

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

**Herausgeber:** Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

**Band:** 20 (1913)

**Heft:** 23

**Rubrik:** Technische Mitteilungen

### **Nutzungsbedingungen**

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

### **Conditions d'utilisation**

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

### **Terms of use**

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

**Download PDF:** 16.05.2025

**ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>**

**Betriebseinschränkung in den amerikanischen Baumwoll-Spinnereien.** Auf der letzten Versammlung der Internationalen Baumwollspinner-Vereinigung, die unter Sir Charles Macara in Manchester tagte, wurde das Projekt einer Betriebseinschränkung in denjenigen Spinnereien, die amerikanische Baumwolle verarbeiten, erörtert. Diese Betriebseinschränkung erscheint infolge des unbefriedigenden Geschäftsganges notwendig, und jede Woche mehrt sich die Zahl der Fabriken, die ihre Produktion von selbst einschränken. Man beschloß aber, die endgültige Entscheidung darüber noch hinauszuschieben. Anfang Dezember wird das Projekt voraussichtlich noch einmal aufgenommen werden.

**Belgien.** Die belgischen Baumwollspinner haben beschlossen, dem Beispiele der österreichischen und italienischen Spinner zu folgen und eine allgemeine Betriebsreduktion vorzunehmen. Es soll vorläufig bloß fünf Tage in der Woche gearbeitet werden. Diese Betriebsreduktion wird einerseits auf den Rückgang der einlaufenden Ordres, anderseits auf den hohen Preis der Rohprodukte zurückgeführt.

**Aus der Spitzenindustrie von Calais.** Seit dem letzten Bericht hat in Calais eine gewisse Lebhaftigkeit eingesetzt, die bisher angehalten hat. Ein paar große Käufer sind anwesend, andere sind angemeldet. Es sind verschiedene Versuchsordres und Komplettierungsordres gegeben worden, die Hoffnung machen auf lohnendere Umsätze. Immer wieder beschäftigt man sich mit der Frage: Wird die Mode den Artikeln von Calais günstig sein oder nicht? Ein Teil der Fabrikanten ist deshalb so optimistisch gestimmt, weil sie sagen, daß ein Artikel immer dann Aussicht hat, wenn die ersten Ordres auf sehr gute Qualitäten davon gegeben werden. Und das war bisher der Fall. Es ist Tradition, daß, wenn ein Artikel Mode wird, immer die besten Genres zuerst begehrt sind. Später geht dann der Mittelgenre, bis die billigsten Sorten gefragt werden und die Popularität zuletzt den Artikel tot macht.

Von verschiedenen Seiten wird berichtet, daß einige große Einkäufer vor Besichtigung der Kollektionen die Fabrikanten angefragt haben, ob sie dem kürzlich gegründeten Schutzverband gegen Musternachahmungen angehören. Fällt die Antwort nicht bejahend aus, so sollen die Herren die Kollektionen gar nicht erst besichtigt haben. Ihr Vorgehen ist erklärlich: hat ein Genre, den sie gekauft haben, wirklich Erfolg, so ist es natürlich in ihrem Interesse, daß der Nachahmung der erfolgreichen Dessins von seiten der Konkurrenz soviel wie möglich gesteuert wird. Anders liegt die Sache freilich, wenn die Käufer selbst Fabrikanten sind oder an einer Konkurrenzfabrik starkes Interesse haben.

Alle seidene Ware, besonders Chantillys und Shadows, haben gute Aussichten. („Berl. Conf.“)

