

sehen von diesem Vorgang wäre in Württemberg an eine andere Form der Besteuerung des Branntweins nicht zu denken. Nachdem alle deutschen Staaten, mit Ausnahme von Baden und Württemberg, dieses System angenommen haben, liegen für uns verstärkte Gründe vor, es ebenfalls anzunehmen, jedoch nur mit denjenigen Modifikationen, welche durch die Produktions- und Besitzverhältnisse unseres Landes geboten sind und im speziellen Theil dieses Berichtes zur Erörterung kommen sollen.

Der zweite Absatz (des Art. 3 des neuen Gesetzes) setzt den Steuerbetrag fest, welcher für die Maßeinheit Maische und für jede Einmischung bezahlt werden muß. Der Steuersatz ist ganz der gleiche wie in Norddeutschland und Bayern. Abgesehen davon, daß es als höchst wünschenswerth erscheinen muß, wenn in allen deutschen Staaten neben einem gleichen Steuermodus auch die gleichen Steuersätze bestehen, und daß, nachdem ganz Deutschland mit Ausnahme von Württemberg, Baden und Hohenzollern einheitliche Steuersätze hat, es angezeigt ist, daß auch die noch außerhalb stehenden Staaten dieselben annehmen, würden bei einem niederen Steuersatz die Hauptzwecke, welche das Gesetz anstrebt und welche in den Motiven satfam erörtert sind, nur unvollständig erreicht werden, und endlich wäre dem eigenen Brennereigewerbe damit nicht aufgeholfen. Denn wenn die innere Steuer niedriger wäre, könnte nach den Bestimmungen der Zollvereinsverträge die Uebergangssteuer auch nicht höher sein, und der in der Einleitung als Bedürfnis nachgewiesene Schutz für die innere Brennerei würde illusorisch werden; deswegen muß der stipulierte Steuersatz gutgeheißen werden.

### **Zolltechnische Unterscheidungsmerkmale für die Waaren-Abfertigung.**

(Fortsetzung.)

#### **II. Zur Bestimmung der Waaren-Gattung.**

##### **1) Metall und Metallwaaren.**

##### **A. Eisen und Eisenwaaren.**

Um Gußeisen von Schmiedeeisen und Stahl zu unterscheiden, bedient man sich verschiedener Mittel, und zwar:

a) optischer, b) mechanischer und c) chemischer.

a) Unter der Lupe\*) erscheint bei Gußeisen die unbearbeitete Oberfläche gleichmäßig rau und körnig, zeigt Eindrücke vom Formfande oder Spuren von der Gußform und eine erd-, schwarz- oder bläulich-graue Farbe, welche sich jedoch ändert, wenn, was häufig geschieht, das Eisen nach dem Guß, um es vor Rost zu schützen, durch wiederholtes Anröuchern über Feuer von Kienholz und durch Reiben mit einer steifen Bürste oder durch Bestreichen mit Lein- oder Ruchöl, Erhitzen und Bürsten geschwärzt oder mit Leinölfirnis, Kienruß und Indigo angestrichen wird.

Bearbeitete Flächen (abgeschliffen etc.) sind weiß oder weißgrau und ohne Faserstruktur, mit Graphit (Reißblei, Eisenschwärze) überzogene Defen etc. von schwarzgrauer Farbe, mattem Metallglanz und abfärbend.

Nach der Farbe des Bruchs unterscheidet man graues und weißes Guß- oder Roheisen. Das graue Roheisen ist von körnigem Bruch und von geringerer Härte und Sprödigkeit als das weiße. Letzteres hat einen mehr strahligen oder blätterigen Bruch. Graues und weißes Roheisen, in einer Masse zusammengemengt, bilden das halbarte Roheisen.

Schmiedbares Gußeisen hat dasselbe Ansehen wie gewöhnliches Gußeisen, verhält sich aber im Uebrigen wie Schmiedeeisen.

Schmiedeeisen ist auf unbearbeiteten Flächen im Ganzen eben und glatt, hat jedoch häufig von der Walze oder dem Hammer breit- oder eingedrückte, flockenartige oder streifige, theils auch feinkörnige Stellen. Bei Röhren treten beim

Abfeilen die Schweifungsstellen hervor, während bei Röhren und Verbindungsstücken zu solchen aus schmiedbarem oder nicht schmiedbarem Eisenguß ohne Weiteres die Gußnaht sichtbar ist.

Bearbeitete Flächen von Schmiedeeisen zeigen ein mehr oder weniger gestrecktes, faseriges oder fadiges Gefüge, Fugen und Risse.

