

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

Herausgeber: Verein Ehemaliger Textilfachschüler Zürich und Angehöriger der Textilindustrie

Band: 20 (1913)

Heft: 20

Rubrik: Technische Mitteilungen

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. 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. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

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. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

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. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 24.01.2026

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

eine große Zahl der Arbeiter und Arbeiterinnen veranlaßt hat, sich andern Beschäftigungszweigen zuzuwenden.

Der durch diese Verhältnisse geschaffene Mangel an Ware hat zu gröberen Importationen von Seidenbändern Anlaß gegeben, als solche seit vielen Jahren zu verzeichnen waren. Doch die europäischen Bandfabrikanten haben auch sonstiger guter Nachfrage zu genügen und auf eine so unerwartet umfangreiche Nachfrage für amerikanischen Bedarf waren sie nicht vorbereitet. Als Folge geht, wie der Gewährsmann der „Handelszeitung“ betont, die bestellte Ware nur langsam herein, und es kommt vor, daß Ablieferungen auf Nachbestellungen nicht vor April erfolgen können, was natürlich zu spät ist. Tatsächlich ist das Frühjahrsgeschäft in importierten Seidenbändern schon jetzt beendet, und man hat alle Ursache, mit ihm zufrieden zu sein. Die Käufer sind willens, um die verlangte Ware geliefert zu erhalten, einen etwas höheren Preis anzulegen, was auch durch die Preissteigerung des Rohmaterials gerechtfertigt ist.

Die meisten einheimischen Fabriken sind mit ihrer Lieferung von Frühjahrsware ebenfalls im Rückstande. Wenn nicht alle Webstühle im Betriebe sind, so ist dies nicht die Folge eines Mangels an Aufträgen, sondern des Mangels an Arbeitern. Viele Fabriken weigern sich, überhaupt noch Frühjahrsordres in Stapelware zu akzeptieren. Die Nachfrage war eine so rege, daß in nicht wenigen Fällen die Fabrikanten sich bemüht haben, den Umfang der Aufträge einzuschränken. Die Belebung des Bandgeschäfts hat auch die Nachfrage für Ware besserer Qualität wieder befriedigender gestaltet. Breite Fancy-Bänder für Schürpen sind in gutem Modebegehr, Plaids und Roman Stripes sind bevorzugt. Der neue Tarif tritt zu spät in Kraft, um auf das Frühjahrsgeschäft noch besonderen Einfluß auszuüben.

Der durch den Streik erzeugte Mangel an Ware erstreckte sich auch auf gros grain-Seidenbänder für Herrenhüte. Das hat Anlaß gegeben, daß für den genannten Zweck Samtbänder in schwarz, wie in verschiedenen Farben, besonders grün, grau und braun, zur Aufnahme gekommen sind. Schon in diesem Herbst zeigen die meisten Herrenhüte solchen Bandschmuck und auch für die sommerliche Kopfbedeckung aus Stroh werden Samtbänder voraussichtlich Anklang finden.

Zur Wirtschaftslage in den Vereinigten Staaten. Wie dem B. T. aus New-York gemeldet wird, hat trotz der Behauptung, daß die Tarifrevision in ihren Wirkungen bereits genügend eingespielt worden sei, die Tatsache des Gesetzwerdens der Tarifbill doch eine gewisse Verwirrung im Geschäftsleben hervorgerufen. Die Wirkungen der neuen Zollsätze werden sich indessen erst nach Monaten feststellen lassen. Die in der letzten Woche hervorgetretene Kaufbewegung hat nunmehr in verschiedenen Geschäftszweigen nachgelassen, wozu auch der Umstand beigetragen hat, daß man erst einmal abwarten will, welche Wirkung auf die Marktlage von den aus dem Zollverschluß entnommenen Waren ausgeht.

Die stärkere Nachfrage nach Baumwollstoffen ist das am meisten in die Augen springende Moment. Die Textilfabriken leiden unter Arbeitermangel. Man hat ausgerechnet, daß die in Europa bestellten Frühjahrs-, Kammgarn- und Wollartikel sowie Herrenkonfektion nur mit 2 Millionen Dollars zu bewerten sind. Nach dem Inkrafttreten der Zollsätze auf Wolle, das am 1. Januar erfolgt, wird das Auftreten starker europäischer Konkurrenz, besonders in Serges, erwartet. Es wird hervorgehoben, daß viele schwere Stoffe zu niedrigeren Preisen einzuführen sind. So offeriert ein belgischer Fabrikant leichte Serges zu 1½ Dollars pro Yard, während der amerikanische Preis sich auf 2 Dollars stellt. Die Schließung der Globe-Textilwerke in Utica, die Herrenartikel fabrizierten, wird viel besprochen. Infolge der Preiserhöhung für Baumwollstoffe ist die Ausfuhr gering.

