

„Preise für stickstoffhaltige Düngemittel“ Anordnung vom 2. 1. 1947.

„Beauftragung der deutschen Automobiltreuhand G. m. b. H., Stuttgart-Feuerbach, mit der Schätzung von gebrauchten Kraftfahrzeugen und Anhängern“ vom 4. 1. 1947.

„Preisfestsetzung für die Einführung von ausländischen Schwefelkiesen“ (RM 19,75/t, Trocken-Gewicht, Basis 42% Schwefel für Okla-Kies; RM. 23.—je t, Trockengewicht, Basis 48% Schwefel für spanischen Kies; eif deutschen Seehafen).

„Preis für eingeführtes Penicillin“ (48,— für Mega = 1 Mio Einheiten bei Abgabe durch die Militärregierung an Gesundheitsämter und Krankenhäuser) Anordnung PR Nr. 5/47 vom 13. 2. 1947.

„Preisbildung für Rohholz“ Anordnung PR Nr. 8/47 vom 14. 2. 1947.

„Durchführung des Punktsystems für die Versorgung der Bergarbeiter“ Verordnung vom 19. 2. 1947.

„Preise für Sammelknochen“ (bei Lieferung von über 3000 kg 7,— RM bis 3000 kg 6,— RM je dz.) Anordnung PR Nr. 12/47 vom 3. 3. 1947 (Änderung der Anordnung Nr. 26 der früheren Reichsstelle Chemie).

„Preis für Insulin“ (Hersteller-Abgabepreis 5,76 RM, Großhandels-Abgabepreis 6,40 RM, Apotheker-Abgabepreis 8,— RM netto für 400 Einheiten in Ampullen zu 10 ccm für einheimische und eingeführte Ware) Anordnung PR Nr. 13/47 vom 7. 3. 1947.

„Zusammensetzung und Gliederung des Verw.-Amt für Wirtschaft des amerikanischen und britischen Besatzungsgebiets (VAW)“ Erlass vom 26. 3. 1947.

„Amt Stahl und Eisen“ (Umbenennung des Verwaltungsamtes für Stahl und Eisen) Bekanntmachung vom 16. 1. 1947.

„Bezeichnung von Anordnungen“ (Die Anordnungen der Hauptabteilung Preis werden mit den großen Buchstaben „PR“ versehen und fortlaufend nummeriert) Bekanntmachung vom 9. 4. 1947.

„Preisbildung und Preisüberwachung bei unter Aufsicht von Property Control stehenden Betrieben“ (Lieferung muß zu den festgesetzten deutschen Preisen erfolgen) Erlass vom 18. 2. bzw. 12. 3. 1947. (1015)

Herstellungsverbot für neue Arzneiwaren. — Die Verordnung über die Herstellung von Arzneifertigwaren vom 11. 2. 1943 (RGBl. I, S. 99), sowie die Ausführungsbestimmungen vom 17. 5. 1943 sind auch heute noch in Kraft.

Nach § 1 dieser Verordnung ist die Herstellung neuer Arzneifertigwaren (Spezialitäten) verboten. Eine Arzneifertigware ist neu im Sinne des § 1 der Verordnung, wenn sie beim Inkrafttreten der VO. nicht im Verkehr war (§ 3 der VO.).

Die Gesundheitsabteilungen der Innenministerien der US.-Zone können im Einvernehmen mit den Wirtschaftsministerien Ausnahmen von dem Verbot (§ 1) zulassen. Dies gilt auch für alle seit dem 8. 5. 1945 neu in den Handel gebrachten Arzneifertigwaren. (1007)

Verbot zur Errichtung von Bleiweiß-Fabriken. — Auf Grund des § 5 des Zwangskartellgesetzes besteht ein Verbot zur Errichtung von Bleiweiß-Fabriken; unter dieses V. bot fallen auch Produktionsstätten für Bleisulfat, aus Blei hergestellte graue Bleifarben, Bleiglätte, Bleimennige und Bleioxide, Zinkweiß und Lithopone. (Wirtschaftsverband Chemische Industrie.) (2043)

Wirtschaftsnachrichten

Deutschland

Der deutsche Eisen- und Stahlbedarf. — Die Geschäftsführung der Wirtschaftsvereinigung Eisen- und Stahlindustrie veröffentlichte eine Denkschrift, in der auf Grund eingehender Prüfung mit wissenschaftlicher Gründlichkeit und Sachlichkeit untersucht wird, welches Minimum an Erzeugnissen der Eisenschaffenden Industrie für die Erhaltung der deutschen Wirtschaft im Rahmen eines Fünfjahr-Notprogrammes notwendig ist. Unter Berücksichtigung der notwendigen Instandsetzung der heruntergewirtschafteten oder durch Kriegseinwirkungen beschädigten oder zerstörten Werke und des Wiederaufbaus der demontierten Anlagen, ohne Einbeziehung von Reparationslieferungen und unter Ausschaltung des gesamten Rüstungsbedarfs kommt die Denkschrift zu dem Ergebnis, daß „jährlich 11,2 Mio t Walzwerkserzeugnisse und Schmiedestücke erforderlich sind, um die notwendige Wiederbelebung der deutschen Wirtschaft zu gewährleisten. Das entspricht einer Rohstahlerzeugung von rd. 14 Mio. t. Diese Erzeugung ist für die Wiederankurbelung und den Neuaufbau der deutschen Wirtschaft erforderlich, um den 70 bis 72 Mio Deutschen ein menschenwürdiges Dasein und eine Lebenshaltung zu sichern, die dem europäischen Durchschnitt entspricht.“ — In der Denkschrift wird auf die Parallelität von Stahlerzeugung und Volkseinkommen hingewiesen sowie auf die Tatsache, daß für jede Mio t Rohstahlerzeugung mehr in der verarbeitenden Industrie 100000 Arbeitskräfte zusätzlich beschäftigt werden können.

-k- —2059—

Neuordnung der westdeutschen Eisen- und Stahlindustrie. — Nach einem Plan der North German Iron and Steel Control werden zum Zweck der Dezentralisierung der deutschen Wirtschaft die großen Eisen- und Stahlwerke der britischen Zone aus ihrer bisherigen Konzernbindung gelöst. Insgesamt sollen etwa 25 Hütten erfaßt werden. Die neuen Gesellschaften, die über ein AK von je 100000 RM verfügen, übernehmen die Werksanlagen zunächst pachtweise von den bisherigen Eigentümern, dagegen werden alle Vorräte käuflich erworben. Zunächst wurden vier neue Gesellschaften gegründet, nämlich die

Hüttenwerk Oberhausen AG, Oberhausen
Hüttenwerk Hoerde AG, Dortmund-Hoerde
Stahlwerke Bochum AG, Bochum
Hüttenwerk Haspe AG, Hagen-Haspe.

Um die Wirtschaftlichkeit der neuen Unternehmen zu sichern, wurde vom Zentralamt für Wirtschaft in Minden eine Erhöhung des Eisenpreises um RM. 54,— je t Rohblock genehmigt, der allerdings vor dem Inkrafttreten auch noch vom Alliierten Kontrollrat genehmigt werden muß. Aber selbst bei dieser Preiserhöhung ist die Wirtschaftlichkeit der Unternehmen noch Frage gestellt, solange sie ihre Kapazität nicht voll ausnutzen können. Die ausschließliche Verhüttung eisenarmer deutscher Erze und die Schwierigkeiten der Brennstoff- und Energieversorgung wirken sich dabei besonders ungünstig aus. — An der Leitung der neuen Gesellschaften sind erstmals in der Geschichte der deutschen Eisen verarbeitenden Industrie auch die Arbeitnehmer beteiligt.

-r- —2044—

Die Zinkberatungsstelle GmbH hat ihre Tätigkeit nach Westdeutschland verlegt (Anschrift: (20) Oker/Harz); sie berät nicht nur über Verwendung und Verarbeitung von Zinklegierungen, sondern führt auch in Zusammenarbeit mit der Metallindustrie Entwicklungsarbeiten durch. -z- —2084—

Kohlenverteilung. Die North German Coal Distribution Office Essen, wurde am 1. 10. 1946 eingesetzt, um die Verteilung der festen Brennstoffe in der britisch-amerikanischen Zone durchzuführen. Die bisherigen Verteilungsorganisationen und die früheren sog. Syndikatgesellschaften wurden aufgelöst. — In der Ostzone wurde das Mitteldeutsche Braunkohlesyndikat und das Ostelbische Braunkohlesyndikat durch den Befehl 154 der SMA vom 20. 5. 1946 aufgelöst; an ihre Stelle sind die von der Zentralverwaltung der Brennstoffindustrie gegründeten Kohlenkontore getreten und zwar das Ostelbische Verkaufskontor, Senftenberg; das Mitteldeutsche Verkaufskontor, Leipzig; das Sächsische Verkaufskontor in Zwickau und das Thüringische Kohlenkontor in Weimar. (2070)

Die Rheinische Braunkohlen-Tiefbaugesellschaft mbH., Köln, eine Gemeinschaftsgründung der größeren Gesellschaften des rheinischen Braunkohlenbergbaus, hat die Erlaubnis zur Fortführung ihrer 1939 begonnenen Versuchsarbeiten erhalten. Es handelt sich um die technisch schwierige Frage der Förderung tiefliegender Braunkohle. Nach amtlichen Schätzungen ist der rheinische Tagebau auf Braunkohle etwa 1975 beendet, wobei die Menge der abbaufähigen Kohle mit 1,5—1,7 Mrd. t angenommen wird, während im Tiefbau noch etwa 15 Mrd. t in 200—500 m Tiefe anstehen. Die Förderkosten für die Kohle liegen jedoch infolge der ungewöhnlich umfangreichen Sicherungsmaßnahmen im Tiefbau beträchtlich über den im Tagebau aufgewendeten; andererseits beträgt wiederum der Kohlegehalt der Tiefbaukohle 51,5% gegen 36% der Tagebaukohle, so daß z. B. bereits 2,4 t Tiefkohle 1 t Briketts ergäben gegen 3,35 t Tagebaukohle. z. —2083—

Die Deutsche Stromerzeugung betrug im Jahre 1944 etwa 88 Mrd. kWh, von denen 45% auf eigene Anlagen und 55% auf die Werke der öffentlichen Versorgung⁴⁾ entfielen. Daran war die heutige englische Zone mit 37% = 32 Mrd. kWh beteiligt, im Gegensatz zum Reichsdurchschnitt lag jedoch der Anteil der Eigenerzeugung mit 51% etwas über der Erzeugung in öffentlichen Werken. Die letzteren arbeiteten zu 56% mit Steinkohlen, zu 40% mit Braunkohlen und nur zu 4% mit Wasserkraft. Von der im Jahre 1944 vorhandenen Leistungsfähigkeit der öffentlichen Versorgung in der britischen Zone in Höhe von 3,32 Mio kWh sind heute noch etwa 2 Mio kWh einsatzfähig, 10% müssen als endgültig zerstört gelten, während etwa 1 Mio kW wiederherstellbare Schäden aufweist. Diese Schäden sind etwa zur Hälfte auf unmittelbare Kriegseinwirkungen, zur anderen auf Überbeanspruchung und mangelnde Instandhaltung zurückzuführen. Bei den industriellen Anlagen sind die Zerstörungen und Schäden größer, sie sind heute nur noch mit 50% einsatzfähig. Etwa 15% der früheren Leistung von 3,42 Mio kWh müssen als endgültig zerstört angesehen werden. Da die Ausnutzung sämtlicher Werke in den letzten Jahren wesentlich über der zulässigen Höchstgrenze lag, sind die Anlagen sowohl der öffentlichen Versorgung als auch der Industrie erheblich abgewirtschaftet. Hierauf ist der gegenwärtige schlechte Wirkungsgrad und der viel zu hohe Brennstoffeinsatz zurückzuführen. Mit einer Wiederherstellung der instandsetzungsfähigen Anlagen allein wird der zukünftige Bedarf nicht gedeckt werden können, die Errichtung neuer Anlagen, besonders die Vollendung schon begonnener Bauten, ist vielmehr ein dringliches Erfordernis. — Im Jahre 1946 erreichte die Stromerzeugung der englischen Zone mit 16 Mrd. kWh den Stand des Jahres 1937. —2073—

⁴⁾ H. Schult Stahl und Eisen 66/67 [1947].

Die Antimonförderung wurde von der Thüringer Rohstoff-AG in Oberböhrsdorf bei Schleiz auf der Grube „Halber Mond“ aufgenommen. Es werden monatlich 2 bis 2,5 t metallisches Antimon gewonnen und es soll möglich sein, die Förderung auf etwa 6 t zu steigern, so daß zusammen mit der Erzeugung der Siegerländer Gruben der dringendste deutsche Inlandbedarf annähernd gedeckt werden könnte. Das Vorkommen in Oberböhrsdorf hat eine Ausdehnung von 18 km², auf 4 Sohlen werden Antimonitaderen von 0,25 bis 2,5 m Mächtigkeit abgebaut. Es wird geplant, das Erz direkt bei der Grube zu verhütteten.

