

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. 17 · 52. JAHRGANG

BERLIN, 29. APRIL 1938

Aus dem Inhalt:

Deutsche Wirtschaft im Frühjahr 1938	428	Aus der Fachabteilung Chirurgie-Instrumente und Sanitätsbedarf	435
Die Durchführung des „Kontenrahmens“ in der Industrie. I. ..	429	Geschäfts- und Personal-Mitteilungen	439
Die Herstellung wässriger Dispersionen von Rohkautschuk, Regenerat, Faktis und bituminösen Stoffen. II. (Schluß)	430	Rundschau	441
Tagung der Rubber Division der A. C. S. in Detroit	432	Vereinheitlichung und Gütesicherheit für Hartpapier und Hartgewebe	443
Zur Nachwuchsschulung des Fachhandels	433	Neuheiten des Faches	436
Die Geschichte der Zone Nord-West-Deutschland des Reichsverbandes der Technischen Händler	434	Reichspatente	438

GZ-Wochenchau

● Die Kreditleistung des Großhandels. Auf der Reichstagung der Fachschaft Darm- und Innereienverteiler im Reichsnährstand und der Fachgruppe Fleischerei der Wirtschaftsgruppe Groß-, Ein- und Ausfuhrhandel sprach der Hauptgeschäftsführer der Wirtschaftsgruppe, Edmund von Sellner, über den Großhandel. Im Verlauf seiner Rede wandte sich von Sellner u. a. der Leistung des Großhändlers selbst zu. Er führte dabei aus: „Trotzdem der Großhandel Lieferant und Kunde fast aller Wirtschaftszweige und -stufen und trotzdem sein Arbeitsfeld die Welt ist, haben die vielen Erscheinungsformen des Großhandels eins gemeinsam: den Großhändler. Großhändler ist die Bezeichnung für den Vollkaufmann, der eine wirtschaftliche Leistung vollbringt, die an ganz bestimmte, vor allem auch persönliche Voraussetzungen geknüpft sein soll. So groß der fachliche Unterschied in der Großhandelsarbeit auch sein mag, die Kennzeichen der Großhandelsleistung und damit die Kennzeichen der Tätigkeit des Großhändlers sind, von geringen Abweichungen abgesehen, immer dieselben. Ein Mensch, der auf seine eigenen Füße gestellt ist, der für sein Tun voll verantwortlich ist, ein freischaffender Mensch, der sich seinen Lebensunterhalt selbst erwirbt und der nicht nur für sich und seine Familie, sondern auch noch für andere Menschen und ihre Familien sorgt, von dessen Können und von dessen Arbeit nicht nur sein eigenes Wohl und Wehe, sondern auch das anderer Menschen abhängt, so ein Mensch ist der beste Motor einer Wirtschaft. Solche Menschen, als Beruf zusammengeschlossen, sind die beste und verlässlichste Antriebskraft einer Wirtschaft.“ Abschließend wandte sich von Sellner den einzelnen Kennzeichen der Großhandelsleistung, wie Lagerhaltung, Marktsuchen, Kreditgewährung zu. Die Kreditleistung habe früher eine größere Bedeutung gehabt als heute. Man müsse es als ein Zeichen der allgemeinen Gesundung unserer Wirtschaft betrachten, wenn die Zahlweise sich verbessert. Das Zahlungsziel müsse als Nettoziel der Umschlagshäufigkeit der Ware entsprechen. Es sei ein typisches Kennzeichen der Kreditleistung des Großhandels, daß der Großhändler keinen Wert darauf lege, Geldgeber zu sein und die zahllosen, zum Teil recht unerfreulichen Kreditverflechtungen in unserer Wirtschaft zu vermehren. Ihm komme es darauf an, den Absatz der Waren, die von ihm betreut würden, zu fördern. Der Großhändler wolle frei sein, er wolle nicht durch Kreditverpflichtungen gebunden sein und lege Wert darauf, auch ebenso freie Kunden zu haben.

● Dechema Deutsche Gesellschaft für chemisches Apparatewesen E. V.: „Die Korrosion durch Gase in der chemischen Technik und ihre Verhütung“ ist das Verhandlungsthema der Gemeinschaftstagung der Gesellschaft für Korrosionsforschung und Werkstoffschutz im VDCh. und der Dechema Deutsche Gesellschaft für chemisches Apparatewesen E. V., die anlässlich der Reichsarbeitstagung der deutschen Chemiker (vom 7. bis 11. Juni 1938) am 9. Juni 1938 in Bayreuth stattfindet. Weitere Auskünfte über die Tagung erteilt die Dechema Deutsche Gesellschaft für chemisches Apparatewesen E. V., Berlin W 35, Potsdamer Str. 111.

● Auf Grund der Verordnung zur Durchführung des Vierjahresplans vom 18. Oktober 1936 hat der Beauftragte für den Vierjahresplan, Generalfeldmarschall Göring, unterm 22. April folgende, mit dem Tag ihrer Verkündung in Kraft getretene „Verordnung gegen die Unterstützung der Tarnung jüdischer Gewerbebetriebe“ erlassen: „Ein deutscher Staatsangehöriger, der aus eigennütigen Beweggründen dabei mitwirkt, den jüdischen Charakter eines Gewerbebetriebes zur Irreführung der Bevölkerung oder der Behörden bewußt zu verschleiern, wird mit Zuchthaus, in weniger schweren Fällen mit Gefängnis, jedoch nicht unter einem Jahr, und mit Geldstrafe bestraft. Ebenso wird bestraft, wer für einen Juden ein Rechtsgeschäft schließt und dabei unter Irreführung des anderen Teils die Tatsache, daß er für einen Juden tätig ist, verschweigt.“

● Der Rückgang der Arbeitslosigkeit in Oesterreich. Mitte April wurden in Oesterreich nach amtlichen Angaben 306 641 unterstützte Arbeitslose gezählt, das sind nominell 43 640 Unterstützungsempfänger mehr als Ende März. Inzwischen sind jedoch durch die Anordnungen des Generalfeldmarschalls Göring 75 752 vordem ausgesteuerte und jugendliche Arbeitslose wieder oder neu in die Unterstützung einbezogen worden. Tatsächlich hat sich also die Zahl der Arbeitslosen durch die Arbeitsbeschaffungsmaßnahmen der letzten Wochen bereits um 32 112 vermindert. Gleichzeitig wird vom Industriellen-Verband darauf hingewiesen, daß noch notwendig werdende Entlassungen auf alle Fälle vorher gemeldet werden, damit versucht werden könne, die zu Entlassenden in anderen bereits stärker belebten Industriezweigen unterzubringen.

● Die Termine für die Leipziger Herbstmesse 1938 sind für die Mustermesse und für die Baumesse auf den 28. August bis 1. September festgesetzt worden.

Deutsche Wirtschaft im Frühjahr 1938

Verbreiterung der Aufschwung-Basis — Wieder höhere Außenhandels-Umsätze

Die deutsche Wirtschaft, die sich seit 1934 auf allen Gebieten in ständigem Vormarsch befindet, schließt sich nach den saisonmäßig bedingten Rückgängen in der Winterzeit von Jahr zu Jahr jeweils schneller an die aufsteigenden Kurven des letzten Herbstes an.

Bereits Ende Februar dieses Jahres waren nach den Zahlen des IfK. über eine Million Arbeiter und Angestellte mehr in den Arbeitsprozeß eingegliedert als in der entsprechenden Zeit des Vorjahres, so daß nach wie vor

das Arbeitsproblem mehr bei der Facharbeiterfrage als bei der Beschäftigungsfrage an sich

liegen wird. Während Ende Februar 1937: 17,03 Mill. Menschen beschäftigt waren, lassen sich für die gleiche Zeit 1938 18,22 Mill. aufweisen. An Arbeitslosen waren bei den Arbeitsämtern 1937 im Februar 1,61 Mill. gemeldet gegenüber 946 000 in 1938. Entsprechend dem Beschäftigungsgrad ist auch die Industrieproduktion gestiegen, deren Indexzahl (1928 = 100) für die gesamte Industrie (ohne Nahrungs- und Genußmittel) im Februar 1937 auf 112,5 stand und im Februar 1938 vom IfK. mit 126,2 angegeben wird. Die Tatsache, daß in manchen Industriezweigen die Deckung der Nachfrage Maßnahmen erforderlich macht, um Nachfrage-Befriedigung und Erzeugungsmöglichkeiten aufeinander abzustimmen, bildet einen Beweis für den außergewöhnlich hohen Stand der Gütererzeugung. Angeleisteten Arbeiterstunden stieg für die gesamte Industrie (1936 = 100) im Februar 1938 die Indexzahl auf 111,9, gegenüber einem Stand von 100,9 in der Vergleichszeit 1937. Die durchschnittliche tägliche Arbeitszeit der Arbeiter betrug im Februar dieses Jahres 7,70 Stunden, gegenüber 7,56 Stunden im Februar des letzten Jahres.

Wie bereits im Vorjahr, hat sich auch in der letzten Zeit der Strukturwandel der Güterwirtschaft fortgesetzt, da nicht mehr die Investitionsgüterindustrie allein Trägerin des Aufstiegs ist, sondern auch die ansteigende Bewegung der Verbrauchsgüterindustrien in erfreulicher Weise zur Verbreiterung der Aufschwungbasis beiträgt. Treibende Kräfte in der Investitionsgüterindustrie waren neben Rüstungsaufträgen in wesentlichem Umfang die zur Erzielung der Rohstofffreiheit errichteten Anlagen. Die Neu- und Ersatzinvestitionen der gewerblichen Wirtschaft entsprachen dem Produktionshochstand.

Die als Schlüsselindustrie besonders wichtige Bauindustrie begann auch in diesem Jahr mit einem vielversprechenden Einsatz. Interessant sind in diesem Zusammenhang auch die Veröffentlichungen der Deutschen Bau- und Bodenbank A.-G., Berlin, und der Deutschen Gesellschaft für öffentliche Arbeiten A.-G. i. A., Berlin, die ihren letzten Jahresbericht jetzt vorgelegt haben. Danach hat die deutsche Bauwirtschaft 1937 weitere Steigerungen ihrer Erzeugung erzielen können, nachdem sie bereits 1936 fast an die Grenzen ihrer Leistungsfähigkeit gekommen war. Der Gesamtwert der baugewerblichen Produktion wird für das letzte Jahr mit 9 bis 10 Milliarden RM angegeben, gegenüber einem Ergebnis von 8,5 bis 9 Milliarden RM in 1936. Das heißt im letzten Jahr wurde das Ergebnis von 1932 (das den Tiefstand darstellt) um mehr als das Vierfache übertroffen. Mengenmäßig dürfte die Erzeugung von 1928/29 mit einer rund um ein Fünftel größeren Arbeiterzahl um annähernd die Hälfte übertroffen worden sein. Die Löhne sind an dem Gesamtwert der baugewerblichen Erzeugung mit annähernd 3 Milliarden RM beteiligt, die Industrie der Steine und Erden mit rund 1,4 Milliarden RM. Rund 2 Milliarden RM wurden 1937 für Wohnungs- und Siedlungsbau aufgewendet, eine Summe, die ungefähr dem Aufwand von 1936 entsprechen dürfte.

Unter den verschiedenen Förderungsmaßnahmen des Reiches stehen nach wie vor die für die Kleinsiedlung, den Volkswohnungsbau und den sonstigen Kleinwohnungsbau im Vordergrund. Im Hinblick auf die starke Inanspruchnahme von Reichsbürgschaften für den Kleinwohnungsbau hat die Reichsregierung 1937 die Höchstsumme auf 700 Mill. RM erhöht.

Auf fast allen Produktionsgebieten zeigen die Indexziffern aufsteigende Richtung. Nach dem Index der arbeitstäglichen Erzeugung (1928 = 100) des IfK. stieg z. B. die Einheitsziffer für Grobeisen (gesamt) von 130,6 (Februar 1937) auf 145,2 im Februar 1938 und hat damit den bisherigen Höchststand vom November 1937 wieder erreicht. Bei den Kraftfahrzeugen (gesamt) stehen sich für den

Monat Februar 1937 und 1938 die Indexziffern 156,6 und 184,3 gegenüber.

Wir erwähnten bereits, daß der Aufschwung in immer steigendem Maße von der Verbrauchsgüterwirtschaft mitgetragen wird. Der Grund der Belebung ist in dem steigenden Einkommen der Konsumenten zu finden, das sich bei Lohn und Gehalt bemerkbar macht. Neben der steigenden Zahl der Beschäftigten wirkt sich auch die erweiterte Arbeitszeit aus. Für die Umsätze des Einzelhandels in den beiden ersten Monaten 1938 gibt das IfK. folgende Indexzahlen an: Januar 1938: 73,6; Februar: 76,2 (vorläufig). Die entsprechenden Vergleichszahlen für 1937 sind: 71,3 und 69,5 (1928 = 100).

Ein getreuer Spiegel für die Erweiterung der Einkommen sind die Ausweise der Sparkassen. Nach den monatlichen Uebersichtszahlen des IfK. betragen die Spareinlagen Ende Februar 1937 14,75 Milliarden RM, im selben Monat dieses Jahres wurden 16,42 Milliarden RM ausgewiesen. Nach dem nun erschienenen Geschäftsbericht des Deutschen Sparkassen- und Giroverbandes über das Jahr 1937 hat auch das fünfte Jahr nach der Machtergreifung dem deutschen Sparkassenwesen außerordentliche Fortschritte gebracht. Der Hochstand von Beschäftigung und Erzeugung fand in der Spartätigkeit breiter Bevölkerungskreise einen so starken Niederschlag, daß die Einzahlungen auf die Sparkonten 1937 um rund 500 Millionen RM höher waren als 1936, während die Auszahlungen noch um 45 Millionen unter den Stand von 1936 sanken. Insgesamt ergab sich 1937 ein Einzahlungsüberschuß von 861 Mill. RM und mit den Zinsgutschriften ein Spareinlagenüberschuß von 1435 Mill. RM, gegenüber 796 Mill. RM in 1936. Der Gesamteinlagenbestand, der um 1,7 Milliarden RM auf 18,59 Milliarden RM gestiegen ist, nähert sich erstaunlich schnell dem Höchststand von vor dem Kriege mit 19 Milliarden RM. Die Sparkassen- und Giroorganisation hat sich an dem Konsolidierungsergebnis des Berichtsjahres sowie an den überhaupt bis Ende 1937 aufgelegten Fundierungsanleihen des Reiches von 7,2 Milliarden RM mit einem guten Drittel beteiligt. Damit ist die Reichsregierung dem Endziel, die weitere Finanzierung der Reichsaufgaben ausschließlich auf die Steuerkraft und die nationale Kapitalbildung zu gründen, im letzten Jahre schon sehr nahe gekommen. Die planmäßige Sparpropaganda und Sparerziehung hat sehr gute Früchte getragen (Schulspareinrichtungen, Wehrmatsparen, KdF.-Reisesparen, HJ.-Sparen usw.).

Die Außenhandelsumsätze Deutschlands haben sich im März nach dem Rückgang zu Anfang des Jahres wieder erhöht,

und zwar der Jahreszeit entsprechend sowohl auf der Einfuhr- wie der Ausfuhrseite. Die März ziffern beziehen sich auf das alte Reichsgebiet, schließen also den Warenverkehr mit Oesterreich noch als Außenhandel ein. Die Einfuhr lag mit 462 Mill. RM um 9 Mill. RM oder wertmäßig rund 2 Proz. über dem Ergebnis des Vormonats. Mengenmäßig wird die Steigerung etwas größer gewesen sein, da der Einfuhrdurchschnittswert gesunken ist. (Die Rohstoffpreise an den Weltmärkten haben noch immer sinkende Tendenz.) Einfuhr-Zunahmen waren vor allem bei der Hauptgruppe Gewerbliche Wirtschaft zu verzeichnen, und zwar hauptsächlich in der Einfuhr von Halbwaren, in geringerem Umfang auch bei Vorerzeugnissen. Nach Erdteilen waren die Bezüge aus Uebersee im ganzen unverändert; Europa war an der Steigerung mit etwa 8 Mill. RM beteiligt. Die Ausfuhr konnte im März auf 478 Mill. RM, gegenüber 436 Mill. RM im Februar, d. h. um fast 10 Proz. gesteigert werden. Die Steigerung beruht hauptsächlich auf einer Erhöhung der Absatzmengen, obwohl auch die Preise gegenüber dem Vormonat leicht angezogen haben. (Im März 1937 hatte die Ausfuhr einen Wert von 463 Mill. RM.) Vor allem hat die Ausfuhr von Fertigwaren (von 351 Mill. RM auf 388 Mill. RM) zugenommen; aber auch die Rohstoffausfuhr lag in Zusammenhang mit höheren Kohlenlieferungen über dem Vormonatsergebnis. An der Ausfuhr war besonders Europa beteiligt (Erhöhung von 299 Mill. RM im Februar auf 339 Mill. RM im März), während die Ausfuhr nach Uebersee nur eine Steigerung von 1,6 Mill. Reichsmark aufweisen konnte. Insgesamt hatte die deutsche Einfuhr in den ersten drei Monaten 1938 einen Wert von 1399 Mill. Reichsmark, die Ausfuhr von 1360 Mill. RM, so daß sich ein Einfuhrüberschuß von 39 Mill. RM ergab. Im März dagegen wurde wieder ein Ausfuhrüberschuß von 16 Mill. RM erzielt.

Die Durchführung des „Kontenrahmens“ in der Industrie I.

Nachdem der Reichs- und Preußische Wirtschaftsminister und der Reichskommissar für die Preisbildung in einem gemeinsamen Erlaß vom 11. November 1937 angeordnet haben, daß für den Bereich von Industrie, Handel und Handwerk ein einheitlicher Kontenrahmen zur Anwendung kommen soll, ist die Frage der praktischen Durchführung vielfach erörtert worden. Wir haben uns bisher vorwiegend mit der Durchführung auf dem Gebiet des Großhandels beschäftigt und hoffen, hier noch weitere Beiträge veröffentlichen zu können. Im nachfolgenden Aufsatz ist das Thema mit Hinblick auf die Industrie behandelt worden, und zwar ist als praktisches Beispiel ein Kabelwerk gewählt worden.

Seit am 11. November 1937 der Erlaß des Reichswirtschaftsministers über die Vereinheitlichung des Rechnungswesens veröffentlicht wurde, ist in der Literatur, in Zeitschrift und Tageszeitung viel und häufig über den gleichzeitig bekannt gewordenen Kontenrahmen, der vom „Reichsausschuß für Betriebswirtschaft“ beim RKW. in einjähriger Arbeit aufgestellt wurde, geschrieben worden. Seine Vor- und Nachteile wurden eingehend erläutert und besprochen. Dank der vielseitigen Anregung wird der Kontenrahmen sicher an manchen Stellen noch wesentliche Abänderungen erfahren, bevor er für die gesamte Industrie verbindlich gemacht wird. An dieser Stelle soll nun nicht über das Für und Wider berichtet werden, es sollen keine Erläuterungen der Grundsätze und Aufgaben des Rechnungswesens allgemeiner Art, der „Anforderungen an die Organisation der Buchführung“, jener nun allseitig bekannten 17 Punkte des Ergänzungserlasses vom 1. November 1937 gegeben werden. Aufgabe dieser kurzen Abhandlung soll es sein, die praktische Durchführung des Kontenrahmens und seiner Eingliederung in den Kreis der bisherigen Buchführungsverpflichtungen und der in der Praxis angewandten Abrechnungsverfahren, aufzuzeigen.

Zwei Hauptarten der betrieblichen Verrechnung lassen sich aus der großen Zahl der verschiedenen Methoden herausstellen:

1. Die eigentliche Kostenstellenrechnung, die sich auf eine weitgegliederte Betriebsbuchhaltung mit enger Bindung an die Hauptbuchhaltung aufbaut. Von dieser Form darf man wohl ohne Bedenken behaupten, daß sie neben nicht zu unterschätzenden Nachteilen die genaueste und beste betriebliche Abrechnung — schon infolge der Zwangsläufigkeit der doppelten Buchführung — geliefert hat.

2. Die statistische Kostenverrechnung, die sich des Betriebsabrechnungsbogens bedient. Auch hier wird eine Kostenstellenrechnung durchgeführt. Da sie aber nicht in den Rahmen der allgemeinen Buchführung eingegliedert ist, sondern rein statistisch die Zahlen der Hauptbuchhaltung auswertet und aufschlüsselt, verzichtet sie auf die Sicherheit der Doppik.

Aus der geschichtlichen Entwicklung der Betriebsabrechnungsmethoden lassen sich zwei Musterbeispiele dieser beiden Hauptarten anführen, die beide aus der Maschinenindustrie stammen.

1. Die Einheitsbuchführung für mittlere Maschinenfabriken, die eine Kostenstellenrechnung im Rahmen einer Betriebsbuchhaltung vorsieht und auf dem Schmalenbachschen „Kontenrahmen“ aufgebaut ist.

2. Der Normalkontenplan für Fabrikbetriebe des VDMA., der die betriebliche Abrechnung im Rahmen der Gesamtbuchhaltung vorsieht und die Kostenstellenrechnung nur als statistische Nebenrechnung durchführt.

