

5 RM je Kilo Feinsilberinhalt als Preisnachlaß auf die zu liefernde Ware. Da der Kurs für den 23. bis 26. Juli im Durchschnitt 37 RM betrug, so gewähren die Silberwarenfabrikanten für die Zeit vom 29. Juli bis 3. August keinen Preisnachlaß. Für die Berechnung von Verzugszinsen für den Monat Juli maßgebender Zinssatz 5 1/2%.

Geschäfts-Eröffnung. Mannheim, K 1, 5, Breite Straße. Die Firma Gebr. Rexin hat ihr Uhren- und Goldwarengeschäft wieder eröffnet.

Geschäfts-Veränderung. Bromberg (Westpr.). Goldschmied Joh. Schroeter hat sein Geschäft nach Adolf-Hitler-Str. 16 verlegt.

Handelsgerichtliche Eintragungen. Firma Franz Schmid & Co., Uhren- und Goldwarengeschäft, Straubing, Fraunhofer-Str. 1. Gesellschafter sind der Uhrmacher Franz Schmid und die Uhrmachermeisterswitwe Maria Schmid. — Firma Wilhelm von Au, Schmuckwarengroßhandlung, Pforzheim, Gellertstr. 30. Inhaber: Kaufmann Wilhelm von Au. — Firma Alfred Speidel, Schmuckwarengroßhandlung, Pforzheim, Untere Rodstr. 9. Inhaber: Kaufmann Alfred Speidel. Carl Friedrich Müller ist Einzelprokurist. — Firma Emil Kasper, Ringfabrik, Pforzheim, Dillsteiner Str. 17. Inhaber: Fabrikant Emil Kasper, Huchenfeld.

Kleine Nachrichten. Aus der Firma Albert Depperich, Uhren- und Goldwarengeschäft, Reutlingen, Wilhelmstr. 123, ist der Uhrmachermeister Albert Depperich ausgeschieden; dessen Witwe Anna Depperich ist als Gesellschafterin in die Firma eingetreten. — In die Uhrengroßhandlung Joseph Gruebner, Posen, sind der Kaufmann Woldemar Hartmann und der Uhrmachermeister Johannes Jaksch als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. — In die Uhrenfabrik T. Baeuerle & Söhne, St. Georgen (Schwarzw.), sind als weitere persönlich haftende Gesellschafter Hans Baeuerle, Herbert Baeuerle und Grete Kälble geb. Baeuerle eingetreten. — Die Prokura Dr. Otto Riede für die Firma Ludwig & Fries G.m.b.H., Frankfurt a. M., ist erloschen. — In die Goldwarengroßhandlung Schimming & Autenrieth, Stuttgart, ist Arno Wißmann als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Reichsinnungsverband des Uhrmacherhandwerks

Markgrafenstr. 35^{IV} · Berlin W 8 · Fernsprecher: 16 78 27

Goldabzug bei Anlieferung von Devisen- und Altgold

Der Reichskommissar für die Preisbildung hat unter dem 23. Juli 1940 (R. f. Pr. III — 132 — 9700) folgende Entscheidung getroffen:

„Die Hersteller von Taschen- und Armbanduhren sowie Uhrgehäusen aus Gold dürfen sich bei Lieferung dieser Erzeugnisse höchstens folgende Mengen Gold anliefern lassen:

- a) bei der Anlieferung von Devisengold eine Menge mit einem Feingoldinhalt von 105,5 ‰,
- b) bei der Anlieferung von Altgold eine Menge mit einem Feingoldinhalt von 111 ‰

des Feingoldinhalts der gelieferten Erzeugnisse. Der Feingoldinhalt ist jeweils voll zu vergüten.

Diese Anordnung ergeht auf Grund des § 2 des Preisbildungsgesetzes vom 29. Oktober 1936 (RGBl. I S. 927).

Im Auftrag gez. Mosthaf.“

Damit steht fest, daß die bisherige bezirkliche Regelung durch den Badischen Wirtschafts- und Finanzminister jetzt Reichsgeltung hat. Die Anordnung gilt im Verkehr zwischen Herstellern und Großhändlern sowie zwischen Großhändlern und Einzelhändlern bzw. Handwerkern.

Kommissarischer Bezirksinnungsmeister für den Reichsgau Danzig-Westpreußen. Im Einvernehmen mit der Handwerkskammer Danzig-Westpreußen bestellte Reichsinnungsmeister Flügel den Berufskameraden Otto Hasse, Pr. Stargard, zum kommissarischen Bezirksinnungsmeister für den Reichsgau Danzig-Westpreußen. Reichsinnungsmeister Flügel führte den Berufskameraden Hasse auf der Sitzung der Verbindungsmänner des Reichsinnungsverbandes am 26. Juli in Danzig in sein Amt ein und verpflichtete ihn auf sein Amt.

Perfönliches

Herr Kollege Fritz Brösse in Hagen i. W. feierte seinen siebzigsten Geburtstag.

Herr Kollege Eduard Teuscher in Friedrichroda i. Thür. vollendete sein siebzigstes Lebensjahr.

Herr Kollege Martin Göldner in Schweidnitz, der bewährte langjährige Obermeister der Uhrmacher-Innung Schweidnitz, begeht am 4. August seinen sechzigsten Geburtstag.