**Über den Rückgang der Preise für Hanf** wird dem „Berl. Tgbl.“ geschrieben: Die Notierungen von Sisalhanf zeigen seit einiger Zeit eine weichende Richtung. Während noch im Februar dieses Jahres ostafrikanischer Sisalhanf mit 37 Mk. pro Zentner bezahlt wurde, stellt sich jetzt die Notierung nur auf 30 Mk. Der Preisrückgang pro Tonne beträgt demnach im Laufe dieses Jahres nicht weniger als 140 Mk. Noch viel schneller als Sisalhanf aus Ostafrika ist gerade in der letzten Zeit mexikanischer Hanf im Preise gefallen. Dieser kostete im Oktober dieses Jahres 34 Mk., während er jetzt mit 28 Mk. pro Zentner angeboten wird. Hier ist also innerhalb eines Monats ein Preisfall um 120 Mk. pro Tonne eingetreten, in der gleichen Zeit ist ostafrikanischer Hanf nur um 60 Mk. gesunken. Die Ursache für die matte Tendenz auf dem Sisalhanfmarkte ist, wie uns aus Fachkreisen erklärt wird, darin zu suchen, daß anfangs des Jahres die Mexikaner große Mengen Hanf aufgekauft haben, die sie jetzt infolge des niedrigen Wechselkurses sehr billig verkaufen können. Da nämlich jetzt das Goldagio in Mexiko sehr hoch ist, so erhalten die Mexikaner beim Verkauf ihres Hanfes eine größere Menge von Pesos als früher, und dieser Umstand ermöglicht ihnen, jetzt in verstärktem Maße als Abgeber aufzutreten. Trotz des in den letzten Wochen eingetretenen Preisrückganges sind die Notierungen für Sisalhanf immer noch als recht hoch zu bezeichnen. So kostete beispielsweise im Jahre 1911 der Zentner Hanf nur 23½ Mk., dies war allerdings der niedrigste Preis, der

seit Jahren zu konstatieren war. In früheren Jahren (1907) war der Höchststand ca. 45 Mk., ein Preis, der seitdem — namentlich dank der Ausdehnung der Hauptplantagen in Ostafrika — nie wieder erreicht worden ist. Der jetzige Preis läßt den Produzenten immer noch einen sehr ansehnlichen Nutzen, denn die Produktionskosten von Sisalhanf stellen sich verhältnismäßig niedrig: sie betragen bei einzelnen Plantagen teilweise nur ca. 17 Mk. pro Zentner. Hieraus erklärt sich auch, daß die meisten Sisalgesellschaften eine hohe Rente aufweisen. Hat doch in diesem Jahre eine ostafrikanische Plantage ca. 50 Prozent des Aktienkapitals als Reingewinn erzielt. Ob für die Zukunft mit den bisherigen Preisen zu rechnen sein wird, hängt vor allem davon ab, ob es gelingt, den Verbrauch von Hanf in der gleichen Weise zu steigern, wie der Anbau von Hanf ausgedehnt worden ist.



## Technische Mitteilungen



(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

### Ueber die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

#### Das Behandeln der Gewebe mit Appreturmassen.

Unter Appretieren im engsten Sinne verstehen wir das Behandeln oder Imprägnieren der Gewebe mit Appreturmassen, welches sich dadurch kennzeichnet, daß erstens die Fäden mit einer dünnen, durchsichtigen Schicht derselben überzogen werden, daß aber auch die Fäden selbst entsprechend der hygroskopischen Beschaffenheit ihrer Faser, sowie deren Eigenschaft als lockeres oder festes Gespinnst einen minimalen Teil der flüssigen Masse aufsaugen werden.

Durch diese Behandlung suchen wir je nach den physikalischen Eigenschaften des angewandten Mittels die Gewebe bald steifer zu machen, zu füllen oder ihnen ein weiches, fließendes Toucher zu verleihen.

Die zur Herstellung der Appreturmassen verwendeten Materialien sind zum größten Teil dem Pflanzenreich, aber auch dem Tier- und Mineralienreich, entnommene präparierte Substanzen.

So verwenden wir zum Voller- und Steifermachen verschiedene Stärken, Kartoffelmehl, Dextrin, Tragant, Gummi arabikum, (Gelatine, Leime), isländisches Moos, Alaun, Säuren, Wachs, Stearin, Paraffin, während wir mit Fetten, Seifen und Oelen die Stoffe wohl voll, aber weich oder fallend zu gestalten suchen.

Die Auswahl der einzelnen zur Verwendung kommenden oder mehrerer zu einem Gemisch verarbeitenden Substanzen ist Sache des Appreteurs und richtet sich in erster Linie nach der Art des Stoffes und seiner Verwendung, dann auch nach der Behandlungsweise.

