Werte erreichen, die niedriger liegen als bei manchen ölgeschmierten Metallagern, obwohl Gummi auf Metall im trockenen Zustand einen sehr hohen Reibungskoeffizient aufweist. Wird Gummi als Lagermaterial verwendet, so tritt mit zunehmender Belastung eine Abnahme der Reibung ein. Bei Lagern mit Metallbüchsen tritt innerhalb eines begrenzten Belastungsbereiches ebenfalls eine Verringerung der Lagerreibung ein, vorausgesetzt, daß stets ein vollkommener Schmierfilm aufrechterhalten wird. Mit zunehmender Belastung kann die Viskosität des Schmiermittels und damit die Dicke des Schmierfilms nun soweit abnehmen, bis die Grenze erreicht wird, bei der die Dicke des Filmes geringer wird als die Höhe der Unebenheiten der Lagerflächen, d. h. die Metalle berühren sich, es tritt teilweise trockene Reibung ein und der Reibungskoeffizient steigt rapide. Bei Gummi als Lagermaterial tritt dieser Fall nicht ein, weil dieser biegsam und elastisch ist und sich der Unregelmäßigkeit des Lagerzapfens anpassen kann, ohne daß dabei der Schmierfilm unterbrochen wird. Aus diesem Grunde kann auch bei Verwendung von Gummi der Schmierfilm dünner sein, als bei Verwendung von Metall als Lagermaterial. Dies gestattet auch die Verwendung von Wasser als Schmiermittel, das wesentlich viskoser ist als die Schmieröle. Der Vorteil von Gummi tritt dann besonders zutage, wenn das Wasser Sand und andere Verunreinigungen enthält, die sich nicht in dem Lagermaterial festlegen, sondern in den Gummi eingedrückt werden und durch die Drehung der Welle in die benachbarte Schmiernute gelangen, ohne dabei das Lager zu verletzen. Im Gebrauch ist diese Erscheinung daran ersichtlich, daß die Welle ihre Polierung beibehält, während im Falle von Metallbüchsen die Welle rasch rau wird und sogar Rillen entstehen können, da die Fremdkörper sich in dem harten Lagermaterial festsetzen.

Es wird von den Verfassern ein Beispiel angeführt, bei dem ein Gummilager in einer Sandschleuder noch nach 693 Betriebsstunden benutzbar war, während früher bei Verwendung von Bronze als Lagerfutter nur eine Gesamtlauzeit von 125 Stunden erreicht werden konnte. Bei Turbinen, bei denen das Wasser z. B. Flußsand enthält, scheint sich das Gummilager wenig oder gar nicht abzunützen. Auch für Schiffswellen hat sich Gummi

als Lagermaterial bewährt. Es wird berichtet, daß ein solches Gummilager die vier- bis zehnfache Lebensdauer aufwies als andere Lagermaterialien, einschließlich Pockholz, das sich für diesen Zweck noch am geeignetsten erwiesen hatte.

Das Lager selbst wird zweckmäßig so ausgebildet, daß die Lagerschale oder Lagerhülse, die gewöhnlich aus Messing oder Bronze besteht, mit einem nicht zu starken Gummibelag versehen wird. Durch ein besonderes Verfahren wird dafür gesorgt, daß die Bindung des Gummis an dem Metall befriedigend hoch ist, wobei Haftfestigkeiten von 42 kg/qcm angegeben werden. Die Gummioberfläche ist mit mehr Nuten versehen, als es bei Metallagern üblich ist, damit genügend Wasser zur Schmierung und besonders zur Kühlung des Lagers hindurchfließen kann. Ein anderer sehr großer Vorteil eines Gummilagers besteht ferner darin, daß infolge der elastischen Eigenschaften des Gummis die Welle ohne Stöße läuft und Geräusche oder Schwingungen stark gedämpft werden und daß außerdem Lagerungenauigkeiten viel weniger zu Störungen Anlaß geben, als es bei Metallagern der Fall ist. Die Härte der Gummimischung ist von großer Bedeutung. Eine sehr harte Mischung ist ungeeignet, da diese z. B. durch Sand rasch abgetragen wird und so mehr den Metallagern gleicht. Der Gummi soll vielmehr elastisch, zäh, widerstandsfähig gegen Einschnitte und gegen Abnützung sein und außerdem eine gering bleibende Deformierung aufweisen. Wichtig ist auch die Eigenschaft der Mischung, sich glatt schleifen zu lassen.

Plastische Massen aus Gummi und Erzeugnissen aus Steinkohlenteer

Nach Gilbert T. Morgan und Dr. D. D. Pratt. Ind. Rub. J., Vol. XCIV Dr. 11, S. 10.

Auf Anregung der Vereinigung der Gummipflanzer wurden in vorliegender Arbeit die Löslichkeitsverhältnisse von Kautschuk und einigen Kautschukabkömmlingen in Teerölen untersucht. Löst man Gummi in Teeröl und gibt dann Steinkohlenteer hinzu, so koaguliert der Gummi, wenn das Oel viel kristallisierfähige Substanzen enthält. Die Lösung bleibt dagegen stabil, wenn als Lösungsmittel niedrig siedende Fraktionen mit Paraffincharakter genommen werden. Im ersteren Fall kann man durch Ausfrieren und anschließendes Filtrieren das Lösungsvermögen des Oeles verbessern. Ein anderer Weg hierzu besteht darin, daß man das Schweröl (z. B. Anthrazenöl) mit einem paraffinoiden Oel mischt. Knetet man Gummi in Gegenwart von Oelen, so kann man plastische Produkte etwa von der Zusammensetzung von 80 Prozent Gummi und 20 Prozent Oel bekommen.

Vulkanisierter Gummi löst sich nicht in Teerölen. Ein Weg, um ein Gel von vulkanisiertem Kautschuk in Teeröl zu bekommen, besteht darin, daß man vulkanisierten Latex in einer Kolloidmühle bei 100 C mit Oel behandelt. Nach dem Verdampfen des Wassers erhält man ein klares Gel. Zugefügtes Pech erzeugt in diesem Fall keine Koagulation. Nitrierter Kautschuk gibt nicht so befriedigende Resultate. Chlorkautschuk dagegen löst sich leicht in Teerölen insbesondere bei Temperaturen von 100° C etwa. Die Lösungen zeichnen sich durch besondere Elastizität aus und könnten im Straßenbau Verwendung finden. Beim Chlorkautschuk (zu den Versuchen wurde die Marke Tornesit verwendet) liegen übrigens die Verhältnisse genau umgekehrt wie beim Gummi: Die Anthrazenöle haben hier ein größeres Lösungsvermögen als die paraffinoiden Oele. Interessant ist die Tatsache, daß Chlorkautschuk das Trocknen der Oele beschleunigt. Statt Chlorkautschuk in Oel zu lösen, kann man auch vom Gummi ausgehen und diesen in der Lösung chlorieren. Durch Zugabe von Pech zu so hergestellten Lösungen werden Produkte von großer Elastizität erhalten. Kautschuk-Hydrochloride verhalten sich ähnlich, ergeben aber Massen von geringerer Elastizität und größerer Klebekraft.

Es lassen sich sowohl mit vulkanisiertem Kautschuk als auch mit Chlorkautschuk Gemische mit Bakelit herstellen. Man geht von Lösungen beider Komponenten aus, die man unter Einhaltung gewisser Vorsichtsmaßregeln zusammenmischt. Nach dem Verdampfen der Lösungsmittel werden harte Massen erhalten. Beträgt in ihnen der Kautschukgehalt unter 50 Prozent, so können diese gepulvert werden. Die Pulver können bei 150 C zu Gegenständen gepreßt werden.

Zum Schluß geben Verfasser noch ein Chlorierverfahren für Gummi an, das ohne Lösungsmittel arbeitet. Es besteht kurz darin, daß man bei — 40° C flüssiges Chlor auf Kautschuk einwirken läßt. Es entsteht ein Produkt mit einem Chlorgehalt von 60 Prozent,

⁸ Verzeichnis der Patente Nr. 14.

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

Aus dem Vorwort des Verfassers: Solange es Menschen gibt, wird es verschiedene Meinungen geben, solange es Verbände und Kartelle gibt, werden Kämpfe ausgefochten. In welcher Form diese auch immer ausgetragen werden, sie bedingen stets ein gewisses geistiges Rüstzeug. Wir Älteren haben uns dieses durch die Erfahrungen aneignen müssen und können, den jüngeren sollen unsere Kenntnisse und Erfolge Wegweiser für die Zukunft sein.

Es ist mir bewußt, daß die Geschichte der Zone stark in die Geschichte des Verbandes eingreift und manches aus dem Verbandsleben mit geschildert werden muß. Ich sehe darin keinen Nachteil, denn eine Zone kann und darf kein Eigenleben führen, sondern sie ist ein Glied des Ganzen und nichts weiter.

Aus dieser Anschauung heraus ist die Geschichte der Zone geschrieben, möge sie ihren Zweck erfüllen: den Lebenden zur Erinnerung, den Toten zum Gedächtnis.

Als ich mit den Vorarbeiten für die 100. Zonenversammlung, der Jubiläumsversammlung, die am 5. November in Hamburg stattfand, beschäftigt war, ist mir der Gedanke gekommen, die Geschichte der Zone zu schreiben. Ich habe lange geschwankt, ob ich Namen nennen sollte. Da aber die Zone erst etwa 30 Jahre alt ist, mancher der mitwirkenden Personen noch am Leben, die meisten jedoch der jetzigen Generation zum mindesten dem Namen nach noch bekannt sind und auch die Firmen vielfach noch bestehen, habe ich keine Bedenken gehabt, mit Namen hervorzutreten. Ist mir doch dadurch erst die Gelegenheit gegeben, die Verdienste, bzw. die Anteilnahme am Verbandsleben entsprechend zu würdigen. Als Quellenangabe dienen mir die Versammlungsprotokolle und Jahresberichte, zum Teil muß ich mich auf Bleistiftnotizen stützen und einiges schreibe ich aus der Erinnerung heraus. Soweit diese in Frage kommt, mag ich mich in Einzelheiten geirrt haben, die Auszüge aus den Protokollen usw. beruhen jedoch auf amtlichem Material.

Wir Älteren haben unzweifelhaft für die dahingegangene Zeit mehr Verständnis als die Jüngeren, aber gerade für diese ist die Geschichte der Zone geschrieben. Sie soll dem Nachwuchs den organischen Aufbau der Zone und damit des Verbandes zeigen und ihm eine Mahnung sein, stets der älteren Generation nachzueifern.

Rom ist auch nicht an einem Tage erbaut worden. Mancher Baustein ist auch bei uns im Laufe der Jahre zusammengetragen worden, was durchaus nicht ausschließt, daß weiter gebaut und gearbeitet werden muß.

* * *

Das Protokollbuch, das ich u. a. als Quellenangabe bis zum Jahre 1913 benutzt habe, trägt den Titel:

Protokoll der Gruppe Hamburg des HV., Sitz Berlin (Händlerverband für Gummi-, Asbest- und technische Artikel)

Es heißt dann auf der ersten Seite, fast in kalligraphischen Schriftzügen:

Auf Anregung der „Vereinigung deutscher Händler technischer Gummi- und Asbestwaren in Düsseldorf“ wurden die Hamburger Händler technischer Artikel zu einer Zusammenkunft zum 28. November 1905, nachmittags 2½ Uhr, nach dem Patriotischen Gebäude, Zimmer 20, geladen, zwecks „Constituierung“ einer Gruppe der hiesigen Händler mit dem Sitz in Hamburg.

Der Vorsitzende der „Vereinigung deutscher Händler technischer Gummi- und Asbestwaren“, Herr H. Hohendahl, Essen a. d. Ruhr, hatte sein Erscheinen zu diesem Tage zugesagt.

Erschienen waren:

Herr Gustav Kleemann,
Herr Carl Fischer,
Herr Herrmann Priester,
Herr G. A. Hansen,
Herr O. von Schack,
Herr H. A. C. Peters.

und es erklärten sich erstere drei Herren bereit, für die im Dezember einzuberufende constituierende Versammlung der Gruppe Hamburg die Leitung zu übernehmen und es wurde diese constituierende Versammlung auf Dienstag, den 12. Dezember 1905, 2½ Uhr, einberufen zur Zusammenkunft im Patriotischen Gebäude, Zimmer Nr. 21.

Während die oben erwähnte Versammlung als eine Vorbereitung anzusehen ist, muß man die beschlossene Zusammenkunft am 12. Dezember als die eigentliche

Gründerversammlung

betrachten. Auf ihr waren 15 Firmen vertreten, darunter außer den an erster Stelle Genannten die Herren Albert Baetz und

Louis Taxt. In den verschiedenen Berichten erscheinen die Namen dieser Herren immer wieder. Zunächst Gustav Kleemann als 1. Vorsitzender, der später von Carl Fischer abgelöst wurde und den Vorsitz bis in die Kriegszeit hinein, bis kurz vor seinem Tode im Jahre 1917, beibehielt. Auf ihn folgte Herrmann Priester, der sein Amt bis zum Jahre 1926 innehatte. Die Herren Kleemann und Fischer sind mir nicht mehr bekannt, dagegen ist Herrmann Priester nicht nur mir, sondern den meisten norddeutschen Kollegen und auch vielen auswärtigen noch in allerbesten Erinnerung. Sein gepflegtes Äußere, sein stets glatt gestrichener Geheimratsbart, vor allen Dingen sein korrektes und vornehmes Auftreten verschafften ihm überall Achtung. Sowohl seine von ihm begründete Firma als auch er persönlich, standen nicht nur in Hamburg, sondern auch in weitem Umkreise in hohem Ansehen. Albert Baetz, der noch in jugendlicher Frische unter uns weilte, kam in jungen Jahren nach Hamburg, er schloß sich sofort dem Verband an, war lange Jahre im Vorstand, sowohl im Verband als auch in der Zone und ist noch heute mit wenigen Ausnahmen ständiger Besucher unserer Versammlungen. Louis Taxt hat nie ein Vorstandsamt bekleidet. Trotzdem hat er mancher Versammlung und mancher Zeitepoche der Zone den Stempel aufgedrückt. Er war bestimmt kein Mann, der „das Land der Griechen mit der Seele suchte“. Seine vier-schrötige, eckige Gestalt, seine etwas robuste Art und sein goldener Humor schufen vielfach einen Ausweg, wenn die Diskussion im Sande zu verlaufen drohte. Er war fast immer in der Opposition, und wurde dafür in Anlehnung an die damaligen parlamentarischen Ausdrücke als „äußerste Linke“ bezeichnet.

