

am besten in offenen Gefässen unter Umrühren vorzunehmen sein. Das Verfahren ermöglicht eine rationelle Verwerthung von nroinem, sowie schwer löslichem Chromoxydhydrat.

**Patentanspruch:** Verfahren zum Auflösen aufgeglühten Chromoxyds in Säuren (Schwefelsäure oder Flusssäure) zu den entsprechenden Chromoxydsalzen, dadurch gekennzeichnet, dass man das Lösen in Gegenwart einer geringen Menge Chromsäure vornimmt.

#### Klasse 40: Hüttenwesen, Legirungen (ausser Eisenhüttenwesen).

**Vorwärmung der Beschickung elektrischer Öfen.** (No. 133 495. Vom 20. Juni 1900 ab. A. Minet in Paris und Dr. A. Neuburger in Berlin.)

**Patentansprüche:** 1. Verfahren zur Vorwärmung der Beschickung elektrischer Öfen vermittelst heisser Abgase und brennbarer Gase, dadurch gekennzeichnet, dass die Gase durch je zwei an den Längsseiten des Ofenschachtes hinter einander angeordnete Kammern geleitet werden, von welchen die dem Schacht zunächst liegenden Kammern zur Verbrennung der Gase, die beiden äusseren dagegen zur Einführung heisser Gase oder zur Abführung der verbrannten Gase zwecks Verhütung von Wärmeverlusten durch Strahlung dienen. 2. Eine Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1 zur doppelten Ausnutzung von brennbaren heissen Abgasen, z. B. Hochofengichtgasen, dadurch gekennzeichnet, dass diese Gase zur Ausnutzung ihrer hohen Eigenwärme zunächst durch die äusseren Kammern geleitet und alsdann in den inneren Kammern verbrannt werden. 3. Eine Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass zwecks geringerer Vorwärmung der Beschickung eine Verbrennung der Gase in den inneren Kammern nicht erfolgt.

**Klasse 89: Zucker- und Stärkegewinnung.**  
**Leichte Trennung von Zucker und Syrup** bez. Melasse aus Füllmassen, insbesondere Nachproductfüllmassen. (No. 133 095. Vom 1. November 1901 ab. Dr. Hermann Claassen in Dormagen.)

Die Trennung der Zuckerkrystalle von dem Syrup oder der Melasse bei einer Füllmasse durch Schleuderung wird häufig dadurch verlangsamt und sogar unmöglich gemacht, dass der Muttersyrop der Füllmasse sehr zähflüssig oder schaumige Beschaffenheit besitzt oder auch mehrlartige Kryställchen enthält. Dieser Muttersyrop bleibt dann beim Schleudern in grösserer Menge an den Krystallen haften, bildet auch auf der Zuckerschicht eine zähe Haut und das gewonnene Product besteht aus einer zähen, schmierigen Masse, welche sich nicht sieben lässt und als Zucker schwer verkäuflich wird. Sein Rendement (Ausbeute) wird dann auch wesentlich niedriger sein und dadurch sein Preis herabgedrückt werden. Das vorliegende Verfahren beseitigt die mit den bisherigen Arbeitsweisen verbundenen Übelstände und gestattet, die Füllmasse in den Krystallisationsgefässen noch weiter abzukühlen, als dies mit Rücksicht auf die Schleuderarbeit bisher üblich war. Es besteht darin, dass in die in Bewegung befindliche Schleudertrommel gleichzeitig mit der Füllmasse etwas verdünnter, angewärmter oder nicht angewärmter Syrup (Melasse) in die Trommel eingeführt wird. Es wird als besonders das Verfahren kennzeichnend und als nothwendig verlangt, dass der Syrup bez. die Melasse mit der Füllmasse zugleich in die Schleuder gelangt. Die Wirkung besteht darin, dass der Syrup (die Melasse) sofort den an den Krystallen haftenden zähen Syrup abwäscht und abführt und etwa vorhandenes Krystallmehl verhindert, mit dem Muttersyrop zusammen eine zähe Haut zu bilden. Da dieser Vorgang sich fortlaufend beim Einfüllen wiederholt, wird bei seiner Beendigung der zähe Muttersyrop bereits zum grossen Theile entfernt sein und die schliessliche Abschleuderung des diesen ersetzenden dünneren und leichtflüssigen Syrups bez. der Melasse nur kurze Zeit in Anspruch nehmen.