Für die Mischung und Herstellung der Appreturmassen existiert eine große Zahl sogen. Rezepte, welche jedoch nicht als allgemein gültig betrachtet werden können, da solche aus der Erfahrung und Praxis entstanden sind und sich nach den örtlichen Verhältnissen, unter welchen gearbeitet wird, richten. Auch hat fast jede Appreturanstalt ihre eigenen Rezepte, wie sie solche für am besten findet. Jedoch sei gesagt, daß gegenüber den frühern Zeiten mit Hilfe der Chemie eine bedeutende Vereinfachung in der Herstellung der Appreturmassen Platz gefunden hat, während ehemals die Zahl der zur Mischung gelangenden Substanzen ein ganzes Dutzend betragen konnte.

Sind die zu einem gewünschten Appret benötigten Bestandteile bestimmt, so werden dieselben, wenn in trockenem aber festem Zustande, gewöhnlich mit Wasser angerührt oder eingeweicht und hierauf in einem Appretkocher vermischt und kürzere oder längere Zeit gekocht. Ein solcher Appretkocher besteht in einem doppelwandigen Kessel, welcher mittelst Dampf, der zwischen den beiden Wänden zirkuliert, geheizt wird, dann ist der Kessel mit einem Rührwerk versehen, das mechanisch angetrieben

wird und durch welches während dem Kochen die verschiedenen Substanzen zu einer innig gemischten Emulsion verarbeitet werden.

Um dann die Appreturmassen auf die Gewebe und dort zum Eintrocknen zu bringen, benützt man je nach der Gattung des Stoffes und der seiner Bestimmung entsprechend verlangten Ausrüstung verschiedene Maschinen, wie die Gummiermaschine oder den Mouilleur, die Spritzmaschine und die Maschine für einseitigen Appret mit Rackelvorrichtung, auch kurzweg Riegel (Regle) genannt. Ferner den Mouilleur in Verbindung mit den Spann- und Trockenrahmen oder mit dem Palmer-Spannsystem und Filzkalander.

**Die Spritzmaschine.** Für ganzseidene und besonders am Strang gefärbte Artikel, welchen man etwas mehr Hand und Festigkeit verleihen will, ohne den ganzseidenen Charakter nachteilig zu beeinflussen, benützt man die Spritzmaschine, da mit derselben die Appreturmasse in der feinsten Art aufgetragen werden kann. Es geschieht dies auf folgende Weise: Der Stoff wird in horizontaler Lage zwischen den Appret, welcher gewöhnlich in einer dünnen Gummi- oder Gelatinelösung besteht, enthaltenden Gefäßen durchgeführt, währenddem die Appretflüssigkeit durch Dampf mittelst Zerstäubern von beiden Seiten her über der Stofffläche zerstäubt wird und sich in einem feinen Nebel auf dieselbe niedersetzt.

Die Zerstäuber sind ein Düsengebläse, ähnlich einem Inhalator, also zwei Röhrchen, die sich mit den Spitzen im rechten Winkel berühren und von denen das dünnere senkrecht stehende in die Appretflüssigkeit eintaucht, währenddem durch das wagrechte ein Dampfstrahl getrieben wird, welcher die Flüssigkeit durch die senkrechte Düse ansaugt und fein zerstäubt. Bei einem andern System erfolgt die Zerstäubung durch ein regulierbares Gemisch von Dampf und Heißluft, welches verhindern soll, daß der Appret durch den Dampf nicht zu sehr verdünnt wird. Die Maschine ist beiseitig, je nach erforderlichem Gebrauch benutzbar, mit mehreren Zerstäubern versehen.

Das Trocknen der Ware nimmt man auf verschiedene Arten vor. Satinbindigen Waren und dergleichen gibt man gerne, der Erhöhung des Glanzes wegen, während dem Appretieren eine Längsspannung, weshalb man sie behufs Trocknen unter Anspannung über die an der Maschine befindlichen Trockenzylinder führt. Oder man zieht die Ware auch über ein offenes Kohlenfeuer und rollt sie auf, indem man öfters Kartonbogen unterlegt. Diese Art des Trocknens ist besonders auch bei Taffeten der Lage wegen vorteilhaft. Stoffe mit groben Schußrippen oder Bajadere-Gewebe läßt man feucht und locker aufrollen und trocknet sie dann auf dem Spannrahmen. Auf diese Art wird die Rippe nicht zerdrückt und die Schußstreifen erhalten eine schöne gerade Richtung.