In diesem Zusammenhang darf man nicht den sechsten der Unentwegten vergessen: Otto von Schack, ein mecklenburgischer Aristokrat, der es sich in den Kopf gesetzt hatte, sein Leben dem Gummihandel zu weihen. Er hat seine von ihm gegründete Firma auf einem Spezialgebiet zu hohem Ansehen gebracht. Seine tadellos geschnittenen Anzüge mit der stets passenden Krawatte, dazu sein Gardemaß und das blaue Blut, das in seinen Adern rollte: alles dieses befähigte ihn, im besten Sinne des Wortes als Repräsentant und als „Aushängeschild“ zu dienen. Später ist er eine Zeitlang 2. Vorsitzender gewesen, legte dieses Amt aber bald wieder nieder mit der Begründung: wenn ihn die Arbeit im Vorstand auch nicht erdrückt hätte, so wolle er doch lieber freier Mann bleiben.

Im Jahre 1930 ehrte die Zone alle fünf Genannten dadurch, daß man sie in Anbetracht ihrer 25jährigen Mitgliedschaft und ihrer Verdienste um die Zone und den Verband zu Ehrenmitgliedern ernannte. Die Möglichkeit, auch Herrn Carl Fischer zu ehren, bestand leider nicht mehr, da dieser schon im Jahre 1917 verschieden war.

Als 1. Vorsitzender leitete Gustav Kleemann auch die Gründerversammlung, er setzte in eingehender Weise Zweck und Ziele der Vereinigung deutscher Händler technischer Gummi- und Asbestwaren auseinander, unter „Bezugnahme auf die Ausführungen des Herrn Hohendahl“ und auf die „Verlesung von Schriftstücken“, die sich auf die bisherige Tätigkeit der „Verbände deutscher Händler technischer Gummi- und Asbestwaren in Düsseldorf und Magdeburg“ beziehen. Diese beiden Verbände hatten sich zusammengeschlossen, um sämtliche technischen Händler zu vereinigen und in verschiedene Zonen zu gruppieren. Der Zweck der Versammlung war, die Zone Nordwestdeutschland mit dem Sitz in Hamburg zu gründen, umfassen sollte die Zone: Hamburg, Lübeck, Bremen, Oldenburg, Schleswig-Holstein und beide Mecklenburg. Es heißt dann weiter: „Daß unter den heutigen schwierigen Geschäftsverhältnissen ein Zusammenschluß der technischen Händler dringend nötig sei, um den Auswüchsen unseres Berufes entgegenzutreten, die teils von den Fabrikanten ausgehen, teils von solchen Händlern, die in unlauterem Wettbewerb Geschäfte an sich zu ziehen suchen.“

Vorweg sei bemerkt, daß diese Gedankengänge fast immer in den einzelnen Protokollen wiederkehren, man hat also schon damals, genau wie heute, über schlechte Zeiten geklagt. Wenn trotz aller Klagen der Stand der technischen Händler immer mehr zugenommen hat, mögen die Klagelieder sich als Unterhaltungsmusik ja ganz gut anhören, die innere Berechtigung muß man ihnen jedoch absprechen.

(Wird fortgesetzt.)

Die Preisbildung für chemische Erzeugnisse aus ausländischen Waren

Der Reichskommissar für die Preisbildung hat in einem Runderlaß Nr. 20/38 vom 2. März 1938 dem Runderlaß Nr. 47/37 vom 1. März 1937 folgende neue Fassung gegeben:

An

sämtliche Preisbildungs- und Preisüberwachungsstellen
Runderlaß Nr. 20/38

Betr. Ausnahmegewilligung für die Hersteller chemischer Erzeugnisse aus ausländischen Waren.

Der Runderlaß Nr. 47/37 vom 1. März 1937 — VII — 3189/37 betr. Ausnahmegewilligung auf dem Gebiet ausländischer Waren erhält unter vorstehender Nummer folgende Neufassung:

Auf Grund des § 3 der Verordnung über das Verbot von Preiserhöhungen vom 26. November 1936 — RGBl. I S. 955 — und des § 2 Abs. 1 des Gesetzes über den Vierjahresplan — Bestellung eines Reichskommissars für die Preisbildung (RGBl. I S. 927) ordne ich für die Hersteller chemischer Erzeugnisse an:

I.

Die Preise für Erzeugnisse, die ganz oder teilweise aus vom Ausland bezogenen und unter II bezeichneten Waren hergestellt werden und bei denen der Wert des Auslandsgüteranteils am 17. Oktober 1936 mehr als 20 Proz. des niedrigsten Verkaufspreises an diesem Tage beträgt, sind zu ermäßigen, wenn die von den einzelnen Unternehmungen bezahlten Auslandspreise nach dem 17. Oktober 1936 gesunken sind oder in Zukunft sinken. Sie dürfen erhöht werden, wenn die von den einzelnen Unternehmungen bezahlten Auslandspreise sich nach dem 17. Oktober 1936 erhöht haben oder in Zukunft erhöhen.

Als Mindestbetrag der Preissenkung und als Höchstbetrag der Preiserhöhung gilt der Unterschied zwischen dem Wert des Auslandsgüteranteils am 17. Oktober 1936 und dem Wert desselben am Tage des Kaufabschlusses. Der Betrag, um den sich die Preise ändern, ist gesondert in Rechnung zu stellen.

Verarbeitungskosten und Gewinnzuschläge, sowie Handelsspannen dürfen nicht erhöht werden.

II.

Unter die Bestimmung zu I fallen die in beiliegender Liste bezeichneten Waren, soweit sie von den Mitgliedern der Wirtschaftsgruppe Chemische Industrie verarbeitet werden.

III.

Wird der Wert des Inlandsgüteranteils einer Ware auf Grund einer von mir oder mit meiner Zustimmung erlassenen Vorschrift erhöht oder erniedrigt, ist der zulässige Preis der Ware unter entsprechender Anwendung des Abschnittes I zu ermitteln.

Besteht der Inlandsgüteranteil aus Stoffen, für die von mir oder mit meiner Zustimmung Preise festgesetzt worden sind, ist er bei der Ermittlung des Prozentsatzes (vgl. Abschnitt I) mit dem Auslandsgüteranteil zusammenzurechnen.

IV.

Der Runderlaß 47/37 tritt außer Kraft. Soweit in anderen Vorschriften auf den Runderlaß 47/37 verwiesen wird, treten an seine Stelle die Vorschriften dieses Erlasses.

V.

Von Preisbildungsstellen erteilte Ausnahmegewilligungen bezüglich der Preise für solche Waren, die ganz oder teilweise aus Auslandsgütern bestehen, die erstmalig in die Liste dieses Erlasses aufgenommen worden sind, treten außer Kraft. Für die Preisbildung dieser Waren gelten die Bestimmungen dieses Erlasses.

VI.

Die Vorschriften der Verordnung über Preisbindungen und gegen Verteuerung der Bedarfsdeckung vom 11. Dezember 1934 (RGBl. I S. 1248) werden hierdurch nicht berührt.

Gutachten der Fachuntergruppe Technische Bedarfsartikel und des Reichsverbandes der technischen Händler

Die Leitung der Fachuntergruppe wird oft um gutachtliche Äußerung zu Rechtsfragen gebeten, besonders wenn Streitigkeiten mit Lieferanten bestehen. Die Fachuntergruppe ist aber nicht berechtigt, Rechtsgutachten abzugeben. Es besteht die Möglichkeit, daß die Mitglieder bei einem Rechtsstreit die Fachuntergruppe oder ihren Geschäftsführer unmittelbar durch das Gericht um ein fachliches Gutachten ersuchen lassen, wovon die Gerichte erfahrungsgemäß gern Gebrauch machen. Dieses Gutachten wird dann dem Gericht und nicht einer Partei erstattet. Eine andere Lösung ist schon deshalb nicht möglich, weil heute alle Unternehmungen Mitglied irgendeiner Gliederung der gewerblichen Organisation der Wirtschaft sind. Wenn sich bei Rechtsstreitigkeiten zwischen zwei Firmen eine jede Rechtsgutachten ihrer Fachgruppe besorgen könnte, würden diese Streitigkeiten schließlich nicht mehr unmittelbar zwischen den Beteiligten oder unter Inanspruchnahme der ordentlichen Gerichte, sondern fast nur noch auf dem für die Streitenden kosten- und gefahrlosen Wege der „Gutachten“ der einzelnen Fachgruppen ausgetragen. Diese würden dadurch von einem über den Parteien stehenden Gutachten, das sie bei einer Beauftragung durch das Gericht darstellen, zu einer Parteiäußerung degradiert, praktisch also ziemlich wertlos sein.

Das gleiche gilt für den Reichsverband der technischen Händler, der ebenfalls nicht berufen ist, Rechtsanwälte zu ersetzen, und seine Tätigkeit außerdem auf marktregelnde Maßnahmen zu beschränken hat, sich also auch nur über diese auf dem oben beschriebenen Wege gutachtlich äußern kann.

»GOLDSCHLANGE«
der robuste Cord-Wasserschlauch
5 Jahre
Garantie



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

Kautschukgewinnung

Unbefriedigender Kautschukverbrauch in den Vereinigten Staaten

Der Kautschukverbrauch der Vereinigten Staaten, der in der zweiten Hälfte des vorigen Jahres von Monat zu Monat zurückging, hat in den beiden ersten Monaten dieses Jahres weitere scharfe Abstriche erfahren. Im Januar wurden 29 429 tons und im Februar sogar nur 23 868 tons verbraucht gegen 48 743 tons bzw. 50 282 tons in den beiden gleichen Monaten des Vorjahres. Während also in den beiden ersten Monaten 1937 ein Kautschukverbrauch von 99 025 tons zu verzeichnen war, betrug er in der gleichen Zeit dieses Jahres nur 53 297 tons und erfuhr somit einen Rückgang von 45 728 tons. Ein so geringer Verbrauch war in den Vereinigten Staaten seit 1932 nicht mehr zu verzeichnen. Es sei daran erinnert, daß in der Zeit von August 1932 bis März 1933 der amerikanische Kautschukverbrauch in keinem Monat größer war als 22 500 tons. In den sechs Monaten von Oktober 1932 bis März 1933 wurden in den Vereinigten Staaten lediglich 120 088 tons oder im Monatsdurchschnitt 20 015 tons Kautschuk verarbeitet. In den darauf folgenden sechs Monaten, also von April bis September 1933, stieg der amerikanische Kautschukverbrauch allerdings wieder auf 252 942 tons oder 42 157 tons im Monatsdurchschnitt. Für einen ähnlichen Umschlag der Konjunktur sind leider gegenwärtig keine Anzeichen vorhanden. Es wird vielmehr mit einem weiteren äußerst geringen Verbrauch für die kommenden Monate gerechnet.

Die amerikanische Kautschukeinfuhr erreichte im Januar 42 135 tons und im Februar 43 289 tons, gegen 43 499 tons bzw. 44 921 tons in 1937. Die Gesamteinfuhr von 85 424 tons in den beiden ersten Monaten blieb nur mit 2996 tons hinter der des Vorjahres zurück. Es ist daher erklärlich, daß bei dem geringen Verbrauch die Vorräte schnell angestiegen sind. Sie betragen Ende Dezember 1937 bei Händlern und Verbrauchern 256 617 tons, Ende Januar 269 078 tons und Ende Februar 1938 288 882 tons. Ende Februar 1937 beliefen sich die Vorräte auf nur 193 679 tons. Als schwimmende Mengen wurden für Ende Januar 57 356 tons und für Ende Februar 47 459 tons gemeldet, die also den Vorräten zugeschlagen werden können. Zusammenfassend ergibt sich folgendes Bild der amerikanischen Kautschukwirtschaft (Mengen in tons):

	Einfuhr		Verbrauch		Vorr. a. Monatsende	
	1937	1938	1937	1938	1937	1938
Januar	44 921	42 135	48 743	29 429	201 915	269 078
Februar	43 499	43 289	50 282	23 868	193 679	288 883
	88 420	85 424	99 025	53 297		

Ceylon mit dem neuen Restriktionsplan unzufrieden

Eine Reihe von Restriktionsländern war mit der neuen Festlegung der Grundmengen in dem zweiten Restriktionsplan nicht einverstanden. So hatten Sarawak, Burma und Nordborneo beim Internationalen Kautschuk-Restriktions-Ausschuß eine Erhöhung ihrer Grundmengen gefordert. Der Kautschukausschuß hat zwar diese Forderungen nicht voll anerkannt, immerhin aber in der Sitzung am 29. März folgende Erhöhungen der Standard-Erzeugung sowohl für Ceylon wie für Burma, Nordborneo und Sarawak vorgenommen:

	Grundmengen im neuen Restriktionsplan in tons					
	1938	1939	1940	1941	1942	1943
I. Entwurf						
Ceylon	82 500	98 000	99 500	101 000	101 500	102 000
Burma	9 250	12 000	12 250	12 250	12 250	12 250
Nordborneo	16 500	19 000	19 250	19 250	19 250	19 750
Sarawak	32 000	39 000	39 500	40 000	40 000	40 000
II. Entwurf (neue Grundmengen)						
Ceylon	82 500	106 000	107 500	109 000	109 500	110 000
Burma	9 250	13 500	13 750	13 750	13 750	13 750
Nordborneo	16 500	21 000	21 000	21 000	21 000	21 000
Sarawak	32 000	43 000	43 750	44 000	44 000	44 000

Diese Erhöhungen der Grundmengen hat eine entsprechende Ausweitung der Gesamt-Erzeugung zur Folge, wie die nachstehende Gegenüberstellung zeigt:

	Gesamte Grundmengen im neuen Restriktionsplan in tons					
I. Entwurf	1 335 250	1 503 500	1 526 050	1 539 450	1 547 750	1 554 250
II. Entwurf	1 335 250	1 519 000	1 541 550	1 554 700	1 563 000	1 569 000

Die Quotenverschiebungen gehen ausschließlich zu Lasten Malayas, dessen Grundmenge lediglich eine Erhöhung um 5 Proz. erfuhr, während bei den anderen Restriktionsländern die Erhöhungen 20 Proz. bis 50 Proz. ausmachten. Es sei noch erwähnt, daß Ceylon seine Zustimmung zu der Neufestlegung seiner Grundmenge noch nicht erteilt hat, so daß weitere Verschiebungen eintreten können.

