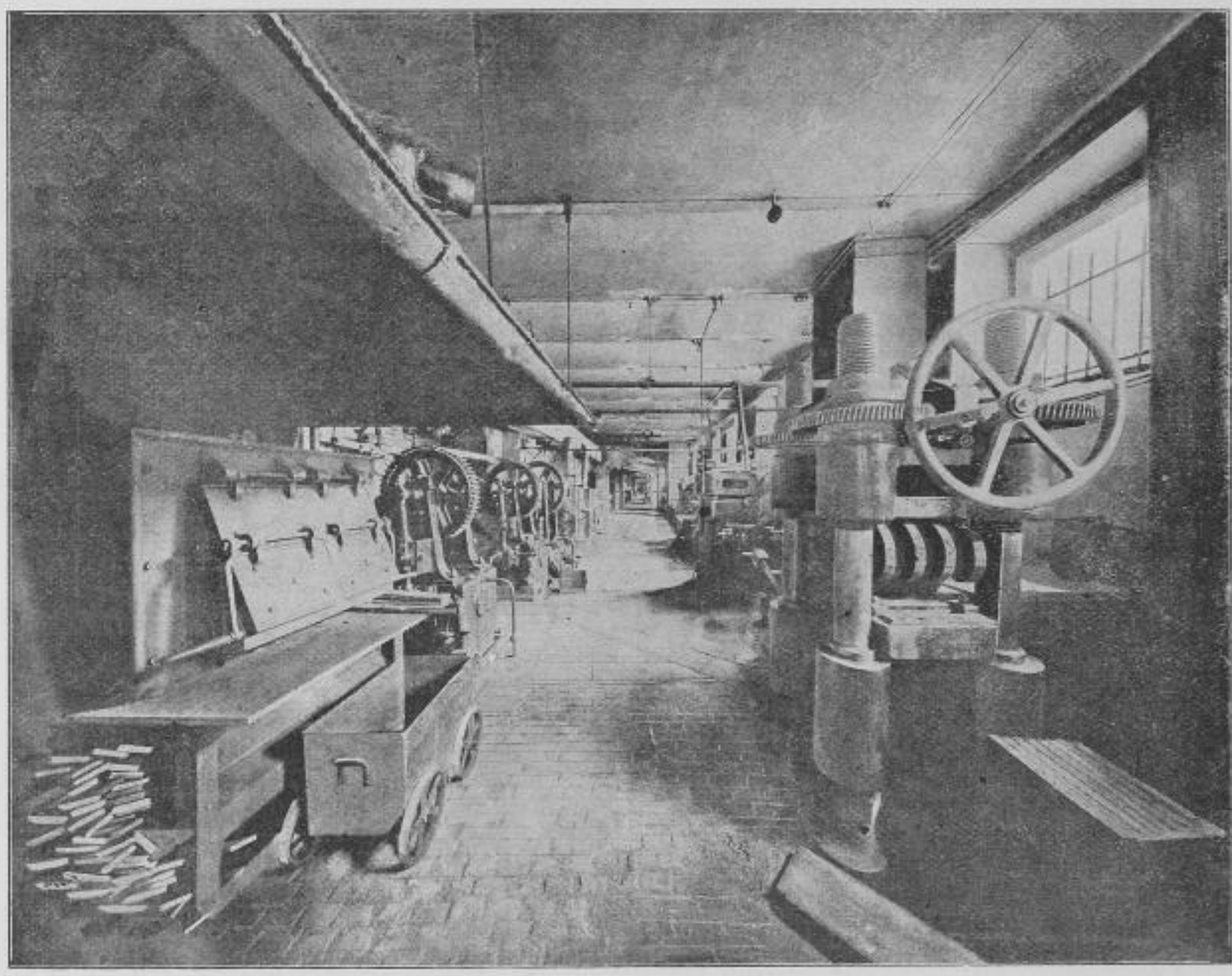
4. Serbien. Die Frage, nach welchem Tarif Waren zu verzollen sind, die beim Inkrafttreten vor Tarifänderungen in Serbien eingeführt, aber noch nicht verzollt sind, ist nicht gesetzlich geregelt. Unverbindlich hat die Zollabteilung des serbischen Finanzministeriums jedoch erklärt, daß der zur Zeit der Einreichung der Zollerklärung geltende Tarif anwendbar sei.

4. Oesterreich-Ungarn. Die diesbezügl. Bestimmungen lauten: Die Eingangszollgebühren werden mit dem Zeitpunkt fällig, in welchem das Verfahren für die Eingangsverzollung geschlossen wird, unmittelbar vor der Erteilung der Gestattung, die Ware von dem Amtsplatze oder der amtlichen Niederlage zur freien Verwendung hinwegzunehmen. Ferner: Die nach dem Zeitpunkt, mit welchem die Zollgebühr fällig wird, in dem Ausmaße derselben zur Wirksamkeit gelangenden Änderungen sollen den zur Zahlung verpflichteten Personen weder zum Vorteil noch zum Schaden gereichen. — Darnach ist für die Verzollung der Tarif anzuwenden, der unmittelbar vor Erteilung der Erlaubnis zur Entnahme der Ware aus dem Zollgewahrsam in Geltung ist.

