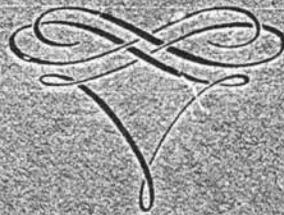


# Die Perle

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



**Besonders bemerkenswerte Artikel in dieser Nummer:**

Neue Kettenanhängerformen im amerikanischen Modestil. —  
Konjunkturausnützung bei der Galanteriewarenindustrie. — Soll  
Lapis Lazuli entwertet werden? — Verbesserter Schleuder-  
apparat für feinen Goldguß! — Gewinnung von Silber und  
Gold aus Abfällen. — Gold, Edelsteine und Perlen.

5. Jahrgang    Heft 11    10. November 1928

# Die Perle

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

Erscheint am 10. jeden Monats.

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

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

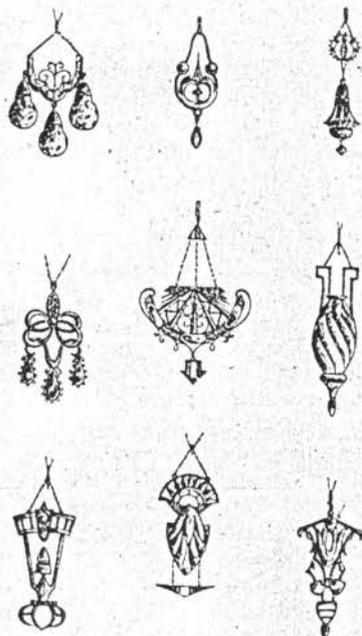
Bestellungen sind direkt a. d. Verlag „Die Perle“ G. m. b. H. Naunhof zu richten. Erfüllungsort für alle Aufträge u. Zahlungen: Naunhof b. Leipzig. Telefon Naunhof 156. Schriftleitung u. Briefadresse: VERLAG „DIE PERLE“ G. m. b. H. Naunhof b. Leipzig. Schriftwechsel an den Verlag in deutscher, englischer,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

Nr. 11 Naunhof bei Leipzig, den 10. November 1928. 5. Jahrg.

## Neue Kettenanhängerformen im amerikanischen Modestil.

Nachdruck verboten.

Die Metallkette mit Edel-, Halbedel- oder Kunstedelsteinen besetzt, genießt in Amerika derzeit ein hohes Ansehen. Alle Kettenmuster weisen dabei bestimmte Anhängerformen auf, die man strenggenommen in zwei Mustertypen unterscheiden kann und zwar hat man für die einfache mit Perlen geschmückte Metallkette oder auch für die mit Steinen besetzte Zierkette Nachbildungen von Amethysten, Topassteinen, Rubinen usw., andererseits sehen wir „metallische



Anhängerformen“, von denen wir hier auf unserer Skizzen-tafel einige Muster im Bilde vorführen.

Die Ziersteine in Dreieck-, Tropfen- oder Quadratform zeichnen sich durchwegs durch ein feines Glasmaterial aus, sind hochfein durch Tafelschliff geglättet und stehen bei den amerikanischen Modedamen als Glückssteine im hohen Ansehen. Aus dieser Moderichtung hat sich nun in allerneuester Zeit eine neue Richtung herauskristallisiert, die in der Verwendung von symbolischen Metallanhängern gipfelt.

Größtenteils sind uns die Entwurfsformen fremd, einige erinnern aber stark an ältere Schmuckmotive. Die Ausarbeitung dieser Stücke ist derart, daß die Einzelbestandteile beweglich angeordnet sind. So sehen wir beispielsweise beim ersten Entwurf einen filigranartigen Metallbügel, der mit beweglich angeordneten Tropfen geziert ist. In diesem Falle handelt es sich um sogenannte Schreckbirnel, wie sie zuweilen in der Perlenindustrie erzeugt werden. Das zweite Werkstück stellt ein einfaches Muster mit Perlbesatz dar. Hier haben zwei irrischillernde Fischperlen zur Ausschmückung Verwendung gefunden. Auch die dritte Form ist einfach gehalten. Bei den nächsten drei Entwürfen sind symbolische Glückszeichen der Amerikaner mit eingeflochten, so das vereinigende Flechtband mit den perlbesetzten Tropfen, die symbolisierte Glücksankerform, ganz aus Metall hergestellt. Statt der üblichen Zieraufgaben aus Perlen oder Steinen sehen wir hier Plättchen aus Kunstmassematerial mit angeordnet, ferner die bekannte Drehzapfenform, aus einem Material hergestellt, das bei jeder Bewegung andere Farbeffekte aufweist. Ähnliche Nachbildungen werden jetzt von Amerikanern aus Jettglas mit Kristallspiegelverzerrungen gesucht, die ebenfalls als Anhänger und Ziersteine verwendet werden. Die dritte Serie besteht aus Metallentwürfen, die sich durch Formeneinfachheit auszeichnen und offenbar für billigere Zierketten berechnet sind.

Außer den hier skizzierten Mustern sehen wir aber auch viele dem Gegenwartszeitgeiste entlehnte Entwürfe bemustert, so vor allem wundervolle Flugzeuge mit prachtvollen Ziersteinen besetzt, auch figurale Muster, wie z. B. Tauben, als Symbole des Friedens und der Liebe. Letzterwähnte Artikel sind aus einem alabasterartigen Material hergestellt und entweder direkt als Anhänger benützt oder auf sogenannten Flachwerkstücken als neuartige Kameen verwertet. Insbesondere die letzterwähnte Ausführung hat großen Anklang gefunden und dürfen wir wohl in aller nächster Zeit mit einer größeren Nachfrage in diesem Genres rechnen.

Nicht unerwähnt sollen auch die Anhängerformen aus Perlstiften bleiben, die mit Perlen künstlerisch gruppiert ein Bindeglied zwischen dem Halskolliers und der Perlkette darstellen. Man hat es verstanden auf diesem Gebiete Neumuster auszuarbeiten, die zur direkten Nachahmung anregen und die daher auch in allen möglichen Variationen in den Handel kommen werden. Die Stiftperlen bestehen aus Glas, sind gerippt und mit Silbereinzug versehen. Außerdem begegnet man auch schönen Blau- und Rotgoldoxydönen, die auf Irisation schließen lassen. Die mitverwendeten winzigen

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

Perlen sind aus Schmelzperlen hergestellt und in der Regel mit Perlsilberdekoren ausgestattet. Vielfach trifft man aber auch Farbenperlen in den beliebten Farben Rosalin, Hellgrün, Blau usw. an. Die Stiftperlen mit den Zierperlen werden in Amerika zu eigenen Ornamenten verarbeitet und kommen dann erst als amerikanische Erzeugungsprodukte in den Handel. Auch diese Artikel haben auf den Modeausstellungen Aufsehen erregt und werden daher auch eine größere Nachfrage auslösen.