Erhöhung der Ausfuhrquote für Siam

In den neuen Restriktionsplan, der im Februar dieses Jahres den in Frage kommenden Regierungen zur Ueberprüfung vorgelegt worden ist, war die für Siam bestimmte Grundmenge nicht angegeben, weil die entsprechenden Verhandlungen mit Siam noch nicht zu Ende geführt waren. Vor kurzem nun wurde bekannt, daß diese Verhandlungen erfolgreich beendet werden konnten. Die für Siam vorgesehene Grundquote beträgt für 1938 40 000 tons, sie steigt in 1939 auf 54 500 tons, in 1940 auf 55 300 tons, in 1941 auf 55 700 tons, in 1942 auf 56 000 tons und schließlich in 1943 auf 60 000 tons. Die jeweils von dem Internationalen Kautschukausschuß festgelegten Ausfuhrquoten finden in Zukunft auch für Siam Anwendung, allerdings mit der Einschränkung, daß Siam in jedem Falle 41 000 tons je Jahr ausführen darf. Auch für Neuanpflanzungen erhält Siam eine Mindestquote von 31 000 acres und weiterhin die Zusicherung, daß dieses Mindestkontingent erhöht wird, falls irgendeinem anderen Restriktionsland die Erlaubnis zu zusätzlichen Pflanzungen erteilt werden sollte. Die gesamte Kautschukanbaufläche Siams wurde mit 312 000 acres angenommen. Während den übrigen Restriktionsländern die Anlage neuer Pflanzungen nur bis zu 5 Proz. der bereits vorhandenen erlaubt wurde, darf Siam die bestehende Fläche um 10 Proz. vergrößern.

Zunächst keine Verschärfung der Restriktion

Entgegen den gehegten Erwartungen hat der Internationale Kautschuk-Restriktions-Ausschuß bekanntlich am 29. März von einer weiteren Verschärfung der Ausfuhr-Beschränkung im zweiten Vierteljahr 1938 Abstand genommen und auch noch keinen Beschluß bezüglich der Ausfuhrquote für das dritte Vierteljahr gefaßt. Diese Einstellung ist wohl darauf zurückzuführen, daß eine weitere Verminderung der Ausfuhr gegenwärtig praktisch kaum durchführbar ist, weil bereits die Einstellung der Pflanzungen auf eine Ausfuhr von 60 Proz. der Grundmengen mit gewissen Schwierigkeiten verknüpft war, und eine zu schnelle Drosselung der Ausfuhr die an sich schon hohen fixen Kosten noch weiter steigern würde. Auch ist die Kautschuk-Erzeugung durch die Eingeborenen jetzt nach Einführung der individuellen Restriktion weit schwerer zu steuern als früher mit Hilfe der gleitenden Ausfuhrabgabe. Die nächste Zusammenkunft des Internationalen Kautschuk-Restriktions-Ausschusses ist für den 31. Mai vorgesehen. Man rechnet damit, daß dann Entschlüsse wegen einer Verschärfung der Restriktion gefaßt werden, falls bis dahin keine Besserung im Kautschukverbrauch der Vereinigten Staaten eingetreten sein sollte, wofür die Aussichten allerdings sehr wenig günstig sind.

Kautschukpulver aus Latex

Wie berichtet wird, ist es dem Untersuchungsinstitut Westjava gelungen, „Kautschukpulver“ in fast reinem Zustand aus Latex herzustellen. Die bisherigen Versuche sollen nun in größerem Maßstabe durchgeführt werden. Nach einer weiteren Meldung aus Batavia hat man auch einen neuen Weg zur Verwendung von Kautschuk als Straßenbelag gefunden, und zwar soll dieser darin bestehen, daß Latex mit Bitumen vermengt wird.

f. e. n.

Berichtigung

In unserem Bericht über die Mitgliederversammlung der Fachuntergruppe technische Bedarfsartikel in Frankfurt a. M. auf Seite 363, hat sich ein sinnentstellender Druckfehler eingeschlichen. In der rechten Spalte muß es auf den Zeilen 32/33 nicht heißen „sie überzeugt gewesen sei“, sondern „sie nicht überzeugt gewesen sei“. Die erste, unrichtige Fassung erweckt den Eindruck, daß der Geschäftsführer der Fachuntergruppe Erhebungen als nicht notwendig bezeichnet hätte, die unter Mitwirkung der Fachgruppe stattgefunden haben.

Untervulkanisierte Gummiformteile

(Siehe Seite 287)

Untervulkanisierte Gummiformteile, die zu weich ausgefallen sind, lassen sich in einfacher Weise in einem Chlorkalziumbade mit 50 Proz. CaCl_2 -Gehalt, das bei 130°C siedet, nachvulkanisieren.

Dieses Verfahren hat den Vorzug, daß man die Formstücke nicht erst nochmals in genau abgestimmter Lage in die Formen einzulegen braucht, sondern man kann sie einfach in das Chlorkalziumbad frei einhängen. Die Formstücke nehmen sehr rasch die Temperatur des Bades an. Waren die Formstücke wegen der Untervulkanisation ausgeschwefelt, so verschwindet bei der Nachheizung im Bade auch der Schwefelausschlag. Nach beendeter Nachheizung werden die auf den gewünschten Härtegrad gebrachten Formstücke mit Wasser abgespült und sind dann einwandfrei blank.

Dieses Verfahren, im Chlorkalziumbade bis auf den gewünschten Härtegrad nachzuheizen, wird namentlich bei Hartgummiformstücken sehr viel angewandt. Diese vulkanisiert man vielfach nur in Formen solange vor, bis sie formbeständig geworden sind, und vulkanisiert sie dann erst im Bade auf die gewünschte Härte. Man nutzt auf diese einfache Weise den Bestand an kostspieligen Formen erheblich besser aus, als wenn man jedes Stück in der Form ausvulkanisieren würde. Man vulkanisiert z. B. Batteriekästen nur 5 Minuten bei 5,3 atü in Formen vor und vulkanisiert sie hinterher 200 Minuten im Chlorkalziumbade nach. Wollte man die gleichen Batteriekästen in der Form ausvulkanisieren, so wären dazu 30 Minuten bei 5,3 atü erforderlich. Man würde also die sechsfache Anzahl von Formen benötigen.

Chlorkalzium ist ein sehr wohlfeiles Abfallerzeugnis aus der Ammoniak-Soda-Herstellung, so daß die gelegentliche Erneuerung der Bäder, falls diese wegen Verschmutzung ausgewechselt werden müssen, nur sehr wenig Kosten verursacht.

Zum Nachheizen reichen 130°C in allen Fällen aus. Bei 130°C ist auch keine Reversion zu befürchten. Man kann das Verfahren auch im fortlaufenden Betrieb sehr günstig ausnutzen.

Dr. WERNER ESCH.

(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.)

Gut klebende Gummilösung

Anfrage: Ich will in kleineren Mengen Gummilösung herstellen, wozu mir ausgestanzte Crepeabfälle zur Verfügung stehen. Proben, wozu ich Lösungsbenzin 2 von Standard verwendete, sind ganz ungleichmäßig gelöst, haben zu wenig Klebkraft und trocknen auch zu langsam ein, ein Zeichen, daß zuviel Lösungsmittel verwendet wurde. Bei weniger Lösungsmittel bleiben aber noch mehr nicht völlig gelöste Stücke, so daß die Lösung noch ungleichmäßiger wird. Wie kann ich auf einfache Weise die Lösung herstellen und welchen Prozentsatz Gummigehalt muß eine gute Lösung haben?

Antwort: Zur Herstellung von gut klebender Gummilösung kann man ausgestanzte Crepeabfälle nicht ohne weiteres verwenden. Es ist wohl möglich, derartige Abfälle zu lösen; aber es ist dazu sehr viel Benzin erforderlich (etwa auf einen Teil Kautschuk 9 bis 10 Teile Benzin), und außerdem ist nicht vorbehandelter Kautschuk sehr schwer löslich, d. h. die Zeitdauer bis zur Fertigstellung der Lösung ist sehr groß. Und schließlich hat eine derartige Lösung keine Klebkraft.

Vielmehr ist folgendermaßen zu verfahren: Die gesäuberten Crepeabfälle sind auf heißen Mischwalzen zunächst 20 bis 30 Minuten zu bearbeiten. Hierdurch wird erreicht, daß erstens das Lösen schneller vonstatten geht, zweitens wird der Benzinverbrauch beim Lösevorgang ganz erheblich herabgesetzt und drittens wird durch das Walzen die Klebrigkeit des Kautschuks erhöht.

Die gewalzten Crepeabfälle werden alsdann in ein Rührwerk zur Lösung eingebracht. Zunächst werden die in handgroße Stücke zerschnittenen Crepeabfälle eingetragen und alsdann auf einen Teil Crepe ein Teil Benzin zugegeben, also auf etwa 10 kg Crepeabfälle 10 kg Benzin. Wenn die Lösung homogen geworden ist, wozu je nach der Arbeitsweise des Rührwerks mehrere Stunden erforderlich sind, wird weiteres Benzin zugegeben. Bis zur Herstellung einer brauchbaren Klebelösung sind noch 2 bis



VORWERK

WASSERSCHLÄUCHE

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

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

3 Teile Benzin erforderlich, also weitere 20 bis 30 kg auf 10 kg verwendete Crepeabfälle.

Wichtig ist in jedem Falle die Beschaffenheit des verwendeten Benzins. Wie aus den Angaben des Anfragenden hervorgeht, ist ein schwer flüchtiges Lösungsbenzin verwendet worden, da die Trocknung nicht schnell genug vor sich ging. Im allgemeinen wird die Brauchbarkeit eines Benzins nach seinen Siedegrenzen beurteilt. Die Siedegrenzen bezeichnen die Celsiusgrade, innerhalb welcher ein Benzin bei der Destillation übergeht. Für Klebelösungen wird zweckmäßig ein Fabrikat mit den Siedegrenzen 90 bis 130° C verwendet. Das spezifische Gewicht eines solchen Benzins ist etwa 0,730 bis 0,750.

Nachvulkanisation von Autoreifen

Anfrage: Wir glauben von einem Verfahren gehört zu haben, durch das alte Autoreifen mit einem neuen Protektor versehen werden können, so daß die Reifen nicht nur stellenweise ausgebessert, sondern durchweg weitgehend wieder erneuert werden. Uns interessiert speziell auch die Patentfrage und der Grad, bis zu dem die Autoreifen abgenutzt sein dürfen, um mit Erfolg wieder erneuert werden zu können.

Antwort: Verfahren, die abgefahrene Lauffläche von Luftreifen zu erneuern, sind nahezu ebenso alt wie die Luftreifen selbst. Dagegen haben sich die Hilfsmittel, um den Reifen zu erneuern, in den letzten Jahren wesentlich verbessert. Man unterscheidet die Vulkanisation in Teilformen, das sind Formen, die nur $\frac{1}{4}$ oder $\frac{1}{3}$ des Umfangs beheizen und bei denen nach jeder Teilheizung der Reifen um einen entsprechenden Abschnitt gedreht werden muß. Der Vorteil dieser Einrichtungen sind geringere Anschaffungskosten und genauere Anpassung an Querschnitt und Durchmesser des Reifens. Nachteilig ist jedoch der größere Arbeits- und Zeitaufwand, weswegen man in letzter Zeit fast ausschließlich zu sogenannten Vollformen übergegangen ist, in denen mit einem Male der Reifen eine vollständige Lauffläche erhält. Es gibt Verfahren, bei denen nur die Lauffläche, soweit sie abgenutzt ist, erneuert wird, bei anderen Verfahren wird die alte Lauffläche bis zu den Seitenwänden abgetrennt und die Lauffläche einschließlich Nagelschutzgewebe und Polstergummi erneuert. Schließlich sind Verfahren bekannt, bei denen Gummi und Gewebeschichten bis zu den Reifenfüßen abgetrennt und erneuert werden. Voraussetzungen für alle diese Verfahren sind, daß der Reifen nicht dauernd mit zu geringem Druck gefahren wurde, so daß sich die Gewebelagen auf der Innenseite lösten, daß die Lauffläche nicht bis Anschneiden der oberen Gewebeschichten abgenutzt wurde und daß an dem Reifen keine größeren Reparaturen, z. B. Ausbesserungen von großen Durchschlägen, vorgenommen wurden. Auf die Patentlage kann im Rahmen dieser Auskunft nicht näher eingegangen werden.

P. G.

Das neue Gummi-Adreßbuch*)

Seit mehr als zehn Jahren ist keine neue Ausgabe des Gummi-Adreßbuches erschienen. Angesichts der vielen in dieser Zeit eingetretenen geschäftlichen Veränderungen war das Bedürfnis nach einer neuen Ausgabe sehr stark, denn die vorige 16. Ausgabe des im Gummifach allgemein bekannten und geschätzten Gummi-Adreßbuches ist naturgemäß veraltet. So hat sich der Verlag entschlossen, den zahlreichen Wünschen nach einer Neubearbeitung des Werkes, Folge zu leisten. Wie groß die Schwierigkeiten sind, das gesamte Adressenmaterial heranzuschaffen und eine höchstprozentige Genauigkeit und Zuverlässigkeit aller Angaben zu erreichen, kann wohl nur der ermesen, der einmal an einem solchen Buche mitgearbeitet hat. Was nützen in vielen Fällen die genauesten Fragebogen, die an alle in Betracht kommenden Firmen verschickt werden, wenn diese nur teilweise oder gar nicht ausgefüllt, sondern achtlos beiseite gelegt werden? Erfahrungsgemäß kommen aber nachträgliche Beanstandungen über ungenaue Angaben oder über das Fehlen von Firmen oft aus den Kreisen derer, die sich nicht die Mühe gemacht haben, den Fragebogen mit der erforderlichen Sorgfalt auszufüllen. Bei aller Gründlichkeit der Bearbeitung ist demgemäß eine 100proz. Vollständigkeit und Richtigkeit niemals zu erzielen. Das gilt naturgemäß auch für die vorliegende 17. Ausgabe des Gummi-Adreßbuches, obwohl bei dieser die Eintragungen in den einzelnen Städten durch ortseingewessene Firmen nachgeprüft worden sind, also wirklich alles getan worden ist, um eine höchstmögliche Genauigkeit zu gewährleisten.

