

Technische Mitteilungen

Objektyp: **Group**

Zeitschrift: **Mitteilungen über Textilindustrie : schweizerische Fachschrift für die gesamte Textilindustrie**

Band (Jahr): **19 (1912)**

Heft 9

PDF erstellt am: **22.07.2024**

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

<http://www.e-periodica.ch>

ein New-Yorker Seidenstoff-Einkäufer über die Aussichten des Seidenwarengeschäfts wie folgt: «Die Mode vorauszu-bestimmen oder festlegen zu wollen, ist eine Unmöglichkeit. Wie kann man heute sagen, was im Herbst modern sein wird? Man hält das oder jenes für zukunftsreich, aber irgend ein Zeichner in Paris erfindet einen neuen Stil, bringt ein anderes Material, und alle Erwägungen werden zunichte. Das geschieht unendlich oft, deshalb tappen die Einkäufer hinsichtlich der Artikel für die kommende Saison völlig im Dunkeln. Eigentlich weiß man erst Bescheid, wenn die Saison vorüber ist, also nur, was man verkauft hat, niemals aber, was man verkaufen wird.»

Diese Äußerungen verdeutlichen die obwaltenden Schwierigkeiten, um bestimmte Angaben über die Gestaltung der Mode machen zu können. Man kann verschiedene Anhaltspunkte geben, aber ohne Garantie für absolute Zuverlässigkeit. Außer den vorgenannten Artikeln scheinen Sammte auf den Herbst ziemlich günstige Aussichten zu haben und zwar sollen Jacquardsammte für Mäntel stark aufgenommen werden, für Hutputz sollen Imitationen von Tierfellen in Frage kommen. Seidenbänder dürften demnach immer noch nicht den ihnen früher für dieses Gebiet zugekommenen Platz zurückgewinnen.

Die Lyoner Seidenindustrie macht die Wahrnehmung, daß die stückgefärbten Artikel mehr und mehr von den fadengefärbten zurückgedrängt werden. Ausgiebige Bestellungen liegen eigentlich für keinen Artikel vor, dagegen werden durch die Vielseitigkeit der Begehren die Stühle dennoch voll beschäftigt. Es wird viel in Jacquardartikeln gemustert und wäre zu wünschen, daß diese Strömung als Mode endlich wieder einmal zum Durchbruch käme.

Wie das «Bulletin des Soies et Soieries» mitteilt, hat letzte Woche eine Versammlung von Delegierten der Lyoner Seidenfabrikanten und Pariser Einkäufern stattgefunden, um geeignete Maßnahmen ausfindig zu machen, damit Neuheiten ausschließlich geschützt bleiben. Man ist noch zu keinem endgültigen Resultat gelangt.



Wie viele Webstühle soll man einem Meister zuteilen?

Diese Frage wird immer wieder einmal gestellt und es ist daher vielleicht angebracht, darüber in unserem Blatte zu schreiben.

Obwohl die Frage für denjenigen Webereibesitzer, welcher die Leistung eines Webmeisters im Verhältnis zu den Artikeln, welche er erzeugt, längst erledigt ist, gibt es doch auch wieder viele Fabrikanten, die sich diesbezüglich im Irrtum befinden. Sie glauben, direkt einen Nutzen darin zu finden, wenn sie an Meisterlöhnen sparen können, während in Wirklichkeit ein direkter Schaden daraus erwächst, falls die Meisterzahl zu klein ist. In erster Linie leidet darunter die Quantität und Qualität der Produktion, dann damit zusammenhängend der Verdienst und die allgemeine Zufriedenheit der Weber, das gute Verhältnis der Meister zu ihren Vorgesetzten, die richtige Instandhaltung und Lebensdauer der Webstühle, der Verbrauch an Ersatzteilen und Garnituren und noch vieles andere mehr. Das springt jedoch nicht immer so in die Augen wie die Meisterlöhne. Und doch lassen sich diese vermeintlichen Mehrausgaben durch geeignete Organisation eventuell in einen mehrfachen Gewinn umwandeln.

Vor allem also ist maßgebend für die Anzahl Stühle die Art der Stoffe, welche fabriziert werden, ob sie unter die einfachen, komplizierten oder Spezialartikel zu rechnen sind, wie die Dichtenverhältnisse der Stoffe, die Schnelligkeit der Webstühle, die Qualität der Arbeiterschaft, die Güte der Webstühle und Hilfsmaschinen, des Webmaterials und der Vorbereitung etc. sind.