**Patentanspruch:** Verfahren zur leichten Trennung von Zucker und Syrup bez. Melasse aus Füllmassen, dadurch gekennzeichnet, dass in die in Bewegung befindliche Schleudertrommel gleichzeitig mit der Füllmasse gesättigte oder schwach untersättigte Zuckerlösung eingeführt wird, wobei diese angewärmt oder nicht angewärmt zur Anwendung kommen kann.

## Wirthschaftlich-gewerblicher Theil.

### Englands Alkali- etc. Industrie im Jahre 1901.

N. Dem vom Haupt-Inspector R. Forbes Carpenter erstatteten Jahresbericht über die den Alkali- etc. Works Regulation Acts 1881 und 1892 unterordneten Fabriken entnehmen wir die folgenden Angaben, welche einen Einblick in die Verhältnisse der chemischen Industrie Englands gestatten:

Die Zahl der unter diese Acts rangirenden Fabriken betrug in England, Irland und Wales 1036, in Schottland 125, welche folgenderweise specialisirt sind:

	England		Schottland	
	1901	1900	1901	1900
Alkali . . . . .	48	48	9	9
Kupfer (nasses Verfahren) .	16	15	1	1
Salzsäure . . . . .	24	26	2	2
Wollcarbonisation . . . . .	5	4	—	—
Schwefelsäure . . . . .	172	172	24	25
Kunstdünger . . . . .	178	184	39	39
Gaswasser . . . . .	39	41	3	3
Salpetersäure . . . . .	85	86	6	6
Salzsaures und schwefelsaures Ammonium . . . . .	399	401	67	67

	England		Schottland	
	1901	1900	1901	1900
Chlor- und Bleichstoffe . . .	39	35	5	5
Schwefelregeneration . . .	28	26	—	—
Salz . . . . .	51	53	—	—
Cement . . . . .	87	88	—	—
Alkali-Rückstände . . . . .	15	15	—	—
Baryum und Strontium . . .	—	—	—	1
Schwefelantimon . . . . .	5	3	—	—
Schwefelkohlenstoff . . . .	6	8	1	1
Venetianer Roth . . . . .	16	17	—	—
Blei-Rückstände . . . . .	3	3	—	—
Arsenik . . . . .	35	38	—	—
Salpetersaures und salzsaures Eisen . . . . .	44	48	4	4
Faser-Separation . . . . .	40	42	—	—
Theer . . . . .	128	127	42	45
Zinkextraction . . . . .	12	9	—	—

Die Inspectoren richteten ihr Augenmerk vornehmlich auf die Beschaffenheit der entweichenden Abgase und fanden als Durchschnittszahlen:

	grains per Kubikfuß
Alkali Works: Salzsäure in den Kamingasen	0,089
Menge der condensirten Salzsäure im Verhältniss zur entwickelten Salzsäure . . . . .	98,49 Proc.
Salzsudwerke: Salzsäure in den Kamingasen	0,053
Schwefelsäure: SO <sub>2</sub> in den Abgasen der Bleikammern . . . . .	1,186
Düngerfabriken: SO <sub>2</sub> in den Abgasen . . . . .	0,283
Durchschnittlicher Gehalt der Kamingase aller Fabriken (als SO <sub>2</sub> ) . . . . .	0,740

Die Alkali-Fabriken, welche noch nach dem Leblanc-Verfahren arbeiten, verzeichnen eine geschäftliche Depression. Was die Abgase derselben anbelangt, so gaben diejenigen, welche noch offene Sulfatöfen benutzen, vielfach Anlass zu Klagen, während jene, welche Öfen des sog. „plus pressure type“ benutzen, befriedigend arbeiteten. Die Einführung der letzteren erfordert jedoch eine besondere Kohle und ist deshalb in vielen Districten unterblieben.

Die auf das Hargreaves-Sulfat-Verfahren eingerichteten Fabriken senden zuweilen stark saure Abgase aus, da es vorkommt, dass sich in den Cylindern eine Bisulfathaut bildet, welche die Reaction unterbricht. Deshalb und auch mit Rücksicht darauf, dass bei diesem Process der Reaktionsraum nur ungefähr  $\frac{1}{20}$  desjenigen beim Bleikammerprocess ist, wurden für diese Industrie gelindere Bestimmungen bezüglich der Abgase nachgesucht, die jedoch nicht bewilligt wurden.