Den umfangreichsten Teil des Buches nimmt das nach Orten geordnete Firmenverzeichnis in Anspruch. Die frühere Unterteilung innerhalb der Orte nach Geschäftszweigen ist diesmal fallen gelassen worden, die Art des Unternehmens und der Geschäftszweig sind vielmehr bei den einzelnen Firmen vermerkt. Dadurch hat die Uebersichtlichkeit gewonnen und ebenso sind die Firmen leichter auffindbar. Das folgende Verzeichnis enthält alle Firmen in alphabetischer Folge und ein drittes Bezugsquellen, nach Waren geordnet. Zwischengeschaltet ist eine Liste der Fachgruppen und Verbände. Während der Fertigstellung des Buches erfolgte die Eingliederung Oesterreichs in das Deutsche Reich. Diese Tatsache wird in einem Nachtrag berücksichtigt werden, der die österreichischen Fachfirmen enthält und den Besitzern des Buches unentgeltlich geliefert wird.

Die Anschaffung des gutausgestatteten Buches ist allen Fachfirmen anzuraten. Es wird sich in allen Fällen als zuverlässiger Ratgeber erweisen.

A.

* Gummi-Adreßbuch. Adreßbuch der Gummi-, Asbest- und Kunststoff-Industrie nebst verwandter Geschäftszweige, wie Kabel-, Treibriemen-Industrie und des technischen und chirurgischen Groß- und Einzelhandels Deutschlands. XVII. Ausgabe, 1938. Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co. Preis 20 RM.

Deka-Cumasinga

Operations-Fingerlinge

mit aktivem Silber gepudert

Nach dem Verfahren des Geh.-Med.

DEUTSCHE KABELWERKE A.G.

NEU

Operations-Handschuhe

Nahtlose Gummiartikel

von stärkster antiseptischer Wirkung

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

ABT. GUMMIWERK BERLIN O112



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 Wasserküh-
lung beider Mahlscheiben —

ZERKLEINERUNGS-MASCHINEN
INGENIEUR KARL SEHNSEN & CO.
GROSS-AUHEIM BEI HANAU

Alkali- und Heißdampf-

Regenerate

auch spritzfähige
Qualitäten

kurzfristig lieferbar

Grahneis & Börner

Gummiwarenfabrik · Zipsendorf, Bez. Leipzig

Patentnachrichten

Fördereinrichtung zur Einzelabgabe von hintereinander auf Zulaufbahnen geförderten Bällen oder dergleichen. DRP. 657 964, Kl. 81e, Gr. 82/02, für Deutsche Dunlop Gummi-Compagnie A.-G., Hanau am Main; D. 73 019, 2. Juli 1936, Großbritannien 1. Juli 1935. Bei Ballspielen, wie z. B. Tennis oder Golf, benutzt man mitunter Fördereinrichtungen zum Heranbringen der Bälle — ähnlich den Laufwegen für die Kegelkugeln bei den Kegelbahnen. Von einer solchen Laufbahn gelangen die Bälle über eine Wippe und ein weiteres Fördermittel zum Standort des Spielers. Wichtig ist hierbei, daß die selbsttätige Abnahme der Bälle von der Laufbahn stets einzeln erfolgt, was gemäß der Erfindung unter Vermittlung einer Wippe sowie sinnreich konstruierter Steuer- und Sperrglieder auf nachstehende Weise erreicht wird: „Fördereinrichtung zur Einzelabgabe von hintereinander auf Zulaufbahnen geförderten Bällen oder dergleichen an ein weiteres Fördermittel mittels einer Wippe, die in der Abgabestelle einen Anschlag für die ankommenden Bälle bildet und mit Steuergliedern zur Sicherung der Abgabe und des Einzelzulaufs zusammenarbeitet, dadurch gekennzeichnet, daß die Wippe eine am Ende muldenartig ausgebogene Gabelbahn mit Endanschlag trägt, der Gabelbahn eine sie beim Ablenken der Wippe entgegen Federwirkung öffnende ortsfeste Steuerkante zugeordnet ist und die Wippe einen beim Absenken sich vor den vorletzten Ball legenden Anschlagfinger und einen auf ihrer Drehachse schwenkbaren Drahtbügel aufnimmt, der unter Gewichtsbelastung in der Ablaufstellung der Wippe in der Bahn des ersten ankommenden Balles gehalten und zum Durchtritt desselben durch einen Anschlag an der Wippe von dieser beim Uebergang in die Sperrstellung anhebbar ist.“ Auf diese Weise wird eine ordnungsgemäße Einzelfolge der Bälle gewährleistet.

Verfahren zur Herstellung von Zellenkautschuküberzügen. DRP. 658 459, Kl. 39b, Gr. 9, für J. P e n n e l & T h. F l i p o in Roubaix, Frankreich; P. 67 628, 1. Juni 1933, Frankreich 4. Juni 1932. Zum Verkleiden von Karosserien, Wänden, Türen wie auch für Zwecke der Wärme- und Schallsolation benutzt man häufig Zellenkautschuk auf Unterlagen aus Geweben oder anderen biegsamen Stoffen, indem man trockene, blähmittelhaltige Kautschukmischungen vulkanisiert. Die Herstellung solcher Ueberzüge erfolgt gemäß der Erfindung in der Weise, daß die Mischung sich frei aufblähen kann, wodurch besondere Formbegrenzungsmittel nicht mehr erforderlich sind. Anspruch 1 besagt hierüber: „Verfahren zur Herstellung von Zellenkautschuküberzügen aus trockenen, blähmittelhaltigen Kautschukmischungen, dadurch gekennzeichnet, daß man diese Mischungen entsprechend der gewünschten Schichtstärke auf Unterlagen aufträgt und beim Vulkanisieren sich frei aufblähen läßt“. Gemäß Anspruch 2 soll das Auftragen bei mäßiger Wärme durch Kalandern erfolgen, während Anspruch 3 das Aufbringen mehrerer, gegebenenfalls verschieden gefärbter Schichten behandelt. In der Praxis wird so vorgegangen, daß die evtl. erweichte Mischung zwischen die beiden oberen von drei Walzen gegeben und gequetscht wird. Von dort gelangt die Mischung um die mittlere Walze herum auf ein Gewebe oder dergleichen, das zwischen dieser und der unteren Walze hindurchgeführt wird, so daß Mischung und Unterlage aneinander haften. An einem Talkstreifen vorbei gelangt das Ganze dann schließlich zu einer Aufwickelrolle.

Reichs-Patente

Anmeldungen

Klasse

- 39b. 9. M. 127 484. Metallgesellschaft Akt.-Ges., Frankfurt a. Main. **Verfahren zur Herstellung von Schwammkautschuk aus wäßrigen Kautschukdispersionen mit Hilfe von Glasblasen entwickelnden Stoffen.** 17. Mai 1934. Ausgel. 14. April 1938.
- 47f. 4. P. 69 449. Pahl'sche Gummi- und Asbest-Gesellschaft m. b. H., Düsseldorf-Rath. **Hochdruckschlauch.** 19. Mai 1934. Ausgel. 14. April 1938.
- 63e. 13. C. 51 661. Continental Gummi-Werke Akt.-Ges., Hannover. **Hohlkugelbereifung mit Luftzellen für Fahrzeuge aller Art.** 25. Mai 1936. Ausgel. 14. April 1938.

Erteilungen

Klasse

- 39a. 11/06. 659 900. Erfinder: Karl Huff, Hannover-Herrenhausen, Adolf Neugart, Hannover-Kleefeld, und Albert Wilkening, Hannover-Waldheim. Inhaber: Continental Gummi-Werke Akt.-Ges., Hannover. **Vulkanisierform.** 16. Dezember 1936. C. 52 300.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

- 30b. 1 433 163. Hch. Weber, Weißkirchen i. T. **Gummigußkuvette.** 26. August 1937. W. 24 495.
- 34k. 1 432 921. C. Müller Gummiwarenfabrik A.-G., Berlin-Weißensee. **Aus Gummi bestehendes Badewannenkopfkissen.** 13. November 1937. M. 33 077.
- 39a. 1 432 986. Windmüller & Hölscher, Maschinenfabrik, Lengerich in Westfalen. **Vulkanisierpresse.** 12. Februar 1938. W. 25 656.
- 39a. 1 433 021. Karl Ahlhorn, Münster i. Westf. **Hilfsgerät zum Rauhen der Gummi-Laufmängel von Fahrzeug-Luftreifen.** 7. Februar 1938. A. 24 976.
- 39a. 1 433 274. Hagedorn & Dänicke, Hamburg 1. **Gummidruckplatte.** 2. Dezember 1937. H. 40 264.
- 39a. 1 433 292. Friedrich Niemeier, Brink, vor Hannover. **Verstellbare Vulkanisiermulde.** 17. Februar 1938. N. 10 572.
- 47b. 1 433 225. Continental Gummi-Werke Akt.-Ges., Hannover. **Lager für Wellen.** 18. Dezember 1937. C. 6488.
- 54g. 1 433 197. Continental Gummi-Werke Akt.-Ges., Hannover. **Zusammenfaltbare Tafel für Einkochringe in Originalgröße.** 12. März 1938. C. 6634. Leipziger Frühjahrsmesse 6. März 1938.

Eingetragene Warenzeichen

Nr. 498 486. **Metallophan** für Kupfer-Asbest-Co. Gustav Bach, Heilbronn a. Neckar, auf Dichtungs- und Packungsmaterialien, Wärmeschutz- und Isoliermittel, Dichtungen aus Asbest oder anderen Stoffen in Verbindung mit Asbest.

Nr. 498 497. **Kollix** für Degea A.-G. (Auergesellschaft), Berlin O 17, auf Atemschutzgeräte, Schutzmasken, Respiratoren, Atemschützer, Staubschützer, Atemfilter.

Nr. 498 525. **Super-Err-Eff** für Injecta A.-G. zur Fabrikation chirurgischer Instrumente, Berlin SO 16, auf chirurgische Instrumente.

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



für die Welch- u. Hartgummi-Industrie.
 Stahlformen für Absätze in Konstruktion zweiteilig u. dreiteilig, Sohlen, technische und chirurgische Artikel, Fahrrad- u. Motorrad-Zubehör, Bälle, Duschen, Spritzen, Clysos, Hupen. Badehauben, Wärmflaschen, Sitzkissen
Hildesheimer Formenfabrik W. Dröge & H. Rinke
 Hildesheim · Eigene Gravieranstalt · Fernruf: 3809

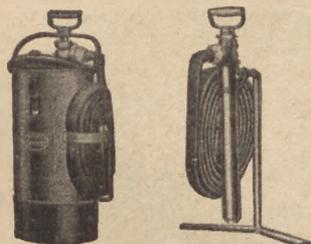
FORM-ARTIKEL aus Weich- u. Hartgummi

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

Kübelspritze u. Einstellspritze

DIN Fen 30

DIN Fen 31



J. Schmitz & Co.
 Ffm.-Höchst 3

Freundlich

Kälte-Anlagen und -Apparate für die Kautschuk-Industrie

und für die Ersatzstoff-Industrie in bewährter Ausführung und in allen Größen

Maschinenfabrik A. Freundlich, Düsseldorf

Der Fachmann nimmt, wie jeder weiß, -
stets
Knorke
 nur für **KALT und HEISS**
 die Spezial-Wasserhahn-Dichtungsscheibe für Kalt- und Heißwasser aus Gummi, hält jahrelang, bleibt dauernd elastisch und zäh
Rheinische Gummi-Gesellschaft W. Klotz & Co. DUSSELDORF 18 B

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Otto Reichenberg Sportartikelfabrik, SO 16, Neanderstr. 4. Fabrikant Otto Reichenberg (richtig Rechenberg) ist nicht mehr Inhaber. Inhaber ist jetzt: Witwe Marie Rechenberg, geb. Möser, und Dipl.-Ing. Dr. Fritz Rechenberg, beide in Berlin, in ungeteilter Erbgemeinschaft.

gr. **Berlin.** Putzklappenbetrieb Walter Marcinkowski & Co., C2, Waßmannstraße 28. Offene Handelsgesellschaft seit 15. Dezember 1937. Gesellschafter sind: Walter Marcinkowski, Berlin-Weißensee, und Frau Erna Lutter, geb. Marcinkowski, Berlin-Köpenick.

Berlin. Treibriemenfabrik Ernst Schulz, S42, Ritterstraße 111. Die ungeteilte Erbgemeinschaft ist aufgehoben. Sophie Bergmann, geb. Calmon, ist nunmehr Alleininhaberin. Einzelprokurist: Franz Günther Max Bergmann, Berlin.

Berlin. E. Volkmar & Co., Fabrikation von Regenmänteln und verwandten Artikeln, SW 19, Hausvogteiplatz 12. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Egbert Volkmar ist nunmehr Alleininhaber.

Berlin-Britz. Bei der Firma Erich Bonwitt, Chausseestraße 68, wurde der langjährigen, verdienten Mitarbeiterin Frau Elisabeth Pulß Einzelprokura erteilt.

Berlin-Friedenau. Ernst Schulze, Technische Gummiwaren. Neue Adresse: Berlin-Wilmersdorf, Detmolder Str. 2 (am Kaiserplatz); Fernsprecher: 87 33 75; Geschäftszeit: von 8½ bis 17 Uhr, Sonnabend bis 14 Uhr.

Berlin-Plötzensee. F. & M. Lautenschläger G. m. b. H., Apparate und Utensilien für Krankenhäuser und Laboratorien sowie Bedarfsartikel für Gesundheitspflege, Westhafenstraße 5-6. Prokurist: Kaufmann Johannes Rubbert in Berlin-Waidmannslust. Er vertritt die Gesellschaft allein.

gr. **Essen-Kupferdreh.** Conrad Freyschmidt, Großhandlung in Bergwerks- und Industriebedarf, Hauptstraße 150. Das Geschäft nebst Firma ist durch Erbgang und Auseinandersetzung auf die Witwe Conrad Freyschmidt, Petronella, geb. Stein, in Essen-Kupferdreh, übergegangen.