Zweck beider Pläne ist es, innerhalb des gesamtbetrieblichen Lebens den Wertefluß, den Kosten- und Leistungsverlauf bis zum Gewinn- und Verlustkonto aufzudecken und kenntlich zu machen und daneben eine Kontrolle der Betriebsgebarung auf der Grundlage der Zahlenvergleiche verschiedener Zeitschnitte zu ermöglichen. Ein absolutes Werturteil über beide Vorschläge auszusprechen, ist nicht möglich, da beide Pläne ihre Vor- und Nachteile haben. Legt man Wert auf einen Vergleich der Kostenarten, so wird man den Normalkontenplan des VDMA. bevorzugen, will man aber die Kostengestaltung (und Leistungsveränderung) der einzelnen Kostenstellen genauer überprüfen, so wird man an einer genauen Kostenstellenrechnung nicht vorbeikommen. In der Praxis scheint sich allerdings der Normalkontenplan des VDMA. mehr durchgesetzt zu haben. Das wird neben branchenbedingten Erfordernissen besonders darauf zurückzuführen sein, daß nach dem Normalkontenplan die in der Aktienrechtsnovelle vom 19. September 1931 und auch im neuen Aktiengesetz geforderte Gliederung des Gewinn- und Verlustkontos naturgemäß anfällt, während bei der Einheitsbuchführung die Gewinn- und Verlustrechnung nur rein statistisch aus den Zahlen der Aufwandskosten ermittelt werden kann. Damit sind die wesentlichsten Stärken und Schwächen beider Vorschläge schon charakterisiert.

Durch die Veröffentlichung des neuen Aktienrechts ist die Debatte über die zweckmäßigste Gliederung der Gewinn- und Verlustrechnung für immer abgeschnitten. Daß die alte Bestimmung des § 261c HGB. in das neue Gesetz mit übernommen wurde, wird der Hauptgrund für die starke Anlehnung des neuen Kontenrahmens an den Normalkontenplan des VDMA. sein.

Wie gestaltet sich nun die Gewinn- und Verlustrechnung unter Zugrundelegung des neuen Kontenplanes?

In der Klasse 4 werden im Soll der Kostenartenkonten die aufgelaufenen Kosten verbucht; diese Kostenarten werden im Betriebsabrechnungsbogen umgruppiert und die Habenbuchung bei entsprechender Weiterleitung der Kosten in die Klasse 7 und 8 wird auf Klasse 5 vorgenommen. Die Konten der Klasse 4 bleiben also ohne Habenbuchung, die der Klasse 5 ohne Sollbuchung und geben am Schluß der Periode ihre Salden an das Gewinn- und Verlustkonto ab. Hier treffen sie mit dem Verkaufsgewinn, der sich aus Erlös abzüglich Selbstkosten der verkauften Produkte ergibt, zusammen, so daß sich folgendes Schema ergibt:

(Entnommen der RKW.-Veröffentlichung Nr. 101)

Gewinn- und Verlustrechnung	
Soll	Haben
Löhne und Gehälter	Verkaufsgewinn
Soziale Aufwendungen	Verrechnete Fertiglöhne
Abschreibungen	Verrechnete Fertiggemeinkosten
Zinsen	Verrechnete Materialverwaltungs-gemeinkosten
Besitzsteuern	Verrechnete Vertriebsgemeinkosten
Hilfs- und Betriebsstoffe	Erträge aus Beteiligungen
Uebrigere Gemeinkosten	Außerordentliche Erträge
Sonderkosten	Außerordentliche Zuwendungen
(Gewinn)	(Verlust)

Mit dieser Gliederung ist den Bestimmungen des § 132 Akt.-Ges. genügt. Der Fehler der Position II 1 des alten § 261c HGB., der bekanntlich den Umsatz mit dem Material der gesamten Produktion saldierte, ist damit umgangen.

Die Hauptschwäche der Einheitsbuchführung lag in der Notwendigkeit, bei exakter Durchführung der Kostenstellenrechnung innerhalb der Buchhaltung die aktienrechtliche Gewinn- und Verlustrechnung rein statistisch zu ermitteln. Da man aber nicht in allen Industriezweigen auf die Vorteile der Kostenstellenrechnung und die Vergleichsmöglichkeit von Kosten- und Leistungsgestaltung pro Kostenstelle verzichten kann, — in vielen Betrieben besagt der einfache Vergleich der Kostenarten, wie er ohne Kostenstellenrechnung nur möglich ist, nicht genügend über die Betriebsgebarung — sieht der neue Entwurf des RKW. grundsätzlich beide Möglichkeiten der Verrechnung vor. Punkt 9 der „Anforderungen an die Organisation der Buchführung“ besagt ausdrücklich: „Es ist gleichwertig, ob bei Aktiengesellschaften die einzelnen Posten der Gewinn- und Verlustrechnung gemäß Aktiengesetz buchhalterisch oder statistisch festgestellt werden.“ Ferner sind die Klassen 5 und 6 bei Nichtanwendung des Betriebsabrechnungsbogens für die Kostenstellenrechnung vorgesehen. Jedoch wird es in vielen Fällen, in denen die Kostenstellenrechnung schon durchgeführt ist, einer Umstellung bedürfen, denn im Punkt 7 wird verlangt, daß „die Führung gemischter, Bestand und Erfolg enthaltender Konten möglichst“ vermieden werden soll. Nun hat sich zwar die Verrechnung zu Festpreisen heute in der Praxis durchaus eingebürgert und hier werden gemischte Konten vermieden, aber bei den Kostenstellenkonten, den eigentlichen Fabrikationskonten, ist sehr häufig eine Trennung noch nicht durchgeführt, insofern, als diese Fabrikationskonten einmal den Bestand an Halbfabrikaten, dann den Erfolg betrieblicher Kostengestaltung und die durch Beschäftigungsgradschwankungen verursachten Differenzen in einer Summe als Saldo ausweisen. Da das Halbfabrikatekonto in Zukunft außerhalb der Kostenstellenrechnung in Klasse 7 zu führen

Die Herstellung wässriger Dispersionen von Rohkautschuk, Regenerat, Faktis und bituminösen Stoffen II. (Schluß)

Die hier beschriebene Arbeitsweise führt bei Rohkautschuk, auf den das Beispiel sich bezieht, ziemlich sicher zum Ziel. Dieser wird zunächst auf einem Mischwalzwerk mit 5 Proz. Leim verwalzt. Statt des Leims empfiehlt Pratt in seinen späteren amerikanischen Patenten kolloide Tone, Algen-Gele, Irisch Moos, Kasein und anderes als Dispersionsmittel. Alle diese Abänderungen waren aber zu dieser Zeit durch Veröffentlichungen schon allgemein bekannt geworden. Leim ist deshalb besonders geeignet, weil die Erzielung eines völlig gleichmäßigen Gemisches, die verlangt wird, eine langdauernde, stark plastizierend wirkende Behandlung auf dem Walzwerk voraussetzt.

Das Kautschuk-Leimgemisch wird nun in eine Knetmaschine übertragen und allmählich mit einer Menge warmer, 5proz. Saponinlösung verrührt, die einem Siebentel des Gewichts des Kautschuk-Leimgemisches entspricht. Sind dann noch 10 Proz. Wasser eingerührt, so entsteht eine kittartige Masse, die den Kautschuk im gleichen Zustand enthält wie Latex und darum in jedem Verhältnis mit Wasser weiter verdünnt werden kann.

Daß Pratt auf erhebliche Schwierigkeiten stieß, als er diese Arbeitsweise auf Regenerat und andere organische Kolloide übertragen wollte, ergibt sich aus den zahlreichen Abänderungsvorschlägen, die seinen ersten Patenten folgten. Das erste amerikanische Patent datiert vom 7. Dezember 1926, ist also 1½ Jahre jünger als das zweite der britischen Patente. In diesem U. S. P. Nr. 1609308 werden Japan- oder Montanwachse, Asphalte, Kautschukregenerat, Kautschukersatzstoffe usw. in der hier angegebenen Reihenfolge als zu dispergierende Stoffe genannt. Das Beispiel betrifft unterhalb 80° C schmelzenden Asphalt. Dieser soll in einer Mischmaschine erhitzt und allmählich mit 12 Proz. Wasser versetzt werden. Dabei entsteht zunächst eine stückige Masse, die aber in eine coldcream- oder butterartige mit Wasser in jedem Verhältnis mischbare Paste übergeht, wenn man sie allmählich mit einer Aufschwemmung von 4 Proz. kolloidem Ton, bezogen auf trockenen Asphalt, verrührt. Auch Ruß, Leim, Kasein, Irisch Moos sollen als Dispersionsmittel verwendet werden können.

Es mag zutreffen, daß unterhalb 100° C schmelzende Bitumina und Wachsorten sich auf diese Weise verhältnismäßig leicht dispergieren lassen. Wenn Pratt in dieser Patentbeschreibung aber behauptet, auch Kautschukregenerat könne durch die gleiche Arbeitsweise in wässrige Dispersionen übergeführt werden, so war zweifellos nur der Wunsch der Vater des Gedankens. Kennzeichnend hierfür ist, daß Pratt bei seinen späteren Patenten wieder auf die Verwendung von Lösungsmitteln zurückgreift. Auch bei dem vorletzten seiner Patente, dem vom 6. Oktober 1931, das ausschließlich die Herstellung von Regeneratdispersionen betrifft, soll der als Ausgangsstoff benutzte Altkautschuk zunächst mit Quellungsmitteln, wie Harzöl, Holzteer, Zylinderöl, Petroleum, vegetabilischen Oelen und anderen behandelt werden,

bevor die gequollene Masse mit Dispergiermitteln in der üblichen Weise in Wasser verteilt wird.

In den ersten Jahren nach 1922 hatten Kayes erfolgreiche Versuche, den natürlichen Latex für die Herstellung von Papieren nutzbar zu machen, Anlaß zu größerer Latexausfuhr gegeben. Dem entspricht es auch, daß die während dieser Zeit patentierten Dispersionsverfahren vorwiegend für diesen Zweck in Betracht kommende Stoffe betreffen. Bei den gleichzeitigen und späteren Bemühungen, Latex für Streichzwecke und für die Herstellung von Tauchwaren nutzbar zu machen, bestand nur ein geringes Bedürfnis, die Latexmischungen mit Regenerat, Faktis und anderen organischen Zusatzstoffen zu versetzen. Dagegen gewann die künstliche Herstellung latexartiger Dispersionen wieder größere Bedeutung, als Sheppard und Eberlein sowie Paul Klein gefunden hatten, daß aus wässrigen Dispersionen nicht nur Rohkautschuk, wie Cockerill 1908 gezeigt hatte, sondern daß mit dem Kautschuk auch sämtliche Mischungsbestandteile durch den elektrischen Strom niedergeschlagen werden können und daß die auf dieses Verhalten sich gründende, „Elektrophorese“ genannte Arbeitsweise auch die Herstellung dickwandiger Kautschukgegenstände ermöglicht.

Mehr als zwei Drittel der in dem nachstehend wiedergegebenen Verzeichnis aufgeführten Patente stammen deshalb aus der Zeit nach 1924. Aber alle diese späteren Patente enthalten nur wenig grundsätzlich Neues. Erwähnenswert ist das DRP. 563164 der Società Italiana Pirelli. Faktis ist weit schwerer plastizierbar als Kautschuk und setzt aus dem gleichen Grunde auch der Dispergierung erheblich größeren Widerstand entgegen. Diesen überwindet das Verfahren des DRP. 563164 dadurch, daß die Dispergierung im unmittelbaren Anschluß an die Reaktion zwischen Oel und Schwefel bei 90 bis 100° mit der noch flüssigen (braunen) Faktismasse vorgenommen wird. Auf die Besonderheiten der durch das DRP. 571470 der Flintkote Corporation geschützten Arbeitsweise wird noch einzugehen sein.

Ueberblickt man die Fülle der für die Dispergierung von Kautschuk und festen organischen Zusatzstoffen angegebenen Arbeitsweisen, so ergibt sich, daß es in allen Fällen nur auf die Erzielung der bereits am Eingang dieser Ausführungen als wesentlich genannten Voraussetzungen ankommt, auf feinste Verteilung des zu dispergierenden Stoffes und auf die Gegenwart eines Dispergierungsmittels. Am leichtesten wird eine ausreichend feine Verteilung erzielt, wenn von Lösungen bzw. Quellungen ausgegangen wird. In diesem Falle entspricht die Arbeitsweise vollkommen den Verfahren, die seit alters her angewendet werden, um aus Oelen oder leicht erweichenden Fetten und Wasser haltbare Emulsionen zu gewinnen. Auch bei diesen ist der Erfolg davon abhängig, daß zunächst Oel und Emulgiermittel, meist Gummiarabikum, aufs innigste miteinander vereinigt werden, und daß dann der Zusatz des Wassers in kleinen Anteilen und im richtigen Zeitmaß erfolgt.

(Schluß von Seite 429)

ist, wird hier in manchen Fällen eine Neueinrichtung erforderlich sein.

Wie hat nun die Behandlung der Kosten im Hinblick auf die obige Bestimmung im Rahmen der Kostenstellenrechnung zu erfolgen?

Bei Beantwortung dieser Frage geht man am zweckmäßigsten aus von den Bewertungsvorschriften des Aktiengesetzes, die man als verpflichtend für alle betrieblichen Unternehmensformen ansehen darf. Im § 133 Nr. 3 wird Bezug nehmend auf Nr. 1 Abs. 3 bestimmt, daß die Gegenstände des Umlaufvermögens (also hier die Halbfabrikate) zu Herstellungskosten einzusetzen sind, wobei, in angemessenem Umfange, „Abnutzungen und sonstige Wertminderungen sowie angemessene Teile der Betriebs- und Verwaltungskosten eingerechnet werden“ können. Mit der genauen Ausführung dieser Vorschrift ist die Art der Abrechnung schon angegeben.

Zu den Herstellungskosten gehören in erster Linie das Fertigungsmaterial und die Fertigungslöhne. Diese beiden Kostenarten können also unter Umgehung der Kostenstellen direkt auf das Halbfabrikatekonto übertragen werden. Nun will man aber in manchen Betrieben auf eine einmal erfolgreich eingeführte Materialkontrollrechnung und auf eine Erfassung sämtlicher Kostenarten (also Gemeinkosten und Einzelkosten) pro Kostenstelle nicht gerne verzichten. Hier empfiehlt

es sich, für jede der Hauptkostenstellen ein besonderes Halbfabrikatekonto einzurichten. Allerdings muß dann das Halbfabrikat bei Weiterverarbeitung in einer anderen Kostenstelle für die Be- und Entlastung der entsprechenden Halbfabrikatekonten in Lohn, Material und Gemeinkosten zerlegt werden. Damit ist das Halbfabrikatekonto sowohl nach Kostenarten wie nach Kostenstellen in Unterkonten aufgegliedert. Die Summe sämtlicher Unterkontensalden ergibt dann den Bestand an Halbfabrikaten, der Gesamtkostenverbrauch errechnet sich aus der Addition sämtlicher Belastungen der Konten in Klasse 6 und 7.

Zu den direkten Fertigungskosten dürfen aber „in angemessenem Umfang“ ferner die Betriebs- und Verwaltungskosten, sowie Abnutzungen und sonstige Wertminderungen eingerechnet werden. Im allgemeinen versteht man unter „angemessenem Umfang“ den Anteil an den oben genannten Kosten, der sich bei einer vollen Ausnutzung der Betriebskapazität, also bei einem 100proz. Beschäftigungsgrad, ergibt. Einige wollen darunter nicht den Anteil der Kosten 100proz. Beschäftigung, sondern bei Normalbeschäftigung, die fast nie 100 Proz. ist, verrechnet sehen. Gemeinsam ist beiden Ansichten, daß sie ausgehen von einem Zuschlagssatz bei einer bestimmten Beschäftigungsgradstufe. Das bedeutet aber in beiden Fällen, daß in der Bewertung der Halbfabrikate mit Normalzuschlagssätzen zu rechnen ist. (Schluß folgt.)

Man mußte es zunächst für unwahrscheinlich halten, daß bei dem zähen Rohkautschuk und noch weniger bei dem durch Vulkanisation gefestigten Kautschuk mechanische Bearbeitung allein ausreichen könnte, um eine so weitgehende Zerlegung der Kautschukteilchen zu erzielen, wie sie für die Dispergierung in Wasser erforderlich ist. Tatsächlich gelingt dies nur dann, wenn während der mechanischen Bearbeitung eine ausreichende Menge des Dispergierungsmittels vorhanden ist, das die sich bildenden Teilchen mit einer vor der Wiedervereinigung schützenden Hülle umgibt. Das Dispergierungsmittel muß deshalb aufs innigste mit dem zu dispergierenden Stoff vereinigt sein, wenn die dauernde Verteilung im Wasser gelingen soll.

Der Art des Dispergierungsmittels kommt nicht die entscheidende Bedeutung zu, die man nach den Angaben in der Patentliteratur voraussetzen sollte. Hydrophile Kolloide, wie Leim, alle Arten Pflanzengele, Kaliseifen, besonders aber Kasein, erfüllen die Voraussetzung, daß sie nicht nur dispergierend wirken, sondern auch gute Stabilisierungsmittel sind, das heißt, daß ihre Gegenwart die Dispersion zu einer dauernden macht. Für die Wahl des Dispergierungsmittels muß mehr noch als die Erzielung einer haltbaren Dispersion die Rücksicht auf die Wirkung bestimmend sein, die der betreffende Stoff auf die Eigenschaften der Fertigerzeugnisse ausübt.

Man begegnet in der Literatur häufig dem Ausdruck „Phasenumschlag“ zur Kennzeichnung des Zeitpunktes, an dem es gelingt, das Gemisch aus dem zu dispergierenden Stoff, Dispergierungsmittel und kleineren Mengen Wasser in jedem Verhältnis weiter mit Wasser zu verdünnen, ohne daß der zu dispergierende Stoff sich ausscheidet. Aus dem Worte „Umschlag“ könnte gefolgert werden, daß an einem bestimmten Zeitpunkt eine sprunghafte Aenderung im Zustand der Masse eintritt. Diese Annahme würde unzutreffend sein. Solange nicht alle Teilchen des zu dispergierenden Stoffes den erforderlichen Grad der Feinheit und Umhüllung mit dem Dispergierungsmittel erreicht haben, kann nicht erwartet werden, daß eine glatte, das heißt von gröberen, sich ausscheidenden Anteilen des zu dispergierenden Stoffes freie Dispersion erzielt wird. Für die Zerlegung ist nicht nur die Dauer der mechanischen Bearbeitung, sondern auch der Grad der inneren Reibung, die Zähigkeit der Masse, entscheidend. Wird diese durch zu schnellen Wasserzusatz zu stark herabgesetzt, so ist die weitere mechanische Bearbeitung völlig wirkungslos. Bei ausreichender Zähigkeit der Masse aber ist es nur eine Frage der Dauer der mechanischen Bearbeitung, um den „Phasenumschlag“, d. h. den Zeitpunkt zu erreichen, an dem alle Teilchen des zu dispergierenden Stoffes ausreichend zerlegt und mit Dispergierungsmittel umhüllt sind, damit eine glatte, in jedem Verhältnis mit Wasser mischbare Dispersion erhalten wird. Wie auch bei der Emulgierung von Oelen wird in den meisten Fällen das Fehlschlagen des Versuches dadurch veranlaßt, daß der Zusatz des Wassers zu schnell und in zu großen Anteilen erfolgt und daß dadurch die Wirkung der inneren Reibung auf die bereits weitgehend zerlegten Teilchen zu stark abgeschwächt wird.

Wie bereits ausgeführt wurde, macht die Rücksicht auf die Wirtschaftlichkeit der Arbeitsweisen es erforderlich, von der Verwendung organischer Lösungs- und Quellungsmittel Abstand zu nehmen. Auf mechanischem Wege kann in der Regel, gleichgültig ob es sich um Rohkautschuk oder Vulkanisate handelt, eine ausreichende Zerlegung dadurch bewirkt werden, daß auf der Mischwalze oder in einem kräftigen Kneten das Dispergierungsmittel eingemischt und das Gemisch so lange bearbeitet wird, bis es mit geringem Kraftaufwand in einer Knetmaschine weiter behandelt werden kann. Nun erst wird mit dem Einkneten des Wassers begonnen, und zwar in der Weise, daß vor jedem weiteren Zusatz eines kleinen Anteils die Knetung so lange fortgesetzt wird, bis die Masse völlig gleichmäßig geworden ist. Es ist zunächst das Dispergierungsmittel, das das Wasser in sich aufnimmt und die Zwischenlagerung zwischen die Teilchen des zu dispergierenden Stoffes bewirkt. Darum gelingt die Dispergierung um so leichter, je feiner das Dispergierungsmittel in dem zu dispergierenden Stoff verteilt ist. Aus diesem Grunde erleichtert auch die Bildung des Dispergierungsmittels während der Behandlung, „in situ“, den Arbeitsvorgang. Die in diesem Falle als Dispergierungsmittel allein in Betracht kommenden Seifen sind in der Kautschukmasse feiner verteilt, wenn sie aus vorher eingemischtem Oel- oder Fettsäuren sich während der Behandlung bilden, als wenn fertige Seifen eingemischt werden.

Der Weg, der bei dem Verfahren des DRP. 563 164 von der Società Italiana Pirelli beschritten wird, um die Dispergierung des besonders schwer dispergierbaren Faktis zu erleichtern, kommt nur in Betracht, wenn Anlagen für die Herstellung von Faktis vorhanden sind oder geschaffen werden, was einen großen

Eigenbedarf voraussetzt. Muß man von fertigem Faktis ausgehen, so kann die Dispergierung dadurch erleichtert werden, daß nicht reiner Faktis, sondern Gemische aus etwa gleichen Teilen Faktis und Rohkautschuk dispergiert werden.

Bei dem DRP. 571 476 der Flintkote Comp., Boston, besteht eine beachtenswerte Abweichung von der sonst üblich gewordenen Arbeitsweise darin, daß durch stärkere Ausnutzung der inneren Reibung der für die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens ausschlaggebende Kraftverbrauch herabgesetzt wird. Dies wird dadurch erreicht, daß Regenerat oder Rohkautschuk im Banbury oder auf einem Mischwalzwerk zunächst mit etwa 5 Proz. eines Erweichungsmittels (Harz, Teer, Bitumen) und 10 bis 15 Proz. Kreide vermischt wird. Gleichzeitig wird in einer auf etwa 82° C erwärmten Knetmaschine das Dispergierungsmittel — Seife und Pektinstoff, besonders geeignet ist das Pektin der Johannisbrotkerne — mit der gleichen bis dreifachen Menge Kreide, bezogen auf Regenerat, und so viel Wasser verarbeitet, daß eine zähe Kittmasse entsteht. Dieser Kittmasse wird nun das Regeneratgemisch in kleinen Anteilen zugesetzt. Durch die „abscheuernde“ Wirkung der Kittmasse soll der Phasenumschlag, also der Zeitpunkt, wo das Gemisch in jedem Verhältnis mit Wasser mischbar wird, schnell erreicht werden können. Durch Zentrifugieren kann die mit Mineralstoffen stark beschwerte Dispersion, wenn dies erwünscht ist, vom Mineralstoff befreit werden.

