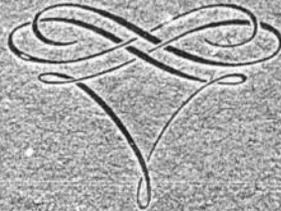


Die Perle

Zeitschrift für die gesamte Perlen-Industrie
Schmuckwaren-, Besatz- und
Devotionalien-Branche



Besonders bemerkenswerte Artikel in dieser Nummer:
Die Ziernadel in ihrer modernen Aufmachung. — Was gibt es
Neues auf dem Perlcolliersmarkte? — Ueber die Herstellung
von Furfurol und Phenolharzmassen zur Herstellung von Industrie-
artikeln. — Rationelle Kunstperlenerzeugung aus Kunst- und
anderen Materialstoffen. — Herstellung englischer Polituren. —
Neueste Rechtsprechung zum Urlaubsrecht.

5. Jahrgang Heft 6 10. Juni 1928

Die Perle

Zeitschrift für die gesamte Perlen-Industrie, sowie Schmuckwaren-, Befestigungs- und Devotionalien-Branche

Erscheint am 10. jeden Monats.

Bezugspreis: Reichsmark 12.— pro Jahr jeweils im voraus zahlbar.

Anzeigenteil: Die 4 gesp. Millimeterzeile od. der. Raum 0,15 RM. Bei Wiederholg.-hoh. Rabatt. Stellengesuche mm zelle 0,10 RM. Platzvorschrift 50% Aufschlag.

Bestellungen sind aus verlagstechnischen Gründen bis auf weiteres direkt a. d. Verlag „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof zu richten. Erfüllungsort für alle Aufträge und Zahlungen: Naunhof bei Leipzig. Telefon Naunhof 156. Schriftleitung u. Briefadresse: VERLAG „DIE PERLE“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig. Schriftwechsel an den Verlag in deutscher, englischer, französischer, spanischer und italienischer Sprache. Redaktion: Für den Handelsteil: Alfred Engelmann, Naunhof, für den technischen Teil O. W. Felix, Morchenstern b. Gahlonz. Der Nachdruck sämtl. Originalartikel ist nur mit ausdrükl. Genehmigung des Verlages „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig gestattet.

Nr. 6

Naunhof bei Leipzig, den 10. Juni 1928.

5. Jahrg.

Die Ziernadel in ihrer modernen Aufmachung.

Von G. L. Gneisenau.

Nachdruck verboten.

Der moderne Zug setzt sich immer mehr in unseren Schmuckformen durch. Und je länger die Stilrichtungen ausreifen, um so präziser und klarer wird die Ausdrucksform der neuen Richtung.

Wohlthuend wirkt vor allem das Bestreben nach Stilleinheitlichkeit. Das Zerrissene, Unbeständige, Fühlende und Tastende verliert sich. An Stelle der nichtauszusprechenden Formenvielgestaltigkeit tritt wieder die bestimmte ruhige Mustersausdrucksform, die an Stilrichtungen gebunden ist. Am besten und schönsten haben sich diese Bestrebungen bei den modernen Ziernadelformen gezeigt. Ein unsehbarer Artikel, mit dem man nichts mehr anzufangen wußte, der aber dank vorbildlich wirkender Motive heute sich zu einem der ersten Modeartikel entwickelt.

Verwundert wird mancher fragen, ja was will man denn eigentlich mit den Ziernadeln anfangen? Die Hutschmuckmode hat sie abgelehnt und als Stecker spielt die Nadel doch nur eine nebensächliche Rolle. Beides ist unrichtig. Man betrachte nur die neuesten Pariser Hutmodelle und da wird man finden, daß man auch der modernen Ziernadel wieder einen Ehrenplatz eingeräumt hat, ferner hat auch die Blusen- und Stecknadel in der neuen zierlichen Aufmachung wieder eine neue Wertbedeutung erlangt.

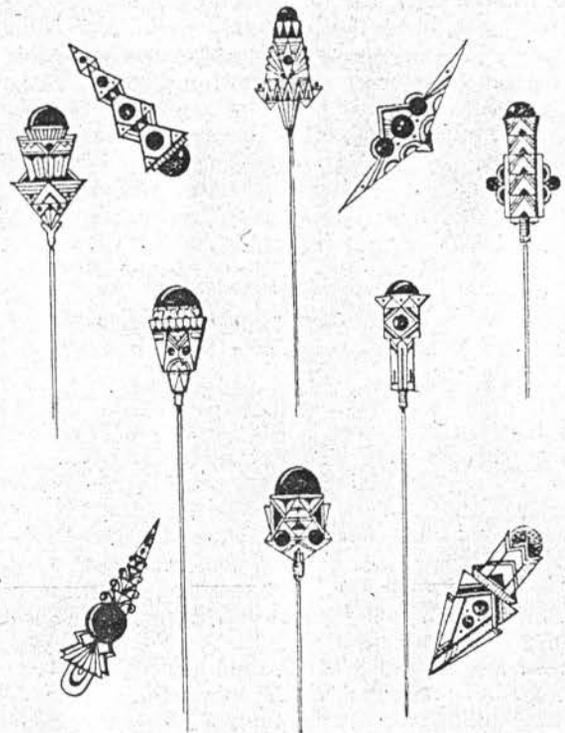
Und diese plötzliche Umwandlung verdankt die Ziernadel einzig und allein der modernen gefälligen Nadelkopfausführung, auf die wir hier näher zu sprechen kommen. Der Nadelkopf ist entweder aus Glas, Kunstmassematerial, Holz, Erdstoffen usw. hergestellt. In der Hauptsache dominieren schwarz-weiße Kontraste. So ist beispielsweise der Nadelkopf aus Alabasterglas geformt. Die Linienprägung ist schwarz gehalten. Einsatzstücke wie Perlen, sind verwachst oder aber man begegnet hier den hochglänzenden Metallperlen mit ihrem faszinierenden Spiegel.

Handelt es sich um Nadelköpfe aus anderem Material, dann wechseln hauptsächlich kontrastreiche Farben ab. Sehr beliebt ist auch der Holzkopf in Ebenholzbeizung mit Elfenbeinimitationseinlagen.

Der Metallnadelkopf wird aus dreieckigen Einsatzteilen gebildet. Dabei sind Schliffteile, gekugelt aus Milch- oder Alabasterglas, bevorzugt. Abwechselnd sind schwarze Schmelzemail- und Goldlinien mit vorgesehen. Die Perlkugel als Einlage oder Einsatzteil spielt mit einer Hauptrolle bei Metallnadelköpfen benützt man gern die Wachsperle, ferner hat man auch Barockperlformen der Madre-

perlsorten mit herangezogen. Die zierlichste Nadel ist so mit größter Sorgfalt ausgeführt und gerade die dadurch erzielte Einheitlichkeit gibt der Kundschaft ein gewisses Vertrauen zu dem neuen Artikel und wenn heute auf den Modeplätzen von Ziernadeln gesprochen wird, dann dreht es sich nur um diese neuen Formen, alles andere findet keine Beachtung.