5. Rumänien. Es ist der Tarif anzuwenden, der im Augenblick der Einrichtung der Zollanmeldung in Kraft ist.

Wie die goldplattierten Taschenuhrgehäuse gemacht werden.

Von Paul Majeberg, Halle a. S.



Doublé-Schweiß-Öfen.

Bei einer jüngst unternommenen Reise hatte ich Gelegenheit, die Doublé-fabrik der Firma G. Rau in Pforzheim kennen zu lernen, welche sich in den letzten Jahren in großem Maßstabe darauf eingerichtet hat, Taschenuhrgehäuse in Doublé und Triplé herzustellen, so wie sie in Amerika schon sehr lange Zeit erzeugt und gebraucht und seit einigen Jahren von dort auch bei uns eingeführt werden.

In kurzen Zügen möchte ich mir mit Nachstehendem erlauben, ein Bild der Fabrikationsweise zu entrollen.

Beginnen wir mit der Fabrikation des Rohmaterials (das heißt des Doublébleches wie es auch zu allen anderen Doublé-waren Verwendung findet). Unter Doublé verstehen manche Leute noch vergoldete oder minderwertige Gegenstände, wer aber die Fabrikation gesehen hat, wird anders darüber urteilen. Im Legierraum werden die verschiedenen Goldgehalte eingewogen, teils aus Münzen, teils aus Feingold, Silber und Kupfer. Ferner das Material für die Unterlage, welche aus verschiedenen Silber- oder Bronzelegierungen besteht, je nach dem Zweck, welchem das fertige Material entsprechen soll oder nach den bestehenden Punzierungsvorschriften der Länder, für welche die fertige Ware bestimmt ist.

Vom Legierraum wandern die aus starkem Eisenblech hergestellten und mit Rädern versehenen Transportkästen nach dem Aufzug, um durch diesen nach der Schmelzerei befördert zu werden, die mit verschiedenen Koks-, Gas- und Gebläseöfen ausgestattet ist und werden dort in die Tiegel geleert. Die gefüllten Tiegel werden alsdann mittels fahrbarem Krahn in die Öfen eingesetzt, nach dem Niederschmelzen auf die gleiche Weise wieder ausgehoben und in die Gußformen geschüttet. Ein Tiegel nimmt 100—150 kg Material auf. Nun werden die gegossenen Blöcke gereinigt, nachgewogen und zu aller Sicherheit wandert von jedem Block ein Aushieb ins chemische Laboratorium, wo das Material einer Kontrollprobe unterzogen wird, um volle Gewähr für die richtige Zusammensetzung zu haben. Stimmt der Feingehalt, so kommen die Blöcke in einen großen Wärmeofen, wo sie auf Rotglut erhitzt und alsdann unter einem gewaltigen Dampfhammer gestreckt werden. Dadurch wird das Material äußerst zäh und dicht. Die Blöcke werden so lange geschmiedet, bis sie eine derartige Stärke haben, daß sie von den großen Vorwalzen aufgenommen werden können. Die auf diese Weise erhaltenen Stangen werden auf einer Sägemaschine geschnitten und zur Plattierung vorbereitet.

Das zum Plattieren nötige Gold wird auf die vorgeschriebene Stärke gewalzt und in gleichen Stücken wie die Unterlage zugeschnitten. Hierauf wird beides mittels genauer Meßapparate kontrolliert, ebenso mit der Wage, und nun gehen die gestempelten Stücke mittels Aufzug in den Schweißraum, wo sie in die Schweißöfen eingesetzt und nachdem sie die richtige Temperatur erreicht haben, dem Druck von starken hydraulischen Pressen ausgesetzt werden, wodurch eine innige Verbindung zwischen Gold und Silber oder Bronze stattfindet. Nach dem Schweißen gelangen die Stücke wieder auf Walzwerke, welche mit hochglanzpolierten Stahlrollen ausgerüstet sind, wodurch die fertig gewalzten Bleche eine Politur aufweisen, wie sie schöner mit Rot und Bürste nicht erzielt werden kann, die aber den Vorteil besitzt, daß vom Gold nichts wegpoliert worden ist.

Interessant ist nun die Behandlung beim Schweißen und Glühen. Die Bleche oxydieren dabei nicht, weil alles unter Luftabschluß erfolgt und kommen die Rollen ebenso glänzend aus dem

SLUB Wir führen Wissen. http://digital.slub-dresden.de/id20454418Z/48 STAATLICHE KUNSTSAMMLUNGEN DRESDEN