## **Konjunkturausnützung bei der Galanteriewarenindustrie.**

(Schluß.)

Nachdruck verboten.

Wie es im Falle Brasiliens gezeigt wurde, läßt es sich nachweisen, daß der gleiche fast tägliche Wechsel der nachgefragten Galanteriewarenklassen auch in Australien, in der Südafrikanischen Union, in den Nordafrika-Industriegebieten, in Ägypten, der Türkei, in Spanien und Skandinavien festzustellen ist. Die Ausnützung der hier auftretenden Konjunkturen bleibt also das erste Ziel, dem wir nacheifern müssen. Es steht fest, daß unsere Galanteriewarenfabrikation die amerikanischen Erfolge im Exportwettbewerb glatt ausgleichen könnte, weil auch heute noch die Qualität und vor allen Dingen die Leistungsdauer des amerikanischen Fabrikates in den meisten Kategorien, ausgenommen vielleicht Silber- oder Goldwaren, geringer ist als die des europäischen Durchschnittsfabrikates. Diese Tatsache ist den meisten ausländischen und überseeischen Importeuren von Galanteriewaren zur Genüge bekannt, nur sind die aus den in Betracht kommenden hiesigen Lieferwerken erfolgenden Angebote meistens viel zu wenig spezifiziert und kommen gewöhnlich zu spät. Wir müssen uns darum umstellen, in unserer Galanteriewarenfabrikation als erste Morgenarbeit den Stand der Umsatzmöglichkeiten nach den veränderten Wirtschafts-Voraussetzungen festzustellen, eine Veränderung, die ja heute in rasender Schnelle von heute auf morgen zu plötzlichen Umwälzungen sich auswächst. Wir erinnern dabei nur an die Einwirkung der Börsenaktionen auf dem Galanteriewarenmarkt in ganz Europa, wobei Umstürze der Lage, wie wir sie in diesem und im vorigem Jahre in Deutschland, Frankreich, England, Italien, Oesterreich und Schweden kennen lernten, in den Jahren vor dem Weltkriege zu den allergrößten Seltenheiten des Wirtschaftserlebens zählten. Wir müssen aus diesen Häufungen der plötzlichen Wandlungen am Weltmarkt für unsere Galanteriewarenfabrikation den geraden Schluß ziehen, daß wir nicht mehr auf lange Sicht fabrizieren können, sondern täglich in enger Anlehnung an die Tagesforderungen der Hauptabsatzmärkte unsere Dispositionen für die eigene Fabrikation einstellen müssen.

Die restlose Ausnützung aller mehr oder weniger plötzlich auftretenden Konjunkturen setzt natürlich auch beim Galanteriewarenfabrikanten eine größere Liberalität der Denkart zu, wie er sich seinen neuen Bestellern gegenüber verhalten soll. Man hat infolge der schweren wirtschaftlichen Kämpfe, die ganz Europa durchzumachen hatte, besonders bei uns das Vertrauen verloren, mit dem einem neu hinzutretendem Kunden auch früher schon bei einfachen Banksicherheiten Kredite eröffnet wurden. Die Amerikaner und teilweise auch die englischen Galanteriewarenfabrikanten und Exporteure sind auf diesem Gebiete weitherziger geblieben, und nur so ist es zu erklären, daß sie beständig ihre Ausfuhrposten steigern konnten. Nicht der Materialwert ihrer Lieferungen hat diese Erzeuger in eine so bedeutende und ausschlaggebende Position am Weltmarkt gebracht, als vielmehr die Erleichterungen, die sie ihren Bestellern schon im Anfang der jungen Beziehungen boten. Eine ähnliche Methode ist aber für unsere eigenen Galanteriewarenhersteller von größter Bedeutung, denn gerade auf unserem Spezialgebiet spielt die Liefer- und Zahlungsbedingungs-

frage eine entscheidende Rolle. Plötzlich einsetzende Nachfragen, die sehr schnell gedeckt werden müssen, haben daher fast stets ihre Richtung nach solchen Erzeugerländern genommen, von denen bekannt war, daß sie in den Aufstellungen der einzelnen Raten besonders entgegenkommend sich verhalten. Es muß ganz deutlich gesagt werden, daß wir auf diesem Gebiete noch mehr Freiheit für die Entschlüsse unserer Galanteriewarenfabrikation fordern müssen. Allzuvielen Verbandsabmachungen hindern in dieser Beziehung noch immer die freie Entschlußkraft der einzelnen Lieferanten. Was aber für die Zahlungsweise des einen Kunden gut sein kann, ist oft für zahlreiche andere Besteller ein Grund zur anderweitigen Vergebung ihrer Aufträge. Wir sehen, daß die vollkommene Ausnützung aller Konjunkturen am Galanteriewarenmarkt sehr eng verbunden ist mit einer Revision unserer gegenwärtigen allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Zahlreiche, in der jüngsten Zeit auftauchende Konjunkturen haben aber von vornherein den Stempel der geringen Ausweitung des Gesamtbedarfes, sodaß unsere eigenen Hersteller oft auf den Gedanken kommen, daß es sich nicht lohnt, derart geringe Bestellungen mit einer größeren Propaganda einzuholen. Diese Denkart ist falsch, denn diese Konjunkturen eröffnen oft Dauerverbindungen, wobei es hinterher gleichgültig bleiben darf, ob der Anfangsbedarf klein oder groß war. So ist uns eine chilenische Bestellung bekannt geworden, wobei eine mitteleuropäische Firma Neuheiten in Elfenbein und Bernstein anbot. Die chilenische Firma wollte zunächst eine Bestellung im Werte von ca. 8000 Reichsmark unterbringen, worauf die erwähnte Lieferfirma erwog, daß dieser Bestellungenumfang derart gering sei, daß die Transportkosten etc. einen entsprechenden Aufschlag verlangten. Die Bestellung ging darauf nach England und hat zur Folge gehabt, daß jetzt in Chile fast ausschließlich englische Galanteriewaren dieser Art verwendet werden. Hieraus ist ganz klar ersichtlich, daß man bei Probebestellungen lieber auf einen gegenwärtigen Nutzen verzichten soll, als daß man hinterher eine Serienlieferung sich aus den Händen gehen läßt. Gerade der neu auftauchende Bedarf verlangt vonseiten unserer Galanteriewarenfabrikation eine besondere Pflege und geeignete Vorschläge an die neuen Interessenten. Noch ausschlaggebender ist der Standpunkt des einzelnen Lieferanten für die ganze Galanteriewarenfabrikation, wenn, wie oben gezeigt, solche Probeaufträge als Richtlinie nicht nur für den Import einer einzigen Auslandsfirma gelten, sondern ein Versuch überhaupt sind, ob man in diesem oder jenem Lieferlande in der Lage ist, Galanteriewaren herauszubringen, die den bodenständigen Anforderungen entsprechen.