**Die Gummiermaschine.** (Mouilleur oder Quetsch.) Die Gummiermaschine ist von einfacher Bauart und besteht im wesentlichen aus einem gewöhnlichen mit Dampf- und Wasserleitung versehenen Trog, der zur Aufnahme der Appretmasse dient. Ferner finden wir zwei oder drei bombierte d. h. mit einigen Lagen Baumwollstoff überzogene Messing- oder auch Kautschukwalzen, wovon sich die eine in festsitzenden Lagern im Trog selbst dreht, mit ihrer untern Hälfte in die Appretflüssigkeit eintauchend. Die zweite Walze liegt an jedem Ende in einer Gleitnut lose gelagert, direkt auf der erstern auf.

Um nun die Ware zu appretieren, läßt man dieselbe zwischen diesen beiden Walzen durchlaufen, wodurch sie die durch die untere Walze ihr zugeführte Flüssigkeit aufnimmt. Durch die obere Walze wird dann einestheils die Appretflüssigkeit in das Gewebe hineingedrückt, andererseits die überflüssige Masse ausgequetscht und zurückgetrieben, so daß das Gewebe überall gleichmäßig mit Appretmasse durchsetzt ist. Der Druck der obern Walze wird durch kleine

mit Gewichten belastete Hebel reguliert, wodurch ein mehr oder weniger Durchlassen von Appretmasse bewirkt wird. Auf dieser Maschine werden ganz- und halbseidene am Strang und stückgefärbte Waren appretiert und sei hier noch erwähnt, daß viele Gewebe, besonders aber die sich in losem offenen Zustande befindliche, aus der Färberei kommende Stückware, vor dem Füllen mit Appretmasse kalandriert werden. Die Ware erhält hiedurch zum voraus mehr Schluß und Glätte, nimmt deshalb nicht zu viel Appretmasse an, was sonst das Toucher schlecht beeinflussen würde, d. h. die Ware würde von ihrem seidigen Anfühlen zu viel verlieren, indem zu viel Appretmasse auf ihrer Oberfläche haften bliebe. Andererseits tut man auch gut, die linke Stoffseite nach unten, also dem Appret zuzukehren, wodurch mehr oder weniger ein zu starkes Decken der rechten Seite durch denselben vermieden und der natürliche hohe Seidenglanz nicht beeinflußt wird.

Das Trocknen der Ware geschieht auf dieselben Arten wie beim Spritzappret, oder sie wird auch nur durch ein Kohlenfeuer vorgetrocknet und dann mit endlosem, ebenfalls erwärmtem Papier zusammen aufgerollt, wie solches bei appretiertem Lustrin geschieht, wodurch dieselben ihren hohen Glanz erhalten.

**Die Appreturmaschine für einseitigen Appret.** (Riegel). Dieselbe dient vorwiegend zum Behandeln von einseitigen, halbseidenen strang- und stückgefärbten Stoffen, Satin und dergleichen, eventuell auch schwere mit Schappe tramierte Gewebe, die für einseitige (links) Appretur bestimmt sind, bei denen also nur die Rückseite mit der Appreturmasse in Berührung kommen darf und ein Durchschlagen derselben nach der rechten Seite verhindert werden muß. Wir bedienen uns, um diesen Zweck zu erreichen der Rackelvorrichtung oder des Riegels, unter welchem wir uns eine etwa 10 cm hohe Holzschiene (Streichlineal) unten mit einer Messingkante versehen, vorzustellen haben. Dieses Lineal wird durch Federn und Schraubendruck auf einen schmalen, mit Wachstuchpolster versehenen Tisch aufgedrückt. Zur Aufnahme der Appretmasse zieht die Maschine den Stoff, mit der rechten Seite nach unten gekehrt, zwischen Tisch und Riegel durch, währenddem die immerhin ziemlich dick gehaltene Appretmasse mit einer Kelle einfach vor dem Riegel auf den Stoff geschüttet wird. Durch den Riegel wird der Appret gleichmäßig vom Stoff abgestrichen, resp. nur soviel mit dem Stoff durchgelassen, als notwendig ist. Infolge der immerwährend sich vorwärts bewegenden Unterlage der Appretmasse, also des Stoffes, rollt diese ständig vor dem Rackelmesser um.