Fassen wir nun die vorstehenden Ausführungen nochmals kurz zusammen, so ergibt sich, daß die Dispergierung von Kautschuk und anderen nicht schmelzbarer organischer Kolloide in Wasser nur davon abhängig ist, daß es gelingt, sie gleichmäßig und ausreichend fein zu verteilen und eine gleichmäßige Umhüllung der kleinen Teilchen mit dem Dispergierungsmittel herbeizuführen. Mechanische Bearbeitung genügt, um dieses Ziel zu erreichen, doch sind, mehr als das Grundsätzliche, die Art der Anlagen und die feineren Einzelheiten der Arbeitsweise für den Erfolg entscheidend.

Verzeichnis der Patente

1.	1836		Siever, R. W.	Brit.P.	7 015	Rohkautschuk
2.	1905		Alexander, P.	Brit.P.	14 681	Regen., Rohk.
3.	1906		Alexander, P.	Brit.P.	25 735	Regen., Rohk.
4.	1906	22. 1.	Alexander, P.	Fr. P.	358 018	Regen., Rohk.
5.	1906	23. 5.	Alexander, P.	U.S.P.	821 394	Regen., Rohk.
6.	1907	12. 2.	Alexander, P.	U.S.P.	844 077	Regen., Rohk.
7.	1908	8. 4.	Alexander, P.	DRP.	197 154	Regen., Rohk.
8.	1908	22. 7.	Alexander, P.	DRP.	200 667	Regen., Rohk.
9.	1914		Golombek, W.	Brit.P.	4 451	Regen., Rohk.
10.	1914	29. 9.	Golombek, W.	DRP.	278 717	Regen., Rohk.
11.	1920	31. 12.	Plauson, H.	Brit.P.	156 143	Hartk., Rohk., Regenerat
12.	1922	31. 3.	Traun, O.	Brit.P.	156 149	Hartkautschuk
13.	1922	31. 3.	Traun, O.	Brit.P.	156 150	Hartkautschuk
14.	1922	30. 5.	Kirschbraun, L.	U.S.P.	1 417 873	Rohkautschuk
15.	1922	24. 10.	Plauson, H.	U.S.P.	1 432 895	Hartk., Regen.
16.	1924	17. 6.	Kirschbraun, L.	U.S.P.	1 498 387	Rohkautschuk
17.	1924	19. 6.	Pratt, W. B.	Brit.P.	217 612	Rohkautschuk
18.	1924	30. 7.	Pratt, W. B.	Fr. P.	575 457	Rohkautschuk
19.	1924	12. 8.	Pelikan	DRP.	400 525	Rohkautschuk
20.	1924	28. 10.	Trumbull, K. L.	U.S.P.	1 513 139	Rohkautschuk
21.	1924	29. 10.	Dispersoid Synd. Ltd.	Fr. P.	580 088	Rohkautschuk
22.	1925	7. 5.	Pratt, W. B.	Brit.P.	217 612	Rohk., Regen.
23.	1926	12. 6.	Touchon, J. M. A.	Fr. P.	606 353	Vulk., Kautsch.
24.	1926	7. 12.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 609 308	Wachse, Asph., Regenerat
25.	1927	11. 1.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 614 019	Rohkautschuk
26.	1927	23. 2.	Anode Rubber Comp.	D.R.P.	511 837	Rohkautschuk, Reg., Faktis
27.	1927	15. 3.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 621 468	Rohkautschuk
28.	1927	25. 4.	Pratt, W. B.	DRP.	443 214	Rohkautschuk
29.	1927	18. 10.	Touchon, J. M. A.	Fr. P.	628 093	Rohk. u. a.
30.	1928	4. 1.	Hailwood, A. J.	Brit.P.	293 986	Rohk. u. a.
31.	1928	8. 3.	Jeremins, A.	Brit.P.	286 396	Rohk. u. a.
32.	1928	21. 3.	Touchon, J. M. A.	Brit.P.	284 244	Rohk. u. a.
33.	1928	8. 4.	K. D. P. Ltd.	DRP.	549 567	Faktis
34.	1928	8. 5.	Trumbull, K. L.	U.S.P.	1 668 879	Rohkautschuk
35.	1928	29. 5.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 671 314	Synth. Kaut.
36.	1928	29. 5.	Richards, T. G.	U.S.P.	1 671 316	Regenerat
37.	1928	26. 6.	Blombery, G. F.	U.S.P.	1 675 244	Rohkautschuk
38.	1928	3. 7.	Rose, R. P.	U.S.P.	1 675 959	Rohkautschuk
39.	1928	14. 8.	Cude, H. E.	U.S.P.	1 680 862	Regenerat
40.	1928	14. 8.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 680 915	Regenerat
41.	1928	31. 10.	Anode Rubber Comp.	Brit.P.	296 685	Rohk., Regen.
42.	1928	12. 12.	Anode Rubber Comp.	Fr. P.	648 631	Rohk., Regen.
43.	1928	22. 12.	K. D. P. Ltd.	DRP.	565 518	Plast. Massen
44.	1929	18. 6.	Clark, B. S.	U.S.P.	1 717 664	Klebstoff
45.	1929	2. 7.	Teague, M. C.	U.S.P.	1 719 633	Rohk., Regen.
46.	1929	3. 7.	K. D. P. Ltd.	Brit.P.	311 268	Regenerat
47.	1929	16. 7.	Blombery, G. F.	U.S.P.	1 720 716	Rohkautschuk
48.	1929	15. 10.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 731 725	Rohk., Regen.
49.	1929	15. 10.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 732 027	Rohkautschuk
50.	1929	11. 12.	K. D. P. Ltd.	Fr. P.	671 278	Regenerat
51.	1929	16. 12.	K. D. P. Ltd.	Brit.P.	351 427	Plast. Massen
52.	1930	28. 1.	Trumbull, K. L.	U.S.P.	1 744 844	Zykl. Kautsch.

Tagung der Rubber Division der A. C. S. in Detroit

Die Rubber Division der American Chemical Society hielt am 28. und 29. März ihre Frühjahrssitzung in Detroit ab. Auf dem Tagungsprogramm standen u. a. folgende Punkte: Ein Bericht des Rohgummi-Ausschusses der Rubber Division über die derzeitigen Eigenschaften des handelsüblichen Rohkautschuks und die Anforderungen, die an ihn zu stellen sind. Es folgte eine Reihe technischer Vorträge. Ferner fand eine allgemeine Aussprache statt über die Verwendung von Kautschuk in der Automobilindustrie. Zum Schluß wurde eine Reihe von einschlägigen Industriewerken in Detroit besucht.

Der Inhalt der technischen Vorträge sei im folgenden kurz wiedergegeben.

Alterung unter Sauerstoffdruck. 1. Verbesserte Apparatur. Von L. M. Freemann (B. F. Goodrich Co.).

Es wird eine verbesserte Apparatur für die Alterung unter Sauerstoffdruck beschrieben. Die Verbesserungen bestehen in folgendem: 1. Gedrängte Anordnung, nichtrostender Stahl, schnell verschleißbare Manteldruckgefäße, die bei Reparaturen leicht abnehmbar sind und einzeln oder serienweise benützt werden können. 2. Elektrisch beheiztes, temperaturgeregeltes System, das gestattet, im Druckgefäß eine konstante Temperatur von 70° C aufrechtzuerhalten. Die Temperaturregelung kann in einem weiten Temperaturbereich vor sich gehen, je nach der für den Wärmetransport verwandten Flüssigkeit. 3. Ein Ventil, das im Gefahrenfall automatisch die Sauerstoffzufuhr drosselt. Dies erspart Sauerstoff und verhindert den Verlust anderer Proben, die ihren Sauerstoff von derselben Leitung erhalten. 4. Ein einfaches, leicht zu bedienendes Sicherheitsventil.

Statistische Theorie der Elastizität von Natur- und Kunstkautschuk. Von E. Guth. (University of Notre Dame.)

Dieses Thema ist im Dezemberheft der Zeitschrift „Kautschuk“ vom Autor eingehend behandelt worden.

Der Einfluß des ternären Gemisches von Zinkoxyd, Gasruß und Kaolin auf die physikalischen Eigenschaften. J. P. Marcelo, O. D. Cole, H. J. Cramer (Firestone Tire and Rubber Co.).

Ternäre Mischungen von Gasruß, Zinkoxyd und Kaolin in Kautschuk sind untersucht worden. Es wurde gefunden, daß diese ternären Mischungen einen additiven Einfluß auf die Eigenschaften von Kautschuk ausüben. Diese Resultate ähneln denen, die früher beim Studium binärer Füllstoffgemische ermittelt wurden.

Der Chemismus der Weichgummi-Vulkanisation. 4. Reversion und Nichtreversion in niedergeschwefelten Mischungen. Von B. S. Garvey, jr., D. B. Forman (B. F. Goodrich Co.).

Eine Untersuchung über das Verhalten von zehn Beschleunigern in niedergeschwefelten Mischungen zeigt, daß die Beschleuniger in zwei Gruppen zerfallen. Die erste Gruppe zeigt keine vulkanisierende Wirkung in Abwesenheit von freiem Schwefel und gibt mit wenig Schwefel reversierende Mischungen, die, nach Plastizieren auf der Walze, das Hinzufügen von weiteren Schwefelmengen verlangen, um von neuem vulkanisiert zu werden. Die zweite Gruppe zeigt entschieden vulkanisierende Wirkung in Abwesenheit von Schwefel und gibt, mit wenig Schwefel, nicht reversierende Mischungen, die, nach Plastizieren auf der Walze, durch Wärme allein wieder vulkanisiert werden können.

Es wird die Theorie entwickelt, daß der Zustand der Vulkanisation von der Aufrechterhaltung einer genügenden Zahl von Brückenbindungen eher abhängt als von Aufrechterhaltung einzelner Bindungen. In nichtreversierenden niedergeschwefelten Mischungen kann die Zahl der Brückenbindungen durch eine Art dynamischen Gleichgewichts erzielt werden, das zwischen

der vulkanisierenden Wirkung der Beschleuniger und der reversierenden Wirkung der Wärme herrscht.

Extraktion wasserlöslicher Beschleuniger bei der Wasserheizung. Von J. W. McKay (Monsanto Chemical Co.).

Achtstündiges Extrahieren mit 160 l Wasser vermochte nicht 5,0 g Piperidin-cyclopentamethylen-dithiocarbamat oder 10 g Natrium-merkaptobenzothiazol aus 1000 g Kautschukfilm zu entfernen. Die gleiche Menge 0,1proz. Natronlauge vermochte nicht 1,0 g Natrium-pentamethylen-dithiocarbonat oder 10 g Natrium-merkaptobenzothiazol aus Kautschuk zu entfernen. Durch die Extraktion wurden wasserlösliche Nichtkautschukbestandteile entfernt, was zu einem weicherem Kautschukfilm führte. Wasserlösliche Beschleuniger besitzen eine selektive Löslichkeit im Kautschuk, die ein Mehrfaches ihrer Löslichkeit in Wasser beträgt.

Die Struktur des Kautschuks in Lösung. 2. Kolloidale Einflüsse von Fällungsmitteln. Von S. D. Gehman, J. E. Field (Goodyear Tire & Rubber Co.).

Die kolloidalen Veränderungen, die durch Hinzufügen von Fällungsmitteln zu Gummilösungen hervorgerufen werden, sind durch Viskositätsmessungen und Messungen der Intensität und der Depolarisation des transversal gestreuten Lichts verfolgt worden, die ein Anhaltspunkt für die kolloidale Struktur des Kautschuks in Lösung sein sollen.

Die Streuungsmessungen des Lichts zeigen, daß kolloidale Veränderungen vor sich gehen, die nicht aus Viskositätszahlen ersichtlich sind. Dies erklärt sich dadurch, daß die Lichtstreuung von der Geometrie der Struktur abhängt, die Viskosität jedoch von der potentiellen Energie der Struktur.

Die Ergebnisse werden auch als Beweis dafür angesehen, daß die Kautschukmoleküle in Lösungen als Schwärme oder Gruppen bestehen, deren Größe, Gestalt und „Zwischenbindung“ von den molekularen Kräften in der Lösung abhängen.

Fabrikationseigenschaften von Gummimischungen in Abhängigkeit von Größe und Oberfläche der Füllstoffteilchen. Von A. H. Nellen (Lee Tire and Rubber Co.) und C. E. Barnett (N. J. Zinc Co.).

Die Verarbeitungseigenschaften, die Füllstoffe den Kautschukmischungen verleihen, sind von Bedeutung für die Bestimmung der besonderen Arten von Füllstoffen, die einer Mischung vom Standpunkt der Wirksamkeit und Wirtschaftlichkeit aus betrachtet, am vorteilhaftesten zugesetzt werden. Diese Frage muß in Abhängigkeit von der Teilchengröße und der Natur der Oberfläche der Füllstoffe aus betrachtet werden. Für verschiedene Zinkoxyde mit gleichen Oberflächeneigenschaften wurde gefunden, daß die Spritzgeschwindigkeit und Plastizität mit zunehmender Teilchengröße des Zinkoxyds wachsen. Änderungen der Oberflächeneigenschaften eines Zinkoxyds bei gleicher Teilchengröße brachten sehr große Unterschiede in der Spritzgeschwindigkeit und der Plastizität hervor, wenn die mittlere Teilchengröße des Zinkoxyds etwa 0,2 μ betrug, wogegen die Unterschiede nur sehr gering wurden, wenn die Teilchengröße auf 0,40 μ wuchs.

Füllstoff-Flokulation in Gasrußmischungen. Von C. R. Park und Paul P. McLellan (Firestone Tire and Rubber Co.).

Es wurde eine Untersuchung über die Wirkung von Wärme auf die Eigenschaften und die Struktur von Gasruß-Kautschukmischungen angestellt. Die Erwärmung wurde von einer allmählichen Versteifung begleitet. Mikrophotographien zeigen im Detail den Fortschritt der Flokulation mit der Dauer der Erwärmung. Die Theorien von Depew, Ruby und Green, die den Einfluß der Flokulation auf die Versteifung beschreiben, wurden in Übereinstimmung mit diesen Beobachtungen gefunden.

(Schluß von Seite 431)

53.	1930	25.	2.	Benner, R. C.	Brit.P.	349 602	Rohkautschuk	64.	1930	9.	9.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 775 569	Rohk., Regen.
54.	1930	4.	3.	Rose, R. P.	U.S.P.	1 749 607	Regenerat	65.	1930	4.	11.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 780 657	Rohkautschuk
55.	1930	4.	3.	Rose, R. P.	U.S.P.	1 749 608	Regenerat	66.	1931	3.	2.	Pirelli, Soc. Ital.	DRP.	567 217	Rohk., Regen.
56.	1930	25.	3.	Soc. Naam. Venn. de Bat. Petr. Maat.	Fr. P.	678 512	Regen., Rohk.	67.	1931	24.	2.	Whittelsey	U.S.P.	1 793 983	Organophil Koll.
57.	1930	15.	4.	Geer, W. C.	U.S.P.	1 754 866	Regenerat	68.	1931	24.	3.	Seman, W. L.	U.S.P.	1 797 243	Rohkautschuk
58.	1930	22.	4.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 755 890	Rohkautschuk	69.	1931	19.	5.	Crawford, R. A.	U.S.P.	1 806 388	Rohkautschuk
59.	1930	22.	4.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 755 891	Rohkautschuk	70.	1931	1.	7.	Pirelli, Soc. Ital.	DRP.	563 164	Faktis
60.	1930	22.	4.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 755 892	Rohkautschuk	71.	1931	6.	10.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 826 091	Regenerat
61.	1930	12.	5.	Gibbons, W. A.	Brit.P.	349 280	Regenerat	72.	1931	24.	11.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 833 038	Rohkautschuk
62.	1930	10.	6.	Pratt, W. B.	U.S.P.	1 762 194	Rohk., Regen.	73.	1931	8.	12.	Shade, J. W.	U.S.P.	1 834 973	Regenerat
63.	1930	30.	7.	K. D. P. Ltd.	Fr. P.	686 711	Plast. Massen	74.	1932	4.	2.	Metallges. A.-G.	DRP.	543 303	Regenerat
								75.	1932	4.	2.	The Flintkote Co.	DRP.	571 476	Rohk., Regen.

Zur Nachwuchsschulung des Fachhandels

Nachstehend geben wir den uns von der Leitung des RTH. zur Verfügung gestellten Bericht einer Teilnehmerin an der Besichtigung einer großen Gummiwarenfabrik wieder, da derartige Werkbesichtigungen als Mittel der Nachwuchsschulung besonders instruktiv sind.

Eine Fabrikbesichtigung

Etwa 50 Mitglieder der Zonen Rheinland und Westfalen des RTH. hatten sich am 18. März zusammengefunden, um durch eine Besichtigung der Firma „Continental“ ihre fachlichen Kenntnisse zu vertiefen. Der Zweck dieser Besichtigung wurde allerdings insofern nur teilweise erreicht, als gerade der Nachwuchs, für den diese Besichtigung in erster Linie in Aussicht genommen war, verhältnismäßig gering vertreten war.

Nach einer längeren Fahrt fanden sich die Teilnehmer gegen 10 Uhr in Hannover bei der Firma ein, um zuerst die Muster-ausstellung zu besichtigen. Diese gab ein interessantes Bild über das reichhaltige Fabrikationsprogramm der Firma in Hinsicht auf technische und chirurgische Gummiwaren, Gummikurzwaren usw. In übersichtlicher und auch für den Laien leicht verständlicher Weise waren hier die einzelnen Erzeugnisse in Glasvitrinen zusammengestellt. Bildmaterial und statistische Angaben unterrichteten über die Gewinnung und den Werdegang des Wild- und Plantagenkautschuks. Musterstücke waren sowohl von Wild- wie auch von Plantagenkautschuk und von synthetischem Kautschuk (Buna) zu besichtigen. Der Propagandaleiter der Firma erklärte die Gewinnung des Wildkautschuks, der von den Eingeborenen in den Urwäldern durch Anritzen der Gummibäume in kleinen Gefäßen gesammelt und dann über einem Feuer zu großen Ballen geräuchert wird. Der Anteil des so gewonnenen Kautschuks am Gesamtverbrauch beträgt aber heute nur noch etwa 3 Proz. Auf den Plantagen, wo heute der meiste Naturkautschuk gewonnen wird, wird die Kautschukmilch (Latex) ebenfalls durch Anritzen der Gummibäume in Gefäßen gesammelt, dann aber in der Faktorei durch chemische Zusätze sofort zum Gerinnen gebracht, so daß sich der Kautschuk von den Nebenprodukten trennt. Er wird dann plattenförmig zusammengepreßt und zum Versand gebracht. Der synthetische Kautschuk, von dem ein Probestück gezeigt wurde, das sich in Aussehen und Geruch von Naturkautschuk nur wenig unterschied, beruht auf der Basis von Kohle und Kalk. Der Propagandaleiter erklärte den Werdegang des synthetischen Kautschuks, der heute vornehmlich in der Reifenfabrikation verwendet wird.

Anschließend begrüßten Herr Direktor Henke und Herr Prokurist Dietrich die Besichtigungsteilnehmer. In einer kleinen Ansprache würdigte Herr Direktor Henke die Bedeutung der Weltmacht Kautschuk und den gewaltigen Aufschwung, den diese Produktion namentlich im letzten Jahrzehnt genommen habe. Die Mannigfaltigkeit der Verwendbarkeit dieses Produktes bedinge eine umfassende Kenntnis der Verwendungsmöglichkeiten. Es lasse sich fast kein Wirtschaftszweig denken, in dem nicht in irgendeiner Form Kautschuk zur Verwendung gelangt. Die Firma lasse durch ihre Chemiker die bestmögliche Verwendung in der Zusammensetzung von Mischungen usw. fortlaufend prüfen und ihre technischen Berater stehen dem Handel stets helfend zur Seite. In den letzten Jahren wurden an die Kautschukwarenindustrie infolge der Rohstoffverhältnisse große Ansprüche gestellt, namentlich in Hinsicht auf die Einführung des synthetischen Kautschuks. Aber auch dieses Problem könne wohl als gelöst angesehen werden. Die Firma betrachte es als eine wesentliche Aufgabe, auch auf diesem Gebiet mit dem Handel zusammenzuarbeiten, dem sie helfend und beratend zur Seite stehen wolle. Aus diesem Grund begrüße sie es, wenn die Händler und namentlich der Nachwuchs sich durch Besichtigung des Werdegangs der Kautschukerzeugnisse in die Zusammenhänge vertiefen und so ihre Fachkenntnisse erweitern. Von dieser Möglichkeit hätten in der letzten Zeit auch schon andere Zonen des Reichsverbandes der technischen Händler e. V. Gebrauch gemacht. Die dauernde Fortentwicklung der Kautschukwarenproduktion setze es voraus, daß der Händler immer auf dem laufenden bleiben müsse.

Herr Vehring dankte Herrn Direktor Henke für seine Begrüßungsworte und das Entgegenkommen der Firma, ihre Fabrikräume für eine Besichtigung zur Verfügung zu stellen.