Auf dem 7. Triennale in Mailand erhielten in der Gruppe Edelmetall und Metall u. a.: ein Ehrendiplom die Silberwarenfabrik

P. Bruckmann & Söhne in Heilbronn und die Goldschmiedemeisterin Erna Zarges-Dürr in Stuttgart, die Goldene Medaille die Gold- und Silberschmiede Robert Fischer in Schwäb.-Gmünd, die Kienzle Uhrenfabriken A.-G. in Schwenningen a. N., die Württembergische Metallwarenfabrik in Geislingen (Steige) und die Silberwarenfabrik J. Grimminger in Schwäb.-Gmünd, die Silberne Medaille die Uhrenfabriken Gebrüder Junghans A.-G. in Schramberg, die Uhrenfabriken Friedrich Mauthe G.m.b.H. in Schwenningen a. N. und die Perli-Kunstwerkstätte in Schwäb.-Gmünd, die Bronzene Medaille die Besteckfabrik Otto Kaltenbach in Altensteig i. Wttbg.

Herr Kollege Franz Lauterbach in Sonneberg ist zum Obermeister der Uhrmacher-Innung Meiningen bestellt worden.

Drei verdiente Gefolgschaftsmitglieder der Uhrenfabrik Clemens Riefler in Nesselwang (Allgäu) sind auf Einladung des Führers zu den Richard-Wagner-Festspielen nach Bayreuth gefahren und haben die „Siegfried“-Aufführung erlebt.

Gestorben sind die Herren Kollegen Fritz Bernhard in Cham (Bayer. Wald) und Franz Kämpfe in Wiesbaden, der im Ruhestande lebende Juwelier Herr Kommerzienrat August Merklein in Nürnberg, die Uhrmacherswitwe Karoline Barth in Stuttgart, die Uhrmacherswitwe Josepha Lechleiter in Nesselwang (Allgäu), Pflegemutter des Herrn Kollegen Andreas Herkommer, die mit ihren 94 Jahren die älteste Frau in Nesselwang war, der Fabrikdirektor i. R. Herr Hermann Hauger in München, der frühere Inhaber der Schramberger Uhrenfabrik, und der Kleinuhrmacherlehrling Werner Rost in Glashütte i. Sa.

Carl Haas †. Am 24. Juli ist der Seniorchef der Spiralfederfabrik Carl Haas, Schramberg, nach mehrfacher schwerer Erkrankung und nach einem arbeits- und erfolgreichen Leben im Alter von 62 Jahren verstorben. In der von ihm im Jahre 1904 gegründeten Fabrik wurden zunächst Zugfedern und Spiralfedern hergestellt, während später eine Spezialisierung auf Spiralfedern jeder Art für Uhren und technische Geräte erfolgte. Die Firma hat den Notwendigkeiten technischen Fortschrittes jederzeit Rechnung getragen und sich u. a. besondere Verdienste erworben durch die Übernahme der Herstellung der Nivarox-Spiralfedern aus Beryllium-Legierungen nach den Patenten Straumann, durch die eine wesentliche Qualitätssteigerung der Uhren ermöglicht wird. Der Verstorbene hinterläßt drei Töchter und einen Sohn, der eine vorzügliche Ausbildung im In- und Ausland erfahren hat, und der nun die alleinige Leitung der väterlichen Firma übernimmt.

Briefkasten

Fragen

12812 (wiederholt). Bei Kordelansatzbändern für Armbanduhren müssen die Enden vor dem Befestigen abgebunden werden, um ein Ausfransen zu verhindern und die Befestigung zu sichern. Bei Schnürbändern für Schuhe erfolgt diese Sicherung gegen das Ausfransen seit einiger Zeit durch einen Lack oder ein Klebemittel. Wäre ein solches Mittel auch für Kordelansatzbänder verwendbar? Wo ist es erhältlich?
M. W. in B.

12814. Soll man bei Taschenuhren, die in allen sechs Lagen gebraucht werden, den Lagenfehler durch Ändern des inneren Ansteckungspunktes oder durch einen Schwerpunkt der Unruh beseitigen?
F. A. in H.

12815. Werden Uhren (Großuhren oder auch Taschen- und Armbanduhren) in Landstrichen, in denen es besonders viele chemische Fabriken gibt, stärker angegriffen als in anderen Bezirken? Welche Einwirkung zeigt sich 1. auf die Metalle und 2. auf das Öl?
A. L. in F.

Antworten

12811 (nachträglich). Eine zu weite kleine Ankerhaken wird am besten so verengert und wieder hergerichtet, wie es im Schultz: „Der Uhrmacher am Werkstisch“ beschrieben ist. Hier ist auch der Unterschied zwischen gut gehärteten und weichen Ankerhaken beachtet (8. Auflage, Abschnitt 714 bis 718). Zum endgültigen Formen und Schleifen vor dem Polieren bedient man sich eines dünnen Saphirfeilhens.
A. L. in F.

12813. Kleine Löcher in Email-Zifferblätter bohren. Man nimmt eine Nähnaedel von passendem Durchmesser, bricht die Spitze einschließlich des verjüngten Teiles ab und schleift an den Stumpf eine Drei- oder Vierkantspitze an. Diesen Bohrer bzw. Senker nimmt man in eine Spannzange des Drehstuhls und bohrt unter Zugabe von Terpentinöl. Das Zifferblatt wird hierbei auf einen Kork gelegt, der gut anliegen muß. Man wird überrascht sein, wie schnell das Email-Zifferblatt durchbohrt ist. Arbeitet der Bohrer schlecht, so sind die Schneiden unrund und unregelmäßig angeschliffen.
R. M. in K.