—ck— (2065)

Ein bedeutendes Uran-Vorkommen in Deutschland soll nach einer Meldung der „Neuen Zeitung“ vom 1. 11. 46 von einer russischen Sachverständigen-Kommission gefunden worden sein, und zwar im Schneeberg im Erzgebirge, wo die Gesteinsführung ein derartiges Vorkommen durchaus wahrscheinlich mache. Es soll russischen Ingenieuren gelungen sein, in den stillgelegten Silberbergwerken von Oberschlema und Schneeberg mit Hilfe von Spezialgeräten das Vorhandensein von Uranpechblende festzustellen. Daraufhin sei dortselbst ein Arbeitslager eingerichtet worden, dessen 2000 Insassen im Tagesdurchschnitt 3 t Erz fördern sollen. Das Vorkommen liegt etwa 30 km von dem bekannten Uranerzbergwerk Joachimsthal entfernt an der tschechoslowakischen Grenze. Unbestätigten Meldungen zufolge sollen die Russen auch auf tschechoslowakischem Gebiet mit der Förderung von Pechblende begonnen haben. — Von einem weiteren bedeutenden Uran-Vorkommen auf ehemalig deutschen Gebiet wird aus Polen berichtet. Danach befinden sich in der Nähe von Hirschberg die zweitgrößten Lager Europas, die während des Krieges bereits von Deutschland ausgebaut worden und jährlich 1 g Radium ergeben haben sollen. Die Anlagen sind vor Kriegsende zerstört worden. Der Wiederaufbau leidet unter dem Mangel von Fachleuten. — Eine weitere polnische Meldung berichtet von der Auffindung neuer Eisenlagerstätten bei Krzyzatka/OS, die ebenfalls reich an Uran sein sollen.

—ck— hm. (2000)

57 chemische Werke für Reparationen wurden seit dem 30. 9. 1946 vom Koordinierungsausschuß bestimmt, davon befinden sich 30 in der britischen, 22 in der amerikanischen und 5 in der französischen Zone. z. —2082—

Amerikanischer Rohstoffkredit für die deutsche chemische Industrie. Von den von der OMGUS zur Verfügung gestellten Warenkrediten im Betrag von 7,75 Mio. \$ soll die chemische Industrie den prozentual höchsten Anteil, nämlich 3,5 Mio. \$ erhalten, wie der Leiter der Abteilung Export-Import der OMGUS, Dr. Bullock, mitteilte. 1,75 Mio. \$ sind für Maschinenbau und Optik vorgesehen, 1 Mio. \$ für Bauindustrie, 1 Mio. \$ für die keramische Industrie und 0,5 Mio. \$ für verschiedene Erzeugnisse. Bei einer befriedigenden Abwicklung dieses Versuchsprogramms sollen weitere Rohstoffkredite noch vor dem 30. 6. 1947 möglich sein. Im einzelnen sollen die Erzeuger der folgenden Produkte bevorzugt mit Rohstoffkrediten rechnen können:

1. Aluminiumbronze, 2. Chemikalien für die Gummierzeugung, 3. Cellophan und dergleichen (für künstliche Därme), 4. Druckerschwärze, 5. Gerbsäure, 6. Kampher und andere Terpentinaerzeugnisse, 7. Kunsthärze, 8. Laboratoriumspräparate, 9. Medikamente, 17. Pulver, 11. Trockenpräparate, 12. Synthetische Nahrungsmittel. In diesem Zusammenhang wird von der OMGUS Wert gelegt auf rechtzeitige genaue Bekanntgabe der Exportpläne und des Rohstoffbedarfs der einzelnen Werke über die zuständigen Wirtschaftsministerien. OMGUS hat weiterhin ein Warenverzeichnis veröffentlicht, das die Erzeugnisse aufführt, die im Ausland gefragt sind. Darunter befinden sich Meßinstrumente, Medikamente, Terpentinaerzeugnisse, Druckerschwärze, Cellophan, Kunsthärze, Chemikalien für die Gummifabrik, Kohlebürsten, Graphitelektroden, Schmelzstiegel.

—ck— (2061)

Die Versorgung mit Düngemitteln in der US-Zone. Die Versorgung der Landwirtschaft mit Düngemitteln mineralischer Art belief sich vor dem Kriege in Deutschland auf¹⁾

	Düngesätze	
	1936/37 (Reingehalt in 1000 t N)	1937/38 (Reingehalt in 1000 t N)
Stickstoffdünger		
Ammoniak-Stickstoff	274,4	326,4
Salpeter-Stickstoff	147,4	165,0
Kalkstickstoff	129,8	120,2
Chilesalpeter	20,1	22,8
	571,7	634,4
Kalk		
Branntkalk	1214,0	1474,6
Kohleinsaurer Kalk	459,8	578,2
	1673,8	2052,8
Phosphorsäure		
Thomasphosphat	428,5	457,8
Superphosphat und andere Phosphorsäure-Düngemittel	202,5	232,7
	631	690,5
Kali		
Kalirohsalze	239,3	193,7
Kalidüngemittel	717,6	959,4
	956,9	1153,1

¹⁾ Zahlen des Statistischen Reichsamtes.

Wenn auch wertmäßig am Welthandel die künstlichen Düngemittel 1938 nur mit 1,18% beteiligt waren, so spielt doch die Anwendung heute für den Ausfall der Ernten überall in der Welt eine entscheidende Rolle. Für Deutsch-

land im ganzen gesehen ist die Düngemittel Lage wegen zahlreicher Behinderungen an Produktion und Import unsicher und unklar. Für die US-Zone kann in einem bestimmten Rahmen eine Vorausschau für das laufende Jahr 1947 gemacht werden. Die hauptsächlichsten Stickstoffdünger erzeugenden Anlagen in der US-Zone sind zunächst die süddeutschen Stickstoffwerke in Trostberg in Oberbayern. Man erwartet hier für 1947 eine Produktion von rd. 40000 t Reinstickstoff, die im Düngemittel Kalkstickstoff zur Verteilung kommen sollen. Ob allerdings eine derartige Menge erreicht werden kann, ist eine Frage der Energieversorgung. Weiter erzeugen die Farbwerke Höchst aus synthetischem Ammoniak der Badischen Anilin- und Sodafabrik in Ludwigshafen -Oppau Kalksalpeter und Natronalsalpeter etwa im Verhältnis 9:1. Hier macht sich die Abhängigkeit der Anlieferung der Rohstoffe aus einer anderen Zone zuweilen störend bemerkbar. Für 1947 wird für Höchst mit einer Düngemittelmenge von rd. 10000 t Reinstickstoff gerechnet. Ob diese Menge aber wirklich erreicht werden kann, hängt vor allem von einer geregelten Kohlen- und Energiezufuhr ab. Neben diesen beiden großen Werken arbeiten noch einige Gasanstalten und Bergbaubetriebe der US-Zone im Gaswasser anfallendes Ammoniak zu Ammoniumsulfat auf. Allerdings fließt heute auch durch Mangel an Schwefelsäure überall in Deutschland Gaswasser ungenutzt ab. Die Ausnutzung des Gaswassers in der US-Zone bleibt im Umfang der Produkte weit hinter den Werken Höchst und Trostberg zurück. Sie erreicht monatlich nicht einmal 100 t Reinstickstoff. 2000 t N sollen außerdem durch Aufbereitung vorhandener Sprengstoffe und Vorprodukte gewonnen werden. 18000 t N will man in Form von Ammoniumsalpeter aus den USA einführen. Die aus dieser Produktion an Stickstoff in der US-Zone zu erwartende Gesamtmenge für 1947 würde etwa 70% des Bedarfes im gleichen Gebiet nach dem Stand des Düngejahres 1938/39 ausmachen.

In der britischen Zone fällt seit Kriegsende das arbeitsfähige Kalkstickstoffwerk Knapsack bei Köln mit einer Jahreskapazität von 24000 t Reinstickstoff (120000 t Kalkstickstoffdünger) durch Stilllegen aus. Nennenswerte Kriegsschäden sind hier nicht zu verzeichnen. Der Grund war lediglich Strom- und Kohlemangel. An der Inbetriebsetzung wird gegenwärtig gearbeitet.

Die Kaliversorgung in der US-Zone durch die Kaliwerke Hattorf und Heringen mit einer durchschnittlichen Monatsproduktion von 10300 t K₂O ist unzureichend. Arbeiter- und Materialmangel sind hier die Hemmnisse. Für 1947 ist mit einer Mindestproduktion von 100000 t K₂O, also etwa 50% des Bedarfes der US-Zone nach dem Stand von 1938/39 zu rechnen.

Phosphorsäure stellt das vordringlichste Problem der Düngemittelversorgung dar. Stickstoff und Kalidünger sind ja — wenn auch unzureichend — bei uns in den letzten Jahren in den Boden gekommen. Nur an Phosphaten hat es seit 1942 fast völlig gemangelt. Das ständige Fehlen eines einzelnen für den Pflanzenwuchs notwendigen Stoffes könnte einen plötzlichen Abfall in den Ernteerträgen verursachen (Gesetz des Minimums). Jede beabsichtigte Steigerung der landwirtschaftlichen Produktion kann derzeitig aus Mangel an Phosphordüngern scheitern. Vor dem Kriege hat Deutschland die Hälfte des Phosphordüngers aus der Thomasschlacke der Hochöfen in Form von Thomasmehl erhalten. Die andere Hälfte der Phosphat musste eingeführt werden, vor allem aus Nordafrika. Durch den gegenwärtigen Stand der Eisen- und Stahl schaffenden Industrie fällt ein wichtiger Anteil an Thomasschlacke aus. Außerdem sind nur wenige Anlagen in der US-Zone vorhanden, während die Mehrzahl sich im Ruhr- und Saargebiet befindet. Gegenwärtig dürfte in ganz Deutschland die Herstellung von Phosphatdüngemitteln aus eigenen Rohstoffen nur in einem Umfang von 15000 bis 18000 t Phosphorsäure möglich sein. Damit könnte der Bedarf der US-Zone nach dem Stand von 1938/39 erst zu 12% gedeckt werden. Die deutsche Erzeugung ist also völlig unzureichend. In welchem Maße durch Einführen Zusätze in der Versorgung möglich sind, steht noch aus. 56000 t Superphosphat sollen aus Belgien, 28000 t Glühphosphat sonstwie eingeführt werden. Die Versorgung mit Düngekalk muß sich 1947 laufend verbessern. Hier ist es weniger die Rohstofflage als Fragen der Kapazität der Verarbeitungsbetriebe und des Transportwesens, wodurch Störungen in der Verteilung entstehen.

Das Bild des Jahres 1947 wird bei unzureichender Versorgung dennoch eine Besserung gegenüber 1945/46 zeigen, wo nur 16000 t Stickstoff, 1700 t Phosphorsäure und 60000 t Kali (K₂O) zur Verfügung standen. Die Verteilung der Düngemittel erfolgt in der US-Zone durch das Referat Düngemittel und Pflanzenschutz beim Länderrat.

Dr. Bw. —2057—

Hüttenchemie GmbH, Mannheim-Rheinau. — Die Firma hat eine Neuanlage zur Herstellung von „Röchling-Phosphat“, einem Glühphosphat von 18—20% P₂O₅ errichtet, die eine Kapazität von etwa 50000 t jährlich haben und im Frühjahr dieses Jahres die Erzeugung aufnehmen soll. Es handelt sich dabei um ein Glühphosphat, das im Drehrohrofen auf dem Schmelzweg hergestellt wird, wobei Sodaaschale anstelle von Soda verwendet wird. Die Löslichkeit dieses „Röchling-Phosphates“ soll höher als die von Thomasmehl, aber geringer als die von Superphosphat sein, so daß es eine anhaltende Bodenwirkung haben dürfte. Die Einfuhr nordafrikanischer Rohphosphate für die Erzeugung soll bereits in die Wege geleitet sein. — Das Werk verarbeitet außerdem Thomasrohenschlacke zu Thomasmehl; leider wurde von den für die US-Zone vorgesehenen 96000 t nur 21000 t aus der britischen Zone angeliefert, so daß die Vermahlung weit hinter der Leistungsfähigkeit zurückblieb. —k.

—2058—

Pharmazeutika in Hessen. — Im Augenblick herrscht überall in Deutschland ein fühlbarer Mangel an hochwertigen Arzneimitteln. Das Fehlen von Rohstoffen aus In- und Ausland, die Schwierigkeiten des Austausches über die Zonengrenzen hinweg und das Fehlen von Verpackungsmaterial jeder Art machen sich in der pharmazeutischen Produktion störend bemerkbar. Im Gegensatz zu anderen Industriezweigen sind Fertigungsstätten in ausreichender Menge vorhanden. Zu den alten, bekannten pharmazeutischen Firmen sind seit dem Zusammenbruch eine Anzahl neuer chemisch-pharmazeutischer Betriebe entstanden oder im Entstehen begriffen. Obwohl seit 11. 2. 1943 (R.G.B. I. S. 99) das Verbot der Herstellung von vorher nicht herausgekommenen Spezialitäten besteht, tauchen ständig neue Erzeugnisse auf. „Neu“ sind nach der Verordnung (Ausführungsbestimmungen v. 17. 5. 1943) solche Spezialitäten, die bei deren Inkrafttreten noch nicht gehandelt wurden. Ausnahmen werden gegenwärtig durch die Gesundheitsabteilungen der Innenministerien in Verbindung mit den Wirtschaftsministerien der Länder der US-Zone zugelassen, damit die Forschung und Entwicklung der pharmazeutischen Industrie nicht gehemmt wird.

Die deutsche pharmazeutische Industrie kann durch die gegenwärtige Entwicklung leicht zu einer Überbesetzung kommen. Selbst in der Hoffnung auf späteren ausgedehnten Export wird der Inlandsmarkt doch durch die allgemeine Verarmung aufnahmeverhindernd sein. Die Entwicklung von Standardpräparaten wird hier vor teuren Spezialitäten zurücktreten müssen. Daraufhin drängt auch der vermutliche Aufbau der Krankenversicherungen im Rahmen der Sozialversicherungen. Die Zeit einer bunten Mannigfaltigkeit pharmazeutischer Präparate scheint für uns vorbei zu sein. Volkswirtschaftlich gesehen liegt die Gefahr einer Überbesetzung weniger in den Investitionen als, bei der heutigen Altersgliederung der arbeitenden Bevölkerung, in der Schaffung eines gelernten Arbeiterstamms, der unter Umständen dann befristet verwandt werden muß.