Das man angesichts solcher bestimmter Modeausdrucksformen sich auch entschlossen hat, Blusen- und Stecknadeln für die gleichen Zwecke in ähnlicher Weise herzustellen.



ist begreiflich. Vielleicht wird man sogar weiter gehen und den Versuch wagen Bröschen, Boleros, ja sogar Ohringe in angepaßter Stilform zu bemustern.

Es ist auch nicht ausgeschlossen, daß man Armbandsteine in dieser neuen Ausführungsform bemustert und zur Ergänzung der Garnituren mit heranzieht. In der Hauptsache hat man nur darauf zu sehen, daß man der Stilrichtung gerecht wird. Man trachtet auch Halsschmuckwaren

Beziehen Sie sich bei Anfragen u. Bestellungen auf „Die Perle“ Zentralorgan für die ges. Perlenindustrie

aus Perlen ähnlicher Ausführung und ebensolchen modernen Steinen herzustellen und sicher wird auch die Besatzsteinmode sich für die Dauer nicht der neuen Moderichtung verschließen können, umso mehr da eine gewisse Formenharmonie doch zwischen den Schmuck- und Aufputzwaren bestehen muß. Hoffen wir, daß diese Ausreife dann auch endlich wieder einmal eine flotte Geschäftsperiode auslöst, damit auch die Erzeuger dieser Neuheiten mit auf ihre Rechnung kommen!

Auf unserer Skizzen tafel sehen wir Neuentwürfe dieser Formenrichtung bildlich dargestellt. Die Formeneinheitlichkeit trägt auch hier schon, wie wir sehen, zum wohlthuenden Gesamteindrucke bei.

Was gibt es Neues auf dem Perlkolliersmarkte?

Nachdruck verboten.

Die halsfreie Bluse hat wiederum den Sieg davon getragen und die naturnotwendige Folge ist, daß wir wieder mit einer ausgiebigen Verwendung von Halsschmuck rechnen können.

So ausgeprägt aber das Schmuckbedürfnis bei unseren Schönen ist, so legen sie doch jetzt eine gewisse Ablehnung für große Colliersartikel an den Tag. Man gewann dabei den Eindruck, als ob man Perlschmucksachen überhaupt ausgeschaltet wissen wollte, denn bevorzugt wurden in erster Reihe winzige Zierkettchen in Silber und Gold mit kleinen Behängen. Später ist man übergegangen zu Einkleidungen von brillierenden Steinchen und jetzt sehen wir bereits wieder Perlketten aus winzigen Perlkügelchen hergestellt, unterbrochen mit feinen Gliederkettchen, die, je nach der Qualität und Ausführung ebenfalls wieder Simili oder Ziersteine tragen.

Außerdem erfreuen sich großer Beliebtheit die sogenannten Schlangenhalsbänder, das sind Ketten aus eng sich anschließenden Metallgliedteilen, die zu einer Schlangenförmig sich ergänzen. Diese Halsbänder, die auch als Armbänder getragen werden können, sind durch Federdraht äußerst beweglich hergestellt. Der Kopf ist etwas breitgedrückt, zeigt einen eigenartigen Bronzeschiller. Die Augen sind aus winzigen Perlkügelchen gebildet, während die bewegliche Zunge aus feinstem Federdraht hergestellt und so angeordnet ist, daß bei Bewegung des Kopfes dieselbe zurückgezogen bz. vorgestoßen wird. Diese Ausführungsform kann man als erste Aktualität der neuesten Modeschöpfungen bezeichnen.

Weiter wäre noch zu erwähnen das Perlflechtband. Dieses wird aus unzähligen kleinen Schmelzperlen gebildet. Es stellt im eigentlichen Sinne ein mehrteiliges Perlkollier dar, durch die geflochtene Anordnung der Perlen entsteht aber ein bandartiges Kollier, das ähnlich wie das 140 Zentimeter lange Perlkettchen getragen wird.

Für das Perlflechtband verwendet man, wie bereits angedeutet wurde, Schmelzperlen, davon namentlich Stahlperlen, ferner Schmelzperlen in verschiedenen Oxydfarben und in Rotgold und Bronze. Als Bindemittelstücke dienen Rosetten aus Glas oder Kunstmasse, ferner Haferformenstücke und Spulen. Dabei kommen insbesondere auch die bekannten Schubformen wieder in Verwendung. Die Holz- und Kunstmasseindustrie hat für die neue Perlmode Collierformen aus gerieften Perlen bemustert, ähnlich, wie wir sie in der Rosenkranzperlerzeugung zu bewundern Gelegenheit haben. Möglicherweise sollen diese Neuausführungen auch dem nämlichen Zwecke dienen. Statt des Metallbindungsstückes sehen wir diesmal Seideschnuren in geknoteter Form. Eine gefällige Unterbrechung bilden dabei Stiftperlen, die auch dazu beitragen, daß das an und für sich leichte Holzperlkollier im Gewicht etwas schwerer ausfällt und sich daher auch besser anlegt.

Außer diesen Perlkolliers gibt es noch Kettenformen und Gürtel aus Zeltchengliedern. Diese Ausführungen sind

meist aus Holz mit Musterprägungen. Kunstmassefabrikanten haben den Versuch gemacht für die Holzperlketten kameeartige Schlußstücke herzustellen. Diese verdienen insofern Beachtung, weil sie doppelseitig sind und daher sich auch jeder Collierform anpassen. Bemerkenswert ist, daß diese Ausführungen auch bei Glasperlkolliers in allerneuester Zeit benutzt werden und sogar großen Anklang gefunden haben.

Die Aussichten für die Perlmode stellen sich nicht ungünstig. Aber die Erzeuger werden vor allem darauf sehen müssen, wirklich vollwertige gute Artikel auf den Markt zu bringen, zumal mit sogenannter Powelware der Modemarkt in den letzten Jahren förmlich überschüttet wurde. Der Nachteil zeigt sich dann immer in einer bestimmten Ablehnung des betreffenden Modeartikels.

Rationelle Kunstperlenerzeugung aus Kunst- und anderen Materialstoffen.

P. M.

Nachdruck verboten.

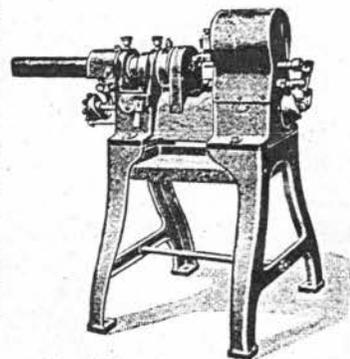
Die moderne Fabrikation erfordert vor allem rationell arbeitende und leistungsfähige Maschinen und Werkzeuge. Für die Kunstperlenerzeugung kommen dabei Automaten in Frage, die in erster Reihe regelmäßige Erzeugnisse bei geringstmöglichstem Abfall und Ausschuß liefern.