Die Chlor- und Bleichstoff-Fabrikation verzeichnet in den nach dem Weldon- und Deacon-Verfahren arbeitenden Fabriken keine Veränderung; die elektrolytischen Werke hingegen, Castner Kellner-Company und Electrolytic Alkali-Company, haben ihre Frikation bedeutend vergrößert. Die letztere arbeitet nach dem Hargreaves-Bird-Patente.

Die Verwerthung der Alkali-Rückstände nach dem Chance-Claus-Process leidet noch immer an dem Übelstand, dass 12 bis 15 Proc. des regenerirten Schwefels in Form von Schwefelwasserstoff und schwefliger Säure verloren gehen. Die Ausnutzung eines diesbezüglichen Patentes, nach

welchem dieses Gasgemisch durch einen katalytischen Process zu Schwefelsäure oxydirt werden soll, scheiterte bisher an finanziellen Schwierigkeiten. Carpenter selbst schlägt die Verwendung von Weldon-Schlamm im Claus-Kiln vor, um den Schwefelwasserstoff zu Schwefel zu oxydiren. Den Chance-Claus-Process betreffend warnt er davor, die Abgase verschiedener Operationen in denselben Kamin zu leiten. Speciell der Abzug der Schwefelsäure-Concentrationsanlagen sollte gesondert sein, um die Menge der Abgase, welche Schwefelsäure in der sog. vesicularen Beschaffenheit enthalten, nicht unnöthig zu vermehren.

Was die Schwefelsäure-Fabrikation anbelangt, so hat die Beherzigung der von Lunge sowie Gilchrist und Hacker empfohlenen möglichsten Mischung der Reaktionsgase zu mannigfachen Verbesserungen geführt. Das Schwefelsäure-Contactverfahren wurde von einer Fabrik in England und einer Fabrik in Schottland aufgenommen. Eine besondere Ausdehnung dürfte diese Industrie nicht erlangen, da der Bedarf an hochgrädiger Säure ein beschränkter ist. Auch bei dieser Frikation — so bemerkt der Bericht — entweichen die letzten Spuren nicht condensirter Schwefelsäure gleichwie bei den alten Concentrationsanlagen als sog. „white acid fumes“. Eine Schwefelsäurefabrik hat sich auf ein neues amerikanisches Rectificationsverfahren eingerichtet, bei dem die Luft von den Concentrationsgefässen ferngehalten wird. Das Kessler-Rectificationssystem arbeitet alleits befriedigend und lässt ohne Schwierigkeiten eine 95-proc. Säure erzielen. Sein Nachtheil liegt in der starken Färbung des Productes; ferner ist zur Heizung Koks erforderlich, der eine beträchtliche Mehrausgabe ausmacht. Die Abgase bei diesem Verfahren sind jedoch sehr säurearm, besonders wenn noch die sog. „hot scrubbers“ verwendet werden. —

Die in den Kunstdüngerfabriken bei der Zersetzung von Mineralphosphaten mit Schwefelsäure entweichenden und mit Wasserdämpfen vermengten Gase wirken zerstörend auf Eisen- und Holzconstructionen ein. Die Gase hingegen, welche bei der Trocknung der vom Den entleerten Superphosphate abgegeben werden, erweisen sich als ganz unschädlich. — Im Auftrage des Generalinspectors hat Dr. Affleck Methoden zur Untersuchung der in Kunstdüngerfabriken auftretenden Abgase ausgearbeitet, bezüglich welcher auf den Original-report<sup>1)</sup> verwiesen sei.

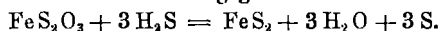
Der Import von Düngstoffen nach England ist folgenderweise angegeben:

	1. J. 1900
Guano . . . . .	13 000 t (30 000)
Mineralphosphate . . . . .	354 910 t (353 400)
Natronsalpeter . . . . .	107 600 t (135 000)

Bei der Gaswasser-Verarbeitung wurde vielfach die Verwerthung des Schwefelwasserstoffes für die Vitriolkammern eingeführt und arbeitet befriedigend. Auch die Verbrennung zu schwefliger Säure und Absorption derselben mittels der Hydrate oder Carbonate alkalischer Erden ist von mehreren Fabriken aufgenommen worden. Im Inspections-Laboratorium wurde die Reaction von

<sup>1)</sup> Thirty-Eights Annual Report on Alkali, & Works, Eyre & Spottiswoode, London.