Für Hessen, ein Land der US-Zone mit einer beachtlichen Vorkriegserzeugung an Pharmazeutika, stellt sich das gegenwärtige Bild der Produktion an den verschiedensten Arzneimitteln folgendermaßen dar. Es wurden in den Monaten Juni—Dezember 1946 erzeugt:

Desinfektionsmittel und Antiseptika	277391 kg
Alkaloide	6339 kg
Vitamine	6710 kg
Human-Sera und Impfstoffe	36476 l
Veterinär-Sera und Impfstoffe	480090 l
Pharmazeut. Spezialitäten	1620844 kg

Beachtenswert ist dabei die Menge der Human-Sera und Impfstoffe, die bei den heutigen ungesunden Lebensumständen von einschneidender Bedeutung sind. Im Einzelnen gliedern sie sich

Diphtherie-Serum	14277 l
Tetanus-Serum	116 l
Sonstige Seren	564 l
Pocken-Impfstoff	8039 l
TAB-Impfstoff	5453 l
Sonstige Impfstoffe	8190 l

Unter den pharmazeutischen Spezialitäten sind altbekannte Erzeugnisse wie Arsen- und Wismutpräparate für Syphilisbekämpfung, Aspirin, Pyramidon, Antipyrin, Novocain, Rivanol, Sulfonamide.

Juni—bis Dezember 1946

Arsen- u. Wismut-Verbh.	1309 kg
Analgetica	154791 kg
Anaesthetica	11649 kg
Purgativa	9867 kg
Sedativa	51573 kg
Sulfonamide	561 kg

Schwierigkeiten liegen in Hessen besonders in der ausreichenden Versorgung mit Insulin. Hier wurden von Juni—Dezember 1946 nur 45011000 Einheiten erzeugt.

Penicillin wurde noch nicht hergestellt, ebenso keine Aminosäuren und Mischungen von diesen als Pharmazeutika.

Unzureichend ist weiter für Gesamtdeutschland — nicht nur für die hessischen Verhältnisse — die Versorgung mit Opiaten und Herzmitteln. Das Fehlen ausländischer Drogen macht sich für bestimmte spezifische Präparate nun schon seit Jahren bemerkbar. Vorräte sind nicht mehr vorhanden, Aussicht auf baldige Besserung besteht nicht. Austauschstoffe sind meistens weniger wirksam — und zudem heute noch schwer zu erhalten. Wie hier der Anschluß an den Weltmarkt wieder gefunden werden soll, ist noch recht ungewiß.

Dr. Bw. —2081—

Die Lingnerwerke, Dresden, wurden zu 90% zerstört. Mit dem Wiederaufbau wurde in bescheidenem Umfange wieder begonnen. Im September 1946 wurden 45 Personen beschäftigt. Das Fabrikationsprogramm umfaßt z. Zt. pharmazeutische Artikel wie Sepso-Tinktur, Ipsiform und Laxin. An der Wiederangangsetzung der kosmetischen Produktion wird gearbeitet. — In Düsseldorf soll ein Zweigunternehmen errichtet werden. L —2076—

Knochenverarbeitung. — Zur Knochenverarbeitung stehen innerhalb der jetzigen Landesgrenzen 21 Fabriken zur Verfügung; 11 davon liegen in der russischen Zone — hiervon 5 im Lande Sachsen —, 7 Fabriken in der britischen, 2 in der amerikanischen und 1 Fabrik in der französischen Zone; zwei weitere Betriebe, je einer in Ostpreußen und Schlesien, liegen jetzt außerhalb der Reichsgrenzen. Hinzu kommen noch einige Gelatinfabriken. Der Knochenanfall in Deutschland hat nie zu einer vollen Kapazitätsausnutzung der bestehenden Werke ausgereicht; z. Z. ist der Anfall der geringen Fleischzuteilung wegen besonders niedrig. Die Erfassungsmöglichkeiten sind zudem schwierig, die Kosten verhältnismäßig hoch. Da bei Kriegsschluß infolge der Transportschwierigkeiten der letzten Monate sowohl beim Handel als auch bei den Fabriken erhebliche Vorräte lagerten, konnte die Verarbeitung in einem gewissen Ausmaß wieder aufgenommen werden; die Aufrechterhaltung des Betriebes aber wird bei der Schwierigkeit der Rohmaterialbeschaffung in Frage gestellt. So ist z. B. in der französischen Zone der Knochenanfall zum größten Teil französischen Fabriken zuzuführen. Diese Zone ist übrigens die einzige, die bisher Interzonenausschlüsse im Knochenhandel tätigte. Einzelne Länder gestatten die Verarbeitung der innerhalb ihrer Grenzen anfallenden Knochen nur den im Lande selbst gelegenen Betrieben, um sich dadurch auch die Fertigerzeugnisse wie Leim, Knochenfett, Glycerin, Stearin und Fettsäuren zu sichern. In anderen Gebieten, wie z. B. in Rheinland-Westfalen, sollen Rohvermahlungen von Knochen für Futterzwecke vorgenommen werden. Die allgemeine Wiedereinführung der Seifenprämie und der Schulsammlungen wird von den interessierten Kreisen lebhaft empfohlen. In Hessen wird z. Z. gegen 5 kg und in Hannover gegen Ablieferung von 3 kg Knochen ein Stück Kernseife von 60 g ausgegeben.

z. (2024)

Über die Lage der deutschen Kunstlederindustrie berichtet Dr. Klaus Stoeckhert in der Zeitschrift „Kunststoffe“ 36, 117 [1946]. Danach arbeitet in der USA-Zone das Werk Alling der Alkor-Werke, hauptsächlich auf Vließgrundlage; das Werk Söhn stellte P-Sohlen her. Die Wachstuchfabrik Griesheim sowie Holzapfel, Frieda, haben ihren Betrieb wieder aufgenommen, ebenso nach Beseitigung erheblicher Bomben- und Plünderungsschäden das Werk in Wolfgang. Waku, Kassel, ist größtenteils zerstört. — In der britischen Zone ist die Firma Ernstmeier, Herford, unbeschädigt geblieben und arbeitet. Das Werk Hannover der Fa. J. H. Benecke ist stark beschädigt, das Werk Vinnhorst ist wieder instandgesetzt und produziert seit Sommer 1945. — Die zahlreichen Textilveredelungsbetriebe Westdeutschlands haben z. T. Totalschäden, z. T. Teilschäden zu beklagen, einige sind unversehrt geblieben. Votteler, Göppingen, ist, ebenso wie in der französischen Zone das Werk in Reutlingen, leicht beschädigt. Von den Werken der russischen Zone ist Waentig, Großenhain, abmontiert. Köttitz hat keine Schäden erlitten und arbeitet nach wie vor. Über Kettel und ebenso über die im jetzt polnischen Gebiet liegenden Werke wie Dierig, Tannenbergsthal, liegen zuverlässige Nachrichten nicht vor.

Nach einer Erklärung von OMGUS, Berlin, sollen in der US-Zone alle Schuhsohlen für den Zivilbedarf aus Kunstleder hergestellt werden. Es gibt zwei Sorten Sohlenersatzleder; 1946 wurden 62,5% aus Polyvinylchlorid, 37,5% aus Buna angefertigt.

—2087—

Die Igelit-Erzeugung des Bitterfelder Werkes Süd/Nord der AG für Mineralölünger (früher IG-Farbenindustrie AG) wird in breitem Rahmen fortgeführt. Auch die Weiterverarbeitung wurde aufgenommen und zwar werden u. a. monatlich 10000 Paar Schuhe hergestellt, die in Einzelteilen in Leichtmetallformen (70—80 für jede Schuhgröße) gegossen werden. In der Lehr- und Versuchsanstalt für Schweißtechnik, Halle, wurde weiterhin ein Verfahren zum Schweißen von Schuhen aus Weichigelit entwickelt. Auch die Firma Herbert Eitner, Berlin-Köpenick will Schuhe aus Igelit herstellen. Es sollen monatlich 10000 Paar Damen-, Kinder- und Herrenhalbschuhe erzeugt werden, die mit einer Buna-Sohle versehen sind, 26—25 RM. kosten und bei normaler Benutzung eine Lebensdauer von etwa 2 Jahren haben sollen. — Weiterhin soll Igelit in der Knopfindustrie als Ersatz von Perlmutt Verwendung finden und die Süddeutschen Hammerwerke, Bad Mergentheim, probieren die Verwendung von Igelitfolien zu Faltheeten und zur Bespannung von Tenisschlägern.

z. —2086—

Die laufende Überprüfung der neuen Gummisohlen auf Güte und Eignung soll durch die Staatliche Chemisch-technische Versuchsanstalt an der Technischen Hochschule Karlsruhe erfolgen, um minderwertige Fabrikate auszuschalten. Vergleichende Untersuchungen haben ergeben, daß eine Ledersohle von erstklassiger Qualität für eine Laufzeit von 700 km ausreicht, während eine Gummisohle mit 20% Buna-Gehalt eine Tragzeit von 2500 km aushält.

—2074—

Röhm & Haas G. m. b. H., Darmstadt. — Die Werksanlagen waren zu fast 50% zerstört, der Wiederaufbau schreitet infolge Materialmangel nur langsam voran. Im Herbst 1946 beschäftigte die Firma rund 500 Arbeiter und Angestellte gegen ca. 1800 vor dem Kriege. Die Erzeugung betrug ca. 20% der Kapazität. Es werden neben anderen chemischen Erzeugnissen vor allem Kunststoffe, Waschlöffelmittel sowie Textil- und Lederhilfsmittel hergestellt. Die Erzeugung von „Plexiglas“ wurde noch nicht wieder aufgenommen.

R. —2072—

Oelschiefer und seine Auswertung. Unter Ölschiefer sind solche bituminösen Gesteine zu verstehen, die bei der Schmelzung ein flüssiges Gemisch von Kohlenwasserstoffen abgeben. Eine Wirtschaftlichkeit ist dabei nur gegeben, wenn mindestens 10% Schieferöl aus dem Gestein gewonnen werden können. In Ländern mit teuren Arbeitskräften muß diese untere Grenze entsprechend höher gelegt werden. Die Aufbereitung bindet bei verhältnismäßig geringen Erträgen viele Arbeitskräfte und Arbeitsvorgänge. Mit Bergbaubetrieben, Schmelzanlagen, Ölveredlungseinrichtungen (Raffinerien), Anlagen zur Verarbeitung der Speichergesteine zu Kunststeinen, Zementen usw. bildet sie einen Komplex der verschiedensten Industriezweige. Die Bereitstellung des nötigen Kapitals hat hierbei häufig die Einsehung des Staates erfordert, weil private Unternehmerinitiative sich selten für derart umfangreiche und nicht unbedingt rentable Unternehmungen bereit fand. So müssen bei Ölschiefer von 5% zur Gewinnung von 1 Mill. t Schieferöl 20 Mill. t Gestein verschwelt werden. 1938 berechnete man für deutsche Verhältnisse das erforderliche Kapital für eine entsprechende Anlage auf 400 Mill. RM. Hinzu kommt die Menge der benötigten Arbeitskräfte. Täglich rund 50000 t Schiefer zu fördern, zu sortieren und zu zerkleinern, aufzubereiten und die Gesteinsrückstände fortzuschaffen oder zu verarbeiten, erfordert einen hohen Arbeitsaufwand. Für deutsche Pläne zur Ausnutzung heimischer Ölschiefer könnte unter Umständen die Rentabilität durch die Gewinnung von Baumaterial gesichert werden.

Ein deutsches Beispiel soll die Struktur eines Ölschieferbetriebes kleineren Umfangs aufzeigen. Ölschiefer mit einem Gehalt von 6—8% (Gewicht) Schieferöl wird hier im Tagebau bergmännisch gewonnen. Die Monatsdurchschnittsmenge an Schmelzeilen beträgt rd. 800 t, was einer Menge von 10000—14000 t Schiefergrundlage entspricht. Die Beschäftigtenzahl liegt bei 600. Gewonnen werden aus dem Schmelzeilen im Durchschnitt monatlich

45—50 t Benzin als Vergaserkraftstoff
380 t Diesalkraftstoff
150—160 t Heizöl
50—60 t Paraffin
5—10 t Teerpech

Als Nebenprodukte fallen durch die Eigenart des Betriebes an:

70—80 t Elektrodenkoks
80—85 t Ammoniumsulfat
Farbkoks (durch Eisenverbindungen gefärbte Schlacke)
(nach Anforderungen durch Farbfabriken).

Einem durchschnittlichen Produktionswert von 180000 RM. im Monat standen Ausgaben für Roh-, Werk-, Hilfs- und Brennstoffe (außer Ölschiefer) von 40—45000 RM. und Löhne und Gehälter von 95—100000 RM. gegenüber. Die erzeugten Produkte sind gegenwärtig von großer Wichtigkeit für die deutsche Industrie. Eine Ausweitung auf Baustoffe wäre möglich. Allerdings müßten dazu neue Anlagen geschaffen werden. Eine Gesamtvergrößerung des Betriebes — so wichtig diese auch volkswirtschaftlich wäre — ist aus Rentabilitätsgründen — neben Materialfragen — durch Privatinvestition kaum denkbar. Hier dürfte nur eine Beteiligung des Staates Erfolg versprechen.

Die wichtigsten Ölschiefervorkommen in der Welt sind¹⁾:

Vorkommen	Umfang	Ausbeute in Gew %
U. S. A.	395 Mrd. t	
Weststaaten: Colorado, Wyoming, Utah, Nevada, Arizona, Oregon, Kalifornien		11—20
Oststaaten: Ohio, Indiana, Kentucky, Pennsylvania		6
Deutschland	117 Mrd. t	bis 5 oder 6—8
Kanada	100 Mrd. t	
Neu-Braunschweig mit Albert County, Dover usw.		8—22
Nova Scotia, mit East River, Lellan Brock usw.		5—30
Ontario, Neufundland, Saskatchewan		8—20
Rußland	55 Mrd. t	
Leningrader Bezirk	2,5 Mrd. t	
Mittelwoiga, Kaukasus usw.	6 Mrd. t	
Estland (Kuckerschiescher, Dictionema-Schiefer)	3,7 Mrd. t	bis 20 und mehr
Schweden	5 Mrd. t	
Ostgotland		2,5—7
Westgotland		0,8—8
Uland		2,5—4
Ferner Osten		
Mandschurei	7,5 Mrd. t	6—10 und bis 20 u. mehr
Frankreich	2 Mrd. t	7—18
Australien	0,7 Mrd. t	
Neu-Südwales	40 Mill. t	18—27
Tasmanien	12 Mill. t	16—26
Neu-Seeland		11—14
Schottland	0,5 Mrd. t	8—22

¹⁾ Nach F. Plumeyer: Die Entwicklungshemmungen der Ölschieferindustrie (Dissertation) T. H. Berlin 1942.