Musterschutz der Stickerei. Im Juni 1913 wurden beim eidgenössischen Amt für geistiges Eigentum in Bern von 31 Stickereifirmen 41 Pakete mit 36,117 Stickereimustern, im Juli dagegen von 31 Firmen 38 Pakete mit 30,212 Stickereimustern hinterlegt.

☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆☆

Technische Mitteilungen

(Nachdruck verboten.)

(Fortsetzung.)

Über die Ausrüstung der Seiden- und Halbseidenstoffe.

Wärme, Dampf und Druck als Appreturmittel.

Das Reiben der Stoffe stellte eine rein mechanische Bearbeitung dar, durch welche man im besondern eine gute Decke des Gewebes erzielte. Was nun aber Toucher und Glanz anbetrifft, so wird der Erfolg durch das Reiben immer nur ein beschränkter sein und bei vielen Waren nicht genügen. Es sind deshalb noch eingreifendere Behandlungen notwendig, um zum Ziele zu gelangen und macht man sich dabei die physikalischen Einwirkungen der Wärme, des Wasserdampfes und des Druckes zu größtem Nutzen. Dies sind, wo nicht mit Appreturmassen selbst operiert wird, die drei in der Seiden- und Halbseidenappretur angewandten Hauptfaktoren, welche derselben unschätzbare Dienste leisten. In den nachfolgenden Behandlungen wie: „Rollen, Zylindrieren, Kalandrieren und Pressen“ erklärt sich der damit erzielte Effekt immer in der Einwirkung und der dadurch eingetretenen physikalischen Veränderung der Materie, durch eines oder aller drei der angeführten Momente zusammen. Wie allgemein bekannt ist, dehnen sich unter der Einwirkung von Hitze (höhere Gradeinheiten der Wärme), d. h. durch die Erhöhung der Eigentemperatur, alle Körper aus. So auch die Seide. Ihre Moleküle geraten in stärkere Schwingungen, sie wird etwas voluminöser.

Eine weitere Eigenschaft, die der Seide durch die Wärme erteilt wird, besteht darin, daß sie in erhöhtem Maße plastisch wird, d. h. sie wird bildsam, nachgiebig und verbleibt in der ihr in diesem Zustand gegebenen Form. Z. B. drücken wir den sonst runden Seidenfaden mit gleichzeitiger Anwendung von Hitze breit, so wird er auch nach dem Erkalten in dieser Form verbleiben und ohne sonstige Einwirkung seine frühere Rundung nicht wieder zurück erlangen. Die Plastizität wird noch gesteigert, indem man die Ware vor dem Erhitzen den Einwirkungen des Dampfes aussetzt.

Das Dämpfen wird auf dem Dämpfgestell vorgenommen, wo der Stoff, während er ab einer Rolle auf eine zweite, mit etwa 1½—2 m Zwischenraum, aufläuft über einen Blechkasten, welchem Dampf entströmt, hinweg geht.

Das Rollen. Soll ein Stoff gut präsentieren, so muß er vor allen Dingen glatt sein, er muß eine gute Lage haben wie der Fachmann sagt. Ohne eine solche würde er zum vornherein als minderwertig bezeichnet.

Man arbeitet deshalb auf dem Webstuhl schon auf eine gute Lage hin, indem man auf dem Warenbaum fleißig Kartonbogen unterlegt. Trotzdem erscheinen aber nach der Abnahme vom Stuhl oder erst nach dem Reiben viele Stücke unglatt und zwar besonders der Taffet. Auf dem Rollgestell wird der Stoff nun gut angespannt, über eine Ausbreitwalze geführt, aufgerollt und dabei fortwährend Kartonbogen unterlegt, wodurch der Stoff zwischen den einzelnen Umgängen eine feste Unterlage erhält. Mittelst der Unterlage und der Spannung wird der Stoff einem Drucke, ähnlich dem einer Presse, ausgesetzt. Um die Druckwirkung zu unterstützen, bedient man sich der Wärme, indem man taffetbindige, feste Gewebe während dem Aufrollen über ein Kohlenfeuer, surah- und satinbindige Gewebe aber mit Vorteil über ausströmenden Dampf führt.