Nimmt man an, es sei diesbezüglich in einer Weberei für glatte oder geköpte Tuche wie Calicot, Croisé etc. alles recht und gut, so dürften einem Webmeister ca. 50 bis 60 Webstühle zugeteilt werden, unter der Bedingung, daß er seine Zettel selbst aufzulegen

hat und sie ihm vielleicht durch besondere Einrichtungen bis in die Weberei befördert werden. In diesem Falle handelt es sich um Stoffe, die wegen ihrer geringen Breite auf schnellaufenden, also mit etwa 180 bis 200 Touren gehenden Stühlen hergestellt werden. Infolge dieses Umstandes und dann auch deswegen, weil die Schußzahl pro cm eine verhältnismäßig geringe ist, die Einstellung und Nummer der Garne nur gewisse Zettellängen zulassen, wird der Meister reichlich zu tun haben, um die abgewobenen Zettel wieder durch neue zu ersetzen. Bei einer Schußdichte von 25 Faden per cm oder ca. 17 Faden per 1/4 Zoll franz., einer effektiven Stuhlgeschwindigkeit von 180 Touren per Minute, 75 % Nutzeffekt und 10-stündiger Arbeitszeit ergeben sich pro Jahr 9600 Meter Ware. Rechnen wir weiter 600 m auf einen Zettel, so muß ein Webstuhl im Jahr bei regelmäßigem Betrieb 16 Zettel erhalten.

Bedient ein Meister 60 Stühle von solcher Ware, so hat er im ganzen 960 Zettel aufzulegen, bei 300 Arbeitstagen also ungefähr 3 pro Tag. Wenn die Rechnung in der Praxis so stimmen würde, käme der Meister gewiß schön durch, aber es kommt anders heraus. An manchen Tagen hat er vielleicht nur einen, an andern jedoch 10 Zettel aufzulegen und das macht ihm dann die Sache schwer, denn er soll doch nebenbei seine andern Arbeiten, wie die Kontrolle der Stühle und Waren, die Behebung eingetretener Unregelmäßigkeiten, Arbeitshindernisse, von Schäden irgend welcher Art usw. auch gut besorgen. Ferner kommt es auch sehr darauf an, wie in einer Fabrik die Dispositionen bei der Verteilung der neuen Zettel getroffen werden, resp. getroffen werden können. Sind die neuen Zettel von gleicher Qualität wie die abgewobenen, dann wird sich die Arbeit wieder leichter gestalten, wie wenn ein großer Wechsel vorkommt, und dieser bleibt auch nicht ohne Einfluß auf die Höhe der Produktion. Sobald nun in der Meisterpartie noch Schafft- oder Jacquardmaschinen sind, dürfte es mit der flotten Bedienung von 60 Stühlen schon härter halten, namentlich dann, wenn etwa die Stühle alt oder sonst nicht gut behandelt worden sind und dem Meister die Arbeit nicht flott aus den Händen geht. Zwar hat man noch Meistergehilfen, Hilfsmeister oder Untermeister angestellt, doch können dieselben durch mancherlei andere Ansprüche wie z. B. Schützenschläge, deren kunstgerechte Heilung man den Webern nicht gerne allein überläßt, abgehalten sein.

In der Buntweberei hat der Webmeister natürlich noch weit mehr Aufgaben zu erfüllen, denn die Wechselstühle verlangen eben doch eine andere Behandlung. Insbesondere ist es hier die Einstellung der Wechselkasten und des ganzen Wechselmechanismus, welche den Webmeister oftmals hart auf die Probe stellen, bis die erforderliche Exaktheit in der Funktion erreicht ist. Mit 40 bis 50 Stühlen hat einer wacker zu tun, weil nicht selten mit großen Wechselkarten oder mehreren Bäumen zu hantieren ist.

Bei komplizierteren Schafft- und Jacquardgeweben, wo die Webfehler einen grossen Schaden für den Fabrikanten bedeuten und oft die Ursache lange nicht gefunden werden kann, wird die Zahl der Webstühle vielleicht auf 20 bis 30 herabgesetzt werden müssen, denn hier kann der Jahreslohn eines Webmeisters in ganz kurzer Zeit durch im Preise herabgesetzte Stücke ausgeglichen sein, abgesehen von der schlechten Produktion und den Ärgernissen im übrigen. (Schluß folgt.)