Anschließend wurde in den Fabrikräumen zuerst die Vorbereitung des Naturkautschuks für den Fabrikationsgang gezeigt. Die Kautschukballen werden in großen Ma-

schinen zerrissen, geknetet (mastiziert) und mit chemischen Produkten in Mischbottichen gemischt. Dann werden die so vorbereiteten Kautschukmassen in einem Filter gereinigt. Erst nach dieser Vorbereitung beginnt der eigentliche Fabrikationsprozeß.

Zuerst wurden die Schlauchsäle besichtigt, die in vier Stockwerken übereinanderliegende riesige Säle mit langen Tischen umfassen, auf die die Schläuche mittels entsprechender Dorne gespritzt werden. In den einzelnen Sälen wurden die verschiedensten Schlaucharten, namentlich Wasserschläuche, Preßluftschläuche, Industrieschläuche usw. hergestellt. Es waren Schläuche mit und ohne Einlage zu sehen. Weibliche Hilfskräfte waren in den Schlauchsälen damit beschäftigt, Textileinlagen (lange Nesselstreifen usw.) für die Schläuche zu wickeln. Auch Schlauchklöppelmaschinen konnten besichtigt werden, mittels deren die Schläuche mit den verschiedensten Mustern umspinnen werden.

Danach wurde die Transportband- und Treibriemenfabrikation besichtigt. Riesige Pressen waren in Tätigkeit, um gewichtige Transportbänder im Endprozeß fertigzustellen. Vermittels Hebewerkzeugen wurden die einzelnen Bänder Teile befördert.

Besonders interessant war die umfangreiche Abteilung für technische Formen. In backofenähnlichen Heizmaschinen werden die mit Kautschukmasse gefüllten Formen geheizt. Großes Interesse wurde auch dem Vulkanisieren der einzelnen Formartikel und Gummikurzwaren entgegengebracht. Mit den modernsten technischen Hilfsmitteln, zum Teil mittels Preßluft, werden die fertig vulkanisierten Teile aus den Formen entfernt und diese dann sofort wieder neu gefüllt in die Maschine geschoben. Mit einer für den Laien bewundernswerten Schnelligkeit führen die Facharbeiter diese Handgriffe in wenigen Minuten aus. Da diese Arbeiter fast alle im Akkord arbeiten und infolgedessen an der Erreichung einer möglichst hohen Stückzahl interessiert sind, herrscht ein außerordentlich rasches Arbeitstempo. Die aus den Formen entfernten und abgekühlten Formartikel werden dann von weiblichen Hilfskräften weiterbehandelt. Gewisse Unregelmäßigkeiten und Formfehler an den Rändern werden entfernt. Die Stücke werden überprüft und dann zur Vervollständigung weitergegeben. So konnte z. B. der Werdegang der Wärmflasche vom Anfang bis zum Schluß verfolgt werden, und zwar bis zur Verpackung, die ebenfalls von weiblichen Arbeitskräften vorgenommen wird.

Zum Schluß wurde auf besonderen Wunsch noch ein Teil der Reifenfabrikation gezeigt. Auch in dieser Abteilung ist die Anfertigung einer gewissen Anzahl Reifen pro Tag oder Stunde Pflicht und für die darüber hinaus angefertigten Stücke wird eine besondere Prämie gezahlt, so daß die auf diesem Gebiet vollständig ausgebildeten Facharbeiter nach Erklärung des Propagandaleiters oft auf einen Netto-Wochenlohn von 60 RM kommen. Besonders auffallend war in der Reifenabteilung die Beschäftigung von fast ausschließlich jungen Arbeitskräften.

Obwohl die Fabrikgebäude der Firma zum Teil schon lange Jahre stehen, war die erstrebte Absicht, möglichst viel Helligkeit in die Arbeitsräume zu bringen, bemerkenswert. Zum Teil sind Reparatur- und Neubauten vorgenommen worden, so daß durch große Fenstereinbauten namentlich in den Schlauchsälen und der Formartikelabteilung helles Licht herrschte.

Anschließend an die mehrere Stunden dauernde Besichtigung fand im großen Sitzungssaal der Firma ein gemeinsames Mittagessen statt. Bei dieser Gelegenheit dankte Herr Vehring der Firma noch einmal für ihre Gastfreundschaft und die interessante Besichtigung. Er gab dem Wunsch des Fachhandels Ausdruck, auch künftig mit der Gummiwarenindustrie einträchtig zusammenzuarbeiten. Namentlich für den Nachwuchs sei die Besichtigung außerordentlich lehrreich gewesen; jedoch habe auch der ältere technische Fachhändler mit Bewunderung von den in den letzten Jahren vorgenommenen umfangreichen Neuerungen in der Gummiwarenfabrikation Kenntnis genommen.

Herr Prokurist Dietrich dankte für die Ausführungen des Herrn Vehring und schlug vor, daß zum Zweck der Nachwuchsförderung die Lehrlinge, die an der Besichtigung teilgenommen hätten, hierüber — wie das auch in anderen Zonen geschehen sei — ihre Eindrücke niederschreiben sollten, um zu zeigen, wie weit sie an den Vorgängen teilgenommen hätten. Einen Ansporn für den Nachwuchs würde es bedeuten, wenn die besten Arbeiten ausgezeichnet würden.

Ruth Mitlacher.

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

Ueber die Zweckmäßigkeit der Gründung scheinen die Ansichten sehr weit auseinandergegangen zu sein, Herr Kleemann wußte aber immer wieder triftige Gründe ins Feld zu führen, so daß ein endgültiger Beschluß zur Gründung gefaßt wurde, allerdings wollte man Bremen und Oldenburg, weil günstiger zu Hannover gelegen, nicht mit übernehmen.

Sämtliche Teilnehmer an der Versammlung erklärten ihren Beitritt zum Verband, über die Höhe des Eintrittsgeldes war nichts bekannt, dagegen verpflichteten sie sich zu einem Jahresbeitrag von 0,30 RM, zahlbar in halbjährlichen Raten.

Die Vorstandsämter wurden wie folgt verteilt:

Gustav Kleemann, 1. Vorsitzender; Carl Fischer, 2. Vorsitzender; Herrmann Priester, Schriftführer.

Jedes Mitglied erhielt folgende Mitgliedskarte.

Verband deutscher Händler techn. Gummi- u. Asbestwaren
Düsseldorf
Mitgliedskarte
für die Firma:
Carl Fischer, Hamburg
Gültig vom 1. Januar bis 31. Dezember 1906
Der Vorstand.
Düsseldorf, den 1. Januar 1906.

Auf der nächsten Versammlung, am 14. Februar 1906, war der Vorstand vollzählig, von den Mitgliedern drei und ein Gast anwesend, während eine Firma bereits ihren Austritt wieder angekündigt hatte.

Nach Verlesung und Genehmigung des Protokolls der Gründungsversammlung erstattet Herr Kleemann Bericht über die am 30. Januar stattgehabte Hauptversammlung in Berlin, an der von allen Gruppen Deutschlands 24 Mitglieder in Vertretung von 66 Firmen teilgenommen haben, bis dahin zählte die „Vereinigung“, wie der Händler-Verband damals allgemein bezeichnet wurde, 82 Mitglieder, und zwar sind die „bedeutendsten Händlerfirmen darunter vertreten“.

Auf der Versammlung wurde dessen Erwähnung getan, daß über das Wesen der beiden Gesellschaften: Vereinigung deutscher Händler technischer Gummi- und Asbestwaren in Düsseldorf und Verband deutscher Händler G. m. b. H., Magdeburg, Unklarheit herrsche, „jetzt aber ist auch diese Sache geklärt“:

Für das Kapital des Verbandes als G. m. b. H. von 20 000 RM waren am 30. Januar 1906 18 500 RM gezeichnet, die restlichen 1500 RM sind vom Vorstand der Gruppe Hamburg zu übernehmen. Die G. m. b. H. wird als der Kopf des Ganzen bezeichnet, sie hat die Rechte einer juristischen Person und kann jetzt „handeln“, sei es, daß es sich um unlauteren Wettbewerb, sei es dort, wo die Fabriken der Branche derart vorgehen, daß dadurch die technischen Geschäfte geschädigt werden. Zunächst wolle die G. m. b. H. erst mal mit der Frage an die Fabriken herangehen, wie sie sich fortan verhalten wollen. Denn schon dadurch, daß durch die G. m. b. H. die „gesamte deutsche Händlerschaft“ spricht, werden manche Uebelstände beseitigt werden. Damals hat man auch mit dem Gedanken gespielt, eine eigene Fabrik zu gründen oder sich maßgebend zu beteiligen, es scheint aber im allgemeinen wenig Neigung dafür gewesen zu sein, denn der entsprechende Passus soll wieder aus den Statuten verschwinden. Dagegen sollen die Verhandlungen mit dem Asbest-Syndikat erneut aufgenommen werden, um zunächst Minimalpreise für Asbestwaren festzusetzen.

Soweit die Mitteilungen aus der Berliner Hauptversammlung. Jetzt kommt man wieder auf die Zonenangelegenheiten zurück und behandelt zunächst zwei eingegangene Anträge:

1. Ausschluß solcher technischen Händler, bei denen das Geschäft der Ehefrau gehört und der Mann als Prokurist fungiert.
2. Abstimmung über Neuaufnahmen durch Ballotage.

Die Vorschläge finden den Beifall der Versammlung, Herr Kleemann ist jedoch der Meinung, daß eine Abstimmung in der gewünschten Form erst dann erfolgen könne, wenn die Mitgliederzahl eine größere geworden sei, vorläufig müsse der Vorstand allein über die Aufnahme bestimmen. Dieser hätte ohne-

hin die Befugnisse, zu „sondieren“, wer als Händler gelten kann, um in die bei den „Fabriken liegenden gültigen Händlerlisten“ eingetragen zu werden, um dadurch die billigsten Händlerpreise zu erhalten.

Die Bestimmung, wer als Händler zu gelten hat und wer in die „Vereinigung“ aufgenommen wird, liegt nach Eingang der betreffenden Vorschläge bei der Zentralstelle in Düsseldorf. Nach Mitteilung des Herrn Hohendahl, existiert eine Liste von etwa 4000 Firmen, die bei den Fabriken als Händler figurieren, durch Sichtung der Zentralstelle Düsseldorf ist diese jedoch schon auf 1200 Firmen reduziert worden.

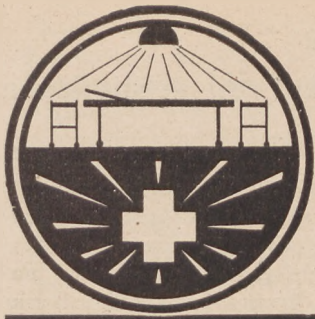
Diese Sätze sind für die heutige Generation besonders lehrreich, dieselben Sorgen damals wie heute, nur mit dem Unterschied, daß durch die Zusammenarbeit unseres jetzigen Reichsverbandes mit der Witeka wir jetzt auf ungefähr die Zahl gekommen sind, wonach unsere Väter und Vorgänger damals schon hinstrebten, obgleich die Anzahl der Händler sich verdoppelt und verdreifacht hat.

Zu der nächsten Versammlung am 25. April 1906 waren außer dem Vorstand wieder 4 Mitglieder erschienen, 2 neue Firmen hatten sich zum Beitritt gemeldet. Herr Kleemann spricht in ermahnender Weise über die Notwendigkeit eines regeren Interesses für die „Vereinigung“ und bittet um unterstützende Werbung von Mann zu Mann. „Eine Handvoll, wie wir heute sind, wird, wie es vom Asbestsyndikat geschehen ist, mit hämischer Ironie abgewiesen.“ Mit scharfen Worten geißelt Herr Kleemann den Dualismus der beiden Verbände Magdeburg und Düsseldorf. Die Düsseldorfer Richtung ist die richtige und besonnene, Magdeburg geht entschieden zu rücksichtslos vor, erklärt den Fabriken den Kampf bis aufs Messer, will sogar selbst fabrizieren, so daß es nötig ist, von Hamburg aus zu bremsen. Von den 1200 Händlern Deutschlands zählte der Düsseldorfer Verband 80 Mitglieder, Magdeburg dagegen nur 70, die „Vereinigung“ demnach zusammen 150 Mitglieder. Vom Asbest-Syndikat ist ein Schreiben eingegangen, von dem mit großer Entüstung Kenntnis genommen wird:

„Die unserer Gemeinschaft angehörenden Konsumentenfabriken halten unverändert daran fest, ihre Geschäfte nicht der Kritik einzelner Händler zu unterstellen, solange deren bisheriger Zusammenschluß keinerlei Gewähr für den Erfolg der von ihnen angestrebten Tendenzen bietet.“

Die Zentrale in Düsseldorf schlägt vor, zum Bezug von Asbestwaren eine Hamburger Asbest-„Fabrik“ zu bevorzugen, da diese den Mitgliedern bei mäßigen Preisen noch einen Umsatzbonus einräumen wolle. Die deutsche „Gummischuh G. m. b. H.“ offeriert ihren Abnehmern 5 Proz. Extrarabatt, die Hanfschlauch-Convention hat die vom Verband gemachten Vorschläge nicht angenommen und die Textilriemen-Convention die geplante Unterredung noch verschoben. Die Gummi-Fabriken hatten eine Zusammenkunft am 7. April, trotz Zusage ist eine Einladung an die Vorstände der „Vereinigung“ nicht ergangen. Gegen eine große süddeutsche Gummifabrik soll vorgegangen werden, weil sie schwimmende Flaschenscheiben an Konsumenten mit 10 RM per Kilogramm offeriert hat. Ueber die Art des Vorgehens und welche Wirkung durch dieses „Vorgehen“ erzielt worden ist, besagt das Protokoll und auch die nachfolgenden nichts. Herr Priester beschwert sich, daß Asbestplatten zu 35 Pfennig das Kilogramm verkauft und „Juchten“lederriemen mit 20 jähriger Garantie an Konsumenten angeboten werden. Schließlich fordert Herr Kleemann auf zum gemeinsamen Weiterarbeiten, um „unsere Ziele zu erreichen“, wir wollen doch den „Fabrikanten nicht die Faust zeigen, sondern die Hand bieten“.

Das Protokoll der Versammlung vom 13. Juni 1906, auf der der Vorstand durch 2 Personen vertreten war, dazu 4 Mitglieder, berichtet von den Bestrebungen, den Düsseldorfer und den Magdeburger Verband zu verschmelzen. Am 23. Juni soll dieses Ereignis in Hannover vor sich gehen. Herr Kleemann wird zum Delegierten ernannt. Im übrigen erschöpft sich die Debatte, ob die Asbestfabrik, die sich zur Lieferung „nur an Händler“ erboten habe, auch wirklich als „Fabrik“ zu bezeichnen ist. Eine Besichtigung durch den Vorstand hat jedoch ergeben, daß der Firma das Prädikat „Fabrik“ erteilt werden kann, obgleich sie nicht selbst spinne und flechte und Asbestplatten wegen der ungünstigen Wasserverhältnisse in der eigenen Fabrik in „eigener Regie“ in einer Pappfabrik in Ottensen herstellen lasse. (Wird fortgesetzt.)



Aus der Fachabteilung Chirurgie-Instrumente und Sanitätsbedarf

Fachgruppe Gesundheitspflege, Chemie und Optik (Wirtschaftsgruppe Einzelhandel)

Reichsfachverband der Chirurgie-Instrumenten- und Sanitätsgeschäfte

Monatsversammlung der Bezirksfachabteilung Brandenburg

Die wegen der Volksabstimmung vom 10. April verlegte Monatsversammlung der Bezirksfachabteilung Brandenburg der Fachabteilung Chirurgieinstrumente und Sanitätsbedarf fand am 21. April im Berliner Schubertsaal statt. Der Versammlungsleiter, Herr Dr. W. Schulz, konnte eine große Zuhörerschaft begrüßen, unter der sich nicht nur Betriebsführer, sondern erfreulicherweise auch viele Gefolgschaftsmitglieder und Lehrlinge befanden.

Den ersten Vortrag hielt Herr Dr. med. J. Stahl, Berlin, über „Mandelerkrankungen und ihre Fernwirkung“. Auch Berufskameraden hatten sich in anerkannter Weise für Vorträge zur Verfügung gestellt. So sprach Herr R. Mitzschke über ein modernes Instrumentarium zur „konservativen Tonsillenbehandlung“ und führte die für diese Behandlung vom Arzt benötigten Apparaturen den Zuhörern gleich vor. Einen ausgezeichneten Ueberblick über „Neuzeitliche diagnostische Hilfsmittel“, also ärztliche Instrumente zum Abhören, Abklopfen, Blutdruckmessen usw. gab Herr K. Maucksch.

Anschließend ergriff der Fachabteilungsleiter, Herr Stümer, das Wort; da seine Ausführungen von grundsätzlicher Bedeutung sind, geben wir sie nachstehend wie folgt wieder:

Am 31. März d. J. erlebte unsere Mitgliedsfirma, die M. Pech G. m. b. H., Berlin, eine erhebende Feierstunde: Es wurde ihr für hervorragende Leistungen auf dem Gebiete der Berufsförderung und Nachwuchserziehung seitens der Deutschen Arbeitsfront das „Leistungsabzeichen für vorbildliche Berufserziehung“ verliehen, wodurch sie als anerkannte Berufserziehungsstätte ausgezeichnet worden ist.

In diesem Zusammenhang wird es interessieren, wer seitens der Deutschen Arbeitsfront das Leistungsabzeichen für vorbildliche Berufserziehung erhält. Es wird der größte Wert auf geeignete Ausbildung und Erziehung der jungen Arbeitskameraden in fachlich-beruflicher sowie weltanschaulicher als auch charakterlicher Hinsicht gelegt. Die weltanschauliche Ausrichtung erfolgt nach folgenden Gesichtspunkten: 1. Bevorzugung von Mitgliedern der HJ. oder des BdM. bei der Einstellung von Lehrlingen. 2. Regelmäßige Mitgliedschaft zur Deutschen Arbeitsfront. 3. Regelmäßige Heimabende für die weiblichen Gefolgschaftsmitglieder. 4. Kostenlose Ueberlassung von Zeitschriften, wie „Arbeitertum“ usw. an Jugendliche und Lehrlinge. 5. Umfassende Betriebsbibliothek mit den wichtigsten NS.-Schriften. 6. Freizeitgewährung zur Teilnahme an den Schulungslagern.

Die fachliche Schulung wird in der Firma M. Pech G. m. b. H. folgendermaßen durchgeführt: Die Lehrlinge werden nach einem genau durchdachten Plan in allen Abteilungen des Betriebes an sämtliche Arbeiten herangeführt. Selbstverständlich ist neben der Eignung und Befähigung der Lehrlinge dabei maßgebend, ob jemand seine Ausbildung speziell für den Verkauf oder für den inneren Betrieb erhält. Die Firma hat alle Abteilungsleiter schriftlich verpflichtet, sich für die fachliche Ausbildung der ihnen unterstellten Lehrlinge und Jugendlichen am Arbeitsplatz einzusetzen. Zusätzlich führte die Firma besondere Schulungskurse unter Mitwirkung verschiedener Aerzte durch; in diesen Kursen wurden Vorträge über Anatomie, die Anwendung unserer Fachartikel, über Bandagen und orthopädische Heilmittel usw. gehalten. Aeltere, erfahrene Betriebskameraden legten ebenfalls in Vorträgen ihre Erfahrungen und Kenntnisse über die einzelnen Gebiete des Faches nieder. Besichtigungen von Werkstätten, z. B. Gummiwarenfabriken usw. wurden vorgenommen. Höchstleistungen der Jugendlichen wurden anerkannt durch Verleihung besonderer Auszeichnungen, wie Leistungsprämien, Plaketten und Bücher. Gemäß den Vorschriften der Wirtschaftsgruppe Einzelhandel wurden die Lehrhefte sorgsam geführt und halbjährlich Zwischenzeugnisse über die Leistungen erteilt. Auch regelmäßige Rücksprachen mit den Eltern über berufliche und charakterliche Entwicklung der Lehrlinge wurden vorgenommen. Alle Jugendlichen der Firma sind verpflichtet, am Reichsberufswettkampf teilzunehmen. Fachbücher und Fachzeitschriften stehen allen Betriebsangehörigen zur Verfügung. Besonderer Wert wird auch auf die gesundheitliche Betreuung der Gefolgschaftsmitglieder gelegt und alle Jugendlichen werden zur sportlichen Betätigung in der Betriebssportgemeinschaft angehalten.

Ich freue mich, daß unter den zwölf Berliner Betrieben, die überhaupt das Leistungsabzeichen der Deutschen Arbeitsfront erhalten haben, sich eine Firma unseres Faches befindet. Es ist Ihnen allen bekannt, welch großen Wert ich auf alle Fragen der Berufsförderung und Nachwuchserziehung lege. Ich möchte dem Wunsche Ausdruck geben, daß recht bald auch andere Fachfirmen, jede zu ihrem Teil, Anstrengungen machen mögen, um die Verbundenheit mit unseren Gefolgschaften auch dadurch zu beweisen, daß jeder in der für seinen Betrieb geeigneten Form Maßnahmen für die Förderung des Nachwuchses und aller Gefolgschaftsmitglieder trifft.

Ferner möchte ich hier darauf hinweisen, daß unsere Fachpresse sich ebenfalls auf dem Gebiete der Berufsförderung tatkräftig bemüht und daß mir erfreulicherweise immer mehr Helfer erstehen: In dankenswerter und vorbildlicher Weise hat u. a. Direktor Hannes von der Agesa in Saarbrücken das Problem der Berufsförderung für seine Firma bzw. seinen Bezirk angefaßt und führt es mit Energie und Begeisterung durch; das zeigt wieder einmal, daß, ganz gleich wie die örtlichen oder bezirklichen Verhältnisse im Reich liegen, dort wo ein Wille ist, auch ein Weg ist. Ich mache auch erneut auf das vorzügliche „Lehrbuch der Instrumentenkunde für die Operationspraxis“

PAHLSCHES GUMMI-UND ASBEST-GESELLSCHAFT / DÜSSELDORF-RATH

IT-PLATTEN und -RINGE

für jeden Zweck, in jeder Preislage

Fast 40 Jahre Erfahrung auf dem It-Platten-Gebiet befähigen uns, alle Dichtungs-Aufgaben in Vollkommenheit zu lösen. Für jeden der vielen Gebrauchszwecke, von den niedrigsten bis zu den höchsten Druck- und Überhitzungs-Verhältnissen, bietet unser Fabrikationsprogramm das geeignete It-Material in entsprechend günstiger Preislage.