Man läßt so gerollte Waren, wenn es die Zeit erlaubt, bis mehrere Tage liegen, um sie dann mit mehr oder weniger Erfolg abzustaben. Am meisten gerollt werden rayé-, carreau- und écossais-Gewebe, da dieselben infolge des ungleich dicken Materials oder zufolge der ungleichen Elastizität der einzelnen Farben (bekanntlich nimmt nicht

jeder Farbposten beim chargieren und färben gleich auf) oder aus webereitechnischen Fehlern nicht immer glatt sind.

Das Zylindrieren. Zum Zylindrieren der Stoffe findet eine einfache Maschine Verwendung, die in der Hauptsache aus der Aufrollvorrichtung und einem vielleicht 60—100 cm Durchmesser haltenden Metallzylinder besteht, unter welchem sich, nahe beieinander, noch zwei Leitwalzen befinden. Zum Gebrauch wird der Zylinder mittelst Dampf stark erhitzt.

Den Stoff führt man von der Rolle unter der ersten Leitwalze weg über den Zylinder, dann unter der zweiten Leitwalze durch, so daß er also den Zylinder beinahe ganz umschließt. Durch den Zug des Stoffes wird dann der Tambour (Zylinder) gedreht. Die Laufgeschwindigkeit des Stoffes kann reguliert werden, wodurch die Tambourhitze mehr oder weniger lang auf denselben einwirkt. Oftmals umgibt man den Tambour mit einigen Lagen dünnem Baumwollstoff, um einen Metallglanz auf der Ware zu vermeiden.

Diese Behandlung verleiht den Stoffen einen vollen, leichten, geschmeidigen Griff.

Man zylindriert in der Regel ganzseidene, stranggefärzte, failleartige Gewebe, deren Schußripen dem Kalanderrucke nicht ausgesetzt werden dürfen. Ferner Stoffe, bei welchen jeder Spiegel vermieden werden muß, deren natürliches Aussehen auch durch die Behandlung erhalten bleiben soll, wie z. Z. bei einem Merveilleux. Auch der Artikel Taffet-Mouseline wird zylindriert, wodurch er im Gegensatz zum gewöhnlichen, kräftigen Taffetcharakter einen leichten, geschmeidigen Griff, das Mouseline Toucher, erhält.

Das Kalandrieren. Beim Ausrüsten von Seiden- und Halbseidenwaren ist heute wohl das Kalandrieren in seiner Vielseitigkeit eine der am meist angewandten Ausrüstungsarbeiten. Man kalandriert in der Regel, um den Geweben mehr Glanz und Geschmeidigkeit zu geben, anderseits aber auch wieder, um ihnen mehr Festigkeit, mehr Hand zu verleihen, ohne sie mit Appreturmasse füllen zu müssen. Dies bezieht sich hauptsächlich auf ganzseidene am Strang gefärbte Waren, von welchen es vorwiegend die satinbindigen, auch Sergé-Artikel sind, die kalandriert werden, während von stückgefärbten und halbseidenen Waren alle möglichen Artikel den Kalandern passieren.

Die in der Seidenstoffappretur verwendeten Kalandern besitzen in der Regel drei Zylinder (in der Baumwollappretur finden wir solche mit 5 bis sogar 17 Walzen), welche vertikal übereinander beidseitig in Schilden gelagert sind. Der mittlere dieser drei Zylinder ist ein hochfein polierter, hohler Gußstahlzylinder, welcher durch ein Gemisch von Gas und Luft, welches in einer feingelochten oder geschlitzten Röhre durch seinen Innenraum geleitet wird, heizbar ist; diese Walze erhält ebenfalls einen Antrieb. Die untere und obere Walze besteht aus hydraulisch gepreßtem Papier und sollen diese sauber gedreht und geschliffen sein.

Der Durchmesser der Stahlwalze ist der Heizung wegen kleiner als derjenige der Papierwalzen und beträgt etwa 20—35 cm. Man kalandriert mit ganz leicht erwärmerter Walze, indem wieder anderseits die Temperatur bis zu 100 und mehr Grad betragen kann.