Für die automatische Bearbeitung der Kunstmassen zu Perlen eignen sich aber auch nicht komplizierte Einrichtungen, denn hier handelt es sich um ein Massenfabrikat, das einen ungestörten Arbeitsfortgang bedingt, bei möglichster Einschränkung der Arbeitskräfte, die ja, wie wir alle wissen, an anderer Stelle weit notwendiger gebraucht werden. Der Maschinenteknik ist es nun auch tatsächlich gelungen, solche Einrichtungen zu schaffen. Man hat vor allem darauf gesehen, daß die Konstruktion der Maschine so gehalten ist, daß der sich beim Arbeitsgange ständig entwickelnde Staub den Maschinenteilen nichts anhaben kann.

Unsere Skizze zeigt eine derartige moderne Perlenformmaschine mit bereits eingebautem Drehmotor im Spindelkasten. Die Uebertragung der Kraft geschieht hier auf direktem Wege ohne Zwischenschaltung von Uebertragungsmitteln, wie Zahnräder usw. Diese maschinentechnische Neuerung hat den Vorteil für sich, daß in erster Reihe an Kraft gespart wird, außerdem fallen alle Riemenübertragungen, Vorgelege usw. weg.

Auf solchen Maschinen werde also vorzüglich Artikel vom Rundstab aus gearbeitet. Die Herstellung der Rundstäbe, wenn diese nicht bereits arbeitsfertig geliefert werden, erfolgt auf sogenannten Rundstabautomaten, die aus einem rotierenden Hobelmesser bestehen und den Zweck haben, das Material also aus dem Rohen für die Weiterbearbeitung geeignet zu machen. Solche Rundstab-, Fräs- oder Egalisiermaschinen sollen sich selbstverständlich auch für die Verarbeitung von Knochen, Elfenbein usw. eignen.

Handelt es sich um vollkommen unregelmäßige Arbeitsstücke, dann bearbeitet man diese auf kleinen Drehbänken so vor, daß sie im späteren Perldrehautomaten keine Stockungen verursachen. Von Wichtigkeit für die automatische Kunstperlenerzeugung ist es, daß die Maschine einen ruhigen Gang besitzt und daß große Sorgfalt auf die Drehstähle verwendet wird. Die geringsten Fibrationen oder Unschärfen der Messer führen zu kruppigen Drehflächen und diese wiederum bedingen ein längeres Schleifen und Polieren. Man kann getrost behaupten, daß die meisten



blind erscheinenden Perlen, gleichgültig aus welchem Material sie hergestellt sind, den Erzeugungsfehler nur bei der Formung im Automaten erlangt haben.

Bei Anschaffung moderner Drehautomaten für die Kunstperlerzeugung sehe man also darauf, nicht aus Sparsamkeitsrücksichten billige Eisenkonstruktionen zu erwerben, sondern man kaufe wirklich erprobte praktische und einwandfreie Maschinen, die auf Grund der langjährigen Erfahrung von Maschineningenieuren empfohlen, wenn nicht gar selbst konstruiert sind. Wie überall gibt es auch auf maschinentechnischem Gebiete minderwertige Fabrikate, die man gern abzusetzen trachtet und entscheidet man sich für solche minderwertige Erzeugnisse, dann hat man nicht nur den Anschaffungsbetrag zum größten Teile verloren, sondern man hat auch im Betriebe nur Verdruß und Aerger.

Ueber die Herstellung von Furfurol und Phenolharzmassen zur Herstellung von Industrieartikeln — Radiobestandteilen Perlen u. s. w.

Nachdruck verboten.

Wenn man Furfurol und Phenol mit Säuren erwärmt, so tritt nach einiger Zeit ein Erstarren ein und man erhält auf diese Art und Weise eine tiefschwarze, glänzende, hartgummiähnliche Masse, die annähernd denselben Härtegrad und auch dieselbe Elastizität besitzt. Ein weiteres Erhitzen auf 150 Grad C. erhöht den Härtegrad noch ganz bedeutend. Auf Grund dieser Beobachtungen hat man in der letzten Zeit mannigfache Erzeugungsverfahren ausgearbeitet und patentiert, auf die wir hier einmal eingehender zu sprechen kommen möchten.

Mischt man beispielsweise 100 g Furfurol mit 50—100 g verflüssigter Karbolsäure und 3 g konzentrierter Schwefelsäure, so erhält man in einer geschlossenen Form auf ca. 150 Grad erhitzt, ein äußerst widerstandsfähiges Kunststoffmaterial. Die Reaktion ist nach 2—3 Stunden beendet. Um Wasser vollständig zu vermeiden, kann man auch in das Furfurol oder dessen Gemisch gasförmigen Chlorwasserstoff einleiten, bis eine entsprechende Verdickung der Flüssigkeit eintritt.

Nach dem Oesterr. Patent 86764 kann man auch Phenol und Furfurol ohne jedes Kondensationsmittel oder mit anderen Kondensationsmitteln als freie Säure zur Reaktion bringen. So kann man auch freie anorganische oder organische Basen als Kondensationsmittel verwenden, z. B. Natriumhydroxyd, Kaliumhydroxyd, Ammoniak, aliphatische und aromatische oder slipathische-aromatische Basen. Selbst basische oder neutrale oder saure Salze lassen sich als Kondensationsmittel verwenden. So vor allem Soda, Natriumsulfat, essigs., weins. oder benzoës. Natron, salicyls. Natron, die Ammoniumsalze oder Salze von organischen Basen sowohl mit anorganischen, wie organischen Säuren. Ob die Salze hydrolytisch gespalten werden ist ganz gleichgültig. Auch Epichlorhydrin, Acetylentetrachlorit und Tetrachlorkohlenstoff, sowie andere organische Halogenverbindungen lassen sich benutzen. An Stelle eines einzigen Kondensationsmittels kann man auch zwei oder mehrere Kondensationsmittel miteinander vermischt verwenden.

Die Verwendung von Basen und Salzen hat den Vorteil, daß die Reaktion weniger heftig auftritt, als wenn Säuren angewendet würden. Man kann beispielsweise allmählich auf 100 Grad C. erwärmen, man kann aber auch höhere Temperaturen anwenden und hierbei gleichzeitig eine Konzentration des Reaktionsproduktes herbeiführen. Ebenso kann man im offenen Gefäße, wie am Rückflußkühler oder unter Druck oder im luftverdünnten Raume oder in einer Gasatmosphäre — wie Wasserstoff, Stickstoff, Leuchtgas oder Kohlendioxid —, sowie unter Durchleiten oder Ueberleiten von Dampf, wie Wasserdampf, Benzoldampf, Petroleumdampf erwärmen.

Als Phenole sind alle Körper, welche die Phenolgruppe enthalten zu benutzen, vor allem Phenol, Naphtol, Kresol und zwar die einzelnen Kresole (ortho, meta, para), wie Gemische derselben. Man kann auch ein einziges Kresol vorwiegend verwenden und eine geringe Beimischung eines anderen Kresols hinzufügen. Auch halogenierte und sulfurierte Phenole sind verwendbar.