Wir sind die älteste It-Platten Fabrik Deutschlands. Unsere Produktion umfaßt die überall bewährten Marken

für höchste Dampf-, Überhitzungs- und Sonderbeanspruchungen:
„Hoch-Polypyrit“, die universale Dichtung
„Polypyrit-Edelgrau“ und „Polypyrit-Edelrot“

für hohe und normale Betriebsanforderungen:
„Polypyrit“, die bewährte Dauerdichtung

für normale, mittlere und niedrige Betriebs-Anforderungen:
Mesolit, Düsseldorf

Wenn Sie deshalb gut beraten sein wollen: konzentrieren Sie Ihren It-Platten Einkauf bei uns! Dann können Sie allen Wünschen Ihrer Kundschaft hinsichtlich Güte, Eignung und Preis gerecht werden und haben auch selbst die unbedingte Gewähr für erst-rangige Ware sowie schnelle Lieferung. Bei Ihren Angeboten wollen Sie aber stets beachten, daß die besseren It-Qualitäten durch gesteigerte Sicherheit und längeres Halten Vorteile bringen. Wer sich von uns bedienen läßt, erlebt keine Klagen aus Verbraucherkreisen, schafft und erhält sich zufriedene Kunden und macht so ein sicheres Geschäft.

Verlangen Sie bitte die recht interessante
Hoch-Polypyrit-Braschüre.

Diese Schrift gibt Ihnen und Ihren Abnehmern wertvolle Aufschlüsse über It-Platten im allgemeinen sowie über Hoch-Polypyrit im besonderen.

Lieferung nur durch den Handel

PAHLSCHES GUMMI-UND ASBEST-GESELLSCHAFT / DÜSSELDORF-RATH

von Oberschwester Bertha Kaboth aufmerksam. Gerade für diejenigen in unserem Fach, die mit dem Arzt, der Klinik und dem Krankenhaus in dauernder Verbindung stehen, sind die Kenntnisse, die das Buch vermittelt, von großem Nutzen. Bei den Kaufmannsgehilfenprüfungen werden in Zukunft speziell im Verkehr mit dem Arzt ausgebildete Gefolgschaftsmitglieder daraufhin geprüft, ob sie das Lehrbuch zum Gegenstand eifrigen Studiums gemacht haben.

Jeder muß an den Platz gestellt werden, für den er die beste Eignung und Befähigung mitbringt, aber jeder muß auch bestrebt sein, sich das Höchstmaß an Kenntnissen für den Arbeitsplatz zu verschaffen, auf den er gestellt ist. Dann kommt jeder einzelne vorwärts, und der Nachwuchs des Fachhandels marschiert.

Den Schluß des Abends bildete die Vorführung des auf der Biennale 1937 in Venedig preisgekrönten Films „Röntgenstrahlen“. Die Zuschauer erhielten ein allgemeinverständliches Bild von der Entstehung und Wirkungsweise dieser heute unentbehrlichen Helfer der ärztlichen Kunst, deren Anwendungskreis in jüngster Zeit noch dadurch erweitert wurde, daß jetzt auch Bewegung und Ton technisch vollendet wiedergegeben werden können.

Ein dreifaches Sieg-Heil auf den Führer beendete den Vortragsabend, der allen Anwesenden wertvolle neue Erkenntnisse und Anregungen bot und von der Aktivität der Fachabteilungsführung erneut Zeugnis ablegte.

Normblattentwürfe zu Keilriemen

In Heft 7/8, April 1938, der Din-Mitteilungen des Deutschen Normenausschusses sind unter DK 621 852 Riemen-Neuentwürfe zu Din 2215 Endlose Keilriemen aus Gummi mit Gewebe, Din 2217 Keilriemenscheiben und E 2216 Endlose Keilriemen, Berechnung der Anstriche und Leistungswerte, Richtlinien veröffentlicht. Die Einspruchsfrist läuft am 1. Juni 1938 ab. Der Verkauf der Normblätter erfolgt durch Beuth-Vertrieb G. m. b. H., Berlin SW 68, Dresdener Straße 97.

Funkenbildung bei Gummi-Treibriemen

Im Rahmen unserer Fragekasten-Auskunft über dieses Thema auf Seite 314 wurde erwähnt, daß die Anfertigung von Extrariemen mit Elektrizität leitender Gummimischung nur bei größeren Bestellungen lohnend sein würde. Hierzu wird uns von der Firma, die einen Patentschutz auf diese Riemen hat und die alleinige Herstellerin ist, mitgeteilt, daß derartige Riemen im allgemeinen nur in Gebrauchslängen bestellt werden. Es kommt also in jedem Falle eine Sonderanfertigung von nur kürzeren Riemen in Frage. Die Herstellerin geben wir auf Anfrage gern bekannt.

Neuheiten des Faches

Vorrichtung zum Einschleifen von schlitzlosen Ventilen

Das sinnreich konstruierte zum DRP. angemeldete Hilfsgerät zum Einschleifen von Motorventilen mit und ohne Schlitz, hat, kaum daß es auf dem Markt erschien, das Interesse der maßgebenden Industrie- und Handwerkskreise gefunden. Wochenlange praktische Erprobungen bei achtstündiger täglicher Betriebsdauer in einem der bedeutenden Werke des Großmotorenbaues, sowie eingehende Versuche in einem der maßgebenden Werke der Elektrotechnik, ergaben ein nach jeder Richtung hin überraschendes und befriedigendes Resultat. Der erste Vorteil liegt in der genauen nach physikalischen Gesetzen ent-

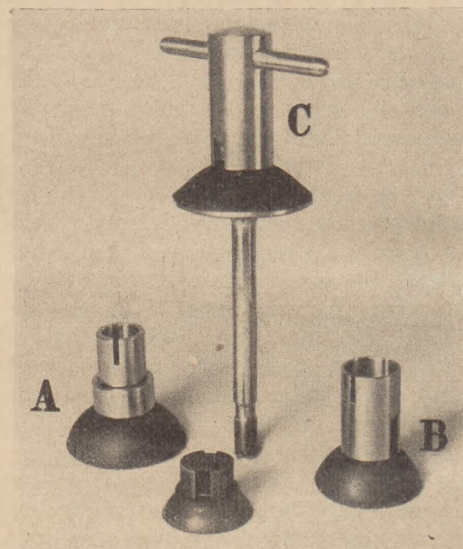


Abb. 1

wickelten Gummi-Saug-Pfanne. Sie bewirkt die pneumatische Kraft, die z. B. bei dem 65-mm-Durchmesser-Sauger, also einer verhältnismäßig kleinen Fläche, etwa 50 kg Zugkraft beträgt. Die sich stetig steigenden Anforderungen an die Leistungsfähigkeit in der Motorenindustrie ergaben die Notwendigkeit, dem schlitzlosen Ventil, selbst bei großen Abmessungen, den Vorzug zu geben, um der durch den Schlitz sich ergebenden Materialschwächung zu begegnen, die wiederholt zu Brüchen führte.

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

REICHS-BRANCHEN-FERNSPRECHBUCH

Ausgabe 1938 soeben erschienen!



Gesamtumfang ca. 1,5 Millionen Adressen

In Vollständigkeit und Gliederung mit keinem ähnlichen Werk vergleichbar.

4600 Seiten Großquart, halbleinen gebunden.

Preis **RM 40,—** spesenfreie Lieferung.

Einziges Adreßbuch, das die Fernsprechanschlüsse und Postadressen aller Firmen, Gewerbetreibenden und freien Berufe des Reichsgebietes, nach Branchen geordnet, unter mindestens einer Branche (Hauptgeschäftszweig) enthält

Die Adressen jeder Branche stehen übersichtlich zusammen

Der Gebrauchswert

Für den Einkauf

Nachweis von Lieferantenfirmen für Waren aller Art, einheitliche Platzierung dieser Einkaufsquellen zu Beginn jeder Branche

Für den Verkauf

Übersichtliche Anordnung der Adressen einer jeden Branche in alphabetischer Ortsfolge, getrennt nach Fabriken, Großhandel, Einzelhandel usw. Hinweise auf verwandte Branchen und Waren sind vorhanden.

Für die Werbung

Sofortige Auswertung des Adressenmaterials durch einfaches Abschreiben auf Briefumschläge bzw. Werbepostkarten ohne zeitraubendes Nachschlagen, auch für Teilbezirke. Einheitliche Zusätze der Länder und Provinzen zur postalischen Ortsbezeichnung, wie z. B. Rheid (Rheinprovinz), ermöglichen die Bearbeitung bestimmter Teilbezirke, wie Bayern, Ostpreußen, Rheinprovinz, Schlesien.

VERLAG: REICHS-BRANCHEN-VERZEICHNIS, BERLIN W 9, SCHELLINGSTRASSE 1

Fernsprecher: 22 5618, 22 5619. Telegramm-Adresse: Refabu Berlin

Sauger für größere Ventile werden mit eingebautem Kegel- oder Kugelventil geliefert (DRP. ang.), wodurch Wegschwimmen des Saugers beim Aufsetzen auf die glatte Oberfläche des Ventils verhindert wird und der Sauger durch seinen durchaus zentrischen Sitz ein gleichmäßiges Einschleifen ermöglicht. Der zylindrische Kopf des Saugers ist an seinem Umfang mit vier vertikal verlaufenden Nuten versehen, wovon zwei schräg nach abwärts gehen (Hand- und Maschinenbetrieb laut Abb. 1 B und C), die beiden anderen dagegen genau senkrecht in der gleichen Tiefe laut Abb. 2 A 1. Die Vereinigung dieser drei Möglichkeiten zur

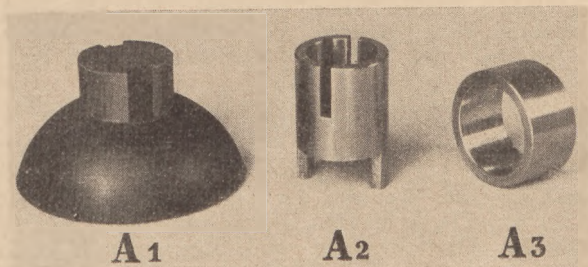


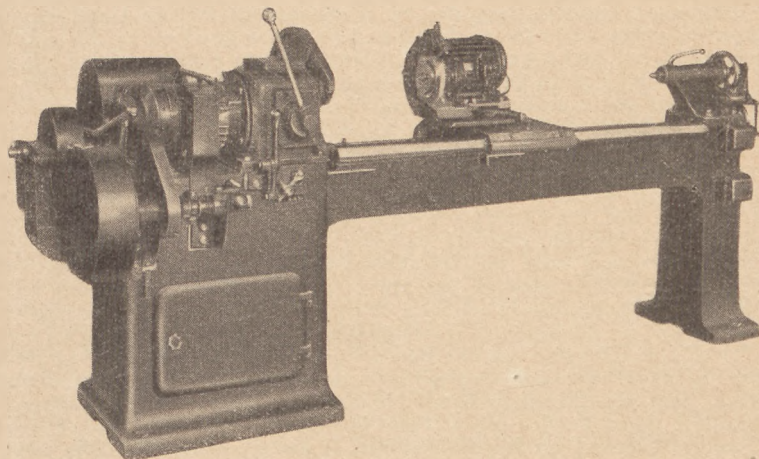
Abb. 2 (2 Werkphotos)

Erzielung einer universellen Halterung (Abb. 2 mit Ring A 3, sowie Abb. 1 B und C) ist ein wesentlicher Bestandteil der Erfindung. Bei B und C werden die beiden Mitnehmerlappen um die schräge (konisch verlaufende) Nuttiefe eingekröpft. Wesentlich ist, daß die beiden Metallteile so angeordnet sind, daß nur durch sie und nicht durch den naturgemäß elastischen Gummi die mechanische Beanspruchung erfolgt. Bei nur maschineller Betätigung unter Verwendung einer Motoreinschleifmaschine oder als Zusatzgerät für stationäre oder elektrische Bohrmaschinen wird um die Halterung Abb. 2 A 2 ein Ring als Bandage verwendet, der das Ausweichen der Nutenränder bei der Beanspruchung durch die Mitnehmerkeile verhindert. Bei der Verwendung automatischer Ventilkegelschleifmaschinen kann auch die Ausführung Abb. 1 B ohne weiteres zufriedenstellend verwendet werden. Die Klinge (Mitnehmerklaue) an der Ventileinschleifmaschine oder dem einfachen Einschleifapparat mit Kurbel wird in die beiden Schlitze (Abb. 1 A) eingeführt, nachdem der Saugkörper zentrisch auf das Ventil gesetzt worden

ist. Unter Zuhilfenahme entsprechender Einschleifmasse (Vor- und Nachschleifpaste) kann, nachdem der Ventilschaft durch eine Spiralfeder geführt und das Ventil wieder in seinen Sitz gebracht wurde, mit der Einschleifarbeit begonnen werden.

Abstechbank für aufgerollte Gummi- oder Stoffbahnen

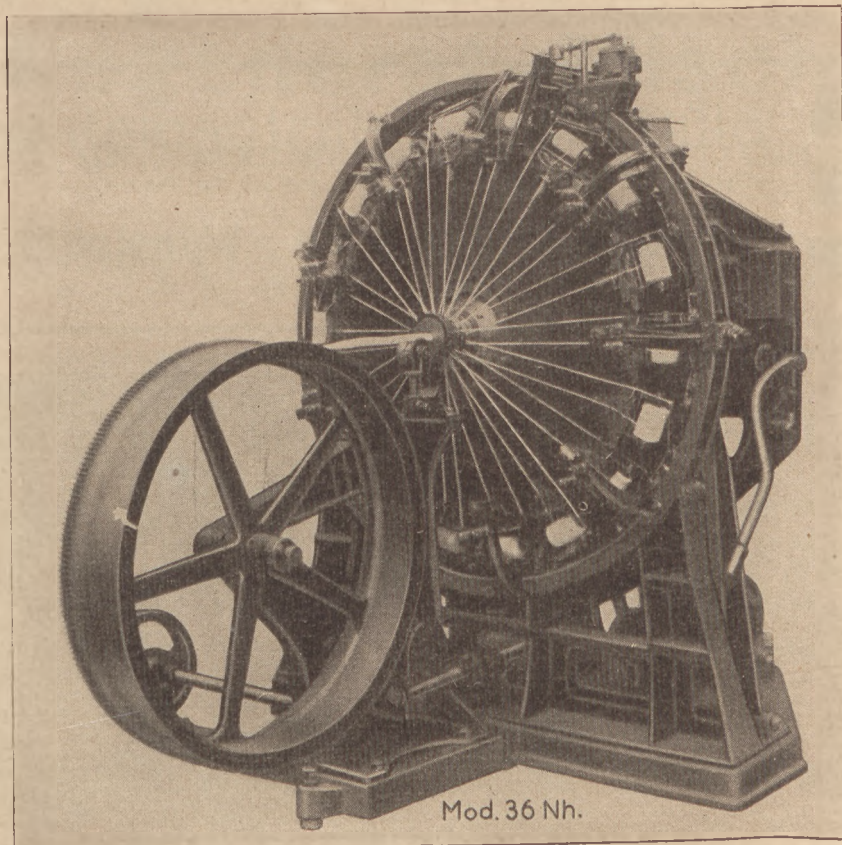
Diese neue Maschine der Firma Johne-Werk A.-G., Bautzen, dient zum Abstechen gleich- oder verschiedenbreiter Scheiben von einer zu einer Walze aufgerollten Gummi- oder Stoffbahn. Die Achse für die aufzuwickelnde Bahn wird zwischen die beiden Körnerspitzen von Reitstock und Getriebekasten gespannt und durch einen am Getriebekasten angeflanschten Motor in Umdrehung versetzt. Das Getriebe hat drei verschiedene Umdrehungsgeschwindigkeiten, von denen die beiden niedrigen



(Werkphoto)

beim Aufwickeln der Bahn auf die Achse, und die höchste beim Abschneiden der Scheiben benutzt wird. Als Schneidwerkzeug dient entweder ein auf dem Quersupport gelagertes und von einem Motor angetriebenes Kreismesser oder ein fest auf diesem aufgespanntes Abstechmesser. Der Quersupport ist auf dem Längssupport senkrecht zur Walzenachse verschiebbar und wird

Horn'sche Schnellflechtmaschinen



Mod. 36 Nh.

36-spulige Horizontalflechtmaschine für Abzugsscheibe oder Kettenabzug

für Rundgeflechte
und Quadratgeflechte

Umflechtung von starren und biegsamen
Schläuchen, Leitungsdrähten, Packungen,
vertikal und horizontal flechtend, für jedes
Flechtgut und jede Bindung

Längste Bewährung im Dauerbetrieb, größte
Verbreitung, bester Ruf

Über 8 600 Schnellflechter geliefert

Umwebmaschinen

besonders für Benzinschläuche

Kabelmaschinen

bewährter Konstruktion

Guido Horn

Erste Schnellflechtmaschinenfabrik

Berlin-Weißensee 35a

maschinell vor- und zurückbewegt, wobei das Schneidwerkzeug in die Walze eindringt und wieder zurückgeführt wird. Die Vorschubgeschwindigkeit des Schneidwerkzeuges ist durch Auswechseln von Wechselrädern veränderlich. Der Längssupport ist in Richtung der Walzenachse über die ganze Walzenlänge verschiebbar und wird entweder von Hand oder maschinell hin- und herbewegt. Beim Abschneiden gleichbreiter Scheiben wird der Längssupport und somit das Schneidwerkzeug selbsttätig nach jedem Schnitt um ein auf einer Vorschubskala einstellbares Maß in Achsrichtung weitergeschoben, so daß also Schnitt und Vorschub einander selbsttätig folgen, bis die gesamte Walze in gleichbreite Scheiben unterteilt ist.

Die Beförderungssteuerpflicht im Werkfernverkehr bei Bearbeitungen

Daß auch Unternehmer, die im Werklohn für fremde Unternehmer Bearbeitungen vornehmen, der Beförderungssteuer für über einen Umkreis von 50 km (Fernzone) hinausgehende Beförderungen mit eigenem Lastkraftwagen (Werkfernverkehr) unterliegen, hat der Reichsfinanzhof in einem Urteil vom 14. Januar 1938 (II 434/37 RStBl. S. 360) ausdrücklich entschieden. Wie in der Entscheidung ausgeführt wird, unterliegt ihr auch die Beförderung von Gütern im Werkverkehr mit Kraftfahrzeugen außerhalb eines Umkreises von 50 km. Unter Werkverkehr wird die Beförderung von Gütern für eigene Zwecke des Unternehmens verstanden. Außerdem ist grundsätzlich erforderlich, daß die beförderten Güter zum Verbrauch oder zur Verarbeitung oder zur Wiederveräußerung erworben oder von dem Unternehmen erzeugt, gefördert oder hergestellt sind. Dies trifft für die Beförderung fremder Gegenstände, die der Unternehmer mit eigenem Lastkraftwagen beim Auftraggeber abholt und ihnen nach der Bearbeitung wieder zustellt, nicht zu, da Eigentümer der Gegenstände der fremde Auftraggeber bleibt. Nach dem die Finanzbehörden bindenden Erlaß des Reichsfinanzministers vom 11. November 1936 (RStBl. S. 1103) fällt jedoch jede Güterbeförderung mit Kraftfahrzeugen in der Fernzone entweder unter den Begriff des Güterfernverkehrs oder des Werkfernverkehrs. Eine dritte Art von Güterverkehr in der Fernzone gibt es also nicht. Als Güterfernverkehr, zu der die Beförderung von Gütern für andere gehört, können die lediglich zwecks Bearbeitung fremder Gegenstände ausgeführten Beförderungen nicht angesehen werden, da es sich um Beförderungen für eigene Zwecke des Unternehmens handelt. Diese Beförderungen können aus wirtschafts- und verkehrspolitischen Gründen auch nicht steuerfrei gelassen werden, da sonst die Unternehmungen benachteiligt würden, die für gleiche oder ähnliche Beförderungen auf die Benutzung des Güterfernverkehrs angewiesen sind.

Die Beförderungssteuer beträgt im Werkfernverkehr über den Umkreis von 50 km hinaus 0,6 Rpf für jede Tonne des Rohgewichts der beförderten Güter und für jeden Kilometer der Beförderungsstrecke (Tonnenkilometer). Für die Steuerberechnung ist die gesamte Beförderungsstrecke (Eisenbahntarifentfernung, auf Antrag Straßenentfernung) einschließlich der innerhalb des Umkreises von 50 km liegenden Teilstrecke maßgebend. Für Güter bis 500 kg auf einer Fahrt in der Fernzone wird Beförderungssteuer nicht erhoben; das Gewicht der für die Nahzone bestimmten Güter ist dabei auszuschneiden.

Dr. jur. et rer. pol. K. Wuth.