Andere Staaten verfügen ebenfalls über Ölschiefervorkommen, die aber im einzelnen noch nicht erforscht sind.

In Estland hat die Schieferölerzeugung stets einen der wichtigsten Industriezweige dargestellt, belief sich doch die in ihm beschäftigte Arbeiterzahl mit Angehörigen auf 17000 = 1,4% der Gesamtbevölkerung. Den Auftrieb fand diese Industrie nur durch die Unterstützung des Staates. Im gesamten Rußland ist die Ausnutzung der Ölschiefervorkommen in die Wirtschaftspläne einbezogen, besonders zur Versorgung verkehrsgünstig gelegener Räume. Schweden hat im vergangenen Krieg vorhandene Anlagen weiter ausgebaut. Die erfolgte Absperrung von der Weltmineralölzufuhr führte zu Maßnahmen des Staates, um die heimische Gewinnung zu steigern. 1941 bewilligte der Reichstag 27 Mill. Kronen für die Ölschieferindustrie, deren Erzeugnisse besonders dem Bedarf der Kriegsmarine vorbehalten bleiben sollten. Australien hatte ebenfalls eine Schieferölförderung, die allerdings vor rd. 15 Jahren eingestellt worden war. Bei Kriegsbeginn wurde sie mit starker staatlicher Unterstützung (Pachtfreiheit, billige Frachtsätze, Übernahme von Schuldverschreibungen usw.) wieder belebt. 1943 sollen rd. 300000 t Schieferöl gewonnen werden sein. In Schottland begann die Ölschieferförderung im 1. Weltkrieg, ging in der Zeit bis zum 2. Weltkrieg zurück und wurde dann wieder verstärkt aufgenommen.

Diese Beispiele zeigen am besten das Wesen der Ölschieferindustrie. Sie ist bisher immer Notbehelf gewesen. In den Vereinigten Staaten hat nach einer kurzen Scheinblüte die Gegenwart die wissenschaftliche Versuchsanlage und die Forschung gebracht. Man betrachtet dort den Ölschiefer als eine Reserve für künftige Zeiten. — Trotzdem Ölschieferaufbereitung alleine für Schmelzeilen meistens nicht wirtschaftlich ist, lägen doch in der erwähnten Verbindung mit der Baustoffindustrie und anderen Nebenindustrien noch größere Möglichkeiten für Europa und Deutschland vor, um Aufbaumaterial und zugleich Treibstoffe zu schaffen.

Dr. Bw. — 5027 —

Neue Wege zur Kohlevergasung. In der UdSSR. sind nach einem Bericht von G. O. Nusinov¹⁾ bereits seit 1941 im Donezbecken Anlagen in Betrieb, die die Erzeugung von Leucht- und Industriegas unter Tage durchführen. Nach diesem Verfahren wird die gesamte Förderung der Kohle eingespart, wodurch auch ärmere Gruben mit taubem Gestein rentabler werden. Die technische Durchführung stieß auf viele Schwierigkeiten und statt der theoretischen zwei Schächte für Einblasen von Sauerstoff und Absaugen von Gas mußten in der Praxis mehrere Schächte getrieben werden. Schräg streichende Flöze sollen am geeigneten sein. Die Kosten zur Erzeugung von Gas sollen ein Bruchteil der bisherigen betragen, die Qualität des Gases jedoch nur durchschnittlich sein. In den USA. haben die Alabama Power Co. und das Bureau of Mines ebenfalls Versuche zur unterirdischen Kohlevergasung durchgeführt. Die amerikanische Methode soll der russischen überlegen sein. Großes Interesse hat man in Amerika an den in Deutschland in den letzten Jahren durchgeführten Hochdruckvergasungen von Kohle, vor allem Braunkohle. Die Ergebnisse der Lurgi-Gesellschaft und der Aktiengesellschaft Sächsische Werke in ihren Anlagen in Böhmen und Schlesien werden in einem Bericht von H. M. Weir²⁾ als zuverlässig und rentabel bezeichnet. W.

— 5103 —

Walfang. — Ende November fand in Washington eine internationale Walfangkonferenz statt, an der 21 Nationen teilnahmen. Es wurde von 13 Staaten ein Abkommen unterzeichnet, das den Walfang unter dem besonderen Gesichtspunkt einer Erhöhung der Walbestände in der Antarktis regelt. Danach dürfen die Walfänger aller Länder in einer Fangzeit zusammen 16000 Blauwale fangen. Es wurden außerdem Vereinbarungen über die zum Fang freigegebenen Walarten, Jagdzeiten, Sperrzonen und Größe der jagdfreien Tiere getroffen. In dieser Saison trieben 15 Expeditionen in der Antarktis Walfang, gegen 11 im Vorjahr und etwa 35 im Fangjahr 1938/39. Zwei Drittel aller Walfangmutterschiffe gingen während des Krieges verloren. — Unter den Walfängern ist Norwegen am stärksten vertreten mit 7 schwimmenden Kachereien und 62 Fangdampfern. Japan wurde die Eutsendung von 2 Mutterschiffen und 12 Fangdampfern gestattet. Rußland beteiligt sich mit der früheren deutschen Walfischkoherei „Wikinger“, die es als Reparationsleistung erhalten hat. — Ein 25000 t großes Fangschiff wurde mit Radargerät, Echolot-Anlage und Flugzeugen zum Aufspüren der Wale ausgerüstet. — Vor dem Kriege betrug die Welterzeugung an Walöl 5—600000 t, im letzten Jahr nur 200000 t. Deutschland verfügte vor dem Krieg über 86000 t Walfett aus eigenen Fängen, weitere 1,2 Mio dz wurden eingeführt, davon 1,1 Mio dz aus Norwegen. Nach dem Zusammenbruch verfügte Deutschland noch über zwei große, moderne Mutterschiffe, „Unitas“ und „Walter Rau“, die inzwischen an England und Norwegen ausgeliefert wurden. — Die schwierige Lage der Fettversorgung in der ganzen Welt wird dadurch charakterisiert, daß immer mehr Länder sich zur Beteiligung am Walfang melden. In der abgelaufenen Saison waren es Rußland und Japan, die vor dem Krieg keinen Walfang getrieben haben; für 1947/48 plant Australien und für 1948/49 auch Schweden die Ausübung größerer Expeditionen.

z. (5067)

¹⁾ Canad. Chem. Proc. Ind., Juni 1946

²⁾ Ind. Engng. Chem., Ind. Edit. 39. 48/54 [1947]

Schweiz

Eine Leistung von Leichtmetall und Kunstharz in der Schweiz zeigte auf der ersten Nachkriegs-Mustermesse in Basels die Ciba A.G., Basel, zusammen mit der Aluminium-Industrie A.G.; sie wird als „Araldit-Ciba-Verbindung“ bezeichnet und soll eine vielseitige Anwendung an Stelle von Nieten, Falzen, Löten und Schweißen ermöglichen. —ek (5007)

Frankreich

Die chemische Industrie wies im September 1944 nur noch 5% des Produktionsstandes von 1938 auf. Die Anlagen hatten aber durch den Krieg verhältnismäßig wenig gelitten, so daß bereits 1946 in den meisten Zweigen der Vorkriegsstand wieder erreicht wurde.

Die folgende Tabelle zeigt die Produktionszahlen in t:

	1938	1946
Schwefelsäure	1200000	1000000
Superphosphat	1350000	1100000
Natriumcarbonat	480000	480000
Stickstoffdünger	200000	150000
Kalk	580000	580000
Gebrannter Kalk	1500000	1500000
Gips	700000	1000000
Petroleum-Produkte	6000000	2800000
Kunstseide	?	49000
Papier usw.	1280000	660000
Glas	505000	606000
Gummi	65000	62000

Außer der Papier- und Erdölindustrie blieben nur die Leder- und Seifenherstellung bedeutend unter den Zahlen von 1938. Für das kommende Jahr sind Produktionssteigerungen von 20 bis 30% vorgesehen. Frankreich will in Zukunft besonders seine Farbstoffindustrie ausbauen und hofft schon 1947 den Chemie-Export dadurch zu steigern. Für dieses Jahr ist ein Gesamtexport an Chemikalien im Werte von 130 Mio. \$ geplant, der notwendige Import an Rohstoffen und Chemikalien wird diese Summe jedoch beträchtlich überschreiten und wird auf 276 Mio. \$ geschätzt. Die Vereinigten Staaten haben ihren Export nach Frankreich etwa vervierfacht. 1946 konnte etwa ein Fünftel des notwendigen Exportes aus den ehemaligen I. G.-Farben-Fabriken der französisch besetzten Zone Deutschlands gedeckt werden (vor allem aus Ludwigshafen-Oppau). Diese Werke sind von der französischen Militärregierung übernommen worden und sollen 1947 noch stärker zur Befriedigung des französischen Marktes beitragen.

—5115—

Luxemburg

Ein Ausbau der chemischen Industrie in Luxemburg wird von den Hochofenwerken in Steinfort und dem belgischen Cockerill-Konzern geplant, wofür zunächst 40 Mio bfros. zur Verfügung stehen. Es sollen Anlagen errichtet werden, die Benzolderivate verarbeiten und Phenol, Preßmassen und Nylon erzeugen. Die Auslistung der Werke soll aus Belgien und den USA geliefert werden, für die Rohstoffversorgung stehen die Cockerill-Kokereien zur Verfügung.

—k— 5099—

Holland

Algemeene Kunstzijde Unie (AKU). — Die Gesellschaft legte den Geschäftsbericht 1944-45 vor. Er schließt nach Abzügen für Kriegsschäden und Sonderrückstellungen, durch die die Reserven auf 60 Mio hfl. steigen, mit einem vorzutragenden Verlust von 7,93 Mio hfl. ab. Die Kriegsschäden in Holland werden auf 30 Mio hfl. beziffert, auf die die Reconstruction Bank bereits einen Vorschuß für Wiederherstellungearbeiten geleistet hat. Ohne Kriegsschäden ist in Holland lediglich die Hollandsche Kunstzijde Industrie, Breda, davongekommen. — Ende 1945 konnten einige holländische Werke in bescheidenem Umfang den Betrieb wieder aufnehmen; die Werke Arnhem und Kleefse Waard dagegen haben erst Mitte 1946 wieder mit der Arbeit begonnen. Infolge des Anziehens der Rohmaterialpreise und der Löhne sind die Produktionskosten erheblich gestiegen, jedoch konnten auch die Verkaufspreise aufgebessert werden, so daß die Rentabilität der Werke bei Volleinsatz der Kapazität gesichert erscheint. Im Export werden günstigere Preise erzielt, leider standen dafür nur unbedeutende Warenmengen zur Verfügung. — Von den Tochtergesellschaften konnten die amerikanischen ihre Erzeugung während des Krieges erheblich ausweiten; die American Enka Corp., z. B., die seit 1939 ihre Kapazität nahezu verdoppelte, plant den Bau einer neuen Fabrik in USA. — Die S. A. Italo Olandese Enka, die hauptsächlich Cellophane (Celital) herstellt, ist ebenso wie die British Enka Ltd. von Kriegsschäden verschont geblieben, die letztere wird nach einer Sanierung für 1946 eine Dividende ausschütten können. — Die Glanzstoff-Fabrik St. Pölten A.G., Österreich, hat nur leichte Kriegsschäden erlitten, jedoch wurde ein großer Teil der Maschinen und sonstigen Einrichtung demontiert und abtransportiert. — Auch das Werk in Lobositz, Tschechoslowakei blieb fast ohne Kriegsschäden, doch besteht der Plan es zu nationalisieren. —

In der Generalversammlung (Nov. 46) konnte Dr. F. H. Fenner van Vliessingen, der im Sommer 1946 die Leitung des Konzerns übernahm, mitteilen, daß das Unternehmen die Verlustperiode überwunden habe und weiter, daß in der Fühlungnahme mit den deutschen Tochtergesellschaften, über deren Verhinderung durch die Besatzungsbehörden im Geschäftsbericht geklagt wurde, eine Besserung eingetreten sei. Die deutschen Unternehmungen haben alle starke Kriegsschäden davongetragen. Es handelt sich im einzelnen

um drei Anlagen in der amerikanischen Zone (Vereinigte Glanzstoff in Kelsterbach und Obernburg; Spinnfaser A.G., Kassel); sechs Anlagen in der englischen Zone (Vereinigte Glanzstoff, Oberbruch; Kunstseide A.G., Barmen und Waldniel; I. P. Bemberg A.G., Barmen; Glanzstoff Courtaulds GmbH., Köln; Barmer Maschinenfabrik A.G., Remscheid-Lennep); drei Anlagen in der russischen Zone (Werk Elsterberg und Forschungsinstitut Seehof-Berlin der Vereinigte Glanzstoff; Werk Tannenberg der Kunstseide A.G.); und schließlich die beiden in der polnischen Zone liegenden Werke von Vereinigte Glanzstoff Sydowsaue und Breslau.

—r— 5091—

Eine neue Kunstharzfabrik in Holland will die N. V. Koninklijke Nederlandsche Hoogovens en Staalfabrieken in IJmuiden errichten. —k— 5101—

England

Die chemische Industrie ist noch in privater Hand, während die englische Regierung die wichtigsten Schlüsselindustrien weitgehend nationalisiert hat.