Das Färben von Kunstseide.

Von Carl Jäge G. m. b. H.

Diese Firma macht zu ihrer Karte 550 vom April 1912 mit 132 Mustern folgende Angaben bezüglich des Färbens, die namentlich für die Textilbranchen von Interesse sind, wo Kunstseide mehr und mehr zur Verwendung kommen wird.

Als verschiedene unter der Bezeichnung Kunstseide bisher auf dem Markte befindliche Produkte kommen für das Färben hauptsächlich 3 Fabrikate in Betracht:

1. Die Elberfelder- oder Oberbrucher-Kunstseide, auch Glanzstoff genannt.
2. Die Viscose-Seide.

3. Die Frankfurter-Kunstseide, auch Chardonnet-Seide, Besançon-Seide, Tubize-Seide oder Nitro-Seide genannt.

Der Glanzstoff zeigt beim Färben dasselbe Verhalten wie Baumwolle, weshalb hierbei auch alle in der Baumwollfärberei sonst gebrauchten Farbstoffgruppen und deren Färbeverfahren in Anwendung gelangen können.

Die Viscose-Seide ist in ihren Eigenschaften beim Färben dem Glanzstoff sehr ähnlich und dementsprechend genau wie dieser zu behandeln.

Die Nitro-Seiden zeichnen sich besonders durch die Eigenschaft aus, basische Farbstoffe schon ohne Vorbeize zu fixieren und eine solche nur bei gesteigerten Echtheitsansprüchen notwendig erscheinen zu lassen.

Von den übrigen im Handel befindlichen Kunstseiden sind noch „Sirius“ und „Viscellingarn“ sowie „Meteor“ zu erwähnen, die vielfach als Ersatz für Roßhaar und Eisengarn Verwendung finden. Hinsichtlich Färbeweise gelten für „Sirius“ und „Viscellingarn“ die für Glanzstoff gemachten Angaben, während „Meteor“ wie Nitro-Seide gefärbt wird.

Im Allgemeinen ziehen Azidin- und Thiophorfarben auf Nitro-Seiden nicht so schnell wie auf Glanzstoff und Viscose-Seide, welchem Umstande jedoch einfach durch ein Färben in Flotten von etwas höherer Konzentration begegnet werden kann.

Für alle diese Arten von Kunstseide lassen sich beim Färben im Allgemeinen dieselben Farbstoffe gebrauchen, wie sie in der Baumwollfärberei angewandt werden und zwar:

- I. Azidinfarben.
- II. Thiophorfarben.
- III. Basische Farben.
- IV. Säurefarben.

Für das Färben von Kunstseide mit Azidin-, Basischen- und Säurefarben genügen mit Kupferblech ausgeschlagene Holzkufen oder auch die sonst für Baumwollgarn üblichen gewöhnlichen Kufen. Ein notwendiges Erfordernis sind jedoch glatte Stöcke zum Aufstecken und Hantieren der Stränge.

Für das Färben mit Thiophorfarben bedient man sich am besten der mit Quetschwalzen versehenen Holzkufen, an denen sich natürlich keine kupfernen Armaturen befinden dürfen, die mit der Flotte in Berührung kommen, sondern ausschließlich solche aus Eisen oder Hartblei.

Alle Arten von Kunstseide sind im genetzten Zustande sehr empfindlich und zerreißen leicht, weshalb man sie naß nicht zu lange liegen lassen darf. Aus demselben Grunde ist auch eine unnötige Verlängerung der Färbedauer zu vermeiden. Hinsichtlich Temperatur sollen beim Färben 50 bis 60° C. nicht überstiegen werden, wenngleich einige Sorten Glanzstoff auch höhere Erwärmung der Färbeflotten vertragen, ebenso sind zu starke Zusätze von Salz und Soda zu vermeiden.

Nach erfolgtem Färben muß besonders gut kalt gespült werden, jedoch darf nach dem Abquetschen aus erwähnten Gründen in diesem Zustande kein starkes Anstrecken erfolgen. Getrocknet wird bei mäßiger Temperatur, da starke Hitze auf alle Sorten der Kunstseide spröde machend wirkt.