Schwefelwasserstoff auf Eisensulfid und Thiosulfat eingehend studirt. Das Resultat ist in nachstehender Formel wiedergegeben:



Das Ammoniak wurde fast ausschliesslich als schwefelsaures Ammon erhalten, dessen Production sich i. J. 1901 folgenderweise bezifferte:

	1. J. 1900
Von Gaswerken . . . . .	142 703 t (142 419)
- Eisenwerken . . . . .	16 353 t (16 959)
- Schieferwerken . . . . .	40 011 t (37 267)
- Kokereien . . . . .	12 255 t (10 393)
- Wassergasanstalten und Carbonisationen . . . . .	5 891 t (6 688).

Es existiren in England 693 Gasanstalten, von denen 69 dem Kohlengase carburirtes Wasser-gas beimischen.

Eine beträchtliche Zunahme in der Production von Ammonsalzen wird mit Betriebsaufnahme der neuen North Staffordshire Mond Gas-Gesellschaft erwartet.

Die Brymbo Steel Works haben eine neue grosse Kokerei mit Semet-Solvay-Retorten eingerichtet, welche zugleich mit rationellerer Ammoniak-Ausbeute verbunden ist.

In den Salzsdwerken ist das Verfahren der Vacuum-Abdampfung noch immer im Versuchstadium. Die Schwierigkeiten im Grossen bestehen in der Vergypfung der Eindampfrohre und eine vorherige chemische Entfernung des Gypses stellt sich zu theuer. In einer Anlage wird die Abdampfung mit Mondgas beabsichtigt, welches wegen seines niedrigen  $\text{SO}_2$ -Gehaltes die bei Anwendung von Heizgasen ziemlich beträchtliche Umsetzung in Sulfat (Hargreaves' Reaction) eliminiert.

In der Cementfabrikation ist nur die Einführung rotirender Kilns seitens vieler an den Flüssen Themse und Medway gelegenen Fabriken angeführt.

Die Arsenikwerke verzeichnen eine ungemein schlechte Geschäftslage und die grösste englische Fabrik, die Devon Great Consols Company, Limited befindet sich gegenwärtig in sehr ernster Position.

Die Zunahme der Zahl von Zinkfabriken ist derart zu erklären, dass viele Versuchsfabriken zur Anarbeitung von Broken Hill-Erzen errichtet wurden. Eine solche ist die Phoenix Process Trust, Limited, deren Anlage sich in Runcorn befindet und die demnächst den Betrieb im Grossen aufnehmen wird. Das von Ashcroft und Swinburne patentirte Verfahren, nach dem die Fabrik arbeitet, ist folgenderweise allgemein zusammengefasst: 1. Die Verdrängung des mit Metall verbundenen Schwefels (oder anderen Elementes) mittels Chlorgas auf trockenem Wege. 2. Der Ersatz eines Metalles durch ein anderes in einer Mischung geschmolzener Chloride mittels Fällung durch ein Metall (oder die fractionirte Elektrolyse gemischter Chloride in geschmolzenem Zustande). 3. Die Abscheidung kieseliger Gangart (welche unangegriffen ist) von dem resultirenden Chlormetall durch Absitzenlassen, Decantiren und Waschen (oder auch durch Abdestilliren der Chloride), ferner Vorbereitung der Chloride für die Elektrolyse. 4. Die elektrolytische Zerlegung des

resultirenden Chlorides in Metall und Chlor, welches letzteres auf gewünschten Druck comprimirt und in den Process zurückgeführt wird.