Auch der Export an Chemikalien wurde nicht unter Regierungskontrolle gestellt. Das Absinken des Chemie-Exports liegt nicht etwa in einem Absinken der Erzeugung begründet, sondern in dem durch die Kriegsjahre gestauten Inlandsbedarf. Die Lösung des Export-Problems wird nach amerikanischer Meinung erschwert, weil 1. die steigenden Erzeugungskosten die britische chemische Industrie in ihrer Konkurrenzfähigkeit gefährden und es nicht gestatten, Gelder für die notwendige Modernisierung zu erbringen; 2. aus denselben Gründen auch alle Pläne zur Erweiterung der bisherigen Basis und zum Bau neuer Werke auf große Schwierigkeiten stoßen; 3. die seit 1. Jan. 1947 von der Regierung angeordnete Kohlenkürzung um 5% für die chemische Industrie ein Abfallen der Produktion um mindestens 4% bedeutet, so daß auch für 1947 nicht mit einer Verbesserung der Export-Statistik gerechnet werden kann; 4. der Mangel an Facharbeitern und Wissenschaftlern.

Die aus Deutschland als Reparationen nach England gebrachten Einrichtungen und Maschinen erfüllten weder mengen- noch qualitätsmäßig die Erwartungen. Trotzdem versucht die pharmazeutische und die Farbstoffindustrie so schnell wie möglich einen Teil des Weltmarktes auf diesen Gebieten nach dem Ausscheiden der I. G. Farben zu übernehmen. Von den 23 im Krieg erbauten Fabriken, die die I. C. I. im Auftrage der Regierung betreibt, will die Gesellschaft nur einen Teil in private Hand übernehmen. Diese Anlagen erzeugen vor allem Schwerchemikalien, Leichtmetalle, Explosivstoffe, Penicillin und Alkalien. Die große Kunststoff-Fabrik in Hillhouse hat neuerdings auch die Produktion von Aluminium begonnen. Neben den 1940 in Betrieb genommenen Leichtmetallwerken der I. C. I. in Holford bei Birmingham ist das wichtigste Werk auf diesem Sektor das regierungseigene in Gowerton (Südwales). Ein Fünftel der gesamten englischen Leichtmetall- und Leichtmetall-Legierungs-Erzeugung stammte aus dem Gowerton-Werken.

—5118—

Der Aluminiumverbrauch in England hat durch die Heraufsetzung der Kupferpreise auf 84 £/t und die Herabsetzung der Aluminiumnotierung von 85 auf 67 £/t einen erheblichen Auftrieb erfahren. Diese Senkung des Aluminiumpreises wurde ermöglicht durch einen mit Kanada abgeschlossenen Vertrag, der für 1946/47 die Lieferung von 215000 t Rohaluminium vorsieht. Die Kanadische Gesellschaft „Northern-Aluminium Co. Ltd.“ wird außerdem in Rogerstone bei Newport/Wales, ein Aluminium-Walzwerk mit einem Kostenaufwand von 2 1/2 Mill. £ bauen, das eine jährliche Kapazität von 50000 t Aluminiumfolien haben soll, die bis auf 150000 t gesteigert werden kann, wenn die Nachfrage dies erlauben sollte. Das Werk soll 1948 in Betrieb genommen werden. Es wird das erste seiner Art in England sein. Seine Kapazität entspricht der Gesamt-Kapazität aller englischen Aluminiumfabriken, die während des Krieges durchschnittlich 100000 t betrug. —ek— (5073)

Die Erzeugung von „Ersatz“-Produkten in England wird durch den anhaltenden Mangel an gewissen Rohstoffen, wie z. B. Leinöl, hervorgerufen und hat die Forschungstätigkeit der chemischen Industrie auf neue Wege gelenkt, die sie noch nicht zu verlassen gedenkt, da mit einer längeren Dauer der Rohstoffkrise gerechnet zu werden scheint. So werden bald seifenlose Reinigungsmittel in größerem Umfang auf den Markt kommen, von denen einige für Spezialzwecke hergestellt werden, z. B. für die Reinigung von Milchflaschen, Geschirr, für Großwäschereien usw. und man beabsichtigt, besondere Typen zu entwickeln für Korrosions-, Schimmel- und Seuchen-Verhütung und in Verbindung mit Drogen. Auch in der Farberzeugung werden „Ersatz“-Lösungsmittel für das fehlende Öl gesucht. British Glues and Chemicals Ltd. prüft Rohstoffe „die vordem als ungeeignet zur Gelatine- und Leimherstellung galten“ und Distillers Co. bereitet auf Ausweich-Rohstoffe als Ersatz für Alkohol vor. (Chem. Engng., Sept. 1946.) (5037)

Große neue Raffinerieanlagen der British Standard Oil sollen in Southampton mit einem Kostenaufwand von 10 Mio £ innerhalb von drei Jahren errichtet werden. —W. (5097)

Das „Radio-Chemical Center“ übernimmt den gesamten Handel mit Radium und radioaktivem Material in Großbritannien. Beteiligt sind an der Firma die Thorium Ltd., Amersham, Johnson Matthey & Co., sowie Teile der Medical Research Council. W. —6100—

Finnland

Die Industrieproduktion konnte im abgelaufenen Jahr auf fast allen Gebieten gesteigert werden. Da auch die Normalisierung der Außenhandelsbeziehungen durch Abschluß von Handelsverträgen gute Fortschritte macht, zeigt die Ausfuhr eine steigende Tendenz. Infolge dieser Entwicklung glaubt man, die Währung der Finnmark halten und sogar die Steuern im Laufe dieses Jahres senken zu können.

—hm— 5114—

Das Petsamo-Nickel ist in russische Hand übergegangen. Nachdem das Gebiet um Petsamo auf Grund des Finnisch-Sowjetischen Waffenstillstandes an Rußland abgetreten wurde, hat die Sowjet-Union durch Kauf die 40jährige Konzession der Mond-Nickel Co. übernommen. Die kanadische Gesellschaft hatte bereits etwa 7,5 Mio \$ in den Minen investiert. Die Vorkommen sollen rd. 5 Mio t Erz mit schätzungsweise 1,5% Cu und 2—5% Ni enthalten.

—k— 5045—

Zellstoffherzeugung in Finnland nähert sich dem Friedensstand. Die Erzeugung von Cellulose in Finnland soll sich 1946 stark erholt haben. Die Ausfuhr verdreifachte sich auf 383500 t. Für 1940 war eine Erzeugung von 590000 t (i. V. 530000 t) ausgewiesen worden, eine Ausfuhr von 490000 t (i. V. 260000 t). Das Produktionsniveau des Jahres 1939 mit 1,2 Mill. t Cellulose lag freilich noch erheblich über dem jetzigen Stand. Für 1946 wird weiter eine Pappe-erzeugung von 120000 t genannt, wobei die Kapazität zu 90% ausgenutzt werden sei.

hm. —5112—

Finnisch-sowjetische Kunstseidegründung. Mit einem je zur Hälfte von finnischen und sowjetischen Interessenten gezeichneten A.-K. von 400000 FM wurde eine Kunstseidegesellschaft gegründet.

hm. —5113—

Rußland

Die direkte Stahlgewinnung aus Erz in Rußland soll nach einem neuen Verfahren möglich sein, den das sowjetische Planungsinstitut für Eisen- und Stahlbetriebe entwickelt hat. Es wird ein Schmelzofen verwendet, der an Stelle von Koks auch mit Anthrazit oder Braunkohle beschickt werden kann. Die verschiedenen Stadien der Ausschmelzung des Gußeisens und der Stahlgewinnung gehen ineinander über dergestalt, daß die geschmolzene Masse automatisch aus einer Kammer in die nächste weitergeleitet wird. Die Stahlgewinnung soll dadurch nicht nur beschleunigt sondern auch verbilligt werden. — Sowjetische Techniker sollen überdies ein Verfahren entdeckt haben, Stahl in der Masse zu färben, und zwar sollen bis jetzt Farbtöne von orange bis rot erprobt worden sein. Der neue Stahl soll in einem Stahlwerk des Urals bereits in großem Maßstab hergestellt werden. —ek— (5004)

Die Errichtung einer russisch-bulgarischen Bergbaugesellschaft soll von der bulgarischen Regierung genehmigt werden; sie soll unter Leitung russischer Ingenieure in Bulgarien Bergbau betreiben.

(5005)

Eine Russisch-Rumänische Ölleitung von etwa 250 km Länge soll auf Anordnung der sowjetischen Militärbchörden von dem Erdölfeld bei Ploesti nach dem Pruth, dem russisch-rumänischen Grenzfluß verlegt werden. Dort soll das Öl in Tanker gepumpt und nach den russischen Schwarzmeerhäfen verschifft werden.

—ck— 5088—

Die Aluminiumherzeugung der UdSSR soll 1945 die Höhe von 86300 t erreicht haben und weiter ansteigen. Damit steht Rußland unter den Weltproduzenten hinter den USA und Canada an dritter Stelle. Aluminium wird in der Sowjet-Union im Großbetrieb seit 1932 hergestellt. Die damalige Erzeugung von noch nicht 900 t stieg 1933 auf 4400 t, 1934 auf 14400 t, 1935 auf 24500 t, 1936 auf 37900 t, 1937 auf 47600 t, 1938 auf 48000 t und 1940 auf 61600 t und sollte nach den ursprünglichen Plänen 1942 eine Höhe von 150000 t erreichen. Dazu trat eine Erzeugung von Sekundär-aluminium, die für 1938 auf 13000 t beziffert wurde und 1942 auf rund 50000 t ansteigen sollte. Infolge des Krieges erlitt dieser Industriezweig durch Ausfall von mehr als zwei Dritteln der damaligen Kapazität eine schwere Einbuße. Dafür gelangten bedeutende Erweiterungs- bzw. Neubauten zur Durchführung, insbesondere in Kamensk im Ural und in Stalinsk im Kusnezbecken in Westsibirien. Die Sowjet-Union besitzt große Vorräte an Ausgangsmaterialien für die Herstellung von Aluminium. Allein die Bauxitreserven von Tschew in der Provinz Leningrad werden auf 10 Mill. t geschätzt. Noch wertvoller in qualitativer und quantitativer Hinsicht sind die Bauxite des Ural. Im Nordural sollen 50 Mill., im Südural 15 Mill. t vorhanden sein. Ferner gibt es Lagerstätten im Mittelural, Mittelasien, West- und Ostsibirien usw. Die Vorräte von Alunit und Nephelin, die ebenfalls zur Aluminiumgewinnung herangezogen werden können, sind ebenfalls bedeutend, und endlich gibt es als Ausgangsstoff in verschiedenen Gegenden Rußlands noch Kaolin.

hm. —5110—

Die Wiederaufgangsetzung des Manganbergwerks Nikopolj soll nach Beseitigung der Kriegsschäden erfolgt sein. Gleichzeitig wurde eine Modernisierung der Konzentrationsanlagen durch die Installierung einer elektromagnetischen Aufbereitungsanlage vorgenommen. Die Erzförderung in Nikopolj schwankte vor dem Kriege um 1 Mill. t im Jahr bei einer Gesamtproduktion von 2,3—

2,8 Mill. t in der Sowjetunion. Die Erzvorräte von Nikopolj werden mit rund 520 Mill. t beziffert, das sind etwa 65% der Gesamtreserven der UdSSR. Das Erz besteht hauptsächlich aus Pyrolusit mit einem Mangangehalt von 20—36%, der durch Konzentration auf 40—50% gebracht wird. Das Manganerz von Nikopolj ist besonders für metallurgische Zwecke geeignet und geht nicht nur in die metallurgischen Werke Südrusslands, sondern teilweise auch nach den Eisenhütten des Ural und Sibiriens.

hm. —5107—

Gewinnung von elektrischem Strom. Im Januar d. J. wurde in dem während des Krieges zerstörten Wasserkraftwerk „Dniprograd“ am Dnjepr das erste Turbinenaggregat, das den Namen Lenin trägt, wieder in Gang gebracht. Der Kostenaufwand betrug 285 Mill. Rubel. Das zweite und dritte Aggregat sollen noch im Laufe dieses Jahres wiederhergestellt werden. Vor dem Kriege arbeiteten in dem 1932 in Betrieb genommenen Werk 9 Turbinenaggregate mit je 62000 kW installierter Leistung. Die Stromerzeugung betrug im Jahresschnitt 2,9 Mrd. kWh. Das Kraftwerk versorgt nicht nur die in unmittelbarer Nähe gelegenen Industrieanlagen, und die Stadt Saporoschje mit ihren früher 290000 Einwohnern, sondern auch die Industrien von Dnipropetrowsk und Dniprodschinsk, die zusammen mit Saporoschje das sogenannte Dnjepr-Industriekombinat im weiteren Sinn darstellen. Darüber hinaus werden auch die Erzgebiete von Kriwoi Rog, Nikopolj und das Donezbecken, das mit dem Kraftwerk durch eine 250 km lange 220000-V-Fernleitung verbunden ist, mit Strom gespeist. Die Gesamtlänge des an das Werk angeschlossenen Stromnetzes beträgt mehr als 1000 km.

Während die Turbinen und Motoren für das „Dniprograd-Werk“ seinerzeit von ausländischen Firmen geliefert worden waren, sind die nun für den Wiederaufbau benötigten Maschinenanlagen nach sowjetischen Meldungen ausschließlich von Leningrader Fabriken hergestellt worden.