Die Ausführung des Verfahrens kann auch derartig erfolgen, daß man Lösungs- oder Verdünnungsmittel hinzusetzt, wie Alkohol, Benzol, Naphtalin, Antrazen, Aceton, Terpentinöl, Leinöl oder dergleichen. Auf diese Weise erhält man also Harzstoffe, die in Alkohol löslich sind, zum Teil auch in Benzol und fetten Oelen und so kann man diese Produkte als Lackflüssigkeiten mit Naturharzen gemischt als Lack selbst benutzen.

Die Reaktion wird in allen Fällen so geleitet, daß man zuerst schmelzbare lösliche Harzstoffe erhält, die durch weiteres Erhitzen in unschmelzbare Kunststoffmassen übergeführt bzw. umgewandelt werden. Vor oder während der Kondensation können selbstverständlich Füllstoffe, Farben usw. eingetragen werden oder auch Plastisierungsmittel, wie Kampfer oder Kampferersatzstoffe und als Härtungsmittel Schwefelsäure, Ammoniak oder Formaldehyd.

Ueber die Art der Anwendung selbst lassen sich verschiedene Angaben machen und zwar kann man die Ausgangsmaterialien oder die Harze auf Flächen, wie Bleche oder dergleichen auftragen und die Kondensation bzw. die Erhärtung so vornehmen. Andererseits lassen sich poröse Körper, wie Holz, Gewebe usw. mit den Ausgangsmaterialien oder den Anfangskondensationsprodukten imprägnieren.

Die erhärteten Kunststoffmassen lassen sich in beliebiger Weise, wie Kunststoffmassen formen, pressen oder auch auf der Drehbank weiterbearbeiten und ergeben so ein ausgezeichnetes Material zur Herstellung von Industrieartikeln, wie Radiobestandteilen, Knöpfen, Griffen usw. Das erhärtete Material hat gegenüber vielen Kunststoffmassen den Vorteil, daß es wasser- und säurebeständig ist, sich leicht bearbeiten läßt und einen schönen Politurglanz annimmt. Aus diesem Grunde ist auch die verzweigte Anwendung solcher Phenolharz- und Furfurolprodukte erklärlich.

Herstellung englischer Polituren.

Nachdruck verboten.

Die sogenannte englische Politur unterscheidet sich wohl kaum in Bezug auf Schönheit und Glanz von der bei uns üblichen; allein, wenn wir die Dauer der englischen Politur berücksichtigen, so fällt die unserige sehr ab, denn sie hat nur einen kurzen, bald vorübergehenden Wert. Der Grund davon liegt zum Teile darin, daß der Lackfirnis nicht nach der englischen Originalvorschrift angefertigt wird, hauptsächlich aber darin, daß die wenigsten den Kopal, welcher in derselben vorgeschrieben ist und der Politur die eigentliche Härte gibt, in Weingeist aufzulösen verstehen.

Zur Anfertigung der englischen Politur nehme man: Schellack 250 g, Kopal 60 g, Drachenblut 60 g, ganz starken Weingeist 500 g. Will man dunkles Holz polieren, so wird durch Drachenblut die Farbe desselben gehoben, indes fällt bei hellem Holze das Drachenblut fort. Die angegebenen drei Substanzen, Schellack, Kopal und Drachenblut sind in gepulvertem Zustande mit der vorgeschriebenen Menge Weingeist zu vermischen und zur Auflösung in die Wärme zu bringen. Wie man gewöhnlich mit den festen Harzen zu tun pflegt, führt hier nicht zum Ziele, weil Schellack und Drachenblut bei weitem leichter löslich sind, als Kopal, welcher selbst bei der größtmöglichst anwendbaren Wärme stets unaufgelöst am Boden des Gefäßes liegen bleiben wird.

Der Kopal bedarf daher wegen seiner schweren Lösbarkeit einer größeren Vorbereitung. Man nimmt auf 1 Teil

des aufzulösenden Kopals 3 Teile des feinsten Glas- oder trockenen Kreidepulvers, mengt beides gut durcheinander und schüttet das Ganze in ein Gefäß von dünnem Glase. Hierzu wird die Hälfte des zur Politur bestimmten Weingeistes gegossen, alles gut durcheinander geschüttelt und das Gefäß, nachdem es mit Blase verklebt ist und um das Zerspringen desselben zu verhindern, mehrere Löcher mit einer Nadel in die Blase gestochen sind, einige Tage der Wärme des Sandbades ausgesetzt. Diese zur Auflösung zubereitete Mischung wird des Tages öfter umgeschüttelt und vorzüglich dann, wenn die Wärme des Sandbades im Abnehmen begriffen ist. Hat nun der Weingeist eine dunkle, weingelbe Farbe angenommen und bringen einige Tropfen mit Wasser vermischte eine milchähnliche Mischung hervor, so wird dieselbe abgegossen und die andere Hälfte des Weingeistes darauf gegossen und wie zuvor behandelt. Der zweite Auszug wird natürlich nur schwach und erhält eine hellere Farbe. Beide klar übergossenen Auflösungen werden hierauf gemischt und dann aufs neue mit dem Schellack, nachdem er fein gerieben, mit oder ohne Drachenblut versetzt und zur Auflösung wiederum ins Sandbad gestellt. Hierbei entsteht nur selten ein Bodensatz, wenn der Schellack und das Drachenblut von reiner Beschaffenheit waren.

Eine auf solche Weise zubereitete Politur verträgt einen hohen Grad von Wärme, ohne den Glanz zu verlieren und nützt sich auch bei Möbeln usw., welche täglich im Gebrauche sind, nicht sehr ab; dagegen wird jede andere ohne Kopal und auf die vorbeschriebene Art nicht zubereitete Politur sich viel leichter abnutzen, ebenso auch durch Sonnen- und Ofenwärme sehr leicht den Glanz verlieren, weil hierbei die Oberfläche weicher ist, den Staub aufnimmt und dann auch festhält.

Neueste Rechtsprechung zum Urlaubsrecht.

Nachdruck verboten.

Das Urlaubsrecht ist gesetzlich bisher nicht geregelt. Es gründet sich lediglich auf Tarifverträge, deren Bestimmungen jedoch vielfach lückenhaft sind. Aus diesem Grunde können Streitigkeiten über Urlaubsfragen häufig nicht anders als durch ergänzende Auslegung der Tarifverträge, nach Treu und Glauben und unter Berücksichtigung der Verkehrssitte von den Arbeitsgerichten entschieden werden. Das Reichsarbeitsgericht hat seit seinem Bestehen noch nicht Gelegenheit gehabt, zu grundsätzlichen Urlaubsstreitfragen Stellung zu nehmen, so daß leider immer noch einheitliche Richtlinien für die Grundsätze von Treu und Glauben und die Verkehrssitte hinsichtlich des Urlaubsrechts fehlen. Aus der neuesten Rechtsprechung der Landesarbeitsgerichte verdienen folgende Urteile besondere Bedeutung:

Bedeutung der Urlaubsperiode. Ist ein Arbeiter, der vorher bereits einen Urlaubsanspruch erworben hat, in der Urlaubsperiode nicht mehr bei dem betreffenden Arbeitgeber angestellt, so kann ihm zwar die fragliche Urlaubszeit nicht gewährt werden und insoweit entfällt sein Anspruch. Daraus folgt aber nicht, daß ihm deswegen auch sein Gehalt verweigert werden könnte, daß er für die betreffende Urlaubszeit laut Tarif zu verlangen hat. Denn die Vereinbarung, daß der Urlaub nicht zu beliebiger Jahreszeit, sondern innerhalb der Urlaubsperiode zu erteilen ist — im vorliegenden Falle zwischen dem 1. April und dem 30. September — hat nur den Sinn, daß die Arbeiter den Urlaub auch wirklich ausnutzen können. (Landesarbeitsgericht Hamburg vom 26. August 1927, LA. Bf. 22. 23/27.)