Hamburg. Der Sanitas A.-G. hat das vergangene Jahr eine Umsatzsteigerung gebracht. Dadurch konnte ein kleiner Gewinn erzielt werden, um den sich der bestehende Verlustvortrag ermäßigt. 1936 war die Gewinn- und Verlustrechnung ausgeglichen; der Verlustvortrag blieb mit unverändert 13 642 RM bestehen. Die Hauptversammlung ist auf den 29. April einberufen worden.

Hamburg. Paul Cramer, Großhandel in Putzwolle und Putzlappen, Brahmallee 111. Die an Ehefrau M. Cramer, geb. Schmidtmeier, erteilte Prokura ist durch Tod erloschen. Prokurist: Carl Heinrich Wilhelm Mundt, Hansestadt Hamburg.

Hamburg. Wilhelm Klasvogt & Co., Veredelung von Asbestzementplatten und deren Vertrieb, Rothenbaumchausee 91, Part. Die Kommanditgesellschaft ist aufgelöst worden. Wilhelm Klasvogt ist nunmehr Alleininhaber.

Hamburg. Tretorn und Calmon Gummiwerke A.-G. Die ordentliche Hauptversammlung genehmigte den Abschluß für 1937 (siehe Nr. 14, Seite 371, dieses Blattes) mit einer Dividende von 6 Proz.

gr. **Hannover.** Adolf Teufel, Bandagen, Orthopädie, Krankenpflegeartikel, Kramerstraße 5. Das Geschäft ist zur Fortführung unter unveränderter Firma von den Erben des verstorbenen Inhabers an den Bandagisten Wilhelm Riekenberg in Hannover veräußert.

Kassel. Meyerhof & Cie., K.-G., Fabrikation und Export chirurg. Instrumente, Gummiwaren u. pharm. Artikel, Rothenditmolder Str. 24-26. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der Buchhalter Carl Weber, Bamberg, Pfeufer Straße 4. Die Prokuren des Gustav Willmy und der Betty Meyerhof, geb. Braunschweig, sind erloschen.

Kassel. Scheyhing & Wittich, Sanitätsbazar, Gummiwarenhandlung, Untere Königstraße 48. Inhaber ist jetzt der Kaufmann Reinhold Hansmann, Kassel.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Augsburg. Friedrich Butt, Handelsvertretung in Feuerlösch- und Luftschutzgeräten, Schlettererstraße 12/I. Geschäftsinhaber: Friedrich Butt, Handelsvertreter, Augsburg.

Berlin. Verkaufszentrale der Neoresit-Strangpreßwerks G. m. b. H., W 35, Am Karlsbad 1b. Gegenstand des Unternehmens: Vertrieb von Erzeugnissen des Neoresit-Strangpreßwerks G. m. b. H. in Berlin. Stammkapital: 50 000 RM. Geschäftsführer: Dr. Alfred Kuhlmann, Chemiker, Berlin.

gr. **Wuppertal-Elberfeld.** Seydel & Co. K.-G., begonnen mit dem Tage der Eintragung. Persönlich haftender Gesellschafter Frau Ella Seydel, geb. Matulla, in Wuppertal-Elberfeld. Ein Kommanditist. Prokura ist erteilt an Paul Seydel, Fabrikant in Wuppertal-Elberfeld. Geschäftszweig: Gummimattenfabrikation.

Konkurse und Vergleichsverfahren

Köln. Ueber das Vermögen der Kommanditgesellschaft Ebbefeld & Co., Fabrik chem. Produkte, Köln-Sülz, Redwitzstraße 62-66, des Kaufmanns Richard Ebbefeld, Köln-Lindenthal, Leichtensternstraße 10, ist am 30. März 1938 das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Dr. Anton Kalter, Köln, Elisenstraße 13; Fernruf: 22 61 83. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 28. April 1938. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage.

Aus dem Fahrrad- und Automobilfach

Berlin. Julius von Krohn Kraftfahrzeuge. Die Firma ist geändert, sie lautet jetzt: von Krohn Kraftfahrzeuge Inh. Julius von Krohn, W 35, Potsdamer Str. 93.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Berlin. Richard Braunschweig, Autoreparatur-Werkstatt und Handel mit Ersatzteilen, Öl und Autobereifung, NW 21, Wickestr. 60-62. Inhaber: Richard Braunschweig, Kaufmann, Berlin. Die Firma ist durch Umwandlung der Autoreparatur-Werkstatt Braunschweig & Wornath G. m. b. H. entstanden.

Stralsund. Christ & Richter, Automobilverkaufsgesellschaft. Inhaber: Oskar Christ, Kaufmann, Herbert Richter, Kaufmann, Herbert Utesch, Kaufmann, sämtlich in Stralsund. Offene Handelsgesellschaft. Die Gesellschaft hat am 1. Januar 1938 begonnen.

gr. **München.** Paul Müller, Erneuerung von Autoreifen, Schyrenstraße 9/00. Geschäftsinhaber: Paul Müller, Ingenieur in München.

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.

Wachse aller Art

wie

Bienenwachs
Ozokerit, roh und raffiniert
Ceresin
Montanwachs, gebleicht

liefern:

EMIL STRUVE & CO., Hamburg 1

Wir liefern als Spezialität:

Hochleistungs-Kaliber-Walzen

für Gummi-Längs-Bedeckungs-Maschinen mit 1-24 Rillen in jeder Konstruktion

Kurzfristige Lieferung
 Erstklassige Ausführung

Schmidt & Clemens
 Edelstahlwerk Berghausen
 Berghausen Bez. Köln



Vom Ausland

(r) Paris. Die Etablissements Bergougnan haben für ihr am 30. September 1937 beendetes Geschäftsjahr einen Reingewinn von 12 037 222 Fr. zu verzeichnen, der mit dem Uebertrag einen Aktivalsaldo von 14 103 669 Fr. ausmacht. Es wird eine Dividende von 40 Fr. pro Aktie zur Ausschüttung gelangen (i. V. 35 Fr.). — Der Reingewinn der Société industrielle des Téléphones für das am 30. Juni 1937 beendete Geschäftsjahr beläuft sich bei Tilgungen über 5 Mill. Fr. auf 3 626 007 Fr. — Die Société nouvelle des Etablissements Torrilhon reduziert ihr Kapital von 13 Mill. Fr. auf 130 000 Fr. — Electro-Câble hat für sein am 30. Juni 1937 beendetes Geschäftsjahr Roheinnahmen von 13 206 933 Fr. zu verzeichnen, gegen 9 905 577 Fr. im Vorjahr, bei Tilgungen im Betrag von 6 800 000 Fr. — Die Etablissements Soulier schließen ihr am 30. September 1937 beendetes Geschäftsjahr mit einem Reingewinn von 528 363 Fr. ab. — Die Pneumatiques Dunlop haben für ihr Geschäftsjahr 1937 einen Reingewinn von 7 958 852 Fr. zu verzeichnen, gegen 10 043 436 Fr. im Vorjahr. Mit dem Uebertrag beläuft sich der Aktivalsaldo auf 13 912 899 Fr., gegen 12 597 870 Fr. im Jahre 1936, 7 212 520 Fr. werden übertragen werden. Es wird vermutlich eine Dividende von 5 Proz. zur Ausschüttung gelangen (i. V. 8 Proz.).

(Cz.) Warszawa. Die Cerata A.-G., Wachtuchfabrik, schließt per 31. Dezember 1937 mit einem Bruttogewinn von 66 759 Zloty ab, Handlungskosten, Zinsen usw. betragen 36 525 Zloty. Der Reingewinn betrug 30 234 Zloty. Das Aktienkapital beträgt 1,350 Mill. Zloty und 1,280 Mill. Zloty Reserven.

(Cz.) Warszawa. Die Englebert Gummiwarenfabrik A.-G. schließt per 31. Dezember 1937 mit einem Bruttowarengewinn von 258 098 Zloty ab. Handlungskosten betragen 51 984 Zloty, Transportspesen 30 650 Zloty, Reisespesen 25 679 Zloty, Gehälter 74 620 Zloty, Provisionen 25 492 Zloty, Steuern 23 999 Zloty und Dubiose 8363 Zloty. Nach Abschreibungen von 5319 Zloty verblieb ein Gewinn von 6536 Zloty. Das Aktienkapital und Reserven betragen 278 501 Zloty.

Neugründungen

(Cz.) Bielsko. J. Kotiers & Co., Handlung mit technischen Artikeln. Inhaber: Jan Kotiers und Jan Urbanke.

(R.) Kopenhagen. Amager Gummivare-Lager, Harry Hansen, Handel mit Gummiwaren, Torvegade 20 (K).

(R.) Randers, Dänemark. Fahrradhandlung F. Agerskov Andersen, Vestergrave 8.

(R.) Snaasa, Norwegen. A. S. Alf Hammer, Handel mit Autozubehör und Sportartikeln. Kapital: 5000 Kr.

(R.) Stockholm. A. B. Linoleumkompagniet, Herstellung von Linoleum u. ä. Kapital: 10 000 Kr.

(R.) Viborg, Finnland. Autorengas Korjaamo O.Y., Vulkanisierung und Handel mit Gummiwaren. Kapital: 150 000 Fmk. (höchstens 450 000 Fmk.).

(Cz.) Warszawa. „Dobrogum“ G. m. b. H., Leszno 23. Herstellung und Vertrieb von Gummiwaren. Stammkapital: 15 000 Zloty.

(Cz.) Warszawa. „Ferromag“ Inhaber Alfred Horowicz, Mokotowska 43. Handlung mit technischen Artikeln.

(Cz.) Warszawa. Stanislaw Jelnicki & Co., Marszalkowska 94, Handelsbüro von technischen Artikeln.

Jubiläen

(R.) Odense, Dänemark. Die A. S. Skandinavisk Gummikompani, Rugaardsvej, feierte am 18. April das 50jährige Bestehen des Unternehmens. Die Gesellschaft hat ein Kapital von 200 000 Kr.

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 Gasabsperriblenden mit Stoffeinlagen?

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

Nr. 3. Wer baut Maschinen zur Herstellung gespritzter Gummifäden?

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 Hefekrücken aus Gummi für Brauereien?

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

Nr. 19. Wer stellt die Rifex-Schleifmasse her?

Nr. 20. Wer ist Hersteller der Gummi-Knieschützer „Joco“?

Nr. 21. Wer fabriziert die Abdichtungsmasse „Kermon“?

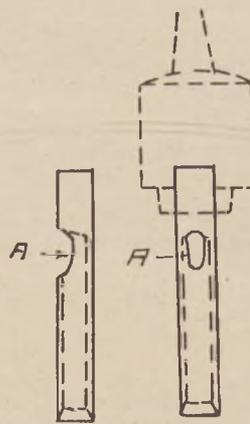
Nr. 22. Wer ist Fabrikant der Quarzwolle und -watte?

Nr. 23. Wer liefert „Acolit“ Ventil-Dichtungsringe?

Nr. 24. Wer ist Hersteller von nahtlosen Gummiwaren in Packung „Oriental Liquid Latex“?

Bohrer für Gummi

Ein wirksamer Bohrer für Löcher in Gummi ist in Form eines rohrartigen Werkzeuges geschaffen worden. (G. W. Richards, The Machinist vol. 81, Nr. 47, Seite 1156). Er gleicht dadurch mehr einem Stanzwerkzeug, wird aber in ein Bohrfutter eingespannt und in drehende Bewegung versetzt. Das Werkzeug wird aus Stahlrohr oder Rundstahl hergestellt. Es erhält eine axiale Bohrung, deren Tiefe von dem zu bearbeitenden Gummistück abhängt. Nach dem Bohren wird das untere Ende auf Messerschärfe zugescharft. Am oberen Ende wird eine Bohrung A vorgesehen, damit der ausgebohrte Gummikern entweichen kann. Das Werkzeug wird gehärtet und angelassen und kann dann durch Einspannen in ein Bohrfutter wirksam gebraucht werden.



Das Werkzeug wird aus Stahlrohr oder Rundstahl hergestellt. Es erhält eine axiale Bohrung, deren Tiefe von dem zu bearbeitenden Gummistück abhängt. Nach dem Bohren wird das untere Ende auf Messerschärfe zugescharft. Am oberen Ende wird eine Bohrung A vorgesehen, damit der ausgebohrte Gummikern entweichen kann. Das Werkzeug wird gehärtet und angelassen und kann dann durch Einspannen in ein Bohrfutter wirksam gebraucht werden.

780

BALATROS



TREIBRIEMEN - TRANSPORTBÄNDER - GUTTAPERCHA - MANSCHETTEN
H. ROST & CO. HARBURG-WILHELMSBURG 1 (MAN VERLANGE PROSP. 3100.)



Feuerpatschen Luftschutz- und Feuerwehrbedarf
fabriziert

H. A. Weckermann, Hagen i. W.
Vertreter gesucht.

Wollen Sie Gummibelag einwandfrei verlegen? —
Dann verwenden Sie nur unseren bestbewährten
Gummi-Spezialkitt
Chemische Fabrik Weillmdorf G.m.b.H.
Stuttgart-Zuffenhausen 8

Formen Spezialität
Absatz- u. Sohlenformen
Walzengravuren für Sohlenkalande
Billigste Berechnung!
AUG. STORDE, KREFELD / gegründet 1882

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



Neue Rechtsprechung zur Beschäftigung von Buchführern

Von Dr. jur. et rer. pol. K. Wuth, Steuerberater, Berlin W 9

Für die Hilfeleistung in Steuersachen einschließlich der Erfüllung der Buchführungspflichten ist durch das Gesetz vom 13. Dezember 1935 der behördliche Erlaubniszwang eingeführt worden. Dieses Erfordernis wird von den Gewerbetreibenden bei der Beschäftigung von Stundenbuchhaltern und sonstigen Buchführern vielfach nicht beachtet. Einer Erlaubnis bedürfen nicht die vom Landesfinanzamt allgemein zugelassenen „Steuerberater“, außerdem öffentlich bestellte Wirtschaftsprüfer, vereidigte Bücherrevisoren, Rechtsanwälte, Verwaltungsrechtswerte, Patentanwälte, Prozeßagenten. Sonstige Buchführer — mit Ausnahme besonders zugelassener Stellen — müssen regelmäßig als „Helfer in Steuersachen“ von dem zuständigen Finanzamt ausdrücklich zugelassen sein. Dies gilt nach dem Gutachten des Reichsfinanzhofs vom 19. Dezember 1936 auch für Stundenbuchhalter. Ohne Erlaubnis ist die Hilfeleistung in Steuersachen sowie die Erfüllung der Buchführungspflichten allgemein durch Angestellte statthaft. Es kann daher im einzelnen Fall von ausschlaggebender Bedeutung sein, ob der beschäftigte Buchführer Angestellter des Steuerpflichtigen ist oder nicht. Wenn nicht ein Angestellter, sondern ein selbständiger Buchführer beschäftigt wird, der nicht zu den vom Erlaubniszwang befreiten Personen gehört und dem auch vom Finanzamt die Erlaubnis zur Hilfeleistung in Steuersachen nicht erteilt ist, besteht die Möglichkeit, daß das Finanzamt, wie der Reichsfinanzhof in dem erwähnten Gutachten ausgesprochen hat, zwangsweise die Beschäftigung des Stundenbuchhalters oder sonstigen Buchführers verbietet. Geschäftsbücher, die von einer nichtzugelassenen Person geführt worden sind, werden zwar nicht ohne weiteres verworfen. Der Gewerbetreibende muß aber damit rechnen, daß sie besonders eingehend geprüft werden.