Mit dem Anlaufen des Kraftwerkes am Dnjepr soll die Elektrizitätserzeugung der UdSSR wieder die Vorkriegshöhe erreicht haben. Im Laufe des Jahres 1946 sind laut TASS 46 große Turbo-Generatoren in Betrieb genommen worden. Die Hochspannungsanlage, die alle wichtigen Kraftwerke im Süden miteinander verbindet, arbeitet ebenfalls wieder. Mit dem Bau von 60 größeren Kraftwerken mit einer gesamten installierten Leistung von 150000 kW wurde im vergangenen Jahr begonnen. Außerdem sind eine Reihe von Erweiterungsbauten in Angriff genommen worden. Schließlich sollen zur Belieferung der Landwirtschaft in diesem Jahr 3400 kleinere stationäre Kraftwerke, daneben noch eine Reihe von transportablen Anlagen hergestellt werden.

Nach den Angaben des neuen Fünfjahresplanes kann man für das Jahr 1945 auf eine Strom-Erzeugung von rd. 48,2 Mrd. kWh schließen.

hm. —5109—

Verwertung der Atomenergie. Nach einer Meldung der „News Chronicle“ soll im Kaukasus am Fuße des Elbrus eine große Fabrik auf Grundlage der Atomenergie unter führender Beteiligung deutscher Physiker gebaut werden. Es ist bekannt, daß die Sowjet-Union die Atomkernforschung auf breiter Grundlage betreibt und daß dieser Wissenschaftszweig während des Krieges eine bedeutende Vertiefung erfahren hat. Uranpechblende findet sich an verschiedenen Stellen der UdSSR, so insbesondere in einem seit langem im Abbau begriffenen Bergwerk im Fergana-Tal in Mittelasien, ferner an der Eismeerküste.

hm. —5108—

Die erste Superphosphatfabrik der mittelasiatischen Sowjetrepublik Usbekistan ist in Kokand angesiedelt. Ein weiteres Werk ist in Samarkand im Bau. Die Fabriken sind zur Versorgung der mittelasiatischen Landwirtschaft, vor allem der Baumwollplantagen, bestimmt. Als Rohstoff dient der Phosphorit des Kara-Tau-Gebirges in Kasachstan, dessen Reserven auf über 600 Mill. t geschätzt werden und dessen Erschließung auch während des Krieges fortgesetzt wurde. Der Bau von Superphosphatfabriken in Mittelasien hat sich infolge des Krieges verzögert. Ursprünglich sollten bereits im Jahre 1942 drei Werke, nämlich zwei in Usbekistan und eins in Tadschikistan mit einer jährlichen Gesamterzeugung von 300000 t Superphosphat in Betrieb kommen. Vor 1941 wurde der Hauptteil der russischen Superphosphatproduktion von 7 größeren Fabriken in der europäischen UdSSR geliefert. Die Erzeugung durfte bei Kriegsausbruch die 2 Mill.-t-Grenze überschritten haben. Die derzeitige Erzeugungshöhe ist nicht bekannt. Nach einer sowjetamtlichen Mitteilung soll im laufenden Jahr eine Produktionszunahme von 73% gegen 1946 stattfinden.

hm. —5104—

Die erste sowjetrussische Walfangflotte soll in der Antarktis 256 Wale harpuniert und über 3000 t Tran gewonnen haben.

hm. —5105—

Eine neue Farben- und Lackfabrik wird in Taschkent, der Hauptstadt der Republik Usbekistan, errichtet. Das Werk soll nach Fertigstellung alle mittelasiatischen Sowjetrepubliken beliefern.

hm. —5106—

Zum Ausbau der Kautschukwarenindustrie wurden 1946 die Kapitalinvestitionen um 90% erhöht. Die beschädigten Werke in Leningrad werden wieder aufgebaut. In Südrussland gelangt demnächst eine Fabrik für Treibriemen aus Gummi in Betrieb; eine Fabrik für Fahrzeugbereifungen ist in der Ukraine im Bau. Weitere Neubauten sind geplant.

hm. —5111—

Die anfallenden Produkte des Teers und der Kokereigase werden nur dann abgetrennt, wenn sie bei der weiteren Verwendung stören oder wenn ihre Abtrennung einen kommerziellen Gewinn bringen würde. — Während vor dem Kriege nur 60% der Teerproduktion raffiniert wurde und der größte Teil als Brennstoff der Stahlindustrie zugeführt wurde, betrug der Anteil 1944 bereits 75%. Die Konkurrenz der Erdölindustrie wurde immer deutlicher, Toluol und Orthoxytol stammten schon während des Krieges zum überwiegenden Teil aus den Ölraffinerien. Die höheren Phenole wurden dagegen ausschließlich von den Kokereien gewonnen. Hier ist ein Verfahren gefunden worden, nachdem über die Butylphenole eine Trennung der isomeren Kresole erreicht wurde. Neuerdings gewinnt das Carbazol an Interesse, nachdem in Deutschland Angaben über die Bedeutung des Vinylcarbazol gefunden wurden. Anthracen hofft man in steigendem Maße aus dem Teer selbst zu gewinnen, nachdem bisher der größte Teil des Anthracens über Anthrachinon aus Phtalsaureanhydrid u. Benzol synthetisiert wurde. Für die weitere Entwicklung wird der Ausbau der im Kriege eingeführten azeotropen Destillation des Teeres wichtig sein. — Die Leichtölfaktion sank während des Krieges um 7%, vor allem wegen des gesteigerten Bedarfs an Benzol. Zur Senkung des Thiophen-Gehaltes im Benzol sind in den letzten Jahren mehrere Verfahren ausgearbeitet worden, von denen sich aber keines generell durchsetzte. Zur Entfernung von Olefinen und CS₂ aus dem Vorlauf ist bisher nur wenig geschehen. Cyclopentadien wird abgetrennt und an der Trennung der isomeren Xylole wird gearbeitet. — Ein großes Problem ist die Verwendung des anfallenden Ammoniaks in den Kokereien. Die synthetische Ammoniakerzeugung drückte auf die alten Preise. Von 1925 bis 1940 ist der Preis für Ammonsulfat z. B. um 100% gefallen. Während des Krieges wurde die synthetische Stickstoffproduktion noch verdoppelt und nach Wiederaufnahme der europäischen Erzeugung befürchtet man ein weiteres Sinken der Preise. Die Kokereien prüfen jetzt Pläne, wonach das anfallende Ammoniak auf Ammonchlorid, -phosphat, -nitrat, -bicarbonat oder Harnstoff verarbeitet werden soll. — Die folgende Tabelle gibt einen Überblick über die Zusammensetzung des Koksofengases. Außer den angeführten Verbindungen sind noch in Spuren HCN, org. Schweißverbindungen, Pyridine und Stickstoffdioxid anwesend; ihr Anteil konnte aber in den letzten Jahren immer mehr gesenkt werden.

H ₂ S	2,2%	C ₂ H ₆ Ethan	1,35
CO ₂		C ₂ H ₄ Äthylen	2,50
N ₂	1,0	C ₃ H ₆ Propylen	0,29
O ₂	0,9	C ₃ H ₈ Propan	0,11
H ₂	57,2	C ₄ H ₈ Butylen	0,18
CO	5,8	C ₆ H ₁₀ Butan	0,04
CH ₄ Methan	29,2	flüss. Kohlenwasserstoffe	0,13
			100,0%
		—W.—	—5016—

Die Verringerung der USA-Stahlerzeugung durch Streiks soll im Jahre 1946 insgesamt 12 350 000 t betragen, nach einer Mitteilung des American Iron and Steel Institute. z. (5060)

Über den Chemikalien-Verbrauch in USA veröffentlicht das Bureau of the Census folgende Daten:

	Menge in t	%
1. 1. 44—30. 6. 45		
Essigsäure	371000	100
davon auf Anhydrid verarbeitet	96000	26
davon auf Kunststoffe verarbeitet	119500	32
davon auf org. Acetate verarbeitet	74500	20
Aethylacetat	56200	100
auf Schutzkleidung verarbeitet	35400	63
Essigsäureanhydrid	344000	100
davon Verbrauch der Textilindustrie	220000	65
davon Verbrauch der Kunststoff-Industrie	83000	24
Diäthylphthalat	4200	
Calciumcarbid	565000	100
davon für weit. chem. Verarbeit.	168000	32
davon für Schweißen, Schneiden u. Beleucht.	152000	27
Tricresylphosphat	12700	100
davon für Kabelimpregnation	8150	64
Pyridin	1460	
Tetranatriumpyrophosphat	50000	
1. 1. 44—30. 6. 44		
Natriummetaphosphat	9300	
1. 1. 44—30. 12. 44		
Trinatriumphosphat	73000	
1. 10. 44—30. 6. 45		
Industrieller Aethylalkohol	216000	100
davon für synthetischen Gummi	110000	51
Benzaldehyd	1200	100
davon für milit. Zwecke	860	69
1. 1. 45—30. 6. 45		
Schwefelsäure	3240000	100
davon für chem. Verarbeitung	790000	24,4
Ammonsulfat	128000	4
Aluminiumsulfat	77500	2,4
Salzsäure	48000	1,5
Flußsäure	41000	1,3
Phenol	11000	0,3
Superphosphat	575000	17,8
Petroleumraffinerie	516000	15,9
Metallindustrie	225000	5,8
Kunstseide	114000	3,5

W. —5093—

¹⁾ (Chem. Engng. 53, 12; 110/114 [1946].

Gesenkte Zölle für viele chemische Erzeugnisse sieht der neue Handelsvertrag vor, der am 13. 9. 1946 zwischen USA und Paraguay abgeschlossen wurde. — Auf einer Tagung der Amerikanischen Pharmazeutischen Industrie wurde erklärt, daß sich für die USA nach dem Ausscheiden Deutschlands ein Absatzgebiet für Pharmazeutica in Lateinamerika im Werte von 150 000 000 \$ öffne.

—W. (5070a)

Das bedeutendste Atombombenwerk der USA ist nach Angabe der Zeitschrift „Steel“ vom 13. 8. 45 die Hanford Engineer Works bei Pasco, Wash. Die Firma ist mit einem Kapital von 350 000 000 \$ ausgestattet, das Werksgelände erstreckt sich über 450 000 Morgen. Eine Werkanlage dient zur Aufarbeitung von Uran-Erzen, 6 weitere zur Erzeugung von Uran und Plutonium. Am 1. 9. 46 wurden die Werke von General Electric übernommen, doch bleiben sie zunächst noch der Aufsicht der Militärbehörden unterstellt. Es ist geplant in großem Stil Grundlagenforschung zu betreiben. — Zwei weitere Atombombenwerke befinden sich innerhalb der Clinton Engineer Works bei Knoxville, Tennessee, auf einem Gelände von 59 000 Morgen. — Bis zum 30. Juni 1945 hatte der Kongreß 1950 Mio \$ für das Atombombenprojekt bewilligt; 125 000 Arbeitskräfte wurden dafür eingesetzt. An der Planung, am Bau und am Betrieb der Anlagen waren hervorragend beteiligt die Firmen DuPont de Nemours & Co., Union Carbide Carbon Co., Tennessee Eastman Co. Nach Angaben von General Wendt kostet die Herstellung von 28 g des Atombomben-Kernmaterials gegenwärtig etwa 100 000 \$. (W) (5048)

Synthetische Treibstoffe in USA. In den Vereinigten Staaten hat man sich seit 1937 der Synthese von Treibstoffen aus Natur- und Raffineriegasen zugewandt. Der Grund hierzu lag weniger in der Notwendigkeit, die Versorgung sicherzustellen, als vielmehr in dem Wunsch, die Raffineriebetriebe der Erdölindustrie durch Ausnutzung der bisherigen Abgase wirtschaftlicher zu gestalten. Isobutylene aus Raffinerieabgasen konnte z. B. durch Polymerisation, Dehydrierung und Alkylierung zu Flug- und Autobenzinen von hoher Antiklopfqualität verarbeitet werden. Andere Polymerisationsmethoden gestatten es, aus Isobutylene synthetische Schmiermittel und viele Chemikalien zu erhalten.

Kurz vor Ausbruch des Krieges lag der Schwerpunkt der Forschung auf der Verarbeitung von Naturgasen zu Brennstoffen. Das wichtigste Ergebnis dieser Bemühungen war der sog. „Hydrocol-Prozeß“, nach dessen Verfahren die Carthage Hydrocol, Inc. und die Standard Oil Company of Indiana in mehreren Werken arbeiten. Beide Gesellschaften konnten mit ihren synthetischen Erzeugnissen nicht nur qualitativ, sondern auch wirtschaftlich mit Treibstoffen aus Rohöl konkurrieren. Während des Krieges sind die Verfahren verbessert worden und beide Gesellschaften haben 1946 den Bau neuer Anlagen angekündigt und zum Teil schon begonnen.

Durch die schwindenden Ölreserven der USA gewinnt seit 1943 die synthetische Treibstoffgewinnung aus Kohle größeres Interesse. Die deutsche Überlegenheit auf diesem Gebiet wird durchaus anerkannt, jedoch glauben die Amerikaner, daß die deutschen Einrichtungen nach Bergius und Fischer-Tropsch zu schwerfällig und unnötig kostspielig sind. Die amerikanische Industrie will mit ihren synthetischen Treibstoffen denen aus Rohöl unbedingt konkurrenzfähig sein. Daher fanden die Angaben vor dem Mahoney-Komitee 1943, wonach Kohle in einem Hochdruckverfahren verflüssigt werden könnte, kaum Beachtung, denn die Kosten der Erzeugnisse lagen etwa 3 mal höher als die für Treibstoffe der Raffinerien. Kürzlich erklärte jedoch ein Öl-Konzern und die Hydrocarbon Research Inc., daß in absehbarer Zeit Treibstoffe aus Kohle zu denselben Preisen wie Erdölbenzine verfügbar würden. Augenblicklich wird noch überall an dem Problem der Kohleverflüssigung gearbeitet, aber es ist ohne Zweifel, daß die Treibstoffsynthese aus Kohle in Amerika große Bedeutung gewinnen wird. Besondere Hoffnung setzt man auf ein Verfahren, das im wesentlichen auf den Erfahrungen der Lurgi-Gesellschaft basiert. Die Lurgi-Anlagen in Zittau und Most-Tschechoslowakei werden auch in Amerika als ein großer technischer Erfolg bezeichnet. Während aber der Lurgi-Prozeß nicht backende Braunkohle benutzt, wollen die Amerikaner von stark backender Bitumenkohle ausgehen. Die hierzu durchgeführten Versuche werden als erfolgreich bezeichnet.