Bedeutung des Stichtages. Ein Recht, einen klagbaren Anspruch auf Urlaub erwirkt der Arbeitnehmer immer erst mit dem im Tarif festgesetzten Stichtag. Der Erwerb des Urlaubsanspruches ist auf schiebend bedingt durch die Fortdauer des Arbeitsvertrages bis zu dem im Tarifvertrage

vorgesehenen Stichtag. Deswegen ist der Urlaub auch nicht anteilig zu gewähren, wenn der Arbeitnehmer vor dem maßgebenden Zeitpunkt austritt oder entlassen wird. Bis zu dem Stichtage besteht nur eine Anwartschaft. Erst mit dem Eintreten des maßgebenden Zeitpunktes erwächst die Anwartschaft zum Anspruch. Wird das Arbeitsverhältnis vorher beendet, so kommt ein Urlaubsanspruch nicht in Frage. Etwas anderes gilt nur dann, wenn der Arbeitgeber den Eintritt der Bedingung wider Treu und Glauben verhindert. Dann gilt nach § 162 Abs. 1 BGB. die Bedingung trotzdem als eingetreten, der Urlaubsanspruch als erworben. (Landesarbeitsgericht Elbing vom 12. Oktober 1927, AS. 9/27.)

Verlegung desurlaubes in die Kündigungsfrist. Hat der Arbeitnehmer nach den Bestimmungen des Tarifvertrages das Recht, Wünsche bezüglich der Urlaubszeit zu äußern, so unterliegt die entgeltliche Festsetzung des Urlaubs doch dem Arbeitgeber. Freilich darf dieser hierbei nicht willkürlich verfahren. Die Bestimmung der zeitlichen Lage des Urlaubs durch ihn ist nach § 315 BGB. nicht verbindlich, wenn sie der Billigkeit nicht entspricht. Hierbei ist zu berücksichtigen, daß der Urlaub des Arbeiters seiner Erholung dienen soll. Die Urlaubszeit muß ihm daher so zeitig mitgeteilt werden, daß er sich auch auf den Urlaub einrichten kann. Ist dies aber geschehen — im vorliegenden Falle mit einer Ankündigungsfrist von 8 Tagen — so steht der Verlegung des Urlaubs in die Kündigungsfrist nichts im Wege. (Landesarbeitsgericht Krefeld vom 14. September 1927, 4 aS. 4/27.)

Keine Beeinträchtigung des Urlaubsanspruches durch Krankheit. Ist zum Erwerb des Urlaubsanspruches eine ununterbrochene Beschäftigungszeit Bedingung, so muß nach Treu und Glauben der Begriff „ununterbrochen“ dahin ausgelegt werden, daß eine Krankheit des Arbeitnehmers nicht als Unterbrechung im Sinne der Urlaubsbestimmungen gilt. (Landesarbeitsgericht Frankfurt a. M. vom 22. September 1927, 26 II S 15/27.)

Abgeltung nicht genommenen Urlaubs. Zugunsten des Arbeitnehmers besteht ein Entschädigungsanspruch für nicht genommenen Urlaub stets dann, wenn in einer Gesamtvereinbarung die Urlaubsgewährung geregelt, in dieser jedoch nichts darüber enthalten ist, daß der Entschädigungsanspruch unter bestimmten Voraussetzungen wegfällt. Denn es muß angenommen werden, daß den Tarifparteien diese Streitfragen, die für Arbeitgeber wie für Arbeitnehmer von gleicher Bedeutung sind, sehr wohl bekannt sind, und daß, wenn in dem Tarifvertrag lediglich die Frage der Urlaubstage nach der Beschäftigungsdauer festgelegt ist, die Parteien davon ausgegangen sind, daß eine Urlaubsverkürzung niemals eintreten sollte, auch dann nicht, wenn der vorzeitige Abgang des Arbeitnehmers auf seinem Verschulden beruht. (Landesarbeitsgericht Berlin, 4. Kammer, vom 3. Oktober 1927, 104 S 121/27.)

Technischer Fragekasten.

Die Benutzung des „Technischen Fragekastens“ ist für unsere Geschäftsfreunde kostenfrei. Die gestellten Anfragen werden auch rigoros Beantwortung seitens unserer Leser empfohlen. Die Namen der Fragesteller werden nach keiner Seite hin genannt, anonyme Zuschriften jedoch nicht berücksichtigt. Auch behält sich die Redaktion vor, ohne Angabe der Gründe, sowohl Fragen als auch Antworten abzulehnen. Eine zivilrechtliche Haftpflicht übernimmt die Redaktion nicht. Wünscht Fragesteller direkte Zusendung der einlaufenden Antworten sind 60 Pfg. in Briefmarken beizufügen.

Sur Beachtung für die Benutzer des „Technischen Fragekastens“: Den Benutzern des Fragekastens ist zur Kenntnis, daß alle an uns gerichteten Fragen, soweit dies möglich ist, durch unsere technischen Mitarbeiter erledigt und beantwortet werden. In Anbetracht der hohen Portoauslagen möge aber nie versäumt werden, die entsprechenden Porto- oder Antwortgebühren beizulegen. Auch möge berücksichtigt werden, daß gewisse Fragen nicht sofort erledigt werden können, da wir erst auf Grund unserer Rundfrage bei unseren Mitarbeitern eine zuverlässige Antwortzusammenstellung machen können.

Frage 25. Wie kann ich ornamentale Zeichnungen auf Elfenbein vergolden?

Antwort 25. Man bestreicht die Zeichnung mit einem, mit einer Chlorgoldlösung befeuchteten Kamelhaar-

pinsel und hält das so bemalte Elfenbein über die Oeffnung einer Flasche, in welcher, durch die Wirkung von verdünnter Schwefelsäure auf Zinkspäne, Wasserstoffgas erzeugt wird. Dieses ausströmende Wasserstoffgas verwandelt das Chlorgold in metallisches Gold und das so gebildete Goldhäutchen erhält nach Beendigung der Operation in kurzer Zeit einen sehr schönen Glanz.

Frage 26. Wie erreiche ich Schliiffimitationen auf Bernsteinperlen?