Einschränkend bemerkt sei, daß nur zur geschäftsmäßigen Hilfeleistung in Steuersachen einschließlich der Buchführung die Erlaubnis erteilt zu sein braucht. Geschäftsmäßig ist aber jede fortgesetzte — im Gegensatz zu einer nur gelegentlichen — entgeltlichen oder unentgeltlichen Hilfeleistung; Gewerbsmäßigkeit braucht nicht vorzuliegen. Erlaubniszwang wird nicht bei Buchführung durch Verwandte bestehen, die im familienhaften Zusammenleben tätig werden, oder wie erwähnt, bei der Beschäftigung von Buchführern im Angestelltenverhältnis.

In einem vor kurzem vom Reichsfinanzhof entschiedenen Falle war einem Gewerbetreibenden vom Finanzamt untersagt worden, sich weiterhin der geschäftsmäßigen Hilfe eines früheren Steuerberaters bei Erledigung seiner Steuersachen zu bedienen; für jeden Fall der Zuwiderhandlung war eine Erzwingungsstrafe von 100 RM angedroht worden. Der frühere Steuerberater war als Helfer in Steuersachen vom Finanzamt zurückgewiesen worden. Trotzdem hatte ihn der Händler mit der Führung des Großhandelsbuches, zweier Kassenbücher und der Lohnlisten beschäftigt. Eine buchhalterische Tätigkeit, die sich als Hilfeleistung bei der Erfüllung gesetzlicher Buchführungspflichten und somit als Hilfsleistung in Steuersachen darstellte, lag hiernach jedenfalls vor. Wesentlich war aber nach dem Urteil des Reichsfinanzhofs vom 3. März 1938 (VI 54/38 RStBl. S. 273), ob der Buchführer nicht zu dem Steuerpflichtigen in einem Angestelltenverhältnis stand. Allerdings ist die Tätigkeit der sog. Stundenbuchhalter regelmäßig als freiberuflich anzusehen. Ob es sich jedoch im einzelnen Fall tatsächlich um einen typischen Stundenbuchhalter, der ohne dienstvertragliche Bindungen gegen Entgelt Steuerpflichtigen die Buchführung besorgt, handelt oder nicht, kann, wie der Reichsfinanzhof sagt, nur unter Berücksichtigung aller in Betracht kommenden Umstände entschieden werden. Die Tatsache, daß der Buchführer noch bei drei weiteren

Steuerpflichtigen tage- oder stundenweise gegen monatliche Vergütungen von 50 oder 30 RM beschäftigt gewesen war, schließt ein Angestelltenverhältnis nicht unbedingt aus. Das Finanzgericht hatte die Prüfung der Frage, ob Angestellteneigenschaft vorlag, deshalb für nicht erforderlich gehalten, weil die Art und Weise der Tätigkeit eine Umgehung des Erlaubniszwanges darstelle. Hierzu hätte es nach Auffassung des Reichsfinanzhofs einer näheren Begründung bedurft. „An sich wird es nicht als ungewöhnlich oder unzulässig anzusehen sein, daß ein über 60 Jahre alter Volksgenosse, dem seine bisherige Tätigkeit als selbständiger Steuerberater untersagt worden ist, sich als angestellter Buchhalter seinen Lebensunterhalt zu verdienen sucht.“ Die Sache wurde an das Finanzgericht zur erneuten Prüfung im Sinne der obigen Ausführungen zurückverwiesen. Aus der Entscheidung ergibt sich also, daß auch ein bei mehreren Steuerpflichtigen tage- oder stundenweise beschäftigter Stundenbuchhalter unter Umständen Angestellter und daher ohne besondere Erlaubnis tätig sein kann. Im allgemeinen ist jedoch davon auszugehen, daß, wie oben angegeben, der sog. Stundenbuchhalter als freiberuflich tätig ist. Liegt daher die Erlaubnis des Finanzamts nicht vor, so muß damit gerechnet werden, daß die Tätigkeit dem Buchführer untersagt wird. In Zweifelsfällen empfiehlt es sich, durch Erfüllung der Lohnsteuer- und Sozialversicherungs-pflichten die Voraussetzungen für die Anerkennung der Angestellten-eigenschaft sicherzustellen.

Zoll- und Verkehrswesen

Zollbehandlung elastischer Geflechte, Schnüre und Litzen in Frankreich. Durch ein im Journal Officiel vom 8. Februar 1937 erschiedenes Dekret vom 31. Januar 1938 war die Zollbehandlung verschiedener Waren aus Kautschuk geändert worden. Die französische Generalzolldirektion bemerkt hierzu in einem Erlaß vom 15. Februar 1938, daß bei der Tarifnummer 620 C für die Verzollung nicht die Art des für die Herstellung der elastischen Gewebe verwendeten Spinnstoffs maßgebend ist, sondern das Gewicht des Gewebes auf 1 qm. Die Tarifnummer 620 C umfaßt auch runde Schnüre, Litzen und Geflechte. Da es bei diesen Waren praktisch unmöglich ist, ihr Gewicht, auf das qm berechnet, festzustellen, hat die Generalzolldirektion im Einvernehmen mit dem Handelsministerium entschieden, daß diese Erzeugnisse zolltariflich wie elastische Gewebe der Tarifnummer 620 C im Gewicht auf 1 qm von mehr als 600 g (Minimalzollsatz 40 Frs. für 1 kg Reingewicht) zu behandeln sind. Die gleiche Regelung gilt auch für flache Geflechte und Bänder mit einer Breite von weniger als 1 cm. Außerdem wird noch ausdrücklich darauf hingewiesen, daß hierdurch die Zollbehandlung von Fäden aus Kautschuk, mit Spinnstoffen bezogen oder umflochten, nicht berührt wird. Diese sind wie bisher nach der Tarifnummer 620 B zu verzollen.

Erhöhung der rumänischen Stempelsteuer auf Fakturen aller Art um 50 Proz. Die Generalzolldirektion hat die Zollämter angewiesen, ab 1. April 1938 bei Fakturen aller Art die Erhöhung der proportionalen Stempelsteuer von 2 auf 3 Proz. in Rechnung zu setzen. Diese 50proz. Steigerung der Stempelsteuer wirkt sich nach dem rumänischen Taxensystem daher als zollerhöhend aus. flp

Einfuhrregelung in der Türkei. Die Einfuhr aus solchen Ländern, die kein Warenaustausch- oder ähnliches Abkommen mit der Türkei geschlossen haben, oder deren Handelsbilanz mit der Türkei nicht ständig passiv ist, wird in ihrem fob-Wert dem cif-Wert der dagegen gemachten Ausfuhren gleich sein müssen. Bisher lautete die Bestimmung, daß der fob-Wert der Einfuhr gleich dem fob-Wert der Ausfuhr sein müsse. flp

Profilschnüre

in
Garantie-Qualität

„DEGUFRAH“

Deutsche
Gummiwaren - Fabrik
Franz Au u. von der Halben

Berlin-Weißensee

b) Gegründet 1897

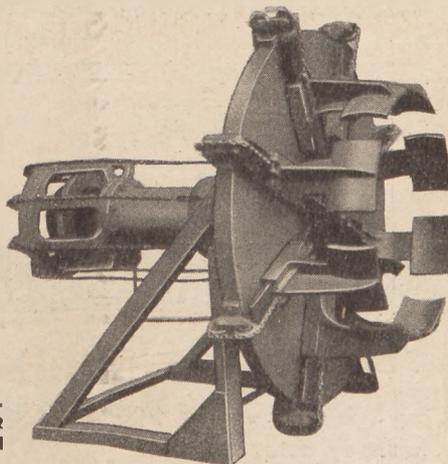
HOCHENTWICKELTE MASCHINEN · APPARATE SCHNELLHEIZPRESSEN

FÜR DIE **BEREIFUNGS-INDUSTRIE**

FORMEN FÜR
FAHRRAD-
MOTORRAD-
AUTO-
RIESENLUFT- UND
FLUGZEUGREIFEN
SOWIE SCHLÄUCHE

GEGR. 1905

HEIZSCHLAUCH-
AUSWERFER FÜR
RIESENREIFEN



LEONH. HERBERT MASCHINENFABRIK
FRANKFURT-MAIN-OST FERNRUF 46262

JOH

Gummi- Formartikel

öl-, benzin- und
hitzebeständig

▼
Spezialfabrik

für

Gummi-Formartikel

Karl Joh K.-G.

Gelnhausen (H.-N.)

Schrifttum

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

Grundriß der chemischen Technik. Ein Lehrbuch für Studierende der Chemie und des Ingenieurfachs, ein Uebersichtsbuch für Chemiker und Ingenieure im Beruf. Von F. A. Henglein, o. Prof. und Direktor des Instituts für Chemische Technik an der Technischen Hochschule Karlsruhe. 470 Seiten, 4^o, mit 278 Abbildungen. Verlag Chemie G. m. b. H. Berlin W 35, 1936. Preis geb. 22,40 RM.

Irgendein Chemiker vom alten Schrot und Korn könnte auf den Gedanken kommen, das Buch von Henglein als unsachlich zu bezeichnen. Er könnte fragen: „Was sollen die Leitmotive von Helmholtz, Goethe, Galilei, usw.? Was will er mit seinen Gesundheits- und Wohlfahrts-einrichtungen? Was will er vollends mit seinem Mensch im Betrieb?“ Es ist wohl das erste Mal, daß eine Technologie den Versuch unternimmt, das Verhältnis von Mensch zur Technik zu umreißen und nicht nur das, sondern auch alle an die Technik angrenzenden Gebiete mindestens flüchtig zu streifen. Aus diesem Grunde muß das Buch als ein im modernsten Zeitgeist geschriebenes betrachtet werden, das aus dem Gedanken heraus entstand, daß die Wirtschaft die Dienerin des Menschen ist und nicht umgekehrt.

Das Buch wendet sich an breitere Kreise. Dem jungen Chemiker, der oft und vielleicht zunächst mit Recht eine Abneigung, wenn nicht gar Verachtung gegen ökonomische Erwägungen hegt, wird vor allem der allgemeine Teil viel zu denken geben. Dem Kaufmann einen Begriff von dem Rahmen zu geben, in dem der Chemiker seine oft ameisentartig zusammengefügte Arbeit verrichtet, ist vor allem in heutiger Zeit eine gute Idee. Möge das Buch zu ihrem Nutzen von möglichst vielen leitenden Kaufleuten gelesen werden. Sie kommen meist doch nicht weiter als bis zum speziellen Teil. Dies wird jedoch genügen. Dem im Beruf stehenden Chemiker bietet neben den speziellen Kapiteln, in denen er sich über die Grundzüge fast aller groß-technischen Verfahren orientieren kann, das Kapitel über die chemisch-technischen Arbeitsmethoden und Apparaturen wertvolle Hinweise, besonders wenn er vor der Anschaffung irgendwelcher Maschinen steht. Schwieriger wird es für den Ingenieur, sich in die Gedankengänge des speziellen Teils zu vertiefen.

Der Inhalt des Buches zerfällt, wie schon angedeutet, in einen allgemeinen und einen speziellen Teil. Im ersteren werden die Grundgesetze der chemischen Reaktionen und ihr Einfluß auf die Wirtschaftlichkeit eines Verfahrens behandelt. Es folgen Methoden und Maschinen, Planung und Ausgestaltung chemischer Fabriken, Aufbau und Bedeutung der deutschen chemischen Industrie, die chemischen Weltkonzerne. Mit einem kurzen Abriss der Geschichte der chemischen Technik schließt der allgemeine Teil.

Im speziellen Teil werden die chemisch-technische Erzeugung von Stoffen, die Verarbeitung von Stoffen der chemischen Industrie und die Anwendung ihrer Verfahrenstechnik zur Erzeugung von Verbrauchsgütern beschrieben. Diese Kapitel behandeln nur das Prinzipielle der Verfahren und sind auch gar nicht dazu bestimmt, eine ausführliche Kenntnis dieser Verfahren zu vermitteln. Es ist hier unmöglich, auf alle Kapitel im einzelnen einzugehen. Jedoch gestatten wir uns einige kritische Bemerkungen über das Kapitel „Kautschuk“. Eingang dieses Kapitels erhält der Leser den Eindruck, als würde der heute von der Industrie gebrauchte Rohkautschuk noch in den Urwäldern Brasiliens gewonnen. Von den Plantagen, die heute rund 95 Proz. des Weltkaut-

schukbedarfs decken, ist nicht die Rede. Wenn sich die Angabe des Durchmessers eines Latexteilchens auf Hevealatex bezieht, so ist die Zahl mit 2 μ zu hoch gegriffen. Sie bewegt sich tatsächlich zwischen 0,5 und 1 μ . Die Verformungstemperatur von Gummimischungen liegt über 50° C. Das Arbeiten am Kalendar ist nicht so einfach, wie es sich der Autor vorstellt. Vor allem lassen sich nicht beliebig dicke Platten ziehen. Dicke Platten werden vielmehr aus mehreren dünn gezogenen Platten dubliert. Der abgebildete Schnitt durch einen Autoreifen bedarf einer gründlichen Korrektur. Verstärkende Füllstoffe verbessern die Elastizität von Kautschuk nicht, sondern schwächen sie ab. Der Begriff der „Kolloide“ als verstärkende Füllstoffe befremdet etwas. Der Vorgang der Vulkanisation und der Beschleunigung hätte etwas deutlicher beschrieben werden dürfen. Die Regeneration des Kautschuks ist nicht gut erklärt. Insbesondere ist es nicht Aufgabe der Regeneration, „die in den Kautschukwaren enthaltenen organischen und anorganischen Beimengungen wieder abzutrennen“, wenn man vom Gewebe absieht. Diese Aufgabe besteht heute lediglich darin, evtl. Gewebe abzusondern, vor allem aber den vulkanisierten Kautschuk durch Zerstörung der Schwefelbrücken wieder zu plastizieren. Wichtiger als die beiden beschriebenen Verfahren, Säure- und Lösungsverfahren, sind das Alkali- und das Dampfverfahren.