1938 hat man sich in den USA, unbefriedigt mit den Motortreibstoffen, die durch die normalen Prozesse aus Rohöl gewonnen werden konnten, auch noch einer anderen Entwicklung zugewandt. Es sollten Treibstoffe durch Synthese aus elementaren Kohlenwasserstoffen in möglichst reinen Verbindungen und nicht mehr als Gemisch geschaffen werden. In dieser Richtung lagen die bereits praktisch durchgeführten Prozesse, durch die nichtaromatisches Rohmaterial zu Treibstoffen von aromatischem Charakter verarbeitet wurde. Bereits vor dem Kriege waren diese Arbeiten so weit vorgeschritten, daß gewisse aromatische Treibstoffe für den Kriegsbedarf direkt in den Erdölraffinerien synthetisiert werden konnten. —W. (5090—)

Scharfer Anstieg des industriellen Stromverbrauches in USA. — Wie die Federal Power Commission berichtet, erhöhte sich der industrielle Stromverbrauch um 81% gegenüber der Kriegszeit. Der Totalverbrauch an elektrischer Kraft erhöhte sich dagegen nur um 68,2% gegenüber der Zeitspanne 1939/45. Einige Staaten, die früher überhaupt nicht als industrielle Stromverbraucher auftraten, weisen jetzt einen besonders erhöhten Stromverbrauch auf. So z. B.

Arkansas mit einer Zunahme mit 377,6 %, Washington mit 235,2 % und Oregon mit 159,9 %. Der einzige Staat, der einen abnehmenden Stromverbrauch zeigt, ist Süd-Dakota, was auf die Schließung der Goldminen zurückzuführen ist.

z. (5059)

Alcoa. Nach Vizepräsident und Chefingenieur *Th. D. Jolly* plant die Gesellschaft mit einem Kostenvoranschlag von 30000000 \$ die Errichtung neuer Anlagen bei Davenport, Iowa. Es soll ein Rohmaterial von 30–35 % Al_2O_3 , 25–30 % Fe_2O_3 , 6–7 % SiO_2 und 0,15 % P nach dem Petersen-Prozeß verarbeitet werden. Bei diesem aus Europa stammenden und in den USA, bisher noch nicht angewendeten Verfahren wird außer Aluminium auch Eisen gewonnen, wodurch die Produktion wirtschaftlicher wird. — Die Firma will in diesem Jahr Kalkstein auf dem Seewege aus Alaska nach Portland bringen zur Verarbeitung auf CaC_2 und Glas. — Der Entwicklungingenieur *R. E. Pettit* führte aus, daß die Metallurgen der Gesellschaft ein Verfahren entwickelt haben, nach dem Aluminium in dauerhaften Farben von Rot, Grün, Blau, Gelb, Gold und vielen Schattierungen hergestellt werden kann. Das Aluminium kann auch verchromt werden und zu glänzenden Flächen mit guten Reflex-eigenschaften poliert werden.

—W. —5077—

Der bedeutendste Erzeuger an Kriegsmaterial in USA. ist nach einem Bericht der Civilian Production Administration (CPA) die Du Pont gewesen, während an zweiter Stelle der General Motors-Konzern und an dritter Stelle die U. S. Steel Corporation steht. Die Vorkriegskapazität von Du Pont erfuhr nach diesem Bericht durch die Kriegsfertigungen einen Wertzuwachs von annähernd 1148 Mio \$. — Für 1946 verteilte der Konzern eine Dividende von 7,90 \$ gegenüber 5,25 \$ im Vorjahr. Nach einer Mitteilung von „Wallstreet Journal“ wurde diese Dividende erstmalig aus dem eigenen Betrieb erwirtschaftet; ein weiterer Gewinn von 2 \$ je Aktie wird aus der Beteiligung bei General Motors in Höhe von 500 Mio \$ erzielt. Der Du Pont-Konzern beabsichtigt sämtliche Werke in den nächsten Jahren beträchtlich zu erweitern. Für den Ausbau sind 300 Mio \$ vorgesehen. Man hofft eine Absatzsteigerung von 50% zu erreichen. Auch die Errichtung neuer Werke ist vorgesehen. So wird in West-Toledo, Ohio, ein neues Werk zur Darstellung spezieller Chemikalien mit einem Kostenaufwand von 1 Mio \$ gebaut werden. *A. E. Pilcher*, der Leiter der Kunststoffabteilung, teilte mit, daß im Mai 1946 mit dem Bau von zwei neuen Kunststofffabriken bei Parkersburg, W. Va., begonnen wurde. — Für 1948 wird ferner die Herstellung und der Verkauf eigener Antiklopfmittel geplant.

wz. (5074)

Ein amerikanischer Öl-Trust entstand durch ein Abkommen, das die vier größten amerikanischen Ölgesellschaften — Standard Oil Co. of New Jersey, Standard Oil Co. of California, Standard Oil Co. of New York und Texas Oil Co. — geschlossen haben, zu gemeinschaftlichem Vorgehen auf dem Weltmarkt.

—k— —5086—

Socony-Vacuum Oil Co. — Die Gesellschaft, deren Auslandsinteressen soeben durch verschiedene Abkommen im Nahen und Mittleren Osten sowie in Venezuela eine beträchtliche Ausweitung erfahren haben, beauftragte ihren Direktor *W. L. Faust* mit der weiteren Intensivierung ihrer Organisation in fremden Ländern. In diesem Zusammenhang ist auch eine Wiederbelebung und Absatzsteigerung auf dem europäischen Markt geplant, die durch vermehrte Rohöllieferung aus den vorder- und mittelasiatischen Revieren erfolgen soll. Die Raffinerie der Firma in Bremen hat bereits im November 1946 ihren Betrieb wieder aufgenommen. Der im jetzt polnischen Staatsgebiet befindliche Firmenbesitz ist für eine Verstaatlichung gegen Entschädigung vorgesehen.

—ck— (5071)

Die synthetische Erzeugung von Carnauba-Wachs, welche auf deutschen Patenten beruht, wurde der amerikanischen Industrie übertragen. Das Produkt soll dem brasilianischen Naturwachs in einigen Anwendungsmöglichkeiten überlegen sein. Außer zur Herstellung von Bohnerwachs, Kohlepapier und Lederglättmittel wird Carnauba-Wachs immer mehr zur Konservierung von Früchten benutzt.

(W) (5044)

Dow Chemical Company. — Die Gesellschaft erzielte im Geschäftsjahr 1944/1945 den Rekordsatz von 124570200 \$, der für 45/46 allerdings wieder auf \$ 101813839 zurückging. Der Anteil plastischer Massen beträgt 20 % des Gesamtabsatzes. Präsident *William H. Dow* erklärte zur Zukunft der Kunststoffe, daß diese sich wohl neue Märkte erobern könnten, daß aber noch bessere Methoden der Verarbeitung gefunden werden müßten, bevor sie die bekannten und gewohnten Materialien verdrängen könnten. — Die Gesellschaft hat einen 3–4-Jahresplan zum Ausbau ihrer Werke aufgestellt; der Kostenvoranschlag beziffert sich auf \$ 40000000.

(W) (5050)

Glycerin aus Propylen, Chlor und Soda will die Shell Chemical nach längerer Entwicklungsarbeit jetzt in technischem Maßstab herstellen. In Houston/Tex. soll mit einem Aufwand von 7 Mio. \$ eine Fabrik errichtet werden, die 1948 die Produktion aufnehmen kann. Die Firma will weiterhin ihre Erzeugung von Methyl-äthyl-keton und von sec. Butyl-alkohol um 150 % steigern; es wurden 3,5 Mio. \$ dafür bereitgestellt. Für Verwendung in der Kunststoffindustrie wird Glycerin-Epichlorhydrin erzeugt.

—5096—

Neue chemische Fabriken in Texas USA. die Beiprodukte der Erdölraffinerien oder der Methangewinnung verarbeiten, sind im Bau. So errichtet DuPont eine 30-Mio.-\$-Fabrik in Orange zur Erzeugung von Zwischenprodukten für die Nylonherstellung. Jefferson Chemical Co. baut eine große Fabrik in Port Neches für die Erzeugung von Zwischenprodukten und American Cyanamid will ebenda eine Fabrik zur Erzeugung verschiedener Chemikalien errichten. Diamond Alkali Co. kündigt den Bau einer 6-Mio.-\$-Fabrik am Houston-Kanal an zur Erzeugung anorganischer Chemikalien wie kaustischer Soda, Chlor, Wasserstoff usw. (Chem. Engng., Sept. 1946) (5015)

Die pharmazeutische Erzeugung in USA. erreichte 1944 einen Wert von \$ 1025 000 000, das ist mehr als das Doppelte derjenigen von 1939 (\$ 492 700 000). Im Jahre 1945 sollen noch höhere Ziffern erreicht werden sein.

(Chem. Engng., Sept. 1946.) (5025)

Einfuhr von Drogen-Rohstoffen nach USA. An der Einfuhr von Drogen nach den Vereinigten Staaten sind 50 Staaten beteiligt. Die Importliste wird angeführt von Süßholzwurzeln, die vielfache Verwendung in Brauerei, Konditorei, Medizin und zur Aromatisierung von Tabakon finden. Dann folgen Chinin, Psyllium-Samen, Sandelholz, Coca-Blätter, Aloe, Nux vomica, Opium. — Belladonna zur Gewinnung von Atropin und Digitalis werden in steigendem Maß in USA. selbst angebaut. Farn wird noch aus Europa und Asien eingeführt. Er dient vorwiegend als Wurmmittel, wird aber auch viel zur Bereitung von Wacholderbranntwein wegen seines Gehaltes an Hexyl- und Octylestern der Fettsäuren benutzt. Ein verharzender Bestandteil dient als Fixativ in der Parfümerie-Industrie. Das aus „Artemisia santonica“ gewonnene Santonin kostet noch immer 170–175 \$-kg. Dieser hohe Preis reizt zu synthetischem Ersatz und Hexylresorcin hat Santonin in seiner Eigenschaft als antiseptisches und keimtötendes Mittel auch bereits teilweise verdrängt. Das Bestreben, teuere botanische Erzeugnisse durch billigere synthetische zu ersetzen, wird auch in Zukunft bestehen bleiben. Durch den Krieg und die Monopolstellung fremder Staaten für Chinin, Kampfer, Menthol und Ephedrin wurde vor allem für diese Pharmazeutica nach einem Ersatz gesucht, aber nur wenig Ephedrin und Menthol konnte synthetisch hergestellt werden. Das Ephedrin ist wichtiger Bestandteil für Nasensalben und wird aus der „Ephedra vulgaris“ gewonnen, deren Vegetation fast ausschließlich auf einige Gebiete Chinas beschränkt ist. Auch in der MentholverSORGUNG besteht weiterhin eine Abhängigkeit von China und Japan, eine gewisse Hilfe für Amerika ist die während des Krieges weitergetriebene Naturerzeugung in Brasilien geworden. Als Folge der japanischen Besetzung und Lähmung der Chinin-Erzeugung in Niederländisch-Ost-Indien wird der Bedarf der USA. neuerdings zu einem großen Teil aus Südamerika, vor allem aus Columbia und Ecuador, gedeckt. Die Sicherung des gesamten Weltbedarfes wird jedoch auch in Zukunft nur durch die hohe Qualität der niederländisch-indischen Produktion möglich sein.

W. —5076—

Ein neues Schädlingsbekämpfungsmittel in USA. Hexachlorcyclohexan wird von Du Pont, Grasselli, N. J., in einer Versuchsanlage in beschränkter Menge hergestellt. Das ungewöhnlich wirkungsvolle Mittel wurde von ICI unter den Bezeichnungen Gammexane, Benzol hexachlorid bzw. 666 entwickelt, und zwar zunächst als Ersatz für Derris, wie *R. E. Slade* in seinem Hurter-Gedächtnisvortrag am 8.3.45 mitteilte. Es kann erfolgreich angewendet werden gegen Läuse, Wanzen, Fliegen, Raupen und von Blättern lebende Larven, Mottenlarven, Wespen, Ameisen, Moskitos; gegen Heusehrecken ist Gammexane wirkungsvoller als irgend ein anderes bisher bekanntgewordenes Mittel. Die Mehlmotte scheint resistent dagegen zu sein; Versuche mit Kleidermotten hingegen verliefen erfolgversprechend. Die Anwendung muß bei blühenden Pflanzen- und Obstbäumen mit großer Vorsicht erfolgen um die dagegen sehr empfindlichen Bienen nicht zu gefährden. — Gammexane wirkt als Kontaktgift und auch durch Atmung und Verdauung.