Reichs-Patente

Erteilungen

Klasse

- 30d. 21. 660 151. Lohmann Komm.-Ges., Fahr a. Rhein. **Binde mit eingewebten Gummifäden, insbesondere für Kompressionsverbände.** 26. September 1936. L. 91 188.
- 30i. 2. 660 016. Aktiengesellschaft für Feinmechanik vormals Jetter & Scheerer, Tuttingen, Württbg. **Elektrisch beheizter Sterilisator.** 22. April 1933. A. 69 321.
- 30i. 8/02. 660 060. Dr. Otto Kammann, Hamburg. **Verfahren zur Sterilisation von Catgutfäden.** 25. Dezember 1931. K. 123 578.
- 39a. 8/05. 659 985. International Latex Processes, Limited, St. Peter Port, Guernsey, Kanalinseln; Vertreter: Dr. C. Wiegand und Dr. E. Wiegand, Patent-Anwälte, Berlin SW 61. **Verfahren und Form zum Herstellen von Kautschukhohlkörpern.** 19. Jan. 1936. I. 54 103. V. St. Amerika 19. Januar 1935.
- 39a. 9/03. 660 061. Joseph Eck & Söhne G. m. b. H., Düsseldorf-Heerdt. **Kalender.** 3. Juli 1935. E. 47 132.
- 39a. 11/51. 659 986. Henry Simon Limited, Cheadle Heath, England; Vertreter: Dipl.-Ing. H. Kleinschmidt, Patent-Anwalt, Berlin SW 61. **Vorrichtung zum Erneuern der Lauffläche von Kautschukreifen.** 19. Oktober 1934. S. 115 783. V. St. Amerika 30. Oktober 1933.
- 39b. 3. 660 046. Deutsche Gold- und Silber-Scheideanstalt vormals Roessler, Frankfurt a. Main. **Verfahren zur Abscheidung von Chlorkautschuk aus seinen Lösungen.** 28. September 1932. D. 64 329.
- 39b. 5. 659 987. Thomas Lewis Shepherd, London; Vertreter: Dipl.-Ing. H. Caminer, Patent-Anwalt, Berlin W 30. **Verfahren zur Herstellung von Geweben aus Kautschukfäden.** 16. März 1935. S. 120 164. Großbritannien 6. April 1934 und 8. März 1935.
- 47f. 17/03. 660 113. Marcel Urbain Caillau, Boulogne-sur-Seine, Frankreich; Vertreter: Richard Schultz, Patent-Anwalt, Berlin SW 29. **Schlauchbinder.** 19. Februar 1935. C. 50 217. Großbritannien 17. Januar 1935.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

- 8d. 1 433 991. Edmund Bohn, Hamburg 20. **Aus Gummi geformte Klammer.** 16. Februar 1938. B. 45 068.
- 34k. 1 433 699. Ernst Drechsel, Stützingrün i. Erzgeb. **Schwammgummi-Badebürste.** 11. März 1938. D. 19 965.
- 47d. 1 433 923. Hugo Wendriner, Berlin NO 55. **Geflochtener Treibriemen aus Glaswolle und Darm.** 29. November 1937. W. 24 622.
- 47f. 1 433 576. Kupfer-Asbest-Co., Gustav Bach, Heilbronn a. Neckar. **Dichtungsring ohne Metallmantel.** 20. März 1937. K. 38 147.
- 47f. 1 433 577. Drägerwerk Heinr. und Bernh. Dräger, Lübeck. **Schelle zum Verbinden von Rohren, Schläuchen, Gummiteilen oder ähnlichen Gegenständen.** 25. März 1937. D. 17 829.
- 54h. 1 433 474. Continental Gummi-Werke Akt.-Ges., Hannover. **Glaschild für Werbezwecke.** 17. Februar 1938. C. 6590.
- 63e. 1 433 406. Karl Bellstedt, Mühlhausen i. Thür. **Spatengreifer auf Luftreifen.** 24. Februar 1938. B. 45 177.
- 63k. 1 433 414. Continental Gummi-Werke A.-G., Hannover. **Stoßdämpfer für die Antriebskettenräder von Motorrädern.** 8. März 1938. C. 6622.
- 64a. 1 433 864. Wilhelm Lerp, Jena. **Hartgummistöpsel mit fest in einem Stück verbundener Saug- und Druckgummikappe.** 16. Februar 1938. L. 22 816.
- 81c. 1 433 788. Firma Günter Rauh, Stuttgart. **Packung für Präservative.** 19. Februar 1938. R. 25 490.

KREIDE

blütenweiß - feinstgemahlen

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

Schmidt, Retsch & Co., Wunsiedel 1
(Bayer. Ostmark)

Stanzmesser



für die
Gummiindustrie

FAGUS-WERK
KARL BENSCHIEDT
ALFELD/LEINE

A. EBER & SOHN
HAMBURG 1
GEGR. 1908

IMPORT

ROH-GUMMI
LATEX-CONCENTRATE
GUTTA UND BALATA

EXPORT

AFRIKA
INDIEN
FERNER OSTEN

**Dichtungs-
Kitt**
die sich bewährt haben

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

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

Geschäfts- und Personal-Mitteilungen

Berlin. Hageda A.-G. Nach den Beschlüssen der zum 14. April einberufenen ordentlichen Hauptversammlung gelangt für 1937 eine Dividende von wiederum 6 Proz. zur Auszahlung (Abschluß für 1937 ist in Nr. 14, Seite 369 veröffentlicht). Die Versammlung stimmte der Neufassung der Satzung zu, die durch das Aktiengesetz vom 30. Januar 1937 erforderlich wurde. Der § 2 der Satzung erhält folgende Fassung: „Gegenstand des Unternehmens ist der Einkauf, die Herstellung, die Bearbeitung und der Vertrieb von Drogen, Chemikalien, chemischen und pharmazeutischen Präparaten, medizinischen Verbandstoffen, Spezialitäten und sonstigen Apothekenbedarfsartikeln, sowie der Betrieb von Geschäften, die unmittelbar oder mittelbar hiermit zusammenhängen.“ Der gesamte bisherige Aufsichtsrat wurde wiedergewählt. Ueber das laufende Geschäftsjahr wurde unter anderem mitgeteilt, daß sich die Umsätze etwa auf Vorjahrshöhe bewegen. Die Verwaltung hofft daher wieder auf ein befriedigendes Ergebnis.

Berlin. Kabelfabrik Landsberg a. W. Mechanische Draht- und Hanfseilerei G. Schröder, Köpenicker Str. 190. Die Einzelprokura des Wilhelm Klingbeil ist erloschen. Die gleiche Eintragung ist für die Hauptniederlassung unter der Firma Kabelfabrik Landsberg a. W. Mechanische Draht- und Hanfseilerei G. Schroeder beim Amtsgericht Landsberg a. W. erfolgt und in Nr. 76 von 1938 des Deutschen Reichsanzeigers bekanntgemacht.

Berlin. Sporthaus Kohlmei & Co., Handel mit Sportartikeln und Vertretungen, NW 7, Karlstraße 20. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Margarete Kohlmei, geb. Wolf, ist nunmehr Alleininhaberin.

Berlin. Stock & Urban, Herstellung und Vertrieb elektromedizinischer und technischer Apparate, NW 87, Alt-Moabit 73. Der Zivilingenieur Constantin Stock ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Zivilingenieur Erich Stock, Berlin, in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur beide Gesellschafter gemeinschaftlich oder jeder von ihnen in Gemeinschaft mit einem Prokuristen ermächtigt. Gesamtprokuristin in Gemeinschaft mit einem der persönlich haftenden Gesellschafter: Clara Urban, geb. Barthel, Berlin.

Berlin-Neukölln. In der Bilanzsitzung des Aufsichtsrates der Norddeutsche Kabelwerke A.-G. wurde beschlossen, der für den 17. Mai 1938 einberufenen Hauptversammlung die Verteilung einer Dividende von wiederum 8 Proz. für 1937 vorzuschlagen. Der Auftragsbestand und der Eingang von Aufträgen sind auch in den ersten Monaten des neuen Geschäftsjahres zufriedenstellend.

Berlin-Weißensee. Eine außerordentliche Hauptversammlung der C. Müller, Gummiwarenfabrik A.-G. hatte sich lediglich mit den Aufsichtsratswahlen zu befassen. Dem Aufsichtsrat wurden zugewählt: Rechtsanwalt Dr. Günter Rosener, Berlin, und Graf zu Solmsen-Laubach. Der zum 6. Mai einberufenen Hauptversammlung wird aus einem Reingewinn von 85 652 (62 393) RM eine Dividende von 6 (4) Proz. in Vorschlag gebracht.

Dresden. Technische Industrie-Erzeugnisse Hugo Seydel, Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Artikel,

Industriegelände. Der Kaufmann und Chemiker Dr. phil. Victor Ruffert in Dresden hat das Handelsgeschäft gepachtet und ist jetzt Inhaber.

Eupen. Kabel- und Gummiwerke A.-G. Das Werk war in allen Abteilungen im Jahre 1937 gut beschäftigt, so daß der Umsatz sowohl wert- wie mengenmäßig erhöht werden konnte. Entsprechend gesteigertem Umsatz habe sich auch der Wert der Lagerbestände an Rohmaterialien, Halb- und Fertigerzeugnissen erhöht. Die in der außerordentlichen Hauptversammlung im Mai 1937 beschlossene Kapitalerhöhung von 27 auf 36 Mill. frs. sei durchgeführt worden. Der Fabrikationsgewinn ist von 8,73 auf 11,20 Mill. Fr. gestiegen. Kapitalerträge und sonstige Einnahmen erbrachten 4,34 (4,23) Mill. Fr. Auf der anderen Seite erforderten Abschreibungen usw. 4,13 (3,71) Mill. Fr. Einschließlich 1,54 (2,25) Mill. Fr. Vortrag bleibt ein Reingewinn von 12,96 (11,50) Mill. Fr., aus dem auf 36 (27) Mill. Fr. Aktienkapital 131,92 Fr. je Aktie (158,31) Fr. ausgeschüttet, der gesetzlichen Rücklage 571 037 Fr., der Sonderrücklage 1 Mill. Fr. (i. V. Werkerhaltungsbestand 1 Mill. Fr.) zugeführt und 1,42 (1,54) Mill. Fr. vorgetragen werden sollen. Die künftigen Geschäftsaussichten seien nicht zu beurteilen, solange der Druck der internationalen Politik auf die gesamte Wirtschaft anhalte. Im ersten Quartal des laufenden Jahres war das Unternehmen noch mit aus dem abgelaufenen Geschäftsjahr vorliegenden Aufträgen reichlich beschäftigt, doch ließ der Eingang an neuen Aufträgen nach.

Hamburg. Die Ruberoidwerke A.-G. berichtet für 1937 über ein wieder befriedigendes Jahresergebnis. Das Kennzeichen der Bilanz ist eine sehr starke Verflüssigung, die darin zum Ausdruck kommt, daß die gesamten Verbindlichkeiten vom Umlaufvermögen annähernd dreimal überdeckt werden.

Hamburg. Conrad Scholtz A.-G. Die ordentliche Hauptversammlung genehmigte die Abrechnung für das Geschäftsjahr 1937, die einschließlich des Gewinnvortrages mit einem Gewinn von 304 166 (242 044) RM abschließt. Hieraus wird eine von 4½ auf 6 Proz. erhöhte Dividende auf das Aktienkapital von 1,5 Mill. RM ausgeschüttet. Der Gesamtumsatz des Geschäftsjahres konnte wertmäßig um annähernd 25 Proz. gesteigert werden. Auch das Jahr 1937 ist gekennzeichnet durch eine starke Nachfrage nach den vor der Gesellschaft hergestellten Fördergurten und Treibriemen. Der Auftragseingang zeigt trotz der langen Lieferfristen und vielfachen Ablehnungen von Aufträgen eine Zunahme von 50 Proz. gegenüber dem Vorjahr. Damit ist das Fabrikationsprogramm der Hauptartikel bis Anfang 1940 voll ausgenutzt.

Hamburg. Max Storch G. m. b. H., technisches Geschäft für Maschinen- und Schiffsbedarf, Treibriemenfabr., Maschinenöle, Lederöl, technische Gummiwaren, Rödingsmarkt 36-37. Mit Gesellschafterbeschuß vom 6. April 1938 hat sich die Gesellschaft durch Uebertragung ihres Vermögens auf den Hauptgesellschafter Wilhelm Maximilian Storch, Hamburg, der das Geschäft unter seiner bereits eingetragenen Firma Max Storch, Hamburg, fortführt, umgewandelt.

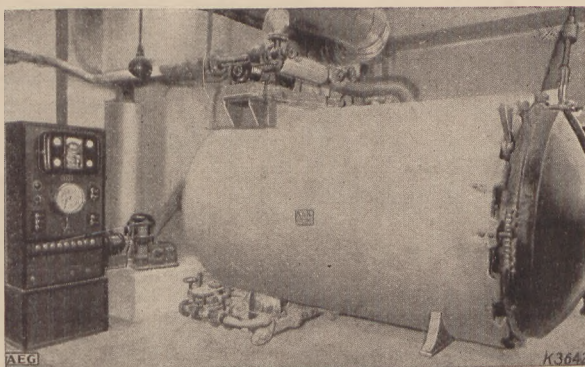
Hanau. Hanauer Gummischuhfabrik, A.-G., Ruhrstraße 2. Den Kaufleuten Emil Lohfink in Steinheim a. Main, und Willy Ostermüller in Frankfurt a. Main, ist Prokura erteilt dergestalt, daß jeder von ihnen berechtigt ist, in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied oder einem Prokuristen die Gesellschaft zu vertreten.

Regenerate gestrainert, in allen, auch spritzfähigen Qualitäten und Farben
Regenerat - Mischungen auch unter Zusatz von bewährten Kunststoffen
 für die Kabelfabrikation u. sonst. Gummlartikel — Lohnregeneration —



GUMMIWERK ODENWALD WILLY KAUS FRANKFURT/M.

G-S-T Programm-Regler



für **Vulkanisierkessel / Schränke Pressen u. dergl.**

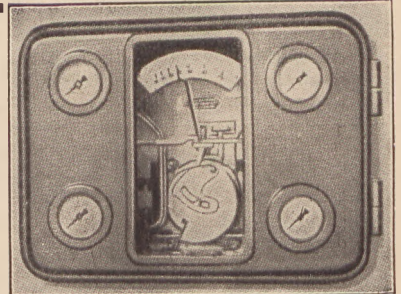
steuern selbsttätig

Anslege-, Stand-, Entspannungszeit und Temperatur, öffnen und schließen Kühlwasserventile oder dergleichen unter gleichzeitiger Betätigung beliebiger Signalvorrichtungen,

befreien von unvollkommener Handbedienung und

gewährleisten Gleichmäßigkeit der Qualität!

Deutsche Präzisionsarbeit D.R.P. und Auslandspatente



GESELLSCHAFT FÜR SELBSTTÄTIGE TEMPERATURREGELUNG · SCHELLHASE & Co · BERLIN-WILMD.1

Hannover. Hackethal-Draht- und Kabel-Werke A.-G. Die ordentliche Hauptversammlung der Gesellschaft setzte die Dividende auf wieder 6½ Proz. fest. Der Aufsichtsrat wurde in der bisherigen Zusammensetzung wiedergewählt bis auf Kommerzienrat Josef Berliner, Hannover, der gebeten hatte, im Hinblick auf sein hohes Alter von einer Wiederwahl Abstand zu nehmen. Vertreten war ein Aktienkapital von 5,81 Mill. RM.

Hildesheim. Wetzell Gummiwerke A.-G. Hildesheim. Der bisherige Direktor Ludwig C. Henkel ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Leipzig. Fritz Schulz jun. A.-G. Im Vergleich mit 1936 hat sich 1937 der Inlandsumsatz wertmäßig um etwa 11,5 Proz., der Auslandsumsatz um etwa 18,5 Proz. erhöht. Mengenmäßig war die Steigerung des Absatzes noch größer. Schwierigkeiten bestehen nach wie vor in der Beschaffung einiger Rohmaterialien, auch mußten für verschiedene Rohstoffe erhöhte Preise angelegt werden. Nach (alles in Mill. RM) 0,111 (0,139) Abschreibungen steht einschließlich Vortrag ein Reingewinn von 0,111 (0,021) zur Verfügung, wovon 2½ (0) Proz. Dividende auf 3,6 Stammaktien und wieder 8 Proz. auf 0,06 Vorzugsaktien verteilt wurden. Im neuen Geschäftsjahr ist im Vergleich mit derselben Vorjahrszeit ein leichter Umsatzrückgang eingetreten. Man hofft, daß die Aufwärtsentwicklung im Auslandsabsatz anhält. Die gegenwärtigen Auseinandersetzungen in Ostasien haben jedoch eine gewisse Störung gebracht. (Ordentliche Hauptversammlung am 6. Mai.)

gr. Ludwigsburg, Württbg. Sanitara A.-G., Fabrik chirurgischer Instrumente, Wernerstraße 47. Das Geschäftsjahr 1937 schließt mit einem Reingewinn von 29 901,85 RM, aus dem eine Dividende von 6 Proz. auf Vorzugs- und Stammaktien verteilt wird.

Wien. In der am 21. April abgehaltenen 49. ordentlichen Generalversammlung der „Semperit“ Oesterr.-Amerikanische Gummiwerke A.-G. wurden sämtliche Anträge der Verwaltung über den Rechnungsbeschluß pro 1937 einstimmig genehmigt. Der erzielte Reingewinn inklusive des Gewinnvortrages vom Vorjahre per zusammen 1 650 743,10 S wird wie folgt verwendet: Dotierung des ordentlichen Reservefonds 50 000 S, Tantiemen 15 000 S, Dotierung des neu gegründeten Wohlfahrtsfonds für Arbeiter und Angestellte mit 100 000 S und Verteilung einer Dividende von 5 Proz., das sind 5 S (3,33 RM) pro Aktie an die Aktionäre. Der Rest von 685 743,10 S wurde auf neue Rechnung vorgetragen.

gr. Wiener-Neustadt. Wiener-Neustädter Gummiwarenfabrik G. m. b. H. Betriebsgegenstand: Bisher fabrikmäßige Erzeugung von Gummiwaren und Handel mit denselben, Erwerb und Pachtung von Hilfsbetrieben, Erwerb und Beteiligung an anderen gleichartigen Betrieben. Nunmehr Gegenstand des Unternehmens: die fabrikmäßige Erzeugung von Gummiwaren und der Handel mit diesen sowie Gummiwaren anderer Erzeugung, die Uebernahme der Generalvertretung und des Vertriebes der Erzeugnisse unter der Marke „Olla“ von der Firma „Olla Spezialitäten“ Jaques Balog für das Deutsche Reich einschließlich Deutschösterreich usw. Der Geschäftsführer Dr. Gustav Balog gelöst. Als Geschäftsführer eingetragen: Maximilian Adamak, Wien III, Steingasse 31, Ludwig Felkel, Wien III, Löwengasse 16. Dieselben werden die Firma zeichnen, indem sie den Firmawortlaut kollektiv unterschreiben.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Berlin. Eifler & Co., Versandgeschäft für hygienische Gummiwaren, Berlin-Schöneberg, Nollendorferstraße 20. Inhaber Fräulein Frida Anna Agnes Eifler, Berlin-Schöneberg. Die Inhaberin setzt den Betrieb der nicht eingetragenen früheren offenen Handelsgesellschaft fort, den sie durch rechtskräftiges Urteil gegen den früheren Mitgesellschafter gemäß § 142 HGB. übernommen hat.

Berlin. Linoleum-Richter Richard Richter, SO 36, Reichenberger Straße 35. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Januar 1938. Gesellschafter sind: Erwin Richter, Kaufmann, Berlin; verehelichte Edith Sander, geb. Richter, Berlin, und Kaufmann Werner Richter, Berlin.

Berlin. Georg Huber, Isolierungen für Wärme- und Kälteschutz, S 42, Prinzenstraße 86. Inhaber: Kaufmann Georg Huber, Berlin.

Berlin. „Gieral“ G. m. b. H., Berlin W 30, Rosenheimer Straße 11, wohin der Sitz von Chemnitz verlegt ist. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb von Regenschutzkleidung der Marke „Gieral“ unter Benutzung des Gebrauchsmusters Nr. 1 283 193 des Reichspatentamts und der dazu gehörigen Gebrauchsmuster- und Markenrechte sowie ähnlicher Waren und die Uebernahme von Vertretungen ähnlicher Waren sowie der Handel mit diesen. Stammkapital: 30 000 RM. Geschäftsführer: Fräulein Luise Giehler, Berlin; Kaufmann Gustav Friedrich Giehler, Berlin.

Renchen. Deutsche Sportartikelfabrik Emil Sibold. Inhaber Kaufmann Emil Sibold in Renchen.

Bezugsquellen-Anfragen

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

(Porto für die Weitergabe ist beizulügen)

a) Unbekannte Bezugsquellen:

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 Feuerslöschschläuche mit elektrischem Antrieb?

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“?

Nr. 27. Wer stellt Trinkrohre aus Cellophan oder Viskose her?

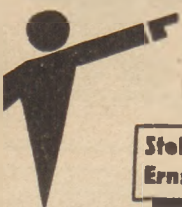
Gasschutz-Anzüge

nach Vorschrift des RLM., Vertrieb unter Kenn-Nr. RL 1-39/37 genehmigt, stellt außerordentlich preiswert her

KARL GRUBE · HANNOVER-LINDEN 2

Fordern Sie Liste auch über andere Luftschutz- und Gasschutzgeräte an · Spezialfabrik für Luftschutz-, Gasschutz- und Feuerschutzgeräte

Calciumcarbonat



(Kalkspat)
feinstgesiebt

Stenwerke vorm.
Ernst Gerh. Riggert

Verwaltungsgesellschaft m. b. H.
Düsseldorf · Schadowstraße 30

Ledertreibriemen

naßgestreckte, tadellose Qualität liefert in Rollen

Heinrich Jotzen, Wuppertal - Unterbarmen
Treibriemenfabrik

Gründungsjahr 1874

UNIMAX
GUMMI-MÜHLEN
D. R. P. u. A. P.

sind weltbekannt —
überall im Dauerbetrieb bestens
bewährt —
anerkannte Vorteile —
hohe gleichmäßige Feinheit des
Mahlgutes —
zuverlässig wirksame **Wasserkühlung** beider Mahlscheiben —

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

Exzelsior-Sichter, Mischmaschinen,



A. JASSE G.M.B.H.
BERLIN NW 21, LÜBECKER STRASSE 2

Halbkugelförmige Gummi-Wasserhahnkegel



mit
Messing-
Fassung
an Stelle
der bisher
verwendeten
Lederdichtungen

Glänzend bewährt!