Wir sehen aus diesen Erörterungen, daß die volle Auswertung der Konjunkturen bei uns eine fast vollkommene Revision unserer gegenwärtigen Stellung zur amtlichen und halbamtlichen Konjunkturforschung bedeutet und wir sehen weiter, daß wir vor allen Dingen unser Verhalten und unsere Bedingungen in allen solchen Fällen weitgehendst mildern müssen, wenn es sich um Einführungen neuer Galanteriewarentypen oder landesstämmiger Produkte in einem Gebiete handelt, wo man bisher noch ohne feste Verbindung war. Es ist zu hoffen, daß die Einsicht sich in unserer Galanteriewarenfabrikation allgemein durchsetzt, daß man sich überhaupt nicht mehr auf ein Werbe- und Fabrikationsprogramm festlegen kann, das für mehr als einige Wochen den Betrieb bindet. Am liebsten sollte man unter Wahrung der geschäftlichen Prinzipien mit den Tagesforderungen gehen und so stets aktuell im Rahmen der bestehenden und auftauchenden Konjunkturen bleiben. Nur so hat überhaupt die moderne Konjunkturforschung einen Sinn, aber auch nur so kann unsere Galanteriewarenfabrikation darauf zählen, daß vor allen Dingen das Exportgeschäft sich festigt und beständig an Boden gewinnt!

### Soll Lapis Lazuli entwertet werden?

(Brief aus Peshawar, Nordindien.)

Nachdruck verboten.

Hier, an der Grenze von Indien und Kashmir und Afghanistan besonders, wundert man sich bald über nichts mehr, was als Resultat der afghanistischen Königsreise jetzt ersteht. Denn wie fieberhaft auch anfangs alles betrieben wird, es wird sich nach und nach regeln und man wird wieder in vernünftige Bahnen einlenken. Einstweilen scheint man in Afghanistan das reichlich vorhandene Material verschiedenster Art etwas zu verschwenden, weil man sich in einem Neuheitstrubel befindet.

Afghanistan ist geradezu mit kostbaren Steinen durchsetzt und die sogenannten Halbedelsteine sind hier wie Kieselsteine zu erstehen, also für die Mühe des sich Bückens. Ganz gleich, wo man gräbt, findet man Halbedelsteine in verblüffender Menge.

Bis dahin haben aber die Afghanen diesen bunten „Kiesel“ noch keine Aufmerksamkeit geschenkt, schon weil sie nicht wußten, wie man die Steine am vorteilhaftesten verwenden kann. Alle technischen Hilfsmittel, welche zur rationellen Gewinnung der Steine dienen sollten, fehlten, ebenso wie die Möglichkeit der Verkehrswege, die Steine nach irgendwohin versenden zu können.

Nun ist das alles anders. Der König, der so ziemlich als „Geschäftsreisender“ reiste, wenn auch verkappt, hat einen jungen Deutschen engagiert, einen Herrn Rudolf Sanger, der ein Experte in Edelsteinen und besonders in Lapis Lazuli ist. Er ist bereits in Kabul eingetroffen und bringt die allerneuesten Maschinen mit sich, zum Ausgraben, zum Zerbrechen und zum Verarbeiten aller Edelsteine. Allerdings will er die Ware — laut Kontrakt — nur nach Deutschland abgeben; sie ist Regierungsware, aber er hat dies hervorgebracht und man ist nur zu froh, die Ware sofort los zu werden und in Geld umgewechselt zu sehen.

Vor allem will er Halsketten, allerlei Schmucksachen, Knöpfe, Spangen usw. herstellen, ja sogar neben Schirmgriffen auch billige Spielsachen für Kinder, wie Tiere, Puppenköpfe, ganz kleine Puppen usw. Daraus kann man ersehen, wie groß der Reichtum an Lapis Lazuli sein muß und wie er auf diese Weise entwertet wird.

Man kann annehmen, daß es den Afghanen einmal leid tun wird, daß man das wertvolle Mineral so billig verschleudert hat, falls nicht solche Lapis Lazulilager entdeckt werden, daß das Material für die ganze Welt entwertet wird und etwa der Steinkohle gleichzustellen ist.

Wer sich dafür interessiert, sollte noch jetzt seinen Bedarf an Lapis Lazuli decken, solange er für billiges Geld zu haben ist. Die Adresse lautet: Mr. Rudolf Sanger, Government Specialist for precious stones, in Kabul (Afghanistan), via Karachi, India.

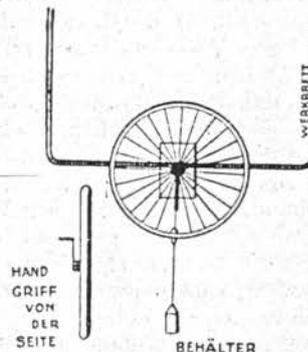
### Verbesserter Schleuderapparat für feinen Goldguß.

C. F.

Nachdruck verboten.

Die Abbildung zeigt einen verbesserten Schleuderapparat, welchen man mit wenig Mitteln am besten selbst herstellen kann. Man verwende dazu ein einzelnes Rad von einem alten Fahrrad. Das Kugellager läßt man in dem Rad und die damit verbundenen Gabeln läßt man ebenfalls am Rad. Die Gabeln werden dann nun über die Hälfte abgebrochen. Auf einer Seite wird die verkürzte Gabel als Handgriff verwendet und auf der anderen Seite wird die Gabel in einen Schraubstock gespannt. Derselbe wird an ein Werkbrett angebracht, möglichst in der Nähe einer Gasleitung oder eines Lötgebläses. Ist es nicht möglich ein altes Rad von einem Fahrrad zu beschaffen, so muß der Blechbehälter mit der Hand geschleudert werden, wie es bei Zahnärzten und Dentisten üblich ist. Durch das Schleudern wird das Ornament scharf und das Gold wird durch die rasche Um-

drehung des Blechbehälters sozusagen gepreßt und massig. Da beim Schleuderguß die Formmasse rotglüht, welche aus Aiaoaostergips und Quarzsand besteht, so muß das heiße Gold beim Schleudern unbedingt scharf ausfließen. Das Anbringen von Luftkanälen ist nicht notwendig. Der mit Quarzsand vermischte Gips wird in einem kleinen Gefäß mit Wasser, am besten mit der Hand, um Knoten zu vermeiden, gestreut. Der Gips muß so lange umgerührt werden, bis er glatt ist. Rührt man aber zu lange, so wird der Gips unterdessen dicker und formt sich dann nicht mehr so gut ab, als ein dünner Gips. Nachträglich darf kein Wasser in den Gips gegossen werden und würde dadurch unbrauchbar werden. Es soll auch kein älterer Gips dazu verwendet werden. Bekanntlich ist Alabastergips nicht lange haltbar und deshalb ist es ratsam, nur ein kleines Quantum zu kaufen. Bei diesem Ver-