I. Das Färben mit Azidinfarben auf Elberfelder-Seide und Frankfurter-Seide.

Genau wie beim Färben von Baumwollgarn werden die Azidinfarben mittelst Zusatz von Glaubersalz oder Kochsalz und Soda gefärbt. Zwecks besseren Egalisierens und besonders auch zur Erhaltung des weichen Griffes empfiehlt sich ein Zusatz von Rosulfon oder Türkischrotöl zur Flotte.

Flottenverhältnis:

Für helle und mittlere Töne: 1 : 30

Für dunkle Nuancen und Schwarz: 1 : 25—1 : 20

Das Färbbad wird besetzt:

1. Für helle und mittlere Töne mit:
 - 1 % Soda calc.
 - 2 % Rosulfon oder Türkischrotöl und bis 10 % Glaubersalz calc.
2. Für dunkle Nuancen und Schwarz mit:
 - 1 % Soda calc.

2 % Rosulfon oder Türkischrotöl und
15—20 % Glaubersalz calc.

Färbedauer:

Man färbt je nach Tiefe der gewünschten Färbung $\frac{1}{2}$ — $\frac{3}{4}$ Stunde.

Färbetemperatur:

Helle Nuancen werden bei ca. 30° C. gefärbt; bei dunkleren Tönen wird die Temperatur bis auf ca. 60° C. erhöht.

Bei Herstellung von Schwarzfärbungen kann man sofort bei 60° C. eingehen.

Die Färbebäder werden bei dunkleren Färbungen und Schwarz nicht erschöpft und können deshalb vorteilhaft aufgehoben und weiter gebraucht werden. Als Zusätze benötigt man alsdann auf stehendem Bade:

bei Farben ca. $\frac{3}{4}$

bei Schwarz ca. $\frac{2}{3}$

der für das Ansatzbad in Anwendung gebrachten Menge von Farbstoff.

Soda calc.

Rosulfon oder Türkischrotöl und

Glaubersalz

werden je mit $\frac{1}{4}$ der im Ansatzbad gebrauchten Menge zugesetzt.

Evtl. Überfärben mit basischen Farbstoffen wird wie sonst üblich auf frischer, kalter mit Essigsäure angesäuertes Flotte vorgenommen.

Färbungen, an die besondere Echtheitsansprüche gestellt werden, lassen sich unter Benutzung der Diazotierungs- und Kupplungsfarbstoffe und deren Spezialfärbeweise herstellen.

Ebenso läßt sich auch die Metallsalznachbehandlung nach den für Baumwollgarn sonst gültigen Vorschriften vornehmen.

II. Das Färben mit Thiophorfarben auf Elberfelder- und Frankfurter-Kunstseide.

Zur Hervorbringung sehr gut licht- und waschechter Färbungen eignen sich besonders die Thiophorfarben vorzüglich, welche sich fast ausnahmslos für das Färben von Kunstseide benutzen lassen.

Im Allgemeinen gelten die für Baumwolle sonst üblichen Vorschriften, jedoch empfiehlt es sich, als Färbetemperatur 50° C. nicht zu überschreiten und die Salz- und Soda-Mengen zu verringern.

Auch hier hat sich als Zusatz zur Färbeflotte ein geringerer Prozentsatz von Rosulfon oder Türkischrotöl gut bewährt.

Für gewöhnlich bedient man sich beim Färben gerader Stöcke und nur die Thiophor Blau- und Indigo-Marken werden am besten auf gebogenen Stöcken unter der Flotte gefärbt.

Das Färbbad, welches am besten die 30fache Flottenmenge vom Gewicht des zu färbenden Materials beträgt, wird mit der benötigten Menge Farbstoff und der doppelten Menge Schwefelnatr. crist. wie Farbstoff sowie

1 % Soda calc.

2 % Rosulfon oder Türkischrotöl und

bis 10 % Glaubersalz calc. (je nach Tontiefe) vom Gewicht der trockenen Seide besetzt,

wozu bei den Blau- und Indigo-Marken noch die gleiche Menge Glucose wie Farbstoff hinzukommt.

Das Färben erfolgt bei 50° C. während ca. $\frac{3}{4}$ —1 Std. unter sorgfältigem Hantieren. Nach beendigem Färben wird stockweise noch einige Male umgezogen, sorgfältig abgequetscht und in frischem, kaltem Wasser gut ausgespült.

Für Färbungen auf Elberfelder-Seide empfiehlt sich ein handwarmes Seifen nach dem Färben. Hierauf wird gespült und schwach mit Essigsäure abgesäuert.