Durch mehr oder minder starkes Niederdrücken des Riegels regulieren wir die auf dem Stoff zu verbleibende Appretmenge oder man ersetzt auch die scharfe Messingkante durch einen runden Glasstab, welcher dann mehr durchläßt als diese. Damit der Appret nicht nach der rechten Seite hin durchdringen kann, wird solcher sofort zum Eintrocknen gebracht, indem die Ware direkt nach der Appretaufnahme über ein oder zwei mit Dampf geheizte große kupferne Trockenzylinder geht. Ebenfalls wirkt ein Vorkalandrieren in dieser Beziehung günstig, weil das Gewebe hiedurch schon etwas mehr Schluß erhält, die Schußfäden werden etwas breit gedrückt, deshalb werden die Lücken von einem Schuß zum andern kleiner und ein Durchdringen des Appretes ist weniger möglich.

Den auf diese Weise vorgenommenen Stoffen kann man einen sehr kräftigen Griff verleihen, ohne durch die Appretmasse den hohen Glanz, z. B. bei Satin, schlecht zu beeinflussen oder diesen zu verschleiern.

**Die Gummiermaschine in Verbindung mit dem Breitstreck-Apparat System Palmer und dem Filzkalander.** Dies ist eine Appreturmaschine, welche vorwiegend zum Ausrüsten von am Stück gefärbten Waren aller Gattungen dient. Sie besteht zunächst in einem Mouilleur, wie schon besprochen, dem ein Trockenzylinder

(der Vortrockner) angebaut ist. Nach einem größeren Zwischenraum befindet sich hinter diesem der sogenannte Palmer, das ist ein Breitstreckapparat, von J. E. Palmer in Middletown konstruiert, und besteht im wesentlichen aus zwei parallel aufrecht nebeneinander stehenden runden Scheiben, die schräg zueinander verstellbar sind, d. h. sich auf ihrer senkrechten radialen Achse drehen lassen, während auf dem Kranz ihrer oberen Hälfte ein endloser 3 cm breiter Riemen läuft. Direkt hinter dem Palmer ist der Filzkalander angebaut. Dieser besteht in einer sehr großen Trockentrommel, welche fast in ihrem ganzen Umfang von einem mitlaufenden Filzläufer umspannt ist.

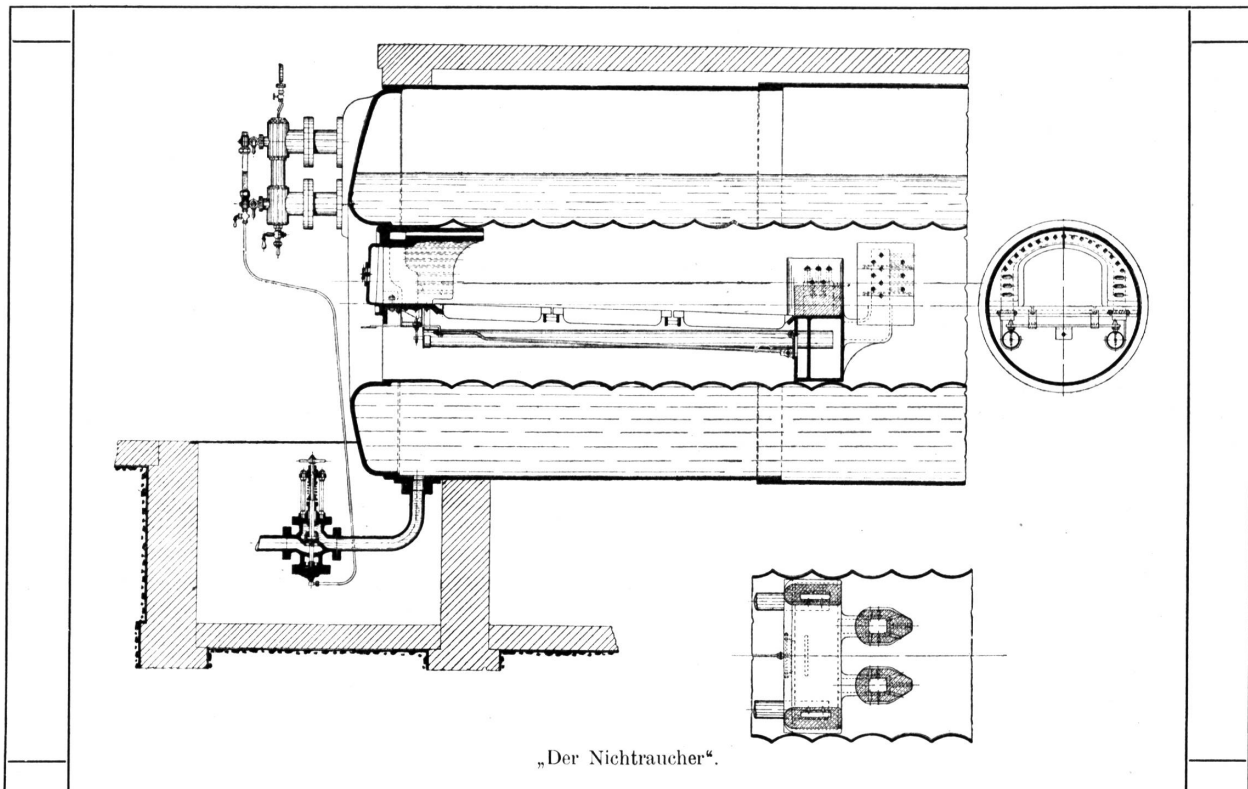
Der Gang der zu behandelnden Ware ist nun folgender: Nach dem Passieren des Mouilleur geht dieselbe über die kleinere Vortrockentrommel zu dem Palmer und wird mit den Kanten hier zwischen die Scheiben und dem darauf