fahren wird der Einguß nicht nachträglich eingeschnitten, sondern gleich mit dem Modell abgeformt. Der Einguß braucht nicht viel breiter zu sein als ein Streichholz. Am besten ist, wenn man einen erwärmten Eisenstift dazu verwendet und diesen dann an das Wachmodell klebt. Aus dem festen Alabastergips wird dann der Eisenstift wieder herausgezogen. Die Formmasse kann in einen Glühofen gelegt werden, wobei zu beachten ist, daß der Eingußkanal nach unten liegt. Hat man keinen Glühofen, so kann man sich mit einem Lötgebläse helfen. Durch die Hitze fließt ein Teil vom Wachs aus der Formmasse heraus und der Rest verbrennt in der Form. Bleibt in der Form eine schwache Schicht von Wachs zurück, so schadet dies dem Guß nicht.

### Die Gewinnung von Silber und Gold aus Abfällen.

Von Dr. Walter Peters.

Nachdruck verboten.

ATK. Da Silber und Gold teure Edelmetalle sind, so versteht es sich von selbst, daß die Abfälle der Werkstätten der Gold- und Silberarbeiter („Krätzen“) nicht wie wertloser Plunder fortgeschüttet werden dürfen, sondern noch ausgebeutet werden müssen. Sie fanden bisher meist ihren Weg in die Deutsche Gold- und Silberscheideanstalt in Frankfurt a. M. Neuerdings regt sich jedoch in diesen Kreisen der Wunsch, die Ausbeutung der Abfälle selbst vorzunehmen.

An Abfällen unterscheidet man: 1. Feilspäne, die sich bilden, wenn man die Werkstücke mit Meißel, Stichel, Feile bearbeitet; das reinste Material. 2. Schliff, enthalten in Putzpapier und Leinenlappen, oft ölig und fettig. 3. Tischkrätze auf den Werkstischen und den Lederschürzen. 4. Dielenkrätze, der gesamte, von der Diele der Werkstube zusammengekehrte Staub und Schmutz, das unreinste Material. Es empfiehlt sich, jede Sorte von Abfall für sich allein zu verarbeiten.

Die Arbeit beginnt damit, daß man die Krätze glüht, um den organischen Schmutz zu zerstören, den Rauminhalt des Materials zu verringern und an Säure zu sparen. Die erhaltene Asche besteht größtenteils aus Sand. Das Glühen kann in einer einfachen Blechpfanne auf offenem Feuer erfolgen und findet so lange statt, als sich auf der Krätze noch Flämmchen zeigen und Gase entweichen.

Dann bringt man die geglähte Substanz in eine Porzellan- schale auf einem Dampfbade und begießt sie zur Extraktion des Silbers nach und nach mit kleinen Mengen von Salpetersäure, da sonst Ueberschäumen eintritt. Nachdem die Schale über Nacht auf dem Wasserbade gestanden hat, nimmt man sie ab, verdünnt den eingetrockneten Brei mit Wasser, läßt absitzen und dekantiert. Danach vereinigt man Lösung und Waschwasser, dampft ein, stumpft mit Natronlauge ab und filtriert. Die klare Lösung versetzt man in einer glasierten Tonschale mit Kupfer in Blech- oder Drahtform, scheidet so das Silber ab, übergießt mit verdünnter Salzsäure, um überschüssiges Kupfer aufzulösen, sammelt schließlich das Silber auf einem Filter, wäscht es aus, trocknet es sorgfältig und schmilzt es zusammen.

Um Gold zu gewinnen, wird der nach dem Glühen der Abfälle erhaltene Rückstand mit Königswasser (3 Teile Salzsäure, 1 Teil Salpetersäure) durchtränkt und überschichtet und 24 Stunden auf dem Wasserbade erhitzt. Die eingetrocknete Masse verdünnt man mit Wasser, bringt sie auf eine Nutzsche von Porzellan oder Glas und wäscht so lange, bis das Waschwasser fast farblos abläuft. Man dampft die goldhaltige Lösung und das Waschwasser von einander getrennt ein, achtet darauf, daß aus ersterer alle Salpetersäure entweicht, verdünnt dann die Lösung mit der Waschlauge, klärt sie durch Filtrieren, bringt sie in einen Tontopf und gibt so lange eine gesättigte Lösung von Ferrosulfat oder Ferrochlorid hinzu, bis eine Ausscheidung von Gold erfolgt, was man im Kleinen durch einen Versuch im Becherglase über dem Bunsenbrenner feststellen kann. Man läßt die Lösung über Nacht stehen und zieht sie dann mittels Hebers ab, bringt den aus metallischem Golde bestehenden Schlamm am Boden auf einen Filter, wäscht ihn mit Salzsäure, dann mit Wasser, trocknet und schmilzt ihn.

Das Filtrat von der Goldfällung gießt man in eine Porzellan- schale und löst darin trockenen Salmiak. Nach 24 Stunden hat sich das Platin als hellgelber Platinsalmiak ausgeschieden, den man auf einem Filter sammelt, auswäscht, trocknet und glüht. Schließlich wägt man den Platinschwamm und schmilzt ihn zusammen.

Es empfiehlt sich, die geschilderten Operationen bei günstigem Wetter im Freien vorzunehmen, da in einem geschlossenen Raume durch die Säuredämpfe schließlich das Atmen behindert wird.

Um die Ausarbeitung dieser Methoden hat sich besonders Wilhelm Adolphi verdient gemacht. Wenn jemand gold- und silberhaltige Abfälle hat, keinen Affineur weiß, zu dem er absolutes Vertrauen hat oder Verpackung und Transport sucht, so kann er nun Silber, Gold und Platin selbst regerieren.

## Gold, Edelsteine und Perlen.

### Wichtige Beschlüsse des internationalen Juwelier-Kongresses.

Nachdruck verboten.