Färbungen auf Frankfurter-Seide werden am besten sofort schwach abgesäuert.

Die Färbeflotten werden besonders bei tiefen Färbungen keineswegs erschöpft und kann daher beim Weiterfärben eine entsprechende Verringerung an Farbstoff, Soda und Rosulfon eintreten.

An Schwefelnatrium wird doppelt soviel sowie wie Farbstoff zugesetzt, während an Farbstoff $\frac{2}{3}$ der Ansatzmengen und an Soda und Rosulfon ca. $\frac{1}{4}$ der ursprünglichen Mengen zugegeben werden. Ein abermaliger Zusatz an Glaubersalz ist meistens überflüssig.

III. Das Färben mit basischen Farbstoffen:

1. Auf Frankfurter- resp. Nitro-Seiden:

Wie bereits erwähnt, besitzen diese Seiden eine ausgesprochene Affinität für basische Farbstoffe, welche daher im Allgemeinen ohne Vorbeize aufgefärbt werden können. In diesem Falle gibt man in die kalte Flotte zunächst

5—10 % Essigsäure

und hantiert darin einige Male. Alsdann setzt man die Farbstofflösung in mehreren Portionen zu und färbt unter Erwärmen auf 50—60° C. aus.

Zur Herstellung von besser wasser-, wasch- und lichtechten Färbungen werden die Nitro-Seiden jedoch gerade wie Baumwollgarn am besten vorher gebeizt und zwar mit:

2—4 % Tannin und

1 % Salzsäure

bei 50° C. während ca. 2—3 Stunden.

Alsdann wird ausgegangen und geschleudert oder abgequetscht und ohne zu spülen auf frischem, kaltem Bade mit:

1—2 % Brechweinstein

während ca. 1/4 Stunde fixiert und dann gut gespült.

Das Ausfärben erfolgt alsdann genau wie bereits für das Färben ohne Vorbeizen angegeben.

Zwecks Herstellung säureechter Färbungen für Effektgarne wird nach dem Färben auf die alten Beizflotten zurückgegangen, die alsdann zu diesem Zwecke mit je 1/10 der zuerst angewandten Ansatzmengen verstärkt werden und das Material in jedem Bade ca. 1/2 Stunde behandelt. Alsdann wird gut gespült.

2. Auf Elberfelder- oder Viscose-Seide:

Entsprechend ihrem baumwollähnlichen Verhalten benötigen diese Seiden einer Vorbeize mit Tannin und Brechweinstein. Das Tannieren erfolgt in einem ca. 50° C. warmen Bade, welches je nach Tiefe der gewünschten Nuancen mit:

2—4 % Tannin und

1 % Salzsäure

beschiedigt ist, während ca. 2 Stunden.

Alsdann wird aufgeschlagen, vorsichtig abgequetscht oder geschleudert und ohne zu spülen in frischem, kaltem Bade mit der Hälfte Brechweinstein wie Tannin während ca. 1/2 Stunde behandelt und dann gut gespült.

Das Ausfärben geschieht in frischem, kaltem Bade. Dasselbe wird mit

ca. 5—10 % Essigsäure

besetzt und die gebeizte Seide einige Male sorgfältig darin hantiert. Alsdann wird die Farbstofflösung in mehreren Portionen zugegeben und unter langsamem Erwärmen auf ca. 50° C. ausgefärbt.

Ganz helle Nuancen können auch ohne Vorbeize hergestellt werden.

Werden säureechte Färbungen verlangt, so gilt für deren Herstellung dieselbe Vorschrift, wie obenstehend für Nitro-Seiden angegeben.

IV. Das Färben mit Säurefarbstoffen auf Elberfelder- und Frankfurter-Kunstseide.

Die verschiedenen Eosin-, Erythrosin-, Rose-, Bengale- und Phloxin-Marken werden in möglichst kurzen Flotten von ca. 40° C. während ca. 1/2—3/4 Stunden ausgefärbt, zu welchen man neben dem benötigten Quantum Farbstoff noch 20 g Kochsalz pro Liter-Flotte zugibt.

Alsdann schlägt man auf, schleudert leicht und trocknet ohne zu spülen.

Die verschiedenen Wasserblau-Marken werden unter Zusatz von 10 % Alaun

bei 30—40° C. während ca. 1/2 Stunde ausgefärbt und dann ohne zu spülen geschleudert und getrocknet.