Die Pression der Walzen geschieht immer von unten, weshalb nur die oberste derselben fest gelagert ist, während die beiden untern mit ihren Lagern sich auf und niederbewegen können. Der Druck wird entweder durch Hebel, welche mit Gewichten belastet sind, hergestellt, oder es ist hydraulischer Druck in Verbindung mit einem Akkumulator, der den Druck immer auf derselben Höhe hält. Was die Druckstärke anbetrifft, so werden Kalandern, die mit einem Druck bis zu 200,000 Kg. arbeiten, gebaut.

Weitere Mechanismen am Kalandern sind die Auf- und Abwicklungs vorrichtungen, die so eingerichtet sind, daß sie den Stoff nur gut angespannt erhalten, aber nicht mehr abgeben, resp. nachziehen, als die Umfangsgeschwindigkeit der

Stahl- und Papierwalze beträgt. Ferner finden wir am Kalandern noch einige Gleit- und die Ausbreitwalze.

Im Kalanderbau unterscheiden wir zwei Hauptarten:

1. den „*Rollkalander*“, bei welchem die Umfangsgeschwindigkeit aller Zylinder die nämliche ist, d. h. die Stahlwalze erhält durch Zahnradgetriebe den Antrieb und dreht ihrerseits wieder infolge der Reibung der Papierwalzen;
2. den „*Schleif- oder Frikionskalander*“. Das ist ein Kalander, bei welchem sich die Zylinder, infolge separatem Antrieb, mit verschiedener Geschwindigkeit drehen. Es entsteht dadurch außer dem Druck also auch noch Reibung. Dieser Kalander findet aber in der Seidenappretur fast gar keine Verwendung, höchstens etwa bei halbseidenen Waren, wie Satin mit erhöhtem Glanz.

Das Kalandern der Stoffe geschieht, indem man dieselben (unter Benützung von Leit- und Ausbreitwalzen) zwischen dem Stahlzylinder und einer oder beiden Papierwalzen durchführt. Hierbei ist darauf zu achten, daß die Ware mit der rechten Seite der Papierwalze zugekehrt ist, weil diese immer mehr oder weniger elastisch ist, wodurch die Fäden auf dieser Seite nicht zu arg platt gedrückt werden und ein übernatürlicher Glanz vermieden wird. Eine Ausnahme von dieser Regel machen einige beidseitige stückgefärbte Gewebe, bei welchen die Baumwolle stark vorherrscht, wie bei halbseidenen taffetbindigen Artikeln. Diese läßt man mit jeder Seite einmal gegen die Stahlwalze gekehrt, also zweimal den Kalander passieren.

Wird unter Anwendung von Wärme also die Stahlwalze erhitzt und nach vorangegangenem Dämpfen der Ware (die hierdurch wie früher schon gesagt in plastischen Zustand versetzt wurde) diese kalandriert, so ist die Wirkung ungefähr folgende: Die sonst runden Fäden, vielleicht der Form eines dünnen Zylinders vergleichbar, werden durch den Druck der Walzen platt gedrückt, wodurch sie einen mehr elypsenförmigen Querschnitt erhalten und in dieser Form verbleiben. Es zeigt sich von den einzelnen Fäden dem Auge eine breitere, glattere und geschlossener Fläche, durch die mehr Licht als vorher reflektiert wird und das Ganze glänzender erscheint.

Ferner wird sich auch so behandelte Ware geschlossener, geschmeidiger, seidiger anfühlen, sofern dieselbe nicht mit zu hohem Druck oder zu feucht und zu warm behandelt wurde, was aber in einem andern Falle wieder notwendig erscheinen wird, um die gewünschte Festigkeit zu erlangen.

Man kalandriert aber auch kalt (und ohne Dämpfen) also mit ungeheizter Stahlwalze, ja wenn es darauf ankommt, sogar nur zwischen zwei Papierwalzen und ist es hier somit nur der Druck, welcher seine Wirkung tut. Er wird das Gewebe immer etwas geschmeidiger und feiner im Anfühlen machen und manchmal etwas voluminöser und offener gestalten.

Vorwiegend kalt kalandriert werden schwarze Stoffe, um auf denselben jeden unnatürlichen Glanz zu vermeiden, ebenso faconnierte Gewebe, wie Damas etc., wo das Relief nicht zerstört werden darf; auch glatte Artikel, deren offener, natürlicher Charakter, den sie ab dem Webstuhl bringen, beibehalten und die keinen erhöhten Glanz erhalten sollen. (Satin de Chine etc.)