verhindert dies ein zu starkes Austrocknen der Ware und beeinflußt die Behandlung für viele Stoffarten in vorteilhafter und eigenartiger Weise.



### „Der Nichtraucher“.

Seit einer Reihe von Jahren kann man die Beobachtung machen, daß größere Fabrikanlagen aus dem Innern der Städte an die Peripherie hinausgeschoben werden. Neben dem wichtigsten praktischen Grunde hierfür, spielen noch Gründe mit, die in das Gebiet der Hygienie fallen. Einer dieser Hauptgründe ist die starke Rauchbelästigung, unter der die ganze Nachbarschaft leidet. Die Frage der Rauchbeseitigung beschäftigt daher seit vielen Jahren die Technik, zumal neben der hygienischen Notwendigkeit auch noch ein sehr reeller Punkt in Betracht kommt. Je größer nämlich



laufenden Riemen eingeführt und von diesen festgehalten. So geht das Gewebe um den halben Umfang der laufenden Scheiben herum und wird zu gleicher Zeit durch den immer größer werdenden Abstand in die Breite gestreckt; denn die Scheiben sind so schräg zu einander gestellt, daß dort wo die Ware eintritt, der Abstand kleiner ist als wo sie den Palmer verläßt. Um ein Durchdrängen des Stoffes zwischen den Scheiben zu vermeiden, sind dieselben in ihrer oberen Hälfte dem Kranz entlang durch eine Anzahl Messingröhren miteinander verbunden; dieselben sind ausziehbar und geben somit den Bewegungen der Scheiben nach.

Wie die Ware nun wieder von Riemen und Scheibe des Palmers frei gegeben wird, läuft sie sogleich zwischen Tambour und Filzläufer des Filzkalanders ein, macht hier den Weg mit dem Filz um den Trockenzylinder herum, wird dadurch nun endgültig getrocknet und von dort zur Aufrollvorrichtung geführt. Es ist also beim Gang um den Trockenzylinder das Gewebe durch den mitlaufenden Filz gegen außen abgedeckt, wodurch von der aus der Ware verdampfenden Feuchtigkeit etwas zurückgehalten wird. Es

der Rauch, umso größer ist auch der Kohlenverbrauch. Vor einiger Zeit wurde eine rauchlose und kohlen sparende Feuerungsanlage auf den Markt gebracht, durch welche der Zweck der Rauchbeseitigung verbunden mit einer Kohlenersparnis vollkommen erreicht wird. Rauch entsteht dann, wenn der Feuerung nicht genügende Mengen Sauerstoff zugeführt werden, die Verbrennung also eine unvollkommene ist. Andererseits darf die Luftzufuhr keine übermäßig große sein, da hierdurch die wirtschaftliche Ausnutzung der Brennstoffe stark beeinträchtigt wird. Bedingung zur Erzielung einer wirtschaftlich arbeitenden rauchfreien Verbrennung ist also, daß die Luftzufuhr gerade so bemessen wird, wie es der jeweilige Zustand des Feuers erfordert, wobei außerdem zu beachten ist, daß die Heizgase mit der zugeführten Luft in innige Berührung treten können.