Avivage.

In vielen Fällen wird mit gefärbter Kunstseide noch nach dem Färben eine Avivierung vorgenommen, sei es um den Glanz des Materials zu erhöhen, oder auch um ihm Weichheit oder Griff zu verleihen. Die mit Azidin- und Thiophorfarben gefärbten Garne werden am besten mit einer Öl-Soda-Emulsion behandelt, während

man zwecks Hervorbringung eines härteren Griffes vielfach eine solche aus Olivenöl-Leim und Essigsäure anwendet.

Das Avivieren erfolgt bei ca. 20° C.; alsdann wird geschleudert und ohne zu spülen kalt getrocknet.



Provision für eingeleitete Geschäfte.

Im „Handelsagent“, dem offiziellen Organ der österreichischen Handelsagenten-Vereinigung bringt der Gremial-Sekretär Dr. Bloch in Wien folgenden Fall zur Kenntnis der Leser.

Ein Kaufmann hatte als Gelegenheitsagent die Vermittlung des Verkaufes eines Patentes übernommen, für welche ihm 10 % Provision zugesichert wurde. Der von ihm namhaft gemachte Käufer bot schließlich K. 15,000. Da der vom Kläger verlangte höhere Kaufpreis nicht zu erzielen war und der Käufer die Verhandlungen abbrach, konnte auch der Vertreter die Verhandlungen wegen Erzielung eines Einverständnisses nicht weiter führen, war aber natürlich jederzeit bereit, seine Vermittlungstätigkeit fortzusetzen und hat dieselbe auch nie abgelehnt. Der Verkäufer unterhandelte nun aber selbst mit dem Käufer, ohne den Agenten über den Verlauf der Verhandlungen in Kenntnis zu setzen und schloß schließlich, ohne die Tätigkeit des Agenten in Anspruch zu nehmen, mit dem Käufer auf Basis von K. 15,000 selbst ab.

Das Wiener Handelsgericht entschied, daß nach § 1155 d. b. G.-B. der bestellten Person auch für Dienste, die nicht zustande gekommen sind, eine Entschädigung gebührt, wenn sie das Geschäft zu verrichten bereit war und vom Besteller darin gehindert worden ist. Diese Beurteilung der Rechtslage fand das k. k. Oberlandesgericht in Wien nicht für gerechtfertigt und entschied, daß dem Agenten die volle Provision gebührt und begründete dies wie folgt:

„Das Berufungsgericht erachtet nämlich, daß die Provision vom Vermittler nicht erst dann verdient ist, wenn das Zustandekommen des vermittelten Vertrages auf seine Tätigkeit als einzige und ausschließliche Ursache zurückzuführen ist, sondern schon dann, wenn er eine hinreichende vermittelnde Tätigkeit entfaltet hat und es nicht ausgeschlossen ist, daß der endlich erfolgte Vertragsabschluß in ursächlichem Zusammenhang mit der Vermittlungstätigkeit zu bringen ist.“

Sind diese Voraussetzungen gegeben, hat sich der Kläger vielfach um das Zustandekommen des Vertrages bemüht, so kann, wenn auch der Kaufvertrag schließlich direkt und ohne Beisein des Klägers abgeschlossen wurde, doch unmöglich ausgeschlossen werden, daß die Tätigkeit, die der Agent in der früheren Zeit fort und fort angewendet hat, ohne Zusammenhang mit dem schließlich eingetretenen Erfolg geblieben ist, denn er hat durch seine Tätigkeit zum schließlichen Erfolg mindestens erheblich beigetragen.

Er hat vermittelt und der Erfolg ist eingetreten, die Voraussetzungen seines Anspruches sind erfüllt, der ursächliche Zusammenhang zwischen der klägerischen Tätigkeit und dem Erfolge kann nicht in Abrede gestellt werden, umsoweniger als dem Vertragsabschlusse nur Hindernisse entgegenstanden, die in persönlichem Verhältnisse des Beklagten gelegen waren.

Die rechtliche Beurteilung des Berufungsgerichtes fand der Oberste Gerichtshof vollkommen zutreffend und wies mit Urteil vom 22. März 1910, R. I-179/19 die Revision des Geschäftsherrn ab.



Verein Berliner Agenten E. V.

Am 17. April fand die gut besuchte Sitzung des Vereins Berliner Agenten statt, die von dem stellvertretenden Vor-