Wenn wir hier das Kapitel über den Kautschuk einer näheren Kritik unterzogen, so wollen wir damit nicht sagen, daß die anderen Kapitel an Sachlichkeit ebenso gewinnen möchten, wie stellenweise das Kapitel über Kautschuk. Im Gegenteil, die anderen Kapitel sind durchaus besser als das Kapitel über die an und für sich schon komplexe Industrie des Kautschuks. Wir würden uns freuen, wenn es uns gelingen würde, für die nächste Auflage den letzten „Finish“ mit vorbereitet zu haben.

C. Regenhardt's Geschäftskalender für den Weltverkehr. Das Handbuch für direkte Auskunft und Inkasso. 1938. 63. Jahrgang. Verlag von C. Regenhardt K.-G., Berlin SW 68, Friedrichstraße 231. Preis 11 RM postfrei.

Die vorliegende neue Ausgabe des bekannten „Regenhardt“ stellt wieder eine imposante Leistung dar. Der stattliche Band von 1400 Seiten reicht sich seinen 62 Vorgängern würdig an und wird bei den alten Freunden sicherlich gute Aufnahme finden. Der „Regenhardt“ macht für fast jeden Ort einen Auskunfterteiler namhaft, der in der Lage ist, schnell und zuverlässig jede gewünschte Kreditauskunft zu erteilen. In der unmittelbaren Verbindung zwischen dem, der die Auskunft braucht, und dem Auskunfterteiler liegt der besondere Wert der Regenhardt-Organisation. Der Geschäftskalender umfaßt nicht nur Auskunfterteiler, sondern auch Bankfirmen, Spediteure, Reedereien, Anwälte, Advokaten, Gerichtsvollzieher, Konsulate und Hotels in allen nennenswerten Orten der Welt mit Angabe der Einwohnerzahlen, der Gerichte, des Bahn- und Dampfschiffverkehrs sowie der Zahlanstalten usw. und wird beständig nachgeprüft, ergänzt und erweitert. Außerdem findet der Geschäftsmann im „Regenhardt“ eine Fülle von Angaben für den Gebrauch im täglichen Verkehr mit der Post, den Handelskammern, Rechtsanwälten, Gerichten usw. In Anbetracht dieses außerordentlich reichhaltigen und wertvollen Materials ist der Preis des Buches als sehr niedrig zu bezeichnen. Der neue „Regenhardt“ ist insbesondere für alle Exportfirmen unentbehrlich.

Geschäftliches (Ohne Verantwortung der Schriftleitung.)

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

Formen

für die gesamte Gummi-Industrie

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

GUMMI-FORMARTIKEL

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

Holzgriffe für Schuhreinigungsbürsten



Holzdosens und sonstige Holzwaren und -teile, Massenartikel

Verbandkästen und -schränke, Sonderanfertigungen!

Willy Krellmann, Inh. A. Weber, Olbernhau-Sa. 6 9

WELTOL

bestes **LEDERÖL**

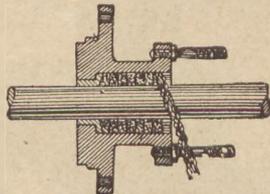
Vertreter gesucht

Weltol-Fabrik - Altona/Elbe

Haltbarkeit, Zugkraft und Geschmeidigkeit der TREIBRIEMEN

Eulenstr. 3

Stopfbüchsenpackung aus Metallwolle



unabhängig von den Abmessungen der Stopfbüchse

für Dampf
für Wasser
für Säuren und Laugen

August Bühne & Cie., Freiburg i. Br.

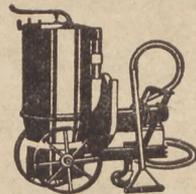
Staub ist schädlich

HA-WE-Groß-Staubsauger
fahrbar oder ortsfest

halten Böden, Decken, Wände, Maschinen in Fabriken und Lagerräumen sauber

HAGER & WEIDMANN A.-G.

BERGISCH GLADBACH 6 BEI KÖLN



Wringmaschinen-Breiter

roh, geschliffen und lackiert, sowie Gestelle aus Holz liefert

Holzwarenfabrik Nikolaus Ohler, Seiffen, Erzgr.

Mollis LEADERÖL

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

Für alle Industrien gedrehte Teile aus **Hartgummi, Cellon**
Fiber, Kunstharz, Hartgewebe u. ä. Werkstoffen stellt her

Alexander Matthaei
Berlin SO 36, Naunynstraße 38

SCHLAUCHRINGE SPRITZARTIKEL

Hugo Schön
Berlin - Marienfelde

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

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

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

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

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

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

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

Alkali- u. säurebest. Hartgummiartikel:
Allgemeine Elektrizitäts-Ges., Berlin NW 40, Friedrich-Karl-Ufer 2-4

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

Altgummi:
Fritz Walther Müller, Dresden-N. 6

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

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

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

Asbestine:
Johannes Scheruhn, Talkumwerk, Hof/Sa. Specksteingruben, Asbest-u. Talkum-Werk Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr. 7

Atemschutzgeräte:
Clara Atemschutzgeräte, Schwab. Gmünd G.

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

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

Ballonkipper und Karren:
Grundmann & Kuhn, Berlin SO 16

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

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

Berufsschutzkleidung:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen

Bilfrothbatist:
H. Wille, Pinneberg/Holst.

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

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

Blutdruckgebläse, garantiert dicht:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Bruchbänder:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen

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

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

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

Calciumcarbonat:
Specksteingruben, Asbest-u. Talkum-Werk Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr. 7

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

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

Celluloidwaren, technische:
P. Eisenbach, Berlin SW 29, Schönleinstr. 23

Cofferdam:
Höxtersche Gummiwarenfabrik, Höxter/W.

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

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

Dichtungskitt:
Manganesit-Werk, Hildburghausen i. Thür.

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

Dichtungsringe:
Alfred Wagner, Gelnhausen 2

Dispergiermittel = Vulfamol:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt (Main) 20, Abt. G.

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

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

Fababladekissen aus Gummi:
Ewald Thiemt, Dortmund, Schließfach 764

Festigkeitsprüfer:
Max Köhl, Aktiengesellschaft, Chemnitz

Feuerschutzrüstungen:
F.W. Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr. 21

Feuerwehrausrüstungen:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen

Feuerwehrschräume:
Hugo Schneider, Herges-Vogtel 2 i. Thür.
Johannes Schneider, Herges-Vogtel i. Th.

Fichtenholzleer:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564

Fieberthermometer:
Rudolf Höchner, Tambach-Dietharz
Erich Stoff, Therm.Fabrik, Ilmenau/Thür.

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

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

Filz-Dichtungsringe:
Gustav Neumann, Filzfabrik, Braunschweig

Formen für Gummiartikel:
Eifelwerk Malberg b. Kyllburg/Eifel

Frauenduschen:
Weidmeyer & Co., Kassel

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

Füllmaterial (Pflanzenmehl):
Kork-Ges. Kassel 33, Weinbergstr. 14

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

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

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

Glaswolle:
Thüringische Glaswollindustrie Hamburg 1

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

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

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

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

Gummidichtungen:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
H. Förster & Co., Berlin NW 7, Friedrichstr. 131
Gummeier „Ideal“ D.R.P.
Ewald Thiemt, Dortmund, Schließfach 764

Gummierte Stoffe:
Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

Gummiwaren:
Höxtersche Gummiwarenfabrik, Höxter/W. Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

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

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

Gummimantel:
H. Wille, Pinneberg/Holst.

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

Gummimatten und -läufer:
Höxtersche Gummiwarenfabrik, Höxter/W. W i l o p, Gummiwerke, Hamburg 1

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Gummistoffe:
H. Wille, Pinneberg/Holst.

Gummitasten:
„India“ Gummitastfabrik Berlin SW 19/h

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

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

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

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

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

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

Hörrohre-Neuheiten:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Injektionsspritzen aller Art:
Weidmeyer & Co., Kassel

Irrigator-Garnituren:
Weidmeyer & Co. Kassel

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

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

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

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

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

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

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

Katzenfellbandagen „Erlex“:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Kieselgur:
G. W. Reye & Söhne, Hamburg 21

Kieselgursteine und Schalen (gebrannte):
A. Haacke & Co., Celle

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

Kieselkreide:
Fritz Schulz jun. AG, Leipzig

Kieselsäure, kristallinisch:
W. Goy & Co., Frankfurt/M., Rhönstr. 27

Kieselweiß:
Bayerische Kreidewerke G.m.b.H., Köln

Klebstoffe (sämtl. Klebstoffe):
Osk. Scherff, Leipzig N 22, Magdeburgerstr. 16

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

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

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

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

Kreide:
Specksteingruben, Asbest-u. Talkum-Werk Verkaufsleitung Nürnberg, Comeniusstr. 7

Kuponringe und -bänder für techn. Zwecke:
Carl Bibl, Gummiwarenfabrik Berlin-Schöneberg, Mühlenstr. 10
G. Engel, Berlin SW 61, Tempelhofer Ufer 18
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Laboratoriumsschläuche ohne Einlage:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Latex-Fingerlinge:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Latexhandschuhe:
Schütz & Franke Nf., Wurgwitz-Dresden-A 28

Latex-Haushaltungshandschuhe:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

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

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

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

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

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

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

Leibbinden:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen
Reinhold Seidel, Leibbinden f., Freiberg Sa.

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

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

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

Luftschutzausrüstungen:
Julius Butzbach, Werl-Westfalen
F.W. Hinkel, Bln-Friedenau, Handjerystr. 21

Mahlmaschinen für Gummi, Textilien, Leder, Asbest, Chemikalien:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. Behnsen & Co. Unimax-Mühlen, Groß-Auheim b. Hanau

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

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

Mitläuferstoffe:
Polke & Jakobowski, Berlin SO 16

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

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

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

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

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

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

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

Oelkleidung:
Hohmann & Co., Hamburg 39, Jarrestr. 82
Franz Schmidt Rellingen 59 bei Hamburg
H. Wille, Pinneberg/Holst.

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

Operationsfingerlinge:
Liegauer Gummiwarenfabr., Liegau/Dresd.

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

Operationsschürzen aus warmvulk. Gl'ststoff:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Papiergewebe, Mitläuferstoffe:
Polke & Jakobowski, Berlin SO 16

Paraplaten und -binden:
Höxtersche Gummiwarenfabrik, Höxter/W. Standard Gummiwerk, Köln-Ossendorf

Pessare für ärztliche Zwecke:
Weidmeyer & Co., Kassel

Pine Tar:
A. Petersen, Duisburg, Postfach 564
Weißmeer-Baltische A.-G., Hamburg 8

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

Präservativs:
„Peysol“, Berlin S 42

Prießnitzschläge:
Ernst Erler, Berlin SO 16

Putzwolle und Putzlappen:
Max Dölzig, Putzwollfabk., Crimmitschau, Sa.

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

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

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

Reparaturplatte:
Höxtersche Gummiwarenfabrik, Höxter/W. Protex-Gesellschaft, Wuppert.-Cronenberg

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

Riffeln von Walzen:
Maschinenfabrik Aurand, Geisweid i. W.

Riemenspanner:
M. Brück, Maschinenfabrik, Düren

Riemerverbinder:
Hugo Timmerbel GmbH., Schwelm i. W.

Rückgewinnung von Lösungsmitteln:
Albert Boecker, Berlin SW 68

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

Russka-Gummiwaren:
Ludwig Bertram, Hannover

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

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

Säure- u. alkalibest. Hartgummiartikel:
Allgemeine Elektrizitäts-Ges., Berlin NW 40
Friedrich Karl-Ufer 2-4

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

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

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

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

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

Schlackenwolle:
Hermann Wendt, Berlin SW 61

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

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

Schneidmaschinen:
E. Hoogland Nachf., Köln

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

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

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

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

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

Stearinsäure:
W. Köhnk, Hamburg 1

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

Stopfen:
Gummiwarenfabrik Saul, Aachen

Suspensoren:
Ernst Christoph, Halsbrücke/Sachsen

Taka:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Talkum:
Eduard Elbogen, Talkumgrubenbesitzer,
Wien 111, 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 Grümpe, Berlin SO 36, Dresdner Str. 15
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgesellschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.

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

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

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

Tulex:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

Ultramarin:
Vereinigte Ultramarinfabriken A.-G., Köln

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

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

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

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

Verbandkästen:
Theodor Schuffenhauer, Chemnitz

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

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

Vulkanfaser:
W. Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr. 225
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 (Rhtld.)

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

Winkelhosen:
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. Gummi:
Ernst Erler, Berlin SO 16
Joh. S. Gareis, Dresden-A. 16, Holbeinstr. 2

Zellstoffwatte:
Carl Hofmann, Niedernhausen (Taunus)

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

Zerstäuberwinkel:
Weidemeyer & Co., Kassel

Zinkoxyd:
S. E. Goldschmidt & Sohn, Berlin-Charl. 2
Vertriebsgemeinschaft für Harzer Zink-
oxyde (V. H. Z.) Verkaufsstellen:
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

Massen-Gummi-Formartikel

liefert preiswert

OTTO RUNGENHAGEN
Berlin N 65, Gerichtstraße 2

Wortsch. eingetrl.
Cellon
*in Tafele
u. geringeren
Stärken am
Lager*
Celluloid
Haunstein & Kirchhof, Leipzig
Brühl 22

Wir fabrizieren seit über 25 Jahren:

Hahnfette

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

Gewindekitt · Dichtungsschmiere · Putzpomade

SCHLEIFMITTELWERK KAHL, KAHL am Main

Gummi-Absätze -Sohlen und -Platten

Para Gummiwerke Arthur Brügger, Wuppertal-Barmen

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

FESTA-Riemenverbinder

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

Wilhelm Lienkämper · Lüdenscheid

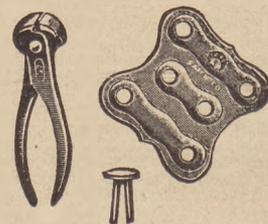
Einmal die Zeitschrift

immer die Zeitschrift.