W. K. Unter dem Vorsitz des Präsidenten des Internationalen Büros der Vereinigungen von Fabrikanten, Großhändlern und Einzelhändlern in Juwelen, Gold- und Silberwaren, C. J. A. Begeer, ist Mitte Oktober in Paris der II. Internationale Juwelier-Kongreß abgehalten worden. Der Besuch war ausgezeichnet; 23 Länder, darunter auch Deutschland, waren vertreten, und es sind eine Reihe von wichtigen Resolutionen und Beschlüssen gefaßt worden. Bei der Erörterung der allgemeinen wirtschaftlichen Lage sprach der Kongreß den Wunsch aus, daß die Beschränkungen bei der Ein- und Ausfuhr in Zukunft noch mehr als bisher fallen möchten. Auch eine Vereinfachung der Zollnomenklaturen wurde als wünschenswert bezeichnet.

Sehr eingehend befaßte man sich sodann mit den Problemen, die der Perlenhandel bietet. Es wurde beschlossen, daß jede Perle, die ihre Entstehung der menschlichen Intervention verdankt, als „Zuchtperle“ (Perle de Cul-

ture) bezeichnet werden muß. Das Wort Perle an sich ohne irgend welche Beifügung dagegen bedeutet natürliche Perle. Im Zusammenhang mit dem Mißbrauch, der im Perlenhandel sodann mit der Gestaltung der Bohrung für den Reihfaden getrieben wird, wurde bestimmt, daß der Kanal mindestens 3—10 mm Durchmesser haben soll. Bekanntlich besteht das Bestreben, den Kanal enger zu halten, um das Gewicht der Perlen zu erhöhen. Bei dem inneren Durchmesser muß der Verkäufer dies beim Verkauf ausdrücklich mitteilen, und der Käufer kann dann 2¼ Prozent vom Kaufpreis abziehen. Die nationalen Vereinigungen sollen noch besonders durch Zirkular auf diese Neuordnung hinweisen. Im Rubinenhandel wurde bestimmt, daß die Bezeichnung „Rubin“ in Zukunft nur für Rubine aus Birma zulässig sein soll. Bei allen anderen Steinen muß die Herkunft angegeben werden. Es wurde weiterhin vorgeschlagen, in den verschiedenen Ländern gemeinschaftliche Laboratorien zur Untersuchung von Perlen und Edelsteinen zu errichten, die untereinander in ständigem Kontakt bleiben.

Für Edelmetalle nahm der Kongreß einstimmig folgende Resolution an: Der Gehalt von Platin, das für die Fassung von Juwelen und Uhren verwertet wird, darf nicht niedriger sein als 950/1000. Es wird eine internationale Stempelmarke, ähnlich wie bei Gold, eingeführt, die aus einem P und einer Umrandung besteht, die in den einzelnen Ländern variiert. Dieser Stempel darf allein auf solchen Gegenständen angebracht werden, die gänzlich aus Platin bestehen. Das gleiche gilt für Iridium. Bezüglich der Goldmarkierung wurde es als wünschenswert bezeichnet, daß in allen Ländern der Gehalt von 18 Karat Gold auf die Formel 750/1000 gebracht wird, der von 14 Karat auf 585/1000. In Portugal und Schweden, wo die Legierungen höher sind, sollen sie auf diese Ziffer zurückgebracht werden. In England, wo man 15 Karat Gold kennt, soll man die 14-Karat-Legierung einführen. Für Doublé wurde eine besondere Kommission ernannt, die sich auf dem nächstfolgenden Kongreß vorstellen soll. Die Qualitäten von Silber sollen international auf 925/1000 und 835/1000 festgestellt werden. Länder, die einen höheren Prozentsatz in Silber haben, können diesen jedoch beibehalten. Für Uhrgehäuse kann vorläufig eine Legierung von 800/1000 beibehalten werden. Für versilberte Metalle will man eine besondere Bezeichnung einführen. Wahrscheinlich wird man das englische Wort „plate“ dazu nehmen und es phonetisch nach den einzelnen Ländern abwandeln. In Deutschland würde es z. B. „plet“ heißen. Es soll verboten sein, als „Edelmetall“ in Zukunft Legierungen zu bezeichnen, die unter dem oben angegebenen Prozentsatz liegen.

Zum Schluß beschloß der Kongreß noch, in allen Ländern eine energische Propaganda zur Hebung des Absatzes von Juwelier- und Goldschmiedwaren in die Wege zu leiten. Die Methoden können in den einzelnen Ländern verschieden sein, doch will man gegenseitig in Kontakt bleiben, um sich keinen Abbruch durch Konkurrenz zu tun. Das Büro der Vereinigung zu Voorschoten soll auch in Zukunft das internationale Zentrum für Propaganda und Information bleiben und soll an die nationalen Vereinigungen fortlaufend berichten. Als Vorbild für eine wirksame Propaganda wurde ein Film deutschen Ursprungs vorgeführt. Der nächste internationale Juwelier-Kongreß soll im Mai 1930 in London stattfinden; im Jahre 1929 soll bereits in London eine vorbereitende Konferenz abgehalten werden.

## Mexiko — Die Ausbeutung der Perlmuschel in Niederkalifornien — aus Boletin Comercial Mexiko D. F.

Großkapitalisten und Industrielle aus Newyork haben nach Einziehung genauester Berichte vom Sekretariat des mexikanischen Handelsministeriums betr. des Vorkommens der Perlmuschel im Distrikt Niederkalifornien beschlossen,

diesen Artikel nebst Derivaten bei festem Kontrakt abzubauen, die erforderlichen Schritte dazu sind bei der mexikanischen Regierung in die Wege geleitet. Sie haben um Erlaubnis nachgesucht, die Perlmuttermuschelbestände zunächst persönlich nachprüfen zu können, um sich je nach Erfordernis mit dem nötigen Material auszurüsten.

Das Sekretariat des obigen Ministeriums hat den Unternehmern jede Art von Entgegenkommen erwiesen, um so den sicheren Erfolg herbeizuführen.

**Aus der Werkstatt des Perlenmachers.**

(Nachdruck verboten.)

**Nippes- und Ziergegenstände aus Schmelzperlen**

auf Silberdraht gerieben erlangen in Amerika wieder einen neuen Kurswert. Dort hat man in häuslichen Kreisen eine aus Nordböhmen stammende Heimarbeit, die Herstellung von Perlziiergegenständen, wieder aufgenommen. Die in einer Ausstellung zur Schau gebrachten Artikel erregten die Aufmerksamkeit der Modewelt und heute schon belebt sich die Nachfrage nach solchen Artikeln. Besonders gefallen haben Miniaturen von Perlampeln, Behang und Zierleisten, ferner Nippesachen, wie Autos, Flugzeuge, Boote usw., die aus Perlen künstlich hergestellt sind und durch den bunten Farbencharakter recht in die Augen gehen. Winzige Figuren aus Holzperlen stellen hierzu eine entsprechende figurale Ergänzung.