Antwort 26. Schliiffimitationen auf Bernsteinperlen können mit Hilfe eines Oelbades erreicht werden. Die Perlen werden längere Zeit auf einer Temperatur von nicht ganz 200 Grad Cels. im Oelbade gelassen, dann bringt man sie in geölte Pressformen. Auf diese Weise werden wunderbare Schliiffimitationen erreicht.

Frage 27. Können Sie mir ein Rezept zum Metallisieren von Elfenbeinperlen geben.

Antwort 27. Legt man Elfenbeinperlen in eine schwache Lösung von salpetersaurem Silberoxyd und läßt sie solange darin, bis dieselben eine dunkelgelbe Farbe angenommen haben, dann zeigen die Perlen, nach dem sie dem starken Sonnenlichte ausgesetzt und mit Zinnasche poliert wurden, einen schönen metallischen Silberglanz.

Frage 28. Ich benötige ein Färberezept zum Rotfärben von Beinperlen, können Sie mir mit einem dienen?

Antwort 28. Zu diesem Zwecke stellt man sich eine Vorbeize her, bestehend aus: 1 Liter Wasser gemischt mit 10 g. Salzsäure. Dann legt man die Perlen kurze Zeit in diese Vorbeize, spült sie dann mit Wasser ab und wendet dann ein Farbbad, bestehend aus 3-g. Fuchsin, Zerise usw. in 3 Liter Wasser und 80 g. Essig an. Diese Farbstofflösung soll warm angewendet werden. Ein Abspülen der Perlen nach dem Färben ist unerlässlich.

Frage 29. Können Sie mir einen Kitt für Bernstein angeben.

Antwort 29. Bernstein läßt sich vorzüglich kitten mit einer dickflüssigen Lösung von Kopal und Schwefeläther. Die zu verbindenden Teile werden zuvor mit Spiritus gut gereinigt, dann bestreicht man die Bruchstellen und preßt sie rasch aneinander. Etwa seitlich heraustretender Kitt wird entfernt.

Aus der Werkstatt des Perlenmachers.

(Nachdruck verboten.)

Elfenbein formen.

Zu diesem Zwecke bereitet man sich eine Mischung aus 6 T. Salpetersäure, 15 T. Flußwasser und legt das betreffende Elfenbein drei bis vier Tage lang in diese Flüssigkeit, wodurch es so weich wird, daß man es mit den Fingern drücken kann. Dieses erweichte Elfenbein kann nunmehr mit Lösungen von Anilinfarbstoffen in Alkohol beliebig gefärbt werden und kommt entweder naturfarben oder in letzterer Art gefärbt, in die metallenen Formen, in denen es genügend gepreßt wird. Durch Einlegen in scharfgetrocknetes Kochsalz erhält es seine ursprüngliche Festigkeit wieder.

Das Vergilben der Elfenbeinperlen.

Das Vergilben der Elfenbeinperlen ist eine sehr unangenehme Eigenschaft dieses geschätzten Materiales. Alle Gegenstände aus Elfenbein werden an der Luft, Feuchtigkeit, dem Staube oder Rauche ausgesetzt, gelb, während das unbearbeitete Elfenbein, von Natur weiß und von festem Gefüge, diesem Vergilben länger widersteht. Das beste Mittel die Farbe des Elfenbeins zu erhalten, besteht darin, indem man dasselbe bleicht. Dies geschieht über einem Kohlenfeuer, in welches man Schwefelblumen geworfen hat. Größere und dickere Gegenstände vertragen jedoch diese

Erwärmung nicht, da sie leicht rissig werden. Diese kann man jedoch in ein Gefäß einschließen, in welches man schwefelige Säure leitet. Die schwefelige Säure bereitet man, indem man in einem Glaskolben Schwefel in kleinen Brocken mit kochender Schwefelsäure behandelt, oder aber indem man einfach Schwefel verbrennt, die gasförmige schwefelige Säure in einem Trichter auffängt und in Glasröhren in das Gefäß mit den Elfenbeingegenständen einleitet.

Bernstein bohren und drehen.

Bei der Zerbrechlichkeit des Bernsteins bedarf es des vorsichtigen Aufspannens auf der Drehbank in Futter. Hierzu dient ein Klemmfutter, welches bei Reparaturen von verschiedenen Bernsteinartikeln oft mit Korkeinlage versehen ist. Der zum Bohren verwendete Plattbohrer ist an der Spitze sehr schwach zu feilen, damit genügend Raum für den Spänegang verbleibt. Die dreieckige Spitze muß gegen die Längsschneiden gerundet werden, damit die von außen durchscheinende Bohrung recht glatt und sauber wird. Der Bohrer sprengt bei seinem Austritt an der Rückseite den Bernstein leicht auf. Bernstein dreht sich sehr gut, es ist aber oft sprödes Material dabei, das leicht bröckelt. Solche Stücke müssen vor der Verarbeitung schwach erwärmt werden. In diesem Zustande ist es weicher und zäher. Als Drehwerkzeug dienen Spitz- und Schrotstahl mit blank geschliffener scharfer Schneide in schabender Haltung.

Bezugsquellen-Anfragen.

Die Einstellung der Anfragen erfolgt für den Fragesteller kostenlos. Sämtliche untenstehenden Fragen sind ausschließlich an uns gestellt, dafür übernehmen wir volle Garantie. Den Offertbriefen, die der Expedit der Perle auf diese Anfragen zugehen, sind 45 Pfennig in Briefmarken beizufügen. Dafür übernimmt die Expedition die Weiterleitung von Briefen, Mustern, Drucksachen usw.

Um eine rasche Abwicklung der Bezugsquellen-Anfragen zu ermöglichen, ersuchen wir die Lieferanten, jede Antwort unter besonderer Nummer zu stellen.

Der Verlag „Die Perle“

Unbekannte Bezugsquellen.

- Frage 10. Wer liefert Teigperlen?
- Frage 11. Wer liefert sogenannten Weißdraht zur Fabrikation von Rosenkränzen?
- Frage 12. Wer gibt Perlen aus dem Hause zum Bohren?
- Frage 13. Wer liefert kleine Griffe aus Celluloid, Bernstein-Imitation, ähnlich den bekannten Perlen?
- Frage 14. Wer liefert Perl-Anfädel-Maschinen?

Marktbericht.

Schellack. Hamburg, den 2. Juni 1928.
(Mitgeteilt von Otto Lilje, Hamburg i)

Die Notierungen im Großhandel für die einzelnen Qualitäten je nach Ausfall sind unverbindlich wie folgt:

| | |
|--|---------------|
| Schellack, feinst lemon | GM. 5,60—6,20 |
| fein lemon | „ 5,30—5,80 |
| fein orange | „ 4,80—5,40 |
| orange T. N. | „ 4,50—5,20 |
| goldorange | „ 4,40—5,00 |
| rubin | „ 4,00—4,80 |
| weiß gebleicht | „ 4,10—4,80 |
| Knopflack, gestempelt, Pure | „ 5,30—5,80 |
| Körnerlack, naturell | „ 4,00—4,50 |
| Stocklack, echt Siam, holzfrei und gesiebt | „ 3,60—4,00 |

Preise für 1 kg bei Originalkistenabnahme (75 kg Inhalt).