Maschinen und Spezialmaschinen für die Gummiindustrie

liefert nach langjährigen Betriebs- und Konstruktionserfahrungen:

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



Original

„CRESCENT“

Riemenverbinder

garantieren
absolute Betriebssicherheit

Vehring & Dung, Köln

Ältere Fachliteratur

Die Kautschukwaren-Industrie Deutschlands

Von Dr. W. Vaas. 1921. Gebunden RM 2.25 (ermäßigter Preis)

Das Ganze der Asbestverarbeitung

Dritte Auflage. Völlig neu bearbeitet von Wilhelm Schoell-
mann. Mit zahlreichen Abbildungen. 1925. Gebunden RM 2.70

Gummi-Kalender 1931

Jahrbuch der Kautschuk-Industrie. Ein Hilfsbuch für Kaufleute,
Techniker, Händler und Reisende der Kautschuk-, Asbest- und Cel-
luloidbranche. Herausgegeben von Professor Dr. A. Hauser und
Dr. Kurt Maier. In Ganzleinen RM 3.— (ermäßigter Preis)

Die amerikanische Gummi-Industrie und ihre wissenschaftliche Arbeit

Bericht über eine Reise, die unternommen wurde, um den Roh-
kautschuk-Kongreß in Philadelphia mitzumachen und einige der be-
deutendsten Gummiwaren-Fabriken der Vereinigten Staaten von Nord-
amerika zu besichtigen. Von Dr. Ir. van Rossem. Ins Deutsche
übertragen von Dr. Marianne Pieck. Mit 7 Abbildungen. 1927.
Kartonierte RM 4.80

Warenkunde für den Gummiwaren-Händler

Ein Hand- und Nachschlagebuch. Bearbeitet von Fritz Marzoll.
Zweite Auflage. 1924. Gebunden RM 2.70 (ermäßigter Preis)

**UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN SW 68
ROTH & CO.**

THE INDIA-RUBBER JOURNAL

Gegründet 1884 · Erscheinungstag Sonnabend

Das älteste Gummi-Fachblatt der Welt

Das Jahres-Abonnement, einschließl. der großen internationalen Sondernummer (im Oktober erscheinend) kostet 20 sh franko

Bestes Ankündigungsmittel für alle, die ihr Exportgeschäft entwickeln wollen

Neben ihrer weiten Verbreitung in England hat die Zeitschrift zahlreiche

Abonnenten im Ausland

Probenummer auf Wunsch

38 Shoe Lane, London E. C. 4

Offene Stellen

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

Chemiker in leitende, verantwortliche Stellung gesucht.

Verlangt wird: Beherrsch. des gesamt. Kleb- u. Dichtungstoffgeb. auf Kautschuk- u. vor all. aber auf Kunststoffbasis f. d. Absatzgebiete Schuh- u. Kasserie-Industrie. Erfahrungen über die Klebvorgänge in dies. Industrien. Erfahrungen auf dem Harz- u. Lackgebiet. Befäh., repräs. obige Abnehmerkreise zwecks techn. Beratung zu besuchen und die einschlägige Korrespondenz zu führen. Eintrittstermin 1. Juli, evtl. 1. Oktober 1938.

Geboten wird: Vollkommen selbständige verantwortungsvolle Dauerposition. Der Position entspr. Gehalt. Es wird größt. Wert auf charakterfeste u. zielbew. Persönlichkeit gelegt, die die Interessen u. Zukunft d. Firma als die eig. ansieht. Ang. unt. Beifüg. eines selbstgeschr. Lebensl., Lichtbild, Ref. u. Gehaltsanspr. unt. **A F 10259** an die Gesch. d. »Gi.-Ztg.«

Wir suchen für sofort

jüngeren Werkmeister

für die Fabrikation von Schläuchen u. techn. Gummiwaren.

Ausführliche Bewerbungen mit Lebenslauf, Lichtbild und Zeugnisabschriften sowie Gehaltsanspr. unter **A M 10265** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Meister für Hartgummiwaren-Fabrikation

gesucht, auch bewandert in Zusammenstellung von Mischungen für technische Gummiwaren und Hohlkörpern.

Offerten unter **A G 10261** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Vorarbeiter für Tauchartikel-Abteilung

— insbesondere Handschuhe — gesucht.

Nur Angebote von erfahrenen Kräften, die auch mit dem Mischungswesen vertraut sind, erbeten unter **A H 10262** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«.

Gummifachmann

Chemiker od. Chemotechniker

für chemisches Laboratorium zu sofortigem Eintritt von größerem Kabelwerk gesucht.

Angebote mit handgeschriebenem Lebenslauf, Zeugnisabschriften, Lichtbild, Angabe der Gehaltsforderung erbeten unter **H A 3362** an die **Ala Anzeigen-A.-G., Berlin W 35** 10 260

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«.

Erfolgreicher

Reisender

aus dem technischen Handel von alter leistungsfähiger Großhandlung **gesucht.**

Gef. Angebote mit kurzem handgeschriebenem Lebenslauf, Lichtbild, Zeugnisabschriften und Angabe der Eintrittsmöglichkeit und der Gehaltsansprüche unt. **Z V 10249** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung« erbeten.

Vertreter

welche bereits die einschlägige Kundschaft mit chirurg. Gummiwaren besuchen, für den Verkauf von Thermometern wie Bade-, Fieber-, Zimmer- u. Fensterthermometer gesucht. Auslief.-Lager kann gestellt werden. Guter Nebenverdienst. Zuschr. unter **A R 10270** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Reichsbehörde in Berlin sucht baldigst

jüngeren Diplom-Ingenieur

für verwaltungstechnische und Entwicklungsarbeiten auf dem Gummi- und Reifengebiet.

Bezahlung nach R.A.T. und Dienstaufwandentschädigung (Ministerialzulage).

Ang. unt. **A K 10263** an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Größere westdeutsche Gummiwarenfabrik

mit Spezialfabriken **sucht** für sofort oder später zur Unterstützung des techn. Direktors

erstklassigen

Chemo-Ingenieur

im Alter von 30–40 Jahren, der eine vollkommene Durchbildung in der Kautschukverarbeitung nachweisen und nach gegebenen Richtlinien **selbständig** arbeiten kann. Derselbe muß in der Lage sein, bereits durch Patente geschützte und zum Teil noch in der Entwicklung befindliche Verfahren in den Grundideen aufzunehmen und weiter auszubauen.

Fester zuverlässiger Charakter mit Sinn und Verständnis für eine gedeihliche Führung und Behandlung männlicher und weiblicher Gefolgschaft unbedingt erforderlich.

Die Stellung ist verantwortungsvoll und interessant u. bietet bei Eignung eine gute Zukunft mit Aufstiegsmöglichkeiten.

Ausführliche Bewerbungen mit Lichtbild und Gehaltsansprüchen erbeten unter **Z W 10250** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«. Diskretion zugesichert.

Zum Vertrieb von gummierten Stoffen u. Konfektion. Waren

Reisender

von Gummiwarenfabrik per sofort gesucht.

Angebote nur von wirklichen Fachleuten erwünscht unter
A D 10257 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Gesuchte Stellen

Hamburg-Bremen-Hannover

In den industriellen Betrieben Nordwestdeutschlands
gut eingeführter Reisender

techn. Gummiwaren, Treibriemen und sämtl. Bedarfsartikel,
wünscht sich zu verändern.
Gef. Angebote unt. **A T 10272** a. d. Gesch. d. »Gummi-Ztg.«

Persönlichkeit

Kaufmännischer Leiter bekannten Werkes für

chirurg. und technische Gummiwaren

Arier (altes Parteimitglied), 36 J. alt, überdurchschnittl. begabt, Inh.
eig. Rezepte, langjähr. Praxis und Erfahrungen, akademische Vorbild.,

sucht sich

in ebenso leitender, verantwortungsvoller Position gelegentlich
zu verändern.

Beste Referenz. von führend. Pers. Vorschläge bei Zusicherung beiderseit.
Diskretion erbeten unter **A A 10253** an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Vertretung

einer deutschen Gummi-
warenfabrik von

Wiener Fachmann

für den Gau Oesterreich
gesucht.

10256

Zuschriften an

Hans Reiss, Wien, XV,
Mariahilfergürtel 1a

Fach-Kaufmann

mit 20jähr. Praxis in Industrie u.
Handel, im Innen- u. Außendienst,
z. Zt. Verkaufsleiter in bekannter
Konsumentenfabrik, wünscht sich
in aussichtsreiche Position zu ver-
ändern. Angeb. erb. unt. **AL 10264**
an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Spiral- schlauchmacher

z. Zt. als Abteilungsleiter tätig,
sucht Posten als Vorarbeiter oder
Meister in Gummischlauchfabrik.
Angebote erbeten unter **A N**
10267 an die Geschäftsstelle
der »Gummi-Zeitung«

Kauf und Verkauf

Zu verkaufen

1 Stanze für Treibriemenantrieb,
Stanzfläche 25×85 cm, Stanz-
block 45×85 cm, kg 35 Pf.

A. Glöckner, Mannheim,
Kaiserring 46 10252

Wir können Wolle, Baumwolle,
Asbest, Hanf, Jute oder Glas-
gespinn zu

**Schnüren, Bändern,
Schläuchen u. Flachgeweben**
verstricken u. suchen Beschäftig.
für 15 Flachstrickmaschinen, 2 1/2.
Gef. Zuschriften unt. **A B 10254**
an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Künstliches Lycopodium

Austauschstoff für echtes
Lycopodium, preislich bedeut.
günstiger, devisensparend,
laufend abzugeben.
Anfrag. unt. **Z U 10248** an
die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Membranen

laufend in größeren Mengen gesucht.

Angebote unter **A E 10258** an die Geschäfts-
stelle der »Gummi-Zeitung«

2 Gewichts-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«

Diagonal-Stoffschneidemaschine 1600 mm Arbeitsbreite
Klöppelmaschinen für Schläuche

Spindel-Vulkanisierpressen 400×400 und 330×280

Vulkanisierkessel 650×2650 für 5 Atm.; 1000×2800 für 3 Atm.

Vulkanisier-Kesselpressen 400×400 Preßfläche

verkauft preiswert

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

Mischwalzwerk

heizbar, für chemische Industrie
(Schellack-Produkte), zu kaufen
gesucht. Angeb. unt. **A K 10269**
an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Wer kann **Stanzartikel**
aus **Reifenaltmaterial**
laufend liefern?

Angebote unter **A C 10255** an
die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Vulkanisierpresse

Tischgröße 70×110 cm, neu oder
gebraucht, gut erhalten, zu kaufen
gesucht.

Zuschriften unter **Z Z 10251** an
die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Mahlen von Welchgummi

in allen Sorten und Sichtungen
wird schnell u. gut ausgeführt

Welchgummimahlwerk b
Groß-Stöbnitz b. Altenburg
Thüringen

Suche kl. Personenwagen

2-sitzig, **gebe Gummimaschinen**
in Tausch. Angebote unter **A O**
10268 an die Geschäftsstelle der
»Gummi-Zeitung«

Gummiabfälle

in allen Sortierungen

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

Etwa 75 kg

Dauerwäsche mit Leineneint.
als Cellul.-Abf. nur an Konsumenten
abzugeben ab Glogau. Angeb. erbet.
unter **A S 10271** an die Geschäfts-
stelle der »Gummi-Zeitung«

Gummiabfälle

in allen Sortierungen

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

1:
Gummi-
abfälle,
2:
Gebrauchte
Maschinen
für die Gummi-Industrie
Erich Bonwit
BERLIN-DRITZ
Anfragen und Offerten
erbeten!

Verschiedenes

Wiener Großhandels- Unternehmen der Gummibranche

rein arisch, in ganz Oesterreich seit Jahrzehnten glänzend eingeführt, über
einen fachkundigen, geschulten Vertreterstab verfügend, **sucht Allein-
verkauf oder Niederlage** großer leistungsfähiger Fabrik für Gummi-
bälle, chirurgische u. technische Gummiwaren, Celluloidspielwaren etc.

Angeb. unter „Kapitalkräftige Vertretung 10266“ an die Gesch. der »Gummi-Ztg.«

Präzise, prompt, preiswert

Stahl-Formen

Spezialität:

Absatz- und Sohlenformen
aus Stahl und Leichtmetall

Technische Formen

Absatzscheiben

Formenfabrik Josef Brocke Schwelm i.W.
Gegr. 1912

Hauptschriftleiter: Dr. Heinrich Hofer, Berlin-Grünwald. Stellvertreter des Hauptschriftleiters: Dr. Suse Springer, Berlin-Wilmersdorf. Anzeigenleiter: Max Schreiber, Berlin-Tempelhof. Bezugspreis vierteljährlich RM 6,— (einschließlich 23,3 Rpf. Zeitungsgebühr und 6,24 Rpf. Postverpackungsgebühr) zuzüglich RM 0,18 Bestellgeld. Einzelheft RM 0,60. Ausland laut Sonderbedingungen. Man bestellt beim Buchhändler, Verlag oder zuständigen Postamt. Abbestellungen müssen am 20. des Monats vor Vierteljahresbeginn beim Verlag vorliegen. / Anzeigenpreise: 1/2 Seite Anzeigenraum RM 200,—, Seitenteile entsprechend. Rabatte nach Tarif. / Erscheint wöchentlich Freitags. / Erfüllungsort: Amtsgericht Berlin. Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, Fernspr.: 175845. / Postsch.-Konten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co., Berlin Nr. 809. Wien 156783, Zürich VIII, 11019. Budapest 13016. D. A. I. Vj. 1938: 3000 einschließlich Streuverand April 1938: 621. Zur Zeit gilt Preisliste Nr. 5. Druck und Verlag: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co. Sendungen werden ausschließlich unter der Anschrift: „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, erbeten.