**Herstellung schwarzer Kunstperlen.**

Nach einem Verfahren von Rousseau gründet sich die Fabrikation schwarzer Perlen aus Fäden, Geweben usw. auf die Eigenschaften des Blauholzextraktes und der Gelatine mit chromsaurem Kali, die einen in Wasser völlig unlöslichen Körper bilden. Werden diese drei Substanzen miteinander vermischt, so entsteht ein schwarzer Körper, der keinen Zusammenhang besitzt und sich nicht schmelzen läßt. Blauholzextrakt gibt zwar mit Gelatine ein schmelzbares, an der Luft beständiges Produkt, das jedoch braun gefärbt ist und an Wasser einen roten Farbstoff abgibt. Durch die Einwirkung von Kaliumbichromat auf Blauholzextrakt entsteht eine Verbindung von der gewünschten schwarzen Farbe, die mit überschüssiger Gelatine ein durch Luft und Licht immer mehr unlöslich werdendes Produkt liefert. Man vermische eine Lösung von 1 T. Gelatine in 3 Teilen Wasser mit einer solchen von 1 T. Blauholzextrakt in 5 T. Wasser. Der entstehende voluminöse Niederschlag wird nach dem Dekantieren ausgewaschen und getrocknet. Von dieser Verbindung erhitzt man 1 T. mit 3 T. Wasser und setzt nach dem Lösen noch 8 T. einer Gelatinelösung von 1 T. Gelatine in 3 T. Wasser hinzu, damit Gelatine im Ueberschuß vorhanden ist. Die Flüssigkeit wird soweit eingedampft, bis sich auf der Oberfläche ein Häutchen bildet. In die halbflüssige Masse werden die Fäden eingetaucht, sodas sich das Gemisch von Gelatine und Blauholzextrakt anhängen kann. Man erteilt nun den Fäden mit den Fingern eine rotierende Bewegung, wodurch sich die anhängenden Perlen abrunden. Nachdem man eine Stunde lang hat trocknen lassen, werden die glatten und glänzenden Perlen in eine Lösung von 1 T. doppeltchromsaurem Kali in 3 T. Wasser getaucht, wodurch die Perlen vollkommen unlöslich in Wasser werden. Sie werden mit Wasser abgewaschen und haben nach 24 Stunden die Härte eines Steines angenommen.

**Ursachen der Rosenquarzfärbung**

In 21 verschiedenen Untersuchungsobjekten wurden niemals Kristalle vorgefunden. Die Farbe ist entweder auf Einschlüsse kleiner Mineralien in ganz außerordentlich kleinen, gefärbten Kriställchen oder auf die Beimischung von fremden Elementen (wahrscheinlich dreiwertiges Mangan) zurückzuführen. Das Mangan färbt bei einem Gehalt von

0,0002 Prozent blasrosa, bei 0,0003 Prozent rosa und von 0,0004 Prozent an tiefrosa. Alle anderen Beimischungen als Erzeuger der Farbe sind unwahrscheinlich, da die Tiefe der Färbung nicht von dem Gehalt an denselben abhängt. Durch radioaktive Strahlung konnte Rosenquarz nicht künstlich hergestellt werden, wohl aber verschwindet die Farbe beim Erhitzen auf 575 Grad; vielleicht findet bei dieser Temperatur ein Oxydationsvorgang des Mangans statt. Abkühlung auf — 119 Grad ist ohne Einfluß. Es ist sehr leicht möglich, die Manganfärbung an einer Boraxperle nachzuahmen, indem man auf einem Porzellanstäbchen oder einem Haltestäbchen von einem Gasglühstrumpf (gebranntes Tonstäbchen) etwas Borax zerschmilzt und dahinein ein klein wenig Mangansalz bringt. Erhitzt man dann nochmals mit einer Stichflamme, so erhält man die rosarote Manganfärbung und zwar um so tiefer, je mehr man Mangan in den Borax hineingetan hat.

**Herstellung eines zelluloidähnlichen Ueberzuges auf Holz.**

Einen zelluloidähnlichen Ueberzug erhalten Arbeiten aus Holz durch Ueberziehen der vorher gut geschliffenen, eventuell auch gebeizten Gegenstände in einem warmen Raume ein oder mehrmals mit einer Auflösung von 1 T. Zelluloidabfällen in 5 T. Aceton und 50 T. Amylalkohol. Das Zelluloid läßt sich auf kaltem Wege nicht erweichen.

**Herstellung einer schwarzen Beize für Holz.**

Man löst 100 g salzsaures Anilin in 1500 g Wasser und 2 g Kupferchlorid. Diese Flüssigkeit wird auf das Holz warm aufgetragen. Nach dem Trocknen werden die Gegenstände noch mit einer Lösung von 10 g doppeltchromsaurem Kali überstrichen. Diese Beize hat sich bewährt und färbt tief schwarz.

**Ein einfaches Bindemittel für Holz.**

Das einfachste Bindemittel für Holz ist Quark und etwas gelöschter Kalk, so innig verrieben, daß eine dünnflüssige Lösung entsteht; man hat es ganz in der Hand, den Leim dünner oder zähflüssiger zu machen, durch mehr oder weniger Kalkzusatz. Bei harten Hölzern bindet er jedoch nicht, man muß dazu sogenannten Kölner Leim nehmen. Nun ist es ein großer Fehler, wenn man diesen Leim vorerst in Wasser erweicht und dann kocht; das taugt nicht, denn durch das Kochen büßt er an Bindekraft ein. Der Leim ist nur so heiß zu machen, daß er nicht kocht. Verleimt man zwei Hölzer, die von Feuchtigkeit oder Wasser zu leiden haben, so muß der Leim vorerst in Hausessig erweicht werden, worauf eine Menge doppeltchromsaures Kali verrührt wird. Die ganze Mischung läßt man dann in der Wärme zergehen und beginnt das Verleimen. So vereinigte Hölzer trennen sich unter Einwirkung von Nässe oder Feuchtigkeit nicht, ja man kann dieselben unbedenklich 14 Tage in Wasser liegen lassen; das Holz reißt eher an einer anderen Stelle, nicht aber an der Leimfuge.

**Trockene Schnell-Emaille.**

Dieses unter Patentschutz stehende Verfahren hat den Vorteil, daß es von jedem Laien ohne besondere Apparate auf alle möglichen Gußteile verwendet werden kann. Die zu emailierenden Gegenstände werden von einem gewöhnlichen Feuer zur Rot- bis Weißglut erhitzt und dann mit dem

**Leistungsfähig in Fischsilber**  
ist  
**Schön Weinberg & Co.,**  
**Hamburg, Hohe Bleichen 5-7.**

fertigen Pulver der Schnell-Emaille bestreut. Es können also ohne Mühe und Zeitverlust mit geringen Kosten Gegenstände aus Gußeisen usw. mit einer schönen, glänzenden und dauerhaften Emaille-Schicht versehen werden.