Gustav Jesinghaus, Solingen 1
Gegr. 1883 — Fernsprecher: 20711/12

Glasformen

für die Gummi-
warenfabrikation
nur vom Spezialisten.
Emil Becher, vorm. Vinc. Meyer
Glaswarenfabr., Gräfenroda/Thür.



CELLULOID UND PLASTISCHE MASSEN

KURZBERICHT ÜBER KUNSTSTOFFE

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

Nr. 9

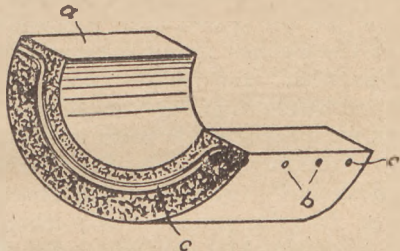
Berlin, 29. April 1938

38. Jahrgang

Rundschau

Gleitlager aus Kunststoffen. (Deutsche Bergwerks-Zeitung vom 24. März 1938.) Die verschiedenen Vorschläge zum Ausbessern von Kunststofflagern, wie die mit Verwendung von Metallstaub, Graphit, Metalleinlagen oder dergleichen, führen bei Einzelanwendung nicht immer zu dem gewünschten Erfolg. Bei hochbeanspruchten Kunststofflagern muß mit Rücksicht auf die wärmeisolierenden Eigenschaften des Kunststoffs besonderer Wert auf ausreichendes und sicheres Kühlen gelegt werden, wobei das Einpressen von Metallteilen allein nicht genügt, um die Wärme aus den sehr gefährdeten, dem Lagerzapfen benachbarten Schichten nach außen bzw. zum Lagerstuhl abzuleiten.

Eine Neuerung DRP. 656 874 schlägt daher vor, bei einem aus einer Mischung von Kunststoffen, Kunstharzen oder dergl. mit Graphit- oder Metallpulver hergestellten und mit Einlagen aus Metall oder sonstigen gut wärmeleitenden Stoffen in Gestalt von Drähten, Stäben oder dergleichen versehenen Lagerkörper von



außen zugängliche Hohlkörper oder Hohlräume zwecks Zu- bzw. Ableitens eines Kühl- oder Schmiermittels einzupressen. Durch gleichzeitiges Anwenden bei Metall- und Kunststofflagern an sich bekannter Maßnahmen kommen die Vorteile der Einzelmaßnahmen in gesteigertem Maße zur Geltung und führen zu einem für stärkste Beanspruchungen geeigneten, sehr widerstandsfähigen Lagerkörper mit besonders guten Gleiteigenschaften. Hierbei wird die Festigkeit durch die Einlagen aus Metalldraht oder -stäben, die gleichzeitig auch noch die Kühlung begünstigen, gegenüber den bekannten Lagern weitgehend erhöht. Das neue Lager soll sich daher auch für ungewöhnlich hohe Betriebstemperaturen eignen, weil die eingepreßten Kühlrohre in Verbindung mit den Metallteilen eine besonders schnelle und intensive Wärmeableitung gestatten, zumal die Metallteilchen,

wie insbesondere der Metallstaub, bis unmittelbar an die Gleitflächen vordringen. Die Abbildung zeigt eine Lagerschale a mit parallel zur Stirnfläche eingepreßten Hohlkörpern b, durch die ein Schmiermittel von außen dem Zapfen zugeleitet wird, und Hohlkörpern c, die dem Zuleiten eines Kühlmittels dienen. Nach der beschriebenen Herstellungsweise können außer Lagern oder Lagerzapfen auch beliebig gekrümmte und ebene Flächen aller Art, wie z. B. Schlittenführungen oder dergleichen, angefertigt werden.

Ein neues glasklares Kunstharz (Plastics Nr. 4/1937.) Das neue Kunstharz ist ein völlig synthetisches, keine Cellulose enthaltendes Akrylharz, das beim Erhitzen auf 100° C zu den verschiedensten Erzeugnissen geformt werden kann und den Namen „Perspex“ trägt. Es kann nicht als Ersatz für gewöhnliches Glas angesehen werden, weist aber vor diesem in gewissen Fällen Vorteile auf. Es ist verhältnismäßig teuer und bei gewöhnlicher Temperatur nicht so zäh wie Celluloid, außerdem auch leichter zu zerkratzen als Glas, andererseits aber gegen Kratzer, die überdies unschwer entfernt werden können, widerstandsfähiger als anderes organisches Glas. Am bemerkenswertesten ist seine erstaunliche Durchsichtigkeit, die größer ist als die von optischem Glas. Sein spezifisches Gewicht beträgt dabei nur 1,19. Es schwindet nicht und verzieht sich nicht beim Altern und wird selbst bei ganz niedrigen Temperaturen nicht spröde. Seine Zugfestigkeit beträgt 500 bis 610 kg/cm² (bei 20° C), seine Druckfestigkeit 2300 kg/cm² (bei -40° C). Die Feuchtigkeitsabsorption beträgt in sieben Tagen nur etwa 0,4 Proz. Das Material hat seine ausgedehnteste Verwendung in der Flugzeugindustrie gefunden. Es fällt hier schon die Gewichtsersparnis im Vergleich zu gewöhnlichen Fenstern ins Gewicht. Dazu kommt, daß im Falle von Kampfflugzeugen die Verkleidungen durch die niedrigen Temperaturen in größeren Höhen und durch jähe Temperaturänderungen bei Sturzflügen nicht allzusehr in Mitleidenschaft gezogen werden dürfen. Etwa 60 neue Flugzeugtypen für den Heeres- wie für den Zivildienst verwenden irgendwie für Kabinenfenster, Führersitze, Maschinengewehrtürme usw. Perspex. Für den Stromlinienaussichtswagen des Coronation-Expres wurde gleichfalls — zum erstenmal bei Eisenbahnen — Perspex benutzt. Bei dessen hochgradiger Durchlässigkeit für ultraviolettes Licht genießen die Reisenden gleichzeitig die Wohltat dieser Strahlen. Perspexplatten können mit Band-, Kreis- und gewöhn-

CELLULOID PERLOID

(Wortschutz eingetragen)

CELLON

(Wortschutz eingetragen)

ASTRALON

D. R. P. (Wortschutz eingetragen)

Lieferbar in Tafeln, Röhren, Stäben und endlosen Fäden

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

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

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

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

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

lichen Handsägen geschnitten wie auch gebohrt, gedreht und gefräst werden. Wie Celluloseacetat läßt es sich durch Vorwärmen auf 100 bis 120° C in hohle Formen pressen. Es läßt sich ferner so leicht wie Elfenbein schnitzen. Dem Aufsatz sind zahlreiche Abbildungen beigelegt. U. a. sind auf einer Bildtafel einige prächtige Plaketten und Uhrengehäuse aus Perspex wiedergegeben.

Polymere Kunststoffklebstoffe. (Gelatine-Leim-Klebstoffe Nr. 2/1938.) Von besonderem Interesse für die Herstellung von Klebstoffen und Kitten sind die Polymerisate aus gasförmigen oder flüssigen ungesättigten organischen Verbindungen, von denen wieder die Polyvinylverbindungen und Polyakrylate von höchster Bedeutung sind. In den letzten Jahren ist eine ganze Reihe Kunststoffe dieser Art herausgebracht worden, die sich in bezug auf chemische Zusammensetzung, Art und Natur aber doch recht weitgehend unterscheiden.

Als Vinylverbindungen bezeichnet man in der Technik die Abkömmlinge des Aethylens, von denen die Halogenide und die Ester auch im Gegensatz zum Vinylalkohol auch in monomerer Form beständig sind. Von den hier in Betracht kommenden Verbindungen sind für die Technik vor allem Polymerisationsprodukte des Vinylacetats und des Vinylchlorids von Bedeutung. Die chemischen und mechanischen Eigenschaften solcher Produkte sind naturgemäß von der Führung der Polymerisation und vom Polymerisationsgrade abhängig. Monomeres Vinylacetat kann aus Kohle über Karbid in nahezu 100proz. Reinheit gewonnen werden. Polyvinylester sind eine deutsche Erfindung und bereits vor etwa 25 Jahren in Deutschland hergestellt (Mowilith). Während hier die Polyvinylharze grundsätzlich aus Essigsäure bzw. chlorierten Essigsäurevinylestern gebildet werden, stellt ein anderes deutsches Unternehmen verschiedene Modifikationen chlorfreier Polyvinylharze nach anderen Verfahren her (Vinnapas).

Neben diesen Vinylverbindungen sind als Grundstoffe für Anstrichmittel polymerisierte Ester der Akrylsäure wichtig. Die Polyakrylsäureester leiten sich von der Akrylsäure ab, die das einfachste Glied der Oelsäurereihe ist. Sie ist eine ungesättigte polymerisierbare Säure. Als Ester der Akrylsäure kommen für die Technik hauptsächlich der Methyl- und Aethylester in Betracht (Plexigum). Auf Grund ihres ungesättigten Charakters treten, in geeigneter Weise behandelt, mehrere Moleküle zusammen und bilden die für manches Anwendungsgebiet recht interessanten Polyakrylsäureester, deren einzelne Eigenschaften natürlich ebenfalls sehr beeinflußt werden können.

Wie die meisten chemischen Produkte, so werden auch die Vinyl-derivate und die Derivate der Akrylsäure unter verschie-

denen geschützten Namen in den Handel gebracht. Es gibt noch eine ganze Reihe weiterer Polyvinyl- und Polyakrylsäurederivate, deren Anwendung für Klebe- und Kittzwecke wohl möglich ist, praktisch aber höchstens für Spezialzwecke in Betracht kommt.

Von diesen einzelnen Kunststoffen gibt es aber wieder die mannigfachsten Sorten, die sich in vielerlei Eigenschaften, wie Löslichkeit, Viskosität, Härte, Temperaturbeständigkeit, Verträglichkeit mit Harzen, Ölen und dergleichen Wasseraufnahmefähigkeit und dergleichen mehr oder weniger unterscheiden. In der Vielseitigkeit solcher Kunststoffe liegt es aber begründet, daß man nicht einfach eine Sorte nehmen und für alle beliebigen Klebezwecke am vorteilhaftesten gebrauchen kann. Die Hersteller gehen ja meist mit vielen Ratschlägen und Beispielen zur Hand. Man darf aber nicht vergessen, daß es sich hier um verhältnismäßig junge Stoffe handelt, über deren Eigenschaften, Verhalten und Anwendungsmöglichkeiten im weiteren Sinne auch diese Kreise erst lernen müssen.

In vielen Fällen sind diese Kunststoffe, gelöst in flüchtigen Medien oder als wässrige Dispersion, für Klebezwecke so verwendbar, wie sie geliefert werden. Der Hersteller von Klebstoffen interessiert sich jedoch mehr für diese Kunststoffe als „Rohstoffe“.

Zur Feststellung, ob eine Lösung Polyvinylverbindungen oder Polyakrylate enthält, setzt man ihr etwas Borax zu, welcher Lösungen von Polyvinyl-derivaten verdickt oder gelatiniert bzw. die Polyvinylverbindung ausfällt. Bei Polyakrylaten bleibt diese Erscheinung aus.

Neue Fäden und Folien aus Propionylcellulose. Es ist in den letzten Jahren eine ganze Reihe neuer organischer „Kunststoffe“ entwickelt worden, die auf Grund ihrer Art und Natur, teilweise auch infolge ihrer chemischen Gruppenverwandtschaft zu früher und heute gebrauchten Kunstseide- und Zellwolleausgangsmaterialien, entsprechende Eignung zur Herstellung künstlicher Fasern und Folien versprechen. Als recht interessantes Versuchsmaterial erschien Propionylcellulose. Zur Verfügung stand ein deutsches acetonlösliches Produkt, dessen Acetonlöslichkeit jedoch begrenzt war. Es gelang nicht, aus solchen Propionylcellulose-Acetonlösungen weder klare zusammenhängende Filme noch einigermaßen befriedigende endlose Fäden zu erhalten. Als „Folie“ verblieb aus diesen Lösungen nur eine unzusammenhängende, gerissene weiße Masse, wie auch die Fäden beim Trockenspinverfahren häufig rissen und bereits von vornherein derart mürbe erschienen, daß eine Festigkeitsprüfung ohne Wert war.

Diese Verhältnisse änderten sich aber grundsätzlich mit der Wahl anderer Lösungsmittel. Insbesondere erwiesen sich Ge-

L. LORENZ Chemische Fabrik INGELHEIM a. Rh.

VULKO-KITT zum Kleben von Planen, Zelten und anderen Geweben, für Gummi, Leder, Filz etc.

Kautschuk-Klebstoffe für alle Zwecke • Celluloid-Klebstoffe für jeden Bedarf und zur Herstellung von Ausballmassen, Holzkitt etc. • Celluloid-Kappensteife zum Versteifen von Leder, Fellen etc. • Spezial-Kitt zum Kleben von Filz, Geweben etc. auf Holz, Blech, Glas etc.

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

liefern

Heymer, Pitz Söhne, Gummireifenfabrik, Meuselwitz/Thür.

**Feuerwehr-
Schläuche**
aus Hanf und Flachs

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

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

WELTOL
bestes
LEDERÖL
Vertreter gesucht
Weltol-Fabrik • Altona/Elbe Eulenstr. 3

**Halbbarkeit, Zugkraft
und Geschmeidigkeit der
TREIBRIEMEN**

MARKE HASSIA-Leder-Treibriemen
sind für alle Triebe in jeder gewünschten Lederart, Dimension und Ausführung lieferbar. Durch Verwendung nur besten Leders sind „Hassia“-Treibriemen ein Begriff für hervorragende Qualität und Haltbarkeit.
Verlangen Sie bitte unsere Preisliste und Fragebogen
Hassische Leder-Treibriemenfabrik G.m., Wetzlar

Meßapparate
für die Gummi-Industrie



Spezial-Werkzeuge
für die Gummi-Industrie
Verlangen Sie Prospekte
Alb. Rauser, Berlin-Südende

**GUMMI-
FORMARTIKEL**
spez. Massenfabrication, lief. preiswert
Liewehr & Co., Berlin-Britz,
Gummiwarenfabrik, Chausseestraße 68

mische von aliphatischen, höher- und niedersiedenden Acetaten, Lösungsmittelkompositionen, wie E 13 oder E 33, auch in Verbindung mit aromatischen Kohlenwasserstoffen, als recht vorteilhaft. Aus solchen Lösungen der Propionylcellulose gelang es, gute Filme und Fäden mit recht ansehnlichen Werten ohne besondere Schwierigkeiten herzustellen. Die Propionylcellulose ist von beachtlicher Weichheit — sowohl als Film wie auch als Faden —, und zwar, wie besonders betont sei, bereits ohne Zusatz irgendwelcher Weichmacher. Diese können wohl die Propionylcellulose noch weicher machen, sie setzen aber — nach den Versuchsbeobachtungen — stets die Festigkeitseigenschaften herab. Die Reißfestigkeit von Propionylcelluloseerzeugnissen erreicht nicht die guten Durchschnittswerte, wie man sie von entsprechenden Acetylcelluloseerzeugnissen her kennt. Demgegenüber aber sind Konstanten, wie Falzzahl, Biegefestigkeit, Elastizitätsmodul und Berstfestigkeit bei der Propionylcellulose überlegen. Sie zeichnet sich ferner durch eine wirkliche Schwerbrennbarkeit aus. Man bezeichnet ja bereits Acetylcellulose als „schwerbrennbar“. Die Propionylcellulose erweist sich aber in dieser Eigenschaft stark überlegen. Ferner kommt ihr ein ganz ausgezeichnetes elektrisches Isolationsvermögen zu. Gerade die guten Weichheits- und Elastizitätseigenschaften in Verbindung mit der Schwerbrennbarkeit und dem elektrischen Isolationsvermögen sowie die noch hervorzuhebende Wasserunempfindlichkeit lassen die Propionylcellulose für manche Zwecke in Form von Fäden oder Folien praktisch interessant erscheinen, wobei allerdings zur Zeit der noch recht hohe Preis für diesen Werkstoff hemmend im Wege steht. Die Naßfestigkeit von Filmen und Fäden aus Propionylcellulose wurde stets nahe den Werten der Trockenfestigkeit gemessen.

Durch Versuche ist festgestellt, daß sich Propionylcellulose auch in stark saurer Lösung auf nassem Wege zu wertvollen Fäden verspinnen läßt. Solche Fäden zeichnen sich bei einschlägigen Fällbedingungen durch bemerkenswert hohe Festigkeits- und Dehnungseigenschaften aus. Soweit aus den grundsätzlichen Versuchen geschlossen werden kann, ist die Einhaltung niedriger Temperaturen für eine solche Faserherstellung besonders vorteilhaft.

Kombinationen von Lösungen der Propionylcellulose mit Lösungen des heute zur Faser- und Folienherstellung viel gebrauchten Celluloseacetates erwiesen sich als nicht möglich, weil die Verträglichkeit mit Acetylcellulose bei nur wenigen Prozenten liegt. Versuche, durch Veränderung der Art und Menge der Lösungsmittelanteile bessere Erfolge zu erzielen, waren ergebnislos, wobei natürlich durchaus unterstellt werden kann, ob durch andersartige Kombinationen, vielleicht auch durch andere Acetylcellulosequalitäten und dergleichen, nicht doch eine befriedigende Verträglichkeit und Mischbarkeit zu erzielen ist.

Vereinheitlichung und Gütesicherheit für Hartpapier und Hartgewebe — Neue VDE-Leitsätze

Der Verband Deutscher Elektrotechniker (VDE.) hat mit dem 1. März 1938 neue „Leitsätze für Hartpapier und Hartgewebe“ (VDE. 0318) herausgegeben, die eine Zusammenfassung der bisherigen Leitsätze für Platten, Rohre und Formstücke aus Hartpapier (VDE. 0324, 0325 und 0326) darstellen. Außerdem enthalten die neuen Leitsätze erstmalig Bestimmungen für Hartgewebe.

Hersteller und Verbraucher finden in den neuen Leitsätzen alle notwendigen Angaben über die Anforderungen, denen Hartpapier und Hartgewebe genügen muß. Bestimmungen für die Prüfungen werden vorgeschrieben, die sich auf Probekörper (nicht auf Fertigteile) beziehen und sich erstrecken auf Biegefestigkeit, Schlagbiegefestigkeit, Oberflächenwiderstand, Widerstand im Innern, Durchschlagfestigkeit, dielektrische Verluste, Wärmebeständigkeit, Wasseraufnahme usw.

Für den Konstrukteur sind außer diesen Leitsätzen noch die beiden neuen Normblätter Din VDE. 605 „Hartpapierplatten“ und Din VDE. 606 „Hartgeweblplatten“ von Wichtigkeit, in denen die genormten Abmessungen und zulässigen Maßabweichungen festgelegt sind. Ein entsprechendes Normblatt für Hartpapierrohre befindet sich in Vorbereitung.

Die Leitsätze VDE. 0318 sind zum Preise von 0,40 RM bei der ETZ.-Verlag G. m. b. H., Berlin-Charlottenburg 4, Bismarckstraße 33 (VDE.-Haus), erhältlich. Die Normblätter Din VDE. 605 und 606 erscheinen im Beuth-Vertrieb, Berlin SW 19, Dresdener Straße 97.

Schrifttum

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

VDI.-Jahrbuch 1938. Die Chronik der Technik. Format Din A 5, 312 Seiten. Berlin 1938. VDI.-Verlag G. m. b. H. Broschiert 3,50 RM (VDI.-Mitglieder 3,15 RM).

Das VDI.-Jahrbuch 1938 umfaßt mit rd. 100 Berichten über die einzelnen Fachgebiete das gesamte technische Geschehen des Jahres 1937. Die Bearbeitung der einzelnen Beiträge durch anerkannte Fachleute gewährleistet, daß jeder Fortschritt auf irgendeinem Fachgebiet aufgezeigt und vermerkt wird. Der Benutzer des Jahrbuches kann sich mit Hilfe der in den 4400 Randnoten aufgeführten etwa 10 000 Schrifttumstellen in das Studium jeder Sonderfrage vertiefen. Ein Sachverzeichnis mit rund 3000 Wortstellen erschließt den Inhalt des Jahrbuches. Neben einer Rückschau auf die technisch bedeutsamen Ereignisse des Jahres 1937 und einer Vorschau auf Gedenktage des Jahres 1938 ist als begrüßenswerte Neuerung ein den einzelnen Abschnitten angefügter Ueberblick über die neuesten Bucherscheinungen zu erwähnen.

Baumwollstaub als Füllmaterial für Gummimasse

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

liefert

R. Jäckel, Spremberg-Lausitz

Preßformen für Gummikämme
in vollendeter Ausführung Celluloidkämme
Rheinische Stanz- und Preßformenfabrik Celluloidzahnbürsten usw.
Ernst Kraemer
Krefeld 2 (Forsthaus)

Wir fabrizieren seit über 25 Jahren:

Dichtungsmasse DIAMANT
für Motor- und Getriebegehäuse etc.
Autokühler-Dichtungsmittel DIAMANT
in Kapseln und Dosen
SCHLEIFMITTELWERK KAHL, KAHL am Main

CELLULOID
Alle Farben und Musterungen
in jahrzehntelang bewährten
Qualitäten

ECARIT (Wortschutz eingetragen)
schwer entflammbar
in jeder Ausführung

COLLODIUMWOLLE
für jeden Verwendungszweck

CELLULOIDFABRIK SPEYER
KIRRMEIER & SCHERER · SPEYER AM RHEIN

Geschäfts- und Personalmitteilungen

gr. Alena, Westfalen. Joh. Moritz Rump, Nadeln aller Art aus Stahl, Aluminium, Bein, Celluloid, Galalith und Holz. Prokuristen: Friedrich August Kalthoff in Letmathe und Carl Wink in Alena, Westfalen. Sie vertreten die Gesellschaft in Gemeinschaft mit einem Gesellschafter, einem anderen Gesamtprokuristen oder einem Handlungsbevollmächtigten.