Der Markt verkehrte in der Berichtswoche infolge der durch die Feiertage gewesenem mehrtägigen Geschäftsunterbrechung ruhig. Die Preise konnten sich aber gut behaupten. —

Geschäftliches und Firmennachrichten.

Zirkulare und Mitteilungen von Geschäfts-, Personal- oder sonstigen Veränderungen bitten wir uns zur kostenlosen Veröffentlichung zu übermitteln.

Geschäfts-Veränderungen und Eintragungen etc.

ks. Berlin. In unser Handelsregister ist eingetragen worden die Firma Rahna Bijouterie Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Sitz Berlin. Gegenstand des Unter-

nehmens: Vertrieb von künstlichen Perlen, synthetischen Edelsteinen, Bijouterien und ähnlichen Artikeln. Stammkapital: 20000 Reichsmark. Geschäftsführer: Herr Kaufmann Oskar Wuttke, Berlin. Der Gesellschaftsvertrag ist am 2. April festgestellt worden.

Literatur.

Die Steingutfabrikation von Gustav Steinbrecht-A. Hartlebens Verlag Leipzig. 1. Band: Die Chemie der Steingutfabrikation und Rezepte. Mit 19 Abb., geh. M. 5.—, in Leinen geb. M. 6.—. 2. Band: Die Technik der Steingutfabrikation, Dekoration und Allgemeines. Mit 108 Abb., geh. M. 6.—, in Leinen geb. M. 7.—. Die beiden Bände sind der Niederschlag einer beinahe 50jährigen Erfahrung und praktischen Arbeit des in der Fachwelt bekannten Verfassers in vielen keramischen Werken des In- und Auslandes. Der 1. Band (260 Seiten mit 19 Abbildungen) befaßt sich zunächst mit der in allgemein verständlicher Form geschilderten Theorie der Fabrikation, mit den Rohstoffen, den Massen und Glasuren. So sind auch eine Menge von Rezepten für Steingutmassen und Glasuren, auch für Porzellan, für Kochgeschirre usw. gegeben. Einen breiten Raum nehmen die bleifreien Steingutglasuren ein. Die inneren Zusammenhänge, soweit sie des Wissenschaftlichen nicht entbehren können, sind für den Praktiker, auch für den Laien, leicht faßbar geschildert. Der 2. Band (315 Seiten mit 108 Abbildungen) gliedert sich in drei Teile, von denen der erste Teil alle Dekorationsarten mit Rezepten behandelt, darunter die Majolikamassen und Glasuren. Unter den verwandten Fabrikaten ist besonders eingehend die Wandplattenherstellung bearbeitet. Der zweite Teil bespricht die eigentliche Technik der Fabrikation. Großer Wert ist hierbei darauf gelegt, die Ursachen der vielen bedeutenden Fehler, welche auf den Werken in der Herstellung gemacht wurden, sachgemäß und beweiskräftig zu ergründen, ihre Abhilfe und Vorbeugung zu erörtern. Einen besonders breiten Raum nehmen die Systeme der Brennöfen, ihre Konstruktion, ihr Aufbau, ihre Handhabung, der Brennprozeß, Luftzuführung, Rauchverzhung und Aehnliches ein; denn nur wer weit herumgekommen ist, weiß, wie darin gesündigt wird. Der dritte Teil endlich führt den Einfluß des Kunstgewerbes auf die Keramik in einer kurzen, aber gehaltvollen Skizze der bekannten Kunstgewerblerin Gret Gottschalk Wittenberg an. Ferner bringt dieser Teil neben den aus der ersten Auflage bekannten Aufsätzen eine eingehende Erörterung über Neubau, Verwaltung und geschäftliche Handhabung von keramischen, insonderheit Steingutfabriken. Durch die rein sachliche und leicht verständliche Schilderung dürfte das Werk für alle Steingut-, Majolika-, Wandplatten-, Porzellanfabriken besonders für deren Beamte, nutzbringend sein.

Patentbeschreibungen.

Maschine zum Abschuppen von Fischen und Gewinnung des Fischsilbers. Richard Jahns Leipzig, — Nr. 450570 Kl. 34. Die Maschine ist eine Einrichtung zum Abschuppen von Fischen mit einer umlaufenden, teilweise über der Tischplatte hervorstehenden Bürstenwalze, über welche die zu entschuppenden Fische hinwegbewegt werden. Die Schuppen werden in einen Sammelkasten gebracht und können dann in Zentrifugen entsilbert werden.

Patentschau.

Unentgeltliche Auskünfte vermittelt der Verlag dieser Zeitschrift.

Patentanmeldungen.
(Einspruchsfrist 2 Monate)
Klasse 44 a.

43. K. 100717. Adolf Kuhnle, Neuenbürg, Wttbg. — Verschuß für Schmuckgegenstände. —

Gebrauchsmuster.
(Mittels Löschungsklage anfechtbar.)
Klass. 44 a

1025285. Firma Eduard Roeck, Pforzheim. — Elastisches Schmuckband. —

- 1025 703. Dr. Richard Hans Laarß, Leipzig N. 22. — Plakette mit Christophorusfigur. —
- 1027 286. Stephan Gutmann, Wien. — Armband. —
- 1027 388. Firma G. Rau, Pforzheim, Kaiser-Friedrich-Str. 7. — Draht zur Herstellung federnder Gespinststäbe für Bijouterie u. dgl. Zwecke. —
- 1027 453. Hans Taafel, Pforzheim, Durlacher Str. 61. — Schmuckstück. —
- 1027 724. Josef Fueß, München, Blumenstr. 5. — Durch Hebeldruck lösbarer Schnepperverschluss für Collierschlösser. —
- 1027 725. Josef Fueß, München, Blumenstr. 5. — In linsenförmigem Gehäuse eingebauter selbstschließender Schnepperverschluss für Collierschlösser. —
- 1029 120. Paul Kreuz, Sagan i. Schl. — Schmucksachen für Halsketten, Broschen, Haarspangen u. dgl. —
- 1030 034. Friedrich Heitz, Augsburg, Proviantbachstr. — Sicherheitsvorrichtung für Krawatten-, Busen-, Anstecknadeln u. dgl. —
- 1030 090. Paul Richter, Stuttgart, Uhlandstr. 9. — Kette mit perlförmigen Gliedern. —

Export-, Zoll- und Handelsnachrichten.