### Technischer Fragekasten.

Die Benützung des „Technischen Fragekastens“ ist für unsere Geschäftsfreunde kostenfrei. Die gestellten Anfragen werden auch reger 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 Pf. in Briefmarken beizufügen.

Zur Beachtung für die Benützer des „Technischen Fragekastens“: Den Benützern des Fragekastens diene 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 50. Wie stelle ich mir eine feine Ebenholzimitation-Beize für Holzperlen her?

Antwort 50. Man kocht mit hinreichendem Wasser 400 g Galläpfel, 40 g geraspelt Campecheholz, 50 g Eisenvitriol und 50 g Grünspan mehrere Stunden, filtriert durch Leinwand, bestreicht die hölzernen Perlen mit der warmen Beize und überpinselt hierauf dreimal, nach jedesmaligem Trocknen mit einer warmgemachten Lösung von 100 g Eisenfeilspänen in 750 g gutem Essig.

Frage 51. Wie kann ich vergoldete Schmucksachen reinigen, ohne daß es die Vergoldungsschicht angreift?

Antwort 51. Das Reinigen geschieht mit käuflichem Salmiakgeist. Man betupft am besten mit einem zugespitzten Holzstängelchen, das in Salmiakgeist eingetaucht wurde, die Stellen. Es bildet sich eine blaue Flüssigkeit, die man mit einem Leinenlappen abwischt; unter Umständen wiederholt man das Verfahren einige Male. Das Gold wird hierbei nicht im geringsten angegriffen. Um der Wiederkehr der blauen Flecke vorzubeugen, kann man zum Schlusse an die betreffenden Stellen etwas gelben Weingeistfirnis auftragen; sind die Stellen größer, so kann man etwas echtes Goldpulver mit dem Pinsel noch aufstreichen. Unechte, nur leicht vergoldete Schmucksachen können ebenso durch Salmiakgeist gereinigt werden.

Frage 52. Wie erziele ich auf Steinnuß- und Holzperlen einen Irisdekor?

Antwort 52. Zum Irisieren von Steinnußperlen oder Holzperlen benutzt man zweckmäßig eine Silbersalzlösung, mit der man die betreffenden Perlen tränkt. Nach erfolgter Trocknung behandelt man weiter mit Quecksilberchloridlösung und schließlich mit einer Metallsalzlösung von Kupfer, Eisen, Antimon oder Zinn. Setzt man die Perlen nachher der Einwirkung von Schwefelammoniumdämpfen aus, so zeigt sich eine irisierende Oberfläche.

Frage 53. Können Sie mir bekanntgeben, wie ich auf Porzellanperlen einen Irisluster erhalte?

Antwort 53. Man schmilzt zu diesem Zwecke auf einem Sandbade in einer Porzellanschale 30 T. Kolophonium und fügt Wismutnitrat zu und zwar 10 T. in kleinen Mengen und unter ständigen Umrühren. Sobald die Flüssigkeit anfängt sich braun zu färben, gießt man 40 T. Lavendelöl hinzu. Darauf entfernt man die Schale vom Sandbade, läßt erkalten und fügt unter Umrühren noch 35 T. Lavendelöl hinzu. Die angelösten Teile gießt man nach längerem Stehen ab oder man hebt die klare Lösung mittels Saughebers und konzentriert sie durch vorsichtiges Eindampfen. Die mit diesem Produkt behandelten Perlen nehmen alsbald Perlmutterglanz an.

Frage 54. Womit kann ich Beinperlen schön schwarzglänzend färben?

Antwort 54. Man läßt die Perlen längere Zeit in einer Blauholzextraktlösung liegen. Dann setzt man die Waren einige Stunden der Auflösung von doppeltchromsaurem Kali aus, läßt sie womöglich am Sonnenlichte trocknen, worauf sie den bekannten Blauschwarzton annehmen. Will man, daß die Tönung tiefer eindringt, so legt man die Perlen vor der Färbung in lauwarmes Wasser, das mit Phosphorsäure angesäuert wurde.

### Bezugsquellen-Anfragen.

Die Einstellung der Anfragen erfolgt für unsere Abonnenten kostenlos. Sämtliche untenstehenden Fragen sind tatsächlich an uns gestellt, dafür übernehmen wir volle Garantie. Den Offertriefen, die der Expedit „Die Perle“ auf diese Anfragen zu gehen, sind 45 Pfennig in Briefmarken beizufügen. Dafür übernimmt die Expedition die Weitersendung 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“ G. m. b. H.

### Unbekannte Bezugsquellen.

- Frage 20. Wer fabriziert in Deutschland sogenannte Zinnschliff-Glasperlen-Kolliers?
- Frage 21. Wer fabriziert Maschinen zur Kettlung von Rosenkranzperlen?
- Frage 22. Ich suche eine Facettschleiferei spez. für Kunstharzperlen?
- Frage 23. Wer liefert Metallpoints zum Ausschmücken von Perlmutter?
- Frage 24. Wer liefert Perlsilber?

### Marktbericht.

Schellack. Hamburg, den 3. November 1928.

(Mitgeteilt von Otto Lilje, Hamburg 1)

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

Schellack, feinst lemon . . . . .	RM. 5,20—5,90
fein lemon . . . . .	5,10—5,60
fein orange . . . . .	4,90—5,50
orange T. N. . . . .	4,60—5,40
goldorange . . . . .	4,50—5,10
rubin . . . . .	4,50—5,00
weiß gebleicht . . . . .	4,25—4,75

Knopflack, gestempelt, Pure . . . . . 5,20—5,90

Körnerlack, naturrell . . . . . 3,50—4,00

Stocklack, echt Siam, holzfrei und gesiebt . . . 3,10—3,50

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

Die unregelmäßige Tendenz des Marktes hält an. Für Abladungsware von Calcutta liegen die Preise gedrückt, während die Notierungen für Lokoware nur geringen Schwankungen unterliegen.

**Die nächste Nummer erscheint am 10. Dezember. Inserate erbitten wir bis spätestens 8. Dezember 1928 früh.**

## Collier-Schlösser

torpedoförmig und walzenförmig,  
vergoldet, versilbert u. vernickelt  
liefern besonders vorteilhaft

# GEIGER & CO.,

Pforzheim, Postfach 247.

## Patentschau.

Unentgeltliche Auskünfte vermittelt der Verlag dieser Zeitschrift.

### Gebrauchsmuster.

(Mittels Lösungsklage anfechtbar.)

Klasse 44 a.