—r (5013)

Geflügelmast mit Hormonen. Dr. *R. George Jaap* vom A. & M. College in Oklahoma teilt mit, daß es durch die Verabreichung von dianisylhexene, einem weiblichen Geschlechts-Hormon, möglich ist, innerhalb von zwei Wochen altes Geflügel so zart und fett zu machen wie Mastkapaune, ohne daß irgendwelche nachteilige Folgen aus dem Genuss entstünden. Dabei wird für die Mast weniger Futter verbraucht als bei jungen Tieren. Auch zwei andere amerikanische Universitäten haben derartige Versuche angestellt, aber das U.S. Public Health Service hat noch nicht die Genehmigung zur Anwendung dieser neuen Mastverfahren erteilt.

z. (5063)

Celanese Corp. of America. Die Firma ist eine der bedeutendsten amerikanischen Erzeuger von Acetat-Kunstseide. Um die Preislage von Acetat-Kunstseide zu Viscose-Kunstseide zu verbessern, hat die Firma eine Fabrik in Texas errichtet, wo sie eigene Chemikalien für die Kunstseide-Herstellung erzeugen wird. Z. Zt. ist Acetat-Seide um 20 ets./lbs. teurer als Viscose-Kunstseide. Mit der Zunahme der Produktion glaubt man die Preise senken zu können. Die neue Fabrik in Texas verwendet Petroleum-Gas als Rohstoff, sie wertet mehrere neue Verfahren aus und wird nicht nur Vorprodukte für Kunstseide herstellen, sondern auch andere wichtige Zwischenprodukte erzeugen. Die Gesellschaft ist auch ein namhafter Erzeuger von Acetat-Kunststoffen.

z. (5062)

Kanada

Aluminium Ltd. — Die Aluminiumerzeugung der Firma betrug im ersten Halbjahr 1946 nur noch 30% der Kriegserzeugung, ist aber wieder in leichtem Anstieg begriffen. Der Aluminiumpreis ist gesunken und die Ausfuhr nach USA., England und anderen Ländern ebenfalls. Um den Verbrauch zu beleben, beginnt die Firma jetzt ihre eigenen Verarbeitungsstätten zu erweitern bzw. neue zu errichten, z. B. in Arvida, Shawinigan Falls und Kingston in Canada; ferner in Mexico, Südafrika und Indien. In England wird ein Walzwerk der modernen kontinuierlichen Art errichtet. (z) (5052)

Bedeutende Nickelvorkommen in Kanada hat die Sherritt-Gordon Mines nach einer Mitteilung ihres Präsidenten bei Lynn Lake, etwa 640 km nördlich von Winnipeg (Manitoba), entdeckt. Es wurden drei Vorkommen von zusammen etwa 500 Mio t Erz gefunden, mit einem Gehalt von 1,18% Nickel und 0,6% Kupfer. Die Mutungen sind bis zu einer Tiefe von etwa 200 m er forscht. Da sie aber bedeutend tiefer gehen, kann noch mit erheblich größeren Erzvorräten gerechnet werden, so daß diese Lager zu den reichsten bekannten Nickelvorkommen zählen dürften. —ck— —5089—

Firmenjubiläum

AG für chemische Industrie Gelsenkirchen-Schalke. Im Januar konnte die Firma das Jubiläum des 75jährigen Bestehens feiern. 1872 wurde in Schalke eine chemische Fabrik zur Erzeugung von Schwefelsäure, Sulfat, Salzsäure usw. gegründet. Im Laufe der Jahrzehnte wechselte das Produktionsprogramm, die Schwefelsäure und Sulfat-Salzsäurefabriken wurden jedoch laufend erneuert und 1900 bzw. 1913 wurde eine Lithoponefabrik sowie 1937/38 eine Schwefelkohlenstoff-Fabrik errichtet. Die Zeit von der Jahrhundertwende bis zum Ausbruch des zweiten Weltkrieges brachte eine ununterbrochene Aufwärtsentwicklung. Die Kriegsschäden waren bedeutend, jedoch wurde sofort energisch mit Aufräumung und Wiederinstandsetzung begonnen. Z. Zt. ist bereits wieder eine Belegschaft von 230 Arbeitskräften tätig. Die Anlagen für Sulfat/Salzsäure und die Schwefelkohlenstoff-Fabrik, die weniger beschädigt waren, sind bereits seit Monaten wieder in Betrieb, wenn auch noch nicht mit voller Kapazität; der Lithoponebetrieb soll im Sommer anlaufen. —1603—

Institute, Vereine, Veranstaltungen

Gesellschaft Deutscher Chemiker in Württemberg-Baden. Am 16. 4. 1947 beschloß eine Versammlung von Chemikern, die im Großen Hörsaal des Chemischen Instituts der Universität Heidelberg tagte, von der amerikanischen Militärregierung die Genehmigung zur Gründung einer „Gesellschaft Deutscher Chemiker in Württemberg-Baden“ zu erwirken. Die Einladungen zu dieser Tagung waren von dem Vorsitzenden der Chemischen Gesellschaft in Heidelberg, Prof. Dr. K. Freudenberg, ausgegangen. Prof. Dr. Freudenberg eröffnete die Verhandlungen und erklärte, daß die neu zu gründende Gesellschaft mit den in anderen Ländern und Zonen schon bestehenden gleichartigen Gesellschaften eng zusammen arbeiten und zu späterer Zeit gegebenenfalls mit ihnen vereinigt werden solle. Ihre Statuten sind denen der „Gesellschaft Deutscher Chemiker in der britischen Zone“ (Vorsitzender: Professor Dr. K. Ziegler-Mülheim/Ruhr) und denen der im Lande Hessen bestehenden „Gesellschaft Deutscher Chemiker in Hessen“ (Vorsitzender: Dr. Popp-Frankfurt/M) ähnlich.

Zum vorläufigen Vorsitzenden der geplanten „Gesellschaft Deutscher Chemiker in Württemberg-Baden“ wurde Professor Dr. P. Günther (Karlsruhe) gewählt. Der Arbeitsausschuß, dem eine Reihe bekannter Chemiker aus Industrie und Wissenschaft beitreten, hat sofort mit seiner Arbeit begonnen. —7003—

Stellenvermittlung für Chemiker. Die Gesellschaft Deutscher Chemiker in der britischen Zone e. V. setzt in ihrer Abteilung Stellenvermittlung die Arbeiten des früheren „Reichsstellennachweises für Chemiker und Physiker“ fort. Es wird gebeten, alle offenen Stellen für Chemiker an folgende Anschrift zu melden: „Gesellschaft Deutscher Chemiker, Abt. Stellenvermittlung (16) Grünberg/Hessen.“ Auch allestellungssuchenden Fachkollegen werden aufgefordert, sich unter der obigen Anschrift zu melden. Die Meldungen müssen enthalten: Alter, Berufsausbildung und -Praxis, genaue Angaben über Fachgebiet und gesuchte Position, etwaige politische Belastung, ggf. GDCh-Mitgliedsnummer, doppeltes Briefporto.

Die Inanspruchnahme der Stellenvermittlung ist im Sinne der gemeinnützigen Arbeit der Gesellschaft Deutscher Chemiker für Chemiker mit abgeschlossener Hochschulbildung unabhängig von der Mitgliedschaft zur Gesellschaft Deutscher Chemiker. —7003—

Neugründung des Vereines Deutscher Ingenieure. Der Verein Deutscher Ingenieure (VDI) hat von der britischen Militärregierung die Lizenz zur vollen Wiederaufnahme der Tätigkeit in der britischen Besatzungszone erhalten. Auf der Gründungsversammlung in Düsseldorf am 12. 9. 1946 waren 20 Bezirksvereine der britischen Zone vertreten. Lizzenzen für die in der amerikanischen Zone liegenden Bezirksvereine sind beantragt und zum Teil ebenfalls erteilt.

Verantwortlich für den Inhalt: Dipl. Chem. Fr. Boschke (16) Fronhausen/Lahn; für den Anzeigenteil: A. Burger, Berlin-Tempelhof, Attilastr. 16 Verlag Chemie, GmbH., Heidelberg und Berlin. (Lizenz US-W. 1113 Eduard Kreuzhage, Heidelberg). Druck: Druckerei Winter, Heidelberg. Auflage: 5000.

Der Verein Deutscher Ingenieure wird durch wissenschaftliche Gemeinschaftsarbeit in Fachausschüssen und Arbeitsgemeinschaften seine mehr als 90jährige Tradition als technisch-wissenschaftlicher Verein fortsetzen. Es ist auch geplant, den Fachausschuß Verfahrenstechnik neu zu bilden, der sich in mehreren Arbeitsausschüssen mit den technisch-physikalischen und technisch-chemischen Grenzgebieten befaßt.

Für die Herausgabe der VDI-Zeitschrift und anderer Fachzeitschriften und für den Verlag von Büchern, wurde der „Deutsche Ingenieur-Verlag G. m. b. H.“ gegründet. Anschrift der VDI-Geschäftsstelle und des Deutschen Ingenieur-Verlags: (22a) Ratingen bei Düsseldorf, Bahnstr. 39/45. —7001—

Ausstellungen und Messen

2. bis 7. Juli 1947: Internationale Textilmesse in New-York.

September 1947:

Ständige Handelsausstellung Düsseldorf für Nordrhein-Westfalen. Es sollen nur solche Produkte gezeigt werden, die sofort für den Export zur Verfügung stehen oder deren Herstellung für den Export in kurzer Zeit möglich ist.

April/Mai 1948: Handelsmesse der vereinten Westzonen in Düsseldorf.

Personal- u. Hochschulnachrichten

Gestorben: Städt. Chemierat Dr. E. Ackermann, Chem. Untersuchungsamt Hannover, 1945, im Alter von 71 Jahren. — Rudolf Bungeroth, der letzte noch lebende Mitarbeiter der Brüder Mannesmann, mit deren Lebenswerk sein Name durch eine enge, 5 Jahrzehnte währende Mitarbeit verbunden ist, am 13. Januar 1947 kurz vor Vollendung des 92. Lebensjahres in Bucha (Thür.). — Geh. Reg.-Rat Dr. E. Eilsberger, Bernburg, von 1908 bis 1938 Leiter der deutschen Solvay-Werke AG, danach stellvertretender Vorsitzer des Aufsichtsrats der Gesellschaft, am 26. März 1947, im 80. Lebensjahr. Die deutsche Solvay-Werke AG verdankt ihm ihre bedeutende Entwicklung vor und nach dem ersten Weltkrieg. Besonders verdienstvoll war sein Wirken auf dem Gebiet der sozialen Fürsorge für Arbeiter und Angestellte der Firma. — Dr.-Ing. P. Ehrbächer, Mannheim-Rheinau, Chefchemiker der Sunlicht-Ges. AG., am 8. Februar 1945 durch Tieffliegerangriff im Alter von 47 Jahren.

— Dr. W. Hansen, tätig in der Berginspektion der Rüdersdorfer Kalkwerke, 1945, im Alter von 51 Jahren. — Dipl.-Ing. H. Krönauer, Direktor der Bergbau AG Ewald-König Ludwig, Herten, am 11. März 1947 im 67. Lebensjahr. — Dr.-Ing. Deodata Krüger, Mitarbeiterin der Sächsischen Zellwolle Plauen, Vogtl.), langjährige Autorin dieser Zeitschrift, bekannt durch viele wertvolle Veröffentlichungen aus der Cellulosechemie, im Alter von 45 Jahren im Frühjahr 1945 während der Kämpfe um Berlin. — Dr.-Ing. Max Renker, Düren (Rhld.), seit 1910 Teilhaber und Geschäftsführer der Fa. Dürener Fabrik präparierter Papiere Renker & Co., aus der später die Firmen Belpa, Düren und Berlin, sowie Dr. Adolf Hölken, Düren und Berlin hervorgegangen sind, Teilhaber der Papierfabrik Zerkall Renker & Söhne, am 22. Oktober 1944 im Alter von 60 Jahren in Zerkall. — Dr.-Ing. habil. A. Sulfrian, ao. Prof. der techn. Chemie an der T. H. Aachen, wissenschaftlicher Mitarbeiter der Gewerkschaft Keramchemie, Sierhahn, Westerwald, bekannt durch viele Arbeiten auf dem Gebiet der Chem. Technologie, am 10. März 1947 im Alter von 53 Jahren. — Dr. Peter Wulff, ao. Prof. f. physik. Chemie an der Univ. Frankfurt/Main, auf dessen Anregungen die Gründung der Forschungs- und Beratungsstelle für physikalisch-chemische Betriebskontrolle und Laboratoriumstechnik (FBBK) der deutschen Gesellschaft für chemisches Apparatewesen zurückging und die er auch leitete, im Alter von 50 Jahren am 25. März 1947 in Gießen.

Geburtstag: Direktor Wilhelm, Sichelwerke, Hannover-Limmer und Vorsitzender des Landesverbandes Niedersachsen des Wirtschaftsverbandes chemische Industrie, feierte am 9. April 1947 seinen 60. Geburtstag.

Ernannt: Prof. Dr. Kuske, Köln, zum Präsidenten, Generaldirektor Dr. Goldschmidt und Dr. Rosendahl, beide Essen, zu Stellvertretern beim Rheinisch-Westfälischen Institut für praktische Wirtschaftsforschung.

Berufen: Dr. rer. pol. V. Agartz, zum Leiter des VAW in Minden am 16. Januar 1947. — Dr. rer. pol. A. Reifferscheidt zum Leiter der Hauptabteilung E — Grundstoffindustrie des VAW, Minden, am 25. Oktober 1946. — Dr. A. Theurer, Stuttgart-Feuerbach, Vorsitzender des Verbandes der chem. Industrie für Württemberg-Baden, zum Leiter der Abteilung Chemie im VAW Minden.

Anland:

Ernannt: Prof. Gunnar Myrdal, Stockholm, auf die Dauer von drei Jahren zum Leiter der europäischen Wirtschaftskommission der UN.

Weitere Mitarbeiter dieses Heftes: Prof. Dr. Kurt Ueberreiter, geb. 23. 2. 1912 Neisse Schlesien; Dr. phil. habil. Hans Jebsen-Marwedel, geb. 25. 10. 1899 Hamburg; Dr. Ing. Gustav Schwen, geb. 25. 11. 1894 Röhrsdorf bei Chemnitz.

Redaktion: Technischer Teil (16) Darmstadt, Claudiostr. 19, Ruf 809; Wirtschaftsteil (16) Fronhausen/Lahn, Ruf 96; Verlag: Verlag Chemie, GmbH., Heidelberg (Lizenz US-W. 1113 Eduard Kreuzhage). Anzeigen-Verwaltung: Verlag Chemie GmbH., Berlin-Tempelhof, Attilastr. 16. Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der Redaktion.