Nürnberg. Nürnberger Celluloidwarenfabrik Gebr. Wolff G. m. b. H. Leo Bauer ist nicht mehr Geschäftsführer; als solcher ist neubestellt Eugen Dornauer, Kaufmann in Fürth, Bayern. Die Procura des Otto Neumark ist erloschen. Max Grübel und Eugen Dornauer sind nur gemeinsam vertretungsberechtigt.

Handelsgerichtliche Eintragungen

Schwarzhausen. Kurt Köhler, Schwarzhausen, Fabrikation von Kunstharz- und Kunsthornartikeln — Heimindustrie —, Hauptstraße 3. Inhaber der Firma: Kaufmann Kurt Kehler, Schwarzhausen.

Persönliches

München. Herr Generaldirektor Carl Kunth beging am 12. April in München seinen 70. Geburtstag. Herr Kunth kann als Begründer der Kunsthornindustrie bezeichnet werden. Er war mehr als 25 Jahre Betriebsführer der Internationalen Galalith-Gesellschaft Hoff & Co. zu Harburg-Wilhelmsburg. Auf seine Initiative ist es zurückzuführen, daß um das Jahr 1900 in Harburg bei den Vereinigten Gummiwarenfabriken Harburg-Wien eingehende Versuche zur Herstellung einer hornartigen Masse aus Kasein vorgenommen wurden, die schließlich zur Gründung der Galalith-Gesellschaft führten. Darüber hinaus hat er auch die Anregung gegeben, das Kasein aus Magermilch, zunächst in Frankreich, herzustellen. Herr Kunth gehört noch heute dem Verwaltungsrat der Internationalen Galalith-Gesellschaft an. Auch der Zusammenschluß inländischer und ausländischer Kunsthornfabriken zu einer Verkaufsvereinigung, deren erster Vorsitzender Herr Kunth gewesen ist, wurde von ihm angeregt.

Vom Auslande

(Cz.) **Częstochowa.** Kosmos, Celluloidwarenfabrik A.-G. erzielte im Jahre 1937 153 137 Zloty Bruttoeinnahmen. Handlungsunkosten betragen 74 063 Zloty, Zinsen 22 715 Zloty, Provision 17 079 Zloty und Steuern 18 640 Zloty. Nach Abschreibungen von 11 004 Zloty verblieb ein Gewinn von 9642 Zloty. Aktienkapital und Reserven betragen 425 455 Zloty.

Konkurse und Vergleichsverfahren

(R.) **Uddevalla,** Schweden. Die Bakelit A. B. (Bakelitherstellung) ist in Konkurs geraten.

Zoll- und Verkehrswesen

Zolltarifentscheidung der Vereinigten Staaten von Amerika. Haarbänder aus Celluloid sind nach Tarifnummer 31 als „Waren hauptsächlich aus Celluloid, nbg.“ mit 60 Proz. zu verzollen, während der Satz von 110 Proz. nach Tarifnummer 1527 (c) (2) für „Waren über 20 Doll.-Cts. je Dtz.“ nicht in Anwendung kommt. Der niedrigere Zollsatz ist anzuwenden, weil die Haarbänder hauptsächlich aus Celluloid bestehen, das damit ihren Hauptwert bestimmt.

Reichs-Patente

Anmeldungen

Klasse

47b. 9. D. 74 050. Erfinder: Heinz Ludewig, Troisdorf. Anmelder: Dynamit Act.-Ges. vormals Alfred Nobel & Co., Troisdorf, Bezirk Köln. **Lagerschale aus Kunststoffen.** 30. November 1936. Ausgel. 14. April 1938.

47b. 9. E. 49 334. Erfinder: Dipl.-Ing. Konrad Hogrefe, Hannover. Anmelder: Eisenwerk Wülfel, Hannover-Wülfel. **Verfahren zur Herstellung des Gleitfutters aus Kunst- und Preßstoff bei geteilten Gleitlagern.** 17. Februar 1937. Ausgel. 14. April 1938.

Erteilungen

Klasse

39b. 4/02. 659 042. I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. Main. **Verfahren zur Verbesserung von Polymerisationsprodukten aus Vinylhalogeniden.** 28. August 1932. I. 51 922.

39b. 13. 659 043. Paul Colemann, Brieselang, Osthavelland. **Entfärben von Filmen und Folien aus Cellulosederivaten.** 2. Oktober 1935. E. 50 935.

Gebrauchsmuster-Eintragungen

Klasse

3b. 1 433 235. Hans Redlhammer, Berlin W 35. **Abwaschbarer, wetterfester Gürtel aus flexiblem Kunstharz.** 5. Februar 1938. R. 25 362.

3e. 1 433 233. Hans Redlhammer, Berlin W 35. **Abwaschbares, wetterfestes, künstliches Blumen- und Blattgebilde aus flexiblem Kunstharz.** 4. Februar 1938. R. 25 350.

8d. 1 431 775. Fr. Groß jr. A.-G., Schwäbisch Hall. **Bügeleisengriff mit einem geteilten Handgriff aus Preßmasse.** 26. Februar 1938. G. 22 074.

22g. 1 433 171. Johannes Bröse, Großdeuben b. Leipzig. **Pastell-, Kreide- oder dergleichen Stifte aus leichtzerbrechlichem Material mit festem Ueberzug gegen Zerbrechen aus Zellhorn.** 22. Dezember 1937. B. 44 343.

33c. 1 433 331. Gebrüder Friedmann, Nürnberg-W. **Kopf- oder Kleiderbürste aus Celluloid.** 15. Dezember 1937. F. 18 385.

39a. 1 431 744. Alalit Kunsthornwerke A.-G., Brunn am Gebirge, Niederösterreich; Vertreter: Dr. G. Weissenberger, Dipl.-Ing. M. Schultekemminghausen, Dipl.-Ing. E. Heilmann, Dipl.-Ing. W. Langewiesche, Dipl.-Ing. F. Mathes, Dipl.-Ing. K. Brose und Dr.-Ing. H. Feder, Patent-Anwälte, Berlin SW 11. **Kunsthornplatte zur Herstellung von Rondellen, Knöpfen oder dergleichen mit Naturöse.** 8. Januar 1938. A. 24 686. Oesterreich 20. Oktober und 16. Dez. 1937.

39a. 1 432 963. Eckert & Ziegler G. m. b. H., Köln-Braunsfeld. **Spritzgußmaschine zur Verarbeitung wärmeplastischer Massen.** 14. September 1937. E. 13 635.

44a. 1 432 948. Hans Greiner, Stuttgart-Feuerbach. **Dreiteiliger flacher Preßstoffknopf.** 12. März 1938. G. 22 188.

44a. 1 433 141. Karl Lauckner, Marienberg i. S. **Aus Hornmehl hergestellter Preßkörper, insbesondere Knopf.** 16. März 1938. L. 23 133.

44a. 1 433 142. Karl Lauckner, Marienberg i. S. **Preßkörper, insbesondere Knopf, aus minderwertigen Kunststoffen.** 16. März 1938. L. 23 134.

Formen

für die gesamte
Gummi-Industrie

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

Elgene Gravieranstalt und Gießerei. Erste und älteste Formenfabrik am Platze

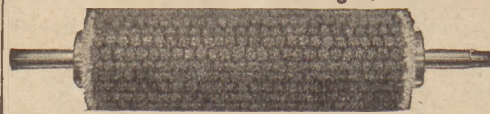
ANNAHÜTTE G. M. B. H.

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

Aus guten Gründen
lobt die Fachwelt
Vitrulan
Glasgespinnst-Wärmeschutzisolierung

Thür. Glaswollindustrie
vorm S. Koch, G. m. b. H.
Hamburg I, Chlehaus A
Fernr. 523189, Tel. Vitrulan

Gute Bürstenwalzen und Maschinenbürsten
verbessern Ihre Erzeugnisse



65 Jahre

Spezialhersteller technischer Bürsten. Wir übernehmen auch den Neubesatz verbrauchter Bürsten. Ein Versuch wird Sie überzeugen

ERTINGSHAUSEN & SÖHNE, HANNOVER-W

Hartgummistaub und gemahlener Glimmer

aus eigener Herstellung liefert sehr preiswert

Carl Reissmann, Leipzig W 31, Altestraße 31

Isolier-Magnesia-Lipsia

für Wärmeschutz

in Masse und geformt

Lipsia Chemische Fabrik A.-G.

Müglitz, Bez. Leipzig

Wringmaschinen-Bretter

roh, geschliffen und lackiert, sowie Gestelle aus Holz liefert

Holzwarenfabrik Nikolaus Ohler, Seiffen, Erzg.



F. Gless & Co., Leipzig 83
Fabrik von Eisbeutel- und Wärmeflaschen-Verschläüssen, Luftkissen u. anderen Ventilen, medizin. Hähnen, Stanz-, Zieh- u. Druckteilen f. d. Gummibranche

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

FESTA-Riemenverbinder

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

Wilhelm Lienkämper · Lüdenscheid

TALKUM

FEINST WIND-
GESICHTET
KALKFREI

Bedeutendster Talkumlieferant Deutschlands

Talkumwerke „NAINTSCH“
München 15, Schließfach 33

Treibriemenwachs
Adhäsionsöle
Riemenpflegemittel

fabriken seit 40 Jahren
Vogt & Co., Görlitz
Spezialfabrik technischer Fettpräparate

Es wird gebeten, sich bei Anfragen oder Aufträgen auf die „Gummi-Zeitung“ zu beziehen.

Taka:
Lehmann & Voss & Co., Hamburg 36

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

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

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

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

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

Vulkanfiber:
W. Krämer, Köln-Riehl, Amsterdamerstr. 225
Venditor Kunststoff-Verkaufs-G.m.b.H.,
Abt. Vulkanfiber, Troisdorf, Bez. Köln

Vulkanfiber-Fabrik Martin Schmid, Berlin
W 35, Potsdamer Straße 141
Vulkanfiber-Fabrik
Ernst Krüger & Co. K.-G., Geldern (Rhld.)

Vulkanisationsbeschleuniger:
I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft
Verkaufsgemeinschaft Chemikalien,
Frankfurt a. M.
W. Köhnc, 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

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

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

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

Zellstoffwatte:
Carl Hofmann, Niedernhausen (Taunus)

Zerkleinerungs-Maschinen:
Zerkleinerungs-Masch. Ing. K. 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

Stellen-Angebote und Gesuche · Kauf und Verkauf · Verschiedenes

Erinnerungen sind unter gleicher Ziffer wie das Bewerbungsschreiben uns zur Weiterbeförderung an den Besteller der Anzeige zu übergeben. Einschreibe- und Eilsendungen werden nur dann auf gleiche Art weiterbefördert, wenn uns **Porto** hierzu überwiesen wird. Eine Gewähr für den Rückerhalt der genannten Anlagen können wir nicht übernehmen. Der Stellenbogen wird an Stellungsuchende **kostenfrei**, nur gegen Portovergütung (5 Pfg. pro Woche), geliefert

Anzeigenschluß: Stets Montag früh für die am Freitag erscheinende Nummer

Offene Stellen

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

Fabrikbetrieb

sucht für seine **Streichgarnspinnerei** einen **umsichtigen**

Krempelmeister

Bewerber mit Erfahrungen in der Asbestfabrikation bevorzugt.

Eilangebote mit Zeugnisabschriften, Lebenslauf und Lichtbild, unter Angabe des frühesten Eintrittstermins und der Gehaltsansprüche erbeten unter **H G 11144** an **Ala, Hamburg 1**

10277

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«

Für Nord- und Mitteleuropa eingeführter

Reisender

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

Für Rheinland und Westfalen:

Reisender

der bei der Klein- und **Groß-Industrie** sowie **Behörden** gut eingeführt ist und über beste Beziehungen verfügt, von in diesem Gebiet ansässigem, bekanntem Hause für **technische Gummiwaren** gesucht.

Ausführl. Angeb. unter **H T 10288** an die Gesch der »Gi.-Ztg.«

Technische Gummiwaren - Großhandlung

sucht für den Innendienst zur Unterstützung des Chefs einen tüchtigen und gewandten

Kaufmann

der auf Grund einer längeren Praxis über gute Branchenkenntnisse verfügt und in der Lage ist, die Korrespondenz selbständig zu erledigen. Der Posten ist ausbaufähig, der Antritt kann sofort oder später erfolgen. Angebote unter **H K 10278** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Großhandlung techn. Gummiwaren in Mitteleuropa sucht zum 1. Juni oder später

jüngeren Herrn für Verkauf und Reise

Ausführl. Bewerbung mit Lebenslauf, Lichtbild u. Zeugnisabschriften sowie Gehaltsansprüchen unter **HR 10286** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Zum Vertrieb von gummierten Stoffen und konfektionierten Waren

Reisender

per sofort gesucht. Angebote nur von wirklichen Fachleuten erwünscht. Angebote unter **A U 10273** an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Wiener Gummiwaren-Großhandlung

sucht arische junge Bureaukraft, welche mit den Usancen der »Witka« und »Chirurka« vollkommen vertraut ist, sowie nachweisbar selbständig Kalkulation und Einkauf geführt hat.

Offerte unter Angabe der Gehaltsansprüche erbeten unter »Zukunft« **10276** an die Geschäftsst. der »Gummi-Zeitung«

Um Verzögerungen zu vermeiden

bitten wir, die

genauen Anschriften

am Schluß der einzelnen

Ziffer-Anzeigen zu beachten.

Junger Lagerist

für Großh. per sofort oder
spät gesucht. Bewerbungen
unter H S 10287 an die Gesch.
der »Gummi-Zeitung«

Wir suchen
zum Verkauf unserer
Fahrradbereifung

gut eingeführte

10 274

Vertreter

für Provinz **Hannover** u. **Ost-**
preußen

Gummiwerk Odenwald
Frankfurt a. M., Mainzerlandstr. 181

Gesuchte Stellen

Erfahr. Gummifachmann

mit mehrj. Auslandspraxis, bewan-
dert mit der Fabrikat. techn. Art.,
Walzen, Schläuche, PreBart., Plat-
ten usw. Konfekt. Art., gummierte
Stoffe, neuzeitl. Mischungs-, Vul-
kanis.- u. Arbeitsmeth., sucht aus-
sichtsr. Wirkungskr., evtl. fachm.
Beratg. u. Neueinricht. Ang. u. H M
10281 an die Gesch. der »Gi.-Ztg.«

Vertretung

einer deutschen Gummi-
warenfabrik von

Wiener Fachmann

für den Gau Oesterreich
gesucht.

10 256

Zuschriften an

Hans Reiss, Wien, XV,
Mariahilfergürtel 1a

Kautschuk-Fachmann

Chemiker, Dr.-ing., mit langjähriger, praktischer Erfahrung auf dem
gesamten Gebiet der Kautschuk-Industrie, einschl. Kabel-Industrie,
vollkommen vertraut mit dem neuzeitl. Mischungswesen, mit groß. prakt.
Erfahrungen auf dem Gebiet der neuen synthetisch. Polymerisations-
produkte, guter Organisator, z. Zt. in ungekündigt. Stellg., wünscht sich
zu verändern. Es kommt nur eine ausgespr. leitende, od. zum mindesten
ausbaufähige Stellung in Frage. Etwaige Angeb. sind zu richten unter
H O 10283 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

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«

Kauf und Verkauf

Mischwalzwerke, 400×1000 und 380×660

Schlauchmaschinen, 75, 100, 115, 140 und 200 Ø

steh. Rührwerke, 150 und 600 l

Kipp-Rührwerke, 125 l

Spindel-Vulkanisierpresse, 1250×1250

Schneidemaschinen für Konservenringe, Kuponringe,
Flaschenscheiben etc., verkauft preiswert

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

Laufende Abnahmen!

Gummikeilriemen / Balatatreibriemen

Leistungsfähige Fabrik, welche nach Deutschösterreich Absatz sucht, fin-
det groß. Abnehmerkreis durch vorzügl. seit 30 Jahren eingeführt. techn.
Großunternehmen in Wien. Zuschriften unter „Auf eigene Rechnung
— gegen Kassazahlung“ 10285 an die Gesch. der »Gummi-Zeitung«

Leitender Chemiker

eines bekannten Unternehmens der Klebstoffbranche, in
ungekündigter Stellung, vollkommen bewandert in der Her-
stellung sämtlicher Kautschukklebstoffe und Dichtungs-
massen sowie der neuesten kautschukähnlichen **Klebstoffe**
auf Basis hochpolymerer **Kunstharze**, sucht neuen,
leitenden Posten oder Teilhaberschaft.

Angebote unter **H N 10282** an die Geschäftsstelle der
»Gummi-Zeitung«

Leitende erste Kraft

Mitte 40, sucht gutbezahlte Dauerstellung. Langjährige leitende
Tätigkeit in der Finanz- und Verwaltungs-Abt., im Einkauf
u. Verkauf großer Betriebe, Sachkenner der Devisen- und
Rohstoff-Bewirtschaftung, bei Behörden gut eingeführt.
Gewandter Verhandler. Vertrauliche Angebote unter **HP 10284**
an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Betriebsingenieur

m. Erfahrungen in der Ueberwachung von Fabrikationseinrich-
tungen, wirtschaftlichen Fertigung, Arbeitseinteilung und
-überwachung, speziell für die Verarbeitung von gummiartigen,
öl- u. treibstoffbeständigen Kunststoffen, sucht zum baldigen
Antritt geeigneten Wirkungskreis. Gef. Zuschriften unter
H L 10280 an die Geschäftsstelle der »Gummi-Zeitung«

Motor das technisch-wirtschaftliche Fachblatt für den Autofachmann

Wem dient und nutzt der „Motor“?

Dem Fabrikanten von Kraftfahrzeugen aller Art,
dem Fabrikanten von Teilen, Zubehörteilen und Ausrüstungen,
dem Auto-Ingenieur und Auto-Techniker,
dem gesamten einschlägigen Handel,
dem Großkraftwagenhalter,
dem technisch interessierten Herrenfahrer

Motor bringt alles Wissenswerte aus Praxis, Technik und Wirtschaft

Verlangen Sie Probeheft kostenfrei

UNION DEUTSCHE VERLAGSGESELLSCHAFT BERLIN
ROTH & CO.

ABTEILUNG MOTOR-VERLAG · BERLIN SW 68

Gummi-Abfälle

in allen Sortierungen

SCHUSS & CO., FRANKFURT AM MAIN

Kaiserstraße 36 · Telephon Nr. 32730

Gummi-Hartplatten Gummiabsätze

in altbewährter Qualität liefern

Westland-Gummiwerke GmbH. Bredenscheid

in Westfalen

Chemie-Literatur:

neu und alt, in großer Auswahl.

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

Wer liefert

Couponringschläuche?

Bemustertes Angebot erbeten unt.
H U 10290 an d. Gesch. d. »Gi. Ztg.«

Gummiabfälle

in allen Sortierungen

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

Segeltuch-Westen und -Jacken

10 289

Tragbahrentücher, Werkzeugtaschen, Ledertaschen aller Art u. alle einschl. Artikel fertigt an, auch bei Materialstellung.

Fr. Reiter, Sattlerei,
Saarbrücken, Dudweiler Str. 72

Massen-Gummi-Formartikel

liefert preiswert

OTTO RINGENHAGEN
Berlin N 65, Gerichtstraße 2

Membranen

laufend in größeren Mengen gesucht.

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

Gummiabsätze Gummisohlen Platten

in den neuesten Dessins

für Sohlen und Absätze

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

Jeder Händler von chirurgischen Artikeln

braucht das

Medizinische Fremdwörterbuch

zum Gebrauch für Laien Gebunden RM 3.35

Von **Adolf May**. Vierte verbesserte Auflage. 1928

Dieses Werk enthält kurze stichartige Verdeutschungen der medizinischen Fremdwörter, die ohne nähere Erklärung klar und verständlich sind

Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“

Berlin SW 68, Alexandrinenstraße 108

176

Mahlen von Weichgummi

in allen Sorten und Sichtungen
wird schnell u. gut ausgeführt

Weichgummimahlwerk
Groß-Stöbnitz b. Altenburg
Thüringen

15 t Cord- Karkassenabfälle

abzugeben

Offerten unter **A V 10275** an die
Geschäftsstelle der »Gummi-Ztg.«

Unübertroffen

in Feinheit, Reinheit u. Gleichförmigkeit ist immer noch der

Hartgummistaub

aus dem

Elektrizitätswerk Hafenlohr a. M.
Lohnvermahlung — Staubhandel

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

Soeben erschien

vollständig neu bearbeitet

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

17. Ausgabe 1938

Das zuverlässige Nachschlagewerk für das gesamte Fachgebiet der Gummi-, Asbest- und Kunststoff-Gewinnung und -Verarbeitung, des Gummi- und Kunststoffwaren-Handels und aller verwandten Geschäftszweige

Gebunden RM 20. — (Porto RM 0.40)

Ein Nachtrag mit den österreichischen Adressen wird in Kürze kostenlos nachgeliefert



Bestellen Sie sofort — die Kosten machen sich durch Ihre erste Werbung sicher schon bezahlt

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

873

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.—, Seltenteile entsprechend. Rabatte nach Tarif. / Erscheint wöchentlich Freitags. / Erfüllungsort: Amtsgericht Berlin. Geschäftsstelle der „Gummi-Zeitung“, Berlin SW 68, Alexandrinenstr. 108, Fernspr.: 17 58 45. / Postsch.-Konten: Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin Roth & Co., Berlin Nr. 809. Wien 156 783, Zürich VIII, 11 019. Budapest 13 016. D. A. I. V. 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.