Ferner mit Appreturmasse gefüllte Waren, die durch diese Prozedur zu viel von ihrer Geschmeidigkeit eingebüßt haben.

Der Effekt des Kalandrierens ist also abhängig:

1. von der Stärke und Dauer des Druckes. Letzterer ergibt sich aus der Umfangsgeschwindigkeit der Zylinder, oder es kommt auch in Betracht, ob man den Stoff gerade, also nur zwischen zwei Walzen durchläßt, oder ob man ihn um den Stahlzylinder herum noch zwischen der zweiten Papierwalze durchzieht,

2. von der Höhe der angewandten Temperatur,
3. von dem Feuchtigkeitsgrad der Ware,
4. von der Härte resp. Elastizität der Papierwalze. (Die Kalander einer Appretur werden nicht alle gleich harte Walzen haben, wonach sich der Appretur richten wird),
5. von der event. angewandten Friktion,
6. von der Art der Färbung, und wenn die Ware mit Appreturmassen erschwert war, von der Zusammenstellung derselben.

Man hat beim Kalandern auf alle diese Momente Rücksicht zu nehmen und dieselben je nach der Ware anzuwenden, was infolge der Vielseitigkeit der Artikel, deren Eigenschaften und den geforderten Ansprüchen, nicht immer ein leichtes ist.

Auch ist z. B. bei ein und demselben Artikel nicht für alle Nuancen die gleiche Norm gültig, so, daß man helle, mittlere oder dunklere Farbtöne verschieden behandeln muß, um den nämlichen Effekt zu erlangen. Es liegt hier hauptsächlich in der Regelung der Wärmegrade, die bei der einen Farbe ein zuviel, bei der andern zu wenig tun können. Speckglanz röhrt oft von zu viel Wärme oder Feuchtigkeit her.

Stranggefärzte Waren werden in der Regel einmal kalandriert, während am Stück gefärbte Gewebe infolge ihrer komplizierteren, weitläufigeren Behandlung oft mehrere Male mit dazwischen folgenden andern Manipulationen, kalandriert werden. So erfordert z. B. ein halbseidener Satin ein mehrmaliges, nicht zu forciertes Kalandrieren, um dabei das Material richtig durcharbeiten und damit ein geschlossenes, hochglänzendes Aussehen erreichen zu können. Diese Mehrbearbeitung gegenüber der stranggefärbten Ware ist eben dadurch bedingt, weil das Material vor dem Verweben noch keine Veredlung erhalten hat.

Verband kaufmännischer Agenten der Schweiz

Einladung zum Diskussionsabend auf Freitag den 31. Oktober, abends 8 $\frac{1}{2}$ Uhr, im City-Hotel.

Traktanden: 1. Bericht über die II. internationale Konferenz in Amsterdam. 2. Vortrag von Herrn Dr. Bollag über Normativvertrag. 3. Diverses.

Mitteilungen. Einige Mitglieder sind noch im Rückstande mit dem Jahresbeitrag; diese werden gebeten, den Betrag per Postcheckkonto zu überweisen.

Wir haben noch eine Anzahl des für uns Agenten sehr leserwerten Buches von Dr. Paul Behm: «Der Handelsagent», die zum Preise von Fr. 1.50 (statt Ladenpreis Mk. 4.—) abgegeben werden.

Kaufmännische Agenten

„Kaufmann“ oder „Handlungsreisender“?

Eine für Kaufleute und Geschäftsräsende interessante Entscheidung hat das Sächsische Oberlandesgericht in Dresden gefällt. Der Kaufmann K. war in der über seine Verheiratung aufgenommenen Urkunde des Standesbeamten als «Reisender» bezeichnet worden. Unter Bezugnahme darauf, daß er die Kaufmannschaft erlernt habe und gegenwärtig für ein Emaillewerk reise, wobei von ihm alle die Tätigkeit zu entfalten sei, die der kaufmännische Beruf mit sich bringe, beantragte K. beim Amtsgericht, die Eintragung im Heiratsregister dahin zu berichtigen, daß er «Kaufmann» sei. Das Amtsgericht lehnte den Antrag ab, da Kaufmann nach § 1 Abs. 1 des Handelsgesetzbuches nur derjenige sei, der selbständig ein Handelsgewerbe betreibe. Das Landgericht hat die hiergegen erhobene Be-