— Forderungen der Perlmutterindustrie. In letzter Zeit beratschlagten die tschechischen Erzeuger von Perlmutterknöpfen über die kritische Lage dieser Industrie und es wurden einige Maßnahmen zur Beseitigung der drohenden Gefahr beschlossen. Vor allem soll überall dort, wo diese Industrie konzentriert ist, eine Gesellschaft gebildet werden, die dem Zentralverband tsch.-sl. Industrieller (Svaz.) als Mitglied beizutreten hätte. Diese Organisation soll ehestens geschaffen werden. Des weiteren wurde beschlossen, der Regierung eine Denkschrift zu überreichen, in der eine Aufhebung der Umsatzsteuer bei allen Uebertragungen von Rohstoffen und eine Herabsetzung dieser Steuer bei Fertigfabrikaten auf 1 Prozent verlangt werden wird. Auch soll die Industrie beim Abschlusse von Handelsverträgen mehr berücksichtigt werden. An das Finanzministerium will man das Ersuchen richten, die Finanzämter anzuweisen, mit Rücksicht auf die bestehende Krise der genannten Industrie bei Steuereintreibungen nicht rigoros vorzugehen und Rekurse sowie Gesuche um Steuerabschreibungen benevolent zu erledigen.

— Amerikanische Zöllentscheidung. Das amerikanische Zollgericht hat auf Antrag mehrerer Importeure eine Entscheidung getroffen, wonach für verschiedene Waren, die bisher als Spielwaren klassifiziert und mit 70 Prozent, ad valorem verzollt wurden, Zollermäßigungen eintreten. Der Zoll für kleine Nähmaschinen ist auf 15 Prozent herabgesetzt worden, für Tischtennisspiele, Kegel- und Krocketspiele auf 30 Prozent, für kleine Operngläser, die hauptsächlich aus Zelluloid hergestellt sind, auf 60 Prozent, für Glasperlen in Beuteln und Schachteln auf 35 Prozent und für Scherzspiegel auf 50 Prozent ad valorem.

— Ueber das ausländische Patentwesen. England: Zur Erleichterung der Drucklegung von Patentschriften sollen in Zukunft Absätze und Ansprüche möglichst auf einer und derselben Seite anfangen und aufhören.

Leistungsfähig in Fischsilber

ist

**Schön Weinberg & Co.,
Hamburg, Hohe Bleichen 5-7.**

Frankreich: Seit 1. Januar 1928 beträgt die amtliche Anmeldegebühr für Hauptpatente 350 Fr.; für Zusatzpatente 300 Fr. — Bei Patenten, die unter Unions-Priorität nicht vom Anmelder im Prioritätslande, sondern vom Rechtsnachfolger angemeldet werden, muß nach einem neueren Gerichtsurteil möglichst vor der betreffenden Anmeldung in Frankreich eine datierte Uebertragungserklärung des Prioritätsrechts beigebracht werden.

Palästina: Vollmachten in Patent- und Warenzeichen-Sachen müssen nach einer neuen Stempelverordnung mit 10 sh verstempt werden.

Persien: Vor Inkraftsetzung des im Entwurf vorliegenden Patentgesetzes werden Patentgesuche zur vorläufigen Registrierung mit der Bedingung späterer Nachholung der gesetzlichen Anmeldevorschriften seit einiger Zeit angenommen.

Polen: Mit dem 27. April 1928 tritt eine erhebliche Erhöhung der Patentgebühren in Kraft. Zum alten Satz könnten auch später fällige Jahrestaxen bis dahin eingezahlt werden. Die neuen Patenttaxen steigen von 80—1150 sl. vom zweiten zum fünfzehnten Patentjahr.

— **Vorsicht beim Export nach Brit.-Indien.** Ein Vertrauensmann des Außenhandelsverbandes in Bombay schreibt: Viele deutsche Fabrikanten, die ihren Absatz nach Britisch-Indien aufzunehmen oder auszubauen beabsichtigen, pflegen Abnehmer aus allen möglichen Exportzeitschriften ausfindig zu machen und mit ihnen Geschäftsverbindung aufzunehmen, ohne vorher eine zuverlässige Auskunft eingezogen zu haben. Oft sind es indische Kunden, die ihren Wohnsitz weit im Innern des Landes haben und somit gerichtlich nicht leicht oder doch nur unter großen Unkosten zu belangen sind. Um sich den Schein der Ehrlichkeit zu geben, pflegen solche Kunden Waren im Werte von vielleicht 20 bis 30 £ zu bestellen mit dem Versprechen, daß ein größerer Auftrag folgen wird, wenn die erste Sendung befriedigt hat. Der Auftrag wird ausgeführt und die Ware gleich bezahlt. Dann kommt der größere Auftrag und mit ihm der Reifall des deutschen Fabrikanten. Die Sendung kommt an, aber die Tratte wird nicht angenommen. Der Kunde verlangt vielmehr freie Auslieferung der Ware, um sich von deren Güte zu überzeugen. Die Bank hat keine Instruktionen, Monate vergehen mit unfrucht-

barer Korrespondenz, die Ware liegt im Hafen und die Lager-spesen steigen von Monat zu Monat, bis sie unter Umständen den Wert der Ware weit übersteigen. Der Fabrikant schreibt ans deutsche Konsulat, daß antwortet: die Forderung der Hafen-behörde sei in Ordnung und es könne nichts weiter in der Sache tun. Der Fabrikant ist seine Ware los und der indische Kunde kauft sie wahrscheinlich auf dem Wege der Versteigerung für einen lächerlichen Betrag. Solche Fälle sind mir schon oft vorgekommen. Vor solchen Verlusten kann man sich dadurch schützen, daß man sich entweder eines anständigen Agenten bedient oder die Bank für den Fall, daß die Tratte innerhalb 7 Tagen nach Ankunft des Dampfers nicht akzeptiert wird, anweist, die Ware zu verzollen und sie entweder im eigenen oder im Port Duty paid Warehouse einzulagern. Die Spesen können dann selten mehr als ein Viertel des Wertes der Ware aus-machen, auch wenn die Waren bis zu einem Jahr liegen. Oder aber man erkundigt sich nach Namen und Adresse des Ver-trauensmannes des Außenhandelsverbandes und schickt ihm einen Wechsel, um die ersten Unkosten zu decken.

Unser Anzeigenteil, den wir zu beachten bitten, bildet einen vorzüglichen **Katalog guter Bezugsquellen!**

Echte Steinperlenschleiferei
in Amethyst, Topase, Amazonit, Lapis, Türkise, Kristall u. s. w. für Colliers, sowie alle Edel- und Schmucksteine mit Gravierungen
Alfred Franzmann,
Tiefenstein b. Idar

Jos. JACOBSON-PARIS.
ges. gesch.
Fischsilber
BUREAU & FABRIK:
MARGENCY(S&O)FRANK.
GRANDE RUE 4-

Perlenglanz auf allen Stoffen
frischt man Gegenstände mühelos mit
Astralucin Fischsilber
H. F. Beutel
Litztau, Sa. Chemische Fabrik

Holländisches Fischsilber
zum Dekorieren von Perlen in bester Qualität liefert
Herm. Feix
Morchenstern
bei Gablonz,
Schillerstraße 816. (2)

Die nächste Nummer erscheint am **10. Juli.** Inserate erbitten wir bis **spätestens 9. Juli 1928 früh.**

Echte Korallen
Schleiferei und Export
CARLONE & VITIELLO
Torre del Greco (Napoli) Italien.

Beziehen Sie sich bei Anfragen u. Bestellungen auf „Die Perle“ Zentralorgan für die ges. Perlenindustrie