Am stärksten tritt die Rauchentwicklung kurz nach der Beschickung aus, besonders wenn größere Kohlenmengen auf einmal aufgegeben werden.

Hierdurch wird der Rost mit unverbrannter Kohle bedeckt und der Durchgang der Verbrennungsluft durch die Rost-

stäbe zum Teil versperrt. Es ist also notwendig, nach der Brennstoffaufgabe die zur Verbrennung notwendige Luft auf anderem Wege der Feuerung zuzuführen. Ferner muß die Verbrennungsluft möglichst hoch erhitzt sein, um die Verbrennungsgasen nur wenig abzukühlen. Am besten wird eine Feuerung arbeiten, bei welcher die zur Verbrennung praktisch notwendige Luftmenge von der Temperatur der Heizgase zugeführt wird.

Die in vorstehender Abbildung dargestellte Feuerungsanlage beruht in der Hauptsache darauf, daß hinter der Feuerbrücke eine zweite Verbrennungszone geschaffen wird, um die in den Feuergasen enthaltenen Kohlenoxydgase in Kohlensäure zu verwandeln. Zu diesem Zwecke sind auf der hohl ausgeführten Feuerbrücke Seitenluftzuführungssteine und hinter derselben Luftbrausen aus hochfeuerfestem Chamotte angeordnet. Sowohl die Seitenluftzuführungssteine als auch die Chamottebrausen sind mit einer großen Anzahl über- und nebeneinander angeordneter Düsen versehen, aus welchen die Luft austritt. Die Luft gelangt durch besondere Zuleitungsrohre, die unterhalb des Rostes angeordnet sind, in die hohle Feuerbrücke, wird auf diesem Wege und in der Feuerbrücke bedeutend vorgewärmt und durch die Brausen und Seitenluftzuführungssteine auf dieselbe Temperatur gebracht, wie die vorbeistreichenden Feuergase. Es findet also an dieser Stelle eine starke Durchwirbelung und Durchmischung der vorbeistreichenden Feuergase mit der austretenden Verbrennungsluft statt und auf diese Weise wird das in den Feuergasen noch enthaltene Kohlenoxyd in Kohlensäure verwandelt.

Ferner ist an der Feuertür ein Oberluftzuführungsgehäuse aus Gußeisen angeordnet, das einen herumgehenden Kanal enthält. An diesen Kanal schließen sich eine Anzahl Düsen an. Die Luft gelangt durch zwei seitlich an der Schürplatte angebrachte Öffnungen in den Kanal und tritt dann durch die Düsen oberhalb des Rostes aus. Die gesamte Luftzufuhr wird durch einen einzigen Regulierungsmechanismus einheitlich geregelt.

## Verband kaufmännischer Agenten der Schweiz

An die Mitglieder und Handelsagenten!

Wie bereits durch Zirkular mitgeteilt, findet der nächste **Diskussionsabend** unseres Verbandes **Montag den 8. Dezember, abends 8 1/2 Uhr, im „City-Hotel“** statt.

**Thema: Agenturvertrag.** (Fortsetzung des letzten Diskussionsabends).

Der mit dem Zirkular versandte Vertrags-Entwurf, wie er vor zwei Jahren vom Verband angenommen wurde, ist mitzubringen; die Abänderungsvorschläge einiger Paragraphen sollen zur Diskussion gelangen.

Wir gestatten uns höflich, die Mitglieder und die dem Verband noch nicht angehörenden Handelsagenten freundlichst einzuladen und wäre es sehr erwünscht, wenn an diesem Diskussionsabend, der viel Anregendes bieten wird, die Teilnahme recht groß sein wird.

Der Vorstand.