Abgeschliffene, abgefeilte, abgeschmirgelte, abgedrehte, im Rollsaß geschauerte und nicht weiter bearbeitete Waaren sind (im Gegensatz zu den rohen) blank, mattglänzend, weiß oder weißgrau, das Aussehen der tariflich den letzteren gleichstellenden blau angelautenen, durch Ausglühen gebläuten, gebräunten, grau eingesetzten, gefirnishten, bronzierten, verkupferten, vermessingten, emaillierten, verbleiten, verzinkten, verzinneten, mit Graphit überzogenen Waaren ist ebenfalls ein mehr oder weniger glänzendes, in der Farbe jedoch je nach der Bearbeitung verschieden. Häufig haben letztere Waaren vorher auch eine der zuerst genannten Bearbeitungen erfahren.

Polirte und lackirte Waaren sind spiegelglänzend. Lack-ähnlich angestrichene Waaren, bei welchen der Ueberzug, den sie erhalten haben, blasig, körnig und uneben erscheint und nicht durch Schleifen und Poliren geglättet ist, sind als gefirnisht anzusehen, dagegen gefirnisht und außerdem mit Folienunterlagen, Malereien, Mustern und dergleichen Verzierungen versehene, sowie damascirte, guillochirte, eventuell auch vernirte und vernickelte Eisenwaaren wie polirte zu behandeln.

Damascirte Stahlwaaren sind solche, deren Oberfläche mit verdünnter Schwefelsäure geätzt ist und hellere und dunklere Adern zeigt, die sehr schön mit einander abwechseln und verschlungene Linien bilden.

Guillochiren nennt man das Eingraben von nach einem bestimmten System geordneten Linien (Kreis-, Wellenlinien, Ellipsen) auf zu verzierenden Flächen von Uhrgehäusen, Dosen, Cassetten, Knöpfen etc.

Vernirte, d. h. mit einem der Waare das Aussehen edler Metalle (Silber, Gold\*) verleihenden Lackfirnis überzogene, sowie vernickelte (an dem tiefen spiegelglänzenden Silberschein kenntlich) und zugleich fein gearbeitete Galanterie- und Quincaille-Waaren aus unedlem Metall sind jedoch einem höheren Zollsatz (Nr. 20 b 2) unterworfen.

Unter feiner Bearbeitung ist besonders das Eisefiren oder das künstlerische Bearbeiten der Metalle durch Stichel, Meißel und Bunzen zu verstehen.

Auf dem Bruch zeigt gutes Schmiedeeisen in seinem ursprünglichen Zustande ein hartes oder zackig-körniges Gefüge von großer Gleichförmigkeit. Fortgesetztes Strecken, welches beim Schmieden, Walzen und Drahtziehen stattfindet, verwandelt aber mehr oder weniger schnell das Gefüge in ein fehniges, fadiges, wobei das Eisen auf dem Bruch wie aus Faserbündeln zusammengesetzt erscheint. Defters findet man auch den harten Bruch mit dem fehnigen gemischt.

Stahl ist im unbearbeiteten Zustande auf der Oberfläche glatt, bearbeitet hat er feinere Linien und ist dichter als Schmiedeeisen.

Der Bruch des Stahls ist körnig, aber dichter und gleichartiger als der des Guß- und Schmiedeeisens, so daß man keine bestimmte Form des Kornes zu unterscheiden vermag. Durch Hämmern, Walzen und Drahtziehen wird er sehr verfeinert, geht aber niemals in das Sehnige über.

b) Setzt man auf eine scharfe Kante des zu untersuchenden Eisens in schräger Richtung einen scharfen Meißel und schlägt mit einem Hammer auf den Meißel, so springen beim Gußeisen kurze, spröde Stücke ab, ohne Zusammenhalt zu behalten, beim Schmiedeeisen, welches weicher, dabei aber fester als Gußeisen ist, dringt bei gleicher Behandlung der Meißel leichter ein und es schälen sich längere, zähe Stücke ab, welche auch noch, wenn mit dem Hammer auf dieselben geschlagen wird, etwas zusammenhalten, nicht zerspringen und sich mehr oder weniger biegen lassen.

\*) Für den Zolldienst eignen sich am besten die bekannten kleinen Taschenlupen, welche, mit einem Ausschnitt von 1 □Centimeter versehen, auch als Fadenzähler gute Dienste leisten und für 1,50 Mk. zu kaufen sind.

\*) Siehe auch diese Artikel.