- 1 044 528. Firma Fr. Seidel, Pforzheim, Kallhardtstr. 1—5. Rouleaugliederband für Bijouteriezwecke.
- 1 044 583. Schuler & Kun, Pforzheim, Rabenstraße 7. Gliederbandkörper für Bijouteriezwecke.
- 1 045 110. Friedrich Meier, Karlsruhe i. B. Ohrschmuck-Fedderringbrisor für nicht durchstochene Ohren.
- 1 045 115. Firma Ewald Schwinn, Idar, Nahe. Halskette aus Steingliedern.
- 1 045 152. Firma Carl Distel, Nürnberg, Neudörfer-Str. 6. Haarspangen oder ähnlicher Schmuck mit federndem Bügel aus Draht.
- 1 045 293. Kollmar & Jourdan A.-G., Uhrkettenfabrik, Pforzheim. Anschlußhaken für Rips-Uhrarmbänder.
- 1 045 969. Ulrich Schönauer, Hamburg 21, Hofweg 84. Schmuckstein in Walzenform.
- 1 046 016. Otto Klein & Co., Hanau. Schlangenartig bewegliche Juwelenkette.
- 1 046 192. Firma Carl Distel, Nürnberg, Neudörfer Str. 6. Hakenverschluß an Broschen, Haarspangen und ähnlichen Gegenständen.
- 1 046 194. Gebr. Kurz, Weißenhorn, Bay. Bandförmige Schmuckkette.

### Export-, Zoll- und Handelsnachrichten.

— Die Meistervereinigung der Juweliere, Gold- und Silberschmiede in der tschsl. Republik und die Ketten-Erzeuger-Meister beschlossen die Preise ihrer Artikel zu erhöhen und zwar bei Fertigwaren um 10 Proz., bei Halbfabrikaten um 15 Prozent. Diese Erhöhung wird mit der Unhaltbarkeit der bestehenden Erwerbsverhältnisse begründet, da sämtliche Regieauslagen, wie die Kosten der Betriebsmittel Gas, elektrischer Strom, weiter die Mietzinse, Steuern, Krankenversicherung derart gegenüber den früheren Friedenspreisen gestiegen sind, daß die Façonpreise, welche gegenüber den Friedenspreisen nur ca. 3—4 Mal höher sind, eine so große Erhöhung der gegenwärtigen Regiekosten nicht vertragen. Die Kettenerzeuger können daher, wie ersichtlich, nicht prosperieren, was sicherlich zum Untergang dieses einst blühenden Faches führen würde. Wir ersuchen daher die Herren Detaillieure und Großhändler, diese Erhöhung der Preise, welche im übrigen nur minimal ist, zur Kenntnis zu nehmen und unsere Bestrebungen zu unterstützen. Dieser Beschluß, bezw. diese Erhöhung tritt mit 1. Oktober 1928 in Kraft.

— Der Außenhandel der Tschechoslowakei mit Uhren. Im ersten Halbjahr 1928 wurden nach dem Fachblatt des Zentralverbandes der Detaillieure der Juwelenbranche Prag von

der Tschechoslowakei an Uhren und Uhrenteilen für insgesamt 24.76 Mill. Kc zur Einfuhr und für 1.34 Mill. Kc. zur Ausfuhr gebracht. Gegenüber dem Vorjahre ist in der Einfuhr wie in der Ausfuhr ein Zunahme festzustellen, vor allem in der Einfuhr, die sich im ersten Halbjahr 1927 auf nur 11.52 Mill. Kc belief. Im ersten Halbjahr 1928 wurden 166.914 Taschenuhren (i. V. 74.431 Stück) eingeführt. Darunter befanden sich 19.276 goldene Uhren im Werte von 8.29 Mill. Kc, 118.230 Taschenuhren in Stahl- und Nickelgehäusen im Werte von 6.59 Mill. Kc und 28.420 silberne Uhren im Werte von 3.39 Mill. Kc. Die Einfuhr von Taschenuhrengehäusen war mit 573 Stück ganz unbedeutend; weit erheblicher war die Einfuhr von Taschenuhrwerken mit 21.790 Stück im Werte von 1.18 Mill. Kc und die Einfuhr von Taschenuhrteilen mit 10 dz im Werte von 244.000 Kc. Die Einfuhr von Groß- und Turmuhrwerken sowie Teilen solcher Uhren belief sich auf 610 dz im Werte von 4.97 Mill. Kc. Die Ausfuhr von Taschenuhren war mit 2198 Stück im Werte von 537.200 Kc nicht sehr bedeutend. Etwas stärker war mit 223 dz im Werte von 797.000 Kc die Ausfuhr von Groß- und Turmuhrwerken und Teilen solcher Uhren.

— Erhöhung der Wertzölle in Island. Vom Althing in Island ist ein Gesetz betr. Aenderung des Gesetzes vom Juni 1926 über Wertzollerhebung angenommen worden und mit dem 4. April 1928 bereits in Kraft getreten. Danach ist der Zoll für die Waren, die bisher mit 10 Prozent vom Werte zollpflichtig waren, auf 15 Prozent des Einkaufspreises erhöht worden, während die Waren, die bisher mit 20 Prozent vom Werte verzollt wurden, jetzt einem Zoll von 30 Prozent des Einkaufspreises unterliegen. Dieses Gesetz soll bis Ende 1930 in Kraft bleiben.

## GLASPERLEN

etc. für Australien und Indien (evt. Muster in duplo) zu kaufen gesucht.  
W. HEINRICHS, Kühlenhahn (Rhd.)



**Bitte ausschneiden!**

Besonders vorteilhaftes Angebot!

### PERLSEIDE

2 m lang m't angefaßter Nadel

in hervorragend guter Qualität

Nr.	0	1/2	1	1 1/2	2	2 1/2		
Gros Mk.	15.—	15.50	16.50	18.—	18.50	19.—	20.50	
Dtzd.	1.45	1.50	1.60	1.70	1.80	1.90	2.—	
Nr.	3	4	5	6	7	8	9	10

Gros Mk.	22.—	25.—	29.—	33.—	37.—	42.—	46.—	51.—
Dtzd.	2.15	2.50	2.90	3.30	3.70	4.20	4.60	5.10

**Dieselbe 4 m lang**

Nr.	1	2	3	4	5	6	7
Dtzd.	3.—	3.20	3.70	4.40	4.90	5.40	6.—

**Korallseide und Seide für Steinketten, rot, schwarz, gelb**

Nr.	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Gros Mk.	19.—	22.—	25.—	29.—	33.—	37.—	42.—	46.—	51.—
Dtzd.	1.90	2.15	2.50	2.90	3.30	3.70	4.20	4.60	5.10

**Carl Bauer, München, Frauenstraße 19**  
Maschinen, Werkzeuge, Bijouterie- u. Reparaturteile, Edel- u. Halbedelsteine

# 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