schwerde als unbegründet zurückgewiesen. Mit der weiteren Beschwerde beim Oberlandesgericht beantragte K. in zweiter Reihe die Berichtigung der Eintragung dahin, daß er «Handlungsreisender» sei. Er führte aus, er habe verlangt, als Kaufmann bezeichnet zu werden, da nach dem Sprachgebrauch und den Anschauungen des Lebens jeder, der eine kaufmännische Ausbildung genossen habe, berechtigt sei, sich als Kaufmann zu bezeichnen. — Das Oberlandesgericht hat das Rechtsmittel zum Teil verworfen und hierzu folgendes ausgeführt: Nach der Verordnung des Kgl. Sächsischen Ministeriums des Innern vom 6. April 1911 seien bei Eintragungen in das Personenstandsregister als «Kaufleute» nur diejenigen zu bezeichnen, die ein Handelsgewerbe betreiben, während die im Handelsgewerbe Angestellten unter der ihnen zukommenden besonderen Berufsbezeichnung anzuführen seien (so als Prokurist, Buchhalter, Kassierer, Handlungsgehilfe); etwaigen entgegengesetzten Wünschen und Anträgen der Beteiligten sei nicht stattzugeben. Hierach sei das Verlangen des Beschwerdeführers, als Kaufmann bezeichnet zu werden, vom Standesbeamten mit Recht nicht berücksichtigt worden. Daß in Preußen nach der Verordnung des preußischen Ministers des Innern vom 23. Juni 1906 ein solches Verlangen zu berücksichtigen sei, entbehre für einen sächsischen Standesbeamten der Bedeutung. — Mit Recht dagegen beschwere sich K. darüber, daß er in der Eintragung als «Reisender» und nicht als «Handlungsreisender» bezeichnet sei, denn er sei nach seiner glaubhaften Angabe für ein größeres kaufmännisches Geschäft tätig, und die Bezeichnung «Reisender» werde auch auf Leute angewendet, die im Umherreisen Waren vertreiben, ohne die Stellung eines Handlungsgehilfen zu bekleiden. In teilweiser Beachtung der weiteren Beschwerde sei deshalb insoweit die Berichtigung des Standesregisters anzurufen. (Aktenzeichen 6 Reg. 29/12.)

Zehnjähriges Jubiläum des Gremiums der Wiener Handelsagenten.

Am 27. September 1913 waren es zehn Jahre, daß die Genossenschaft der nicht handelsgerichtlich protokollierten Handelsagenten in Wien seine Tätigkeit begann. Mit Befriedigung kann auf die Erfolge zurückgeblickt werden, die errungen wurden in Ausführung des bei der Gründung aufgestellten Programms und in Ausdehnung desselben auf Gebiete, an die damals unmöglich gedacht werden konnte. Die Erfolge des Gremiums lassen sich in 3 Kategorien teilen, in Maßnahmen zur Hebung des Ansehens des Standes, weiter zur Hebung und Förderung und den Schutz der materiellen Interessen und schließlich in Maßnahmen rein sozialen und charitativen Charakters.

Das unablässige Bemühen, das Handelsagentengewerbe als gleichwertiges mit der Produktion und dem Konsum hinzustellen, zu zeigen, daß der Handelsagent Vollkaufmann ist, hat dazu geführt, daß das Gremium als den andern Korporationen gleichwertig anerkannt wird, daß es in der Wiener Handels- und Gewerbe kammer durch seinen Präsidenten vertreten ist.

Besonders hervorzuheben von den getroffenen Einrichtungen ist die Agenturvermittlung, welche vollständig kostenlos jedem an dieselbe herantretenden Bewerber, ob es nun ein Haus ist, das Vertreter sucht, solche vermittelt, und die ganz ausgezeichnete Erfolge bis heute gezeigt hat.

Ein Verdienst des Gremiums ist es, daß es das Justizministerium veranlaßt hat, den Entwurf zu einem Handelsagentengesetz auszuarbeiten und zur öffentlichen Diskussion zu stellen.

Schließlich ist noch zu nennen die Gründung einer Rechtsschutzstelle, einer Krankenkasse und eines Fürsorgevereins.