**Kaufmännische Agenten**



### Die Forderung eines Handelsagentengesetzes.

In einer vor kurzem abgehaltenen Versammlung des Vereins der österreichischen Handelsagenten wurde für diese Forderung folgende Resolution angenommen:

„Die langandauernde Wirtschaftskrise hat insbesondere auch die Handelsagenten am schwersten getroffen und die für sie schon in normalen Zeiten sprichwörtlich bekannte Existenzunsicherheit zur Unerträglichkeit gesteigert. Beim selbständigen Handelsagenten ist an sich die Unternehmerrisikance verschwindend gering gegen sein Unter-

nehmerrisiko, da er nur für die zustande gekommenen Geschäfte ein Provisionshonorar bekommt, für seine aufreibende Tätigkeit im Falle der unmittelbaren Erfolglosigkeit jedoch keine Entschädigung für die geleistete Arbeit und verwendete Zeit erhält, möge sie den vertretenen Firmen auch nachträglich von noch so großem Nutzen sein. Mangels eines Handelsagentengesetzes fehlt für die Handelsagenten der privat- und öffentlichrechtliche Schutz vor plötzlich oder vorzeitiger Entziehung der Agentur und vor dem Vorenthalten einer angemessenen Entschädigung für die geleistete Einführungstätigkeit, und es fehlen überhaupt Schutzbestimmungen, namentlich mit zwingenden Rechtsformen, für den Handelsagentenberuf. Dieserart ist der Handelsagent weit mindernden Rechtes als andere Berufsschichten der Gesellschaft, obwohl gerade der Handelsagent eine hochwichtige und unentbehrliche, äußerst wertvolle Funktion im modernen Wirtschaftsleben ausübt und solcherart die legitimste Form des Zwischenhandels bedeutet. Daher fordern die Handelsagenten die schleunigste Schaffung eines zweckentsprechenden Handelsagentengesetzes.“



### Ein sachgemässes Urteil über die Handelsagenten-Organisation.

Im Organ der *Manufacturers' Agents' Association* in London, lesen wir in einem *«Offenen Brief»* an die Fabrikanten von den bedeutenden Vorteilen, die sowohl den britischen als den Industriellen auf dem Kontinent dadurch erwachsen, daß sie durch die Vermittlung der *«Association»* nur mit *«bona fide»* Agenten in Verbindung gebracht werden.

Es wird darin auf die vielen Fälle aufmerksam gemacht, wo kontinentale Häuser ihre Interessen Vertretern anvertrauen, die kein Zutrauen verdienen und sich als sogenannte Industrieritter entpuppen.

Kein Agent kann Mitglied der M. A. A. werden, ohne daß seine Verhältnisse, Geschäftsgebaren wie Charakter vom *«Special Investigation Committee»* erst genau untersucht worden und Fälle, da Bewerber zurückgewiesen wurden, stehen nicht vereinzelt da.

Da sozusagen alle Branchen in der Vereinigung vertreten sind, kann die richtige Kraft für die Vertretung für beinahe jeden Artikel ohne Mühe ausfindig gemacht werden.

Unzweifelhaft liegt ein Vorteil für die Produzenten darin, daß die Agenten sich syndizieren und öffentlich als Verband anerkannt und respektiert werden. Dadurch, daß alle unerwünschten Elemente und Pseudo-Agenten ausgeschlossen werden, kann mittelbar den durch eine so gereinigte Phalanx von Agenten vertretenen Häusern ja nur Vorteil erwachsen.

Selbstredend ist die Vorstellung, daß die M. A. A. vom Gesichtspunkte der Produzenten eine Kampforganisation sei, eine völlig irrig; sie ist im Gegenteil dazu da, Reibereien wie solche ab und zu zwischen Produzenten und Agenten vorkommen können, soviel wie möglich zu verunmöglichen.

Ein Geschäftsmann mit ehrbaren Prinzipien kann einem Agenten nicht verargen, wenn er in schwierigen Lagen den Rat und Beistand des Verbandes anruft, dem er angehört. Heute gibt es nur wenige Fabrikanten, die für sich Vorteile aus der bisherigen Schutzlosigkeit der Agenten zu erlangen suchen — es ist daher zu begrüßen, wenn solchen Neigungen, wo sie bestehen, ein Riegel geschoben wird. Was würden Sie z. B. von einem Konkurrenten halten, der Sie dadurch zu unterbieten sucht, daß er seinen Agenten um die Provision betrügt?

Ein guter Vertreter ist der beste mitwirkende Faktor zum Abschluß eines Geschäftes und die Organisation der Agenten verdient deshalb die moralische Unterstützung der Produzenten, weil die Interessen des Agenten und des Produzenten letzten Endes identisch sind.