Auf die Zinkfabrikation angewendet, wird der erste Process bei  $600^\circ\text{C}$ . in grossen Convertern vorgenommen. Die Reaction ist eine exothermische und die Hitze im Converter hält sich im Verlaufe der Reaction von selbst. Der übergelassene Schwefel wird in Kammern aufgefangen. Die nächsten Operationen sind: Fällung des Silbers, Bleis etc. durch Zink, Eindampfen der Chlorzinklaugen und elektrolytische Scheidung in Zink und Chlor. —

Das letzte Capital des Berichtes ist betitelt: „Die Zukunft der Elektrochemie“ und citirt grösstentheils den Vortrag, den J. W. Swan vor der Society of Chemical Industry hielt<sup>2)</sup>.

### Tagessgeschichtliche und Handels-Rundschau.

**Chicago.** Von den im Monat Juli in den östlichen Staaten mit einem Capital von mindestens 1 Mill. Doll. gegründeten neuen industriellen Unternehmungen interessieren hier u. A. die nachstehenden: Im Staate New Jersey: North American Copper Co. (Capital: 20 Mill. Doll.); International Foundry Co. (5 Mill. Doll.); Pacific-Alaska Transportation & Coal Co. und Mine La Motte Lead & Smelting Co. (je 3 Mill. Doll.); Tocaço Cacao & Sugar Co.; National Clay Mfg. Co.; Illuminating Oil Co. of America und National Sugar Co. (mit je 1 Mill. Doll.); ferner hat die Federal Sugar Ref. Co. ihr Capital von Doll. 100 000 auf 50 Mill. Doll. erhöht. Wie versichert wird, will diese Gesellschaft in scharfer Concurrenz mit dem Zuckertrust treten und beabsichtigt zu diesem Zwecke, nicht nur in allen grossen Städten, von Philadelphia bis San Francisco, sondern auch in Honolulu Zuckerraffinerien zu errichten; ebenso soll sie auch die Verschmelzung der Rübenzuckerfabriken planen. Die gen. Gesellschaft hat bereits in einer zu Yonkers in New Jersey errichteten Raffinerie, welche eine tägliche Verarbeitungsfähigkeit von 1000 Sack besitzt, den Betrieb eröffnet. Es wird hier nach einem neuen Verfahren gearbeitet, welches in der Hauptsache darin besteht, „den Zucker oder die Zuckerlösungen mit einem Reinigungsmittel zu versetzen, welches durch die Einwirkung von schwefliger Säure auf Körper, wie Harz, Harzöl, ätherische Ole, Fette, fette Ole und Fettsäuren hergestellt ist, und zwar in einem solchen Verhältniss, dass keine schädlichen Wirkungen auf den Zucker durch die schweflige Säure oder die geschwefelten Körper ausgeübt werden, da dieselben für die erdigen oder metallischen Salze, Invertzucker und Caramel eine grössere Affinität besitzen, als der Zucker selbst, — und daraufhin den Zucker von dem Reinigungsmittel, welches die absorbirten Verunreinigungen enthält, zu scheiden“. Dem Verfahren, für welches Claus A. Spreckels und Charles A. Kern unterm 22. April d. Js. ein Patent ertheilt worden ist, wird auch der Vorzug grösserer Billigkeit nachgerühmt. Im Staate New York: American Carbide Co. und Texas Copper Co. (je 1 Mill. Doll.

<sup>2)</sup> Zeitschr. f. angew. Chem. 1901.

— die erstgenannte, um Calciumcarbid, Carbolid und ähnliche Producte herzustellen). Im Staate Delaware: Lubriphite Co. (3 Mill. Doll.); Pratt Coal Co. (3 Mill. Doll.) und Universal Oil Co. (2 Mill. Doll.). Im Staate Maine: Bonair Coal & Iron Co. (5 Mill. Doll.); Caronado Mining Co. (3 Mill. Doll.); Boston Telluride Mining Co. und New Process Reduction Co. (je 2½ Mill. Doll.) und Peneryle Gas, Oil & Development Co. (1 Mill. Doll.); ausserdem ist zu Portland die Am. Oxalic Acid Co. gebildet worden, um Chemikalien und Drogen, insbesondere Oxalsäure, herzustellen; das Capital beträgt Doll. 2000000. — In den ersten 6 Monaten des lfd. Jahres wurden nicht weniger als 113 neue Cottonseedöl-Gesellschaften gegründet, die eine Capitalanlage von insgesamt Doll. 5250000 repräsentiren; dieselben vertheilen sich auf die einzelnen Staaten in nachstehender Weise: Alabama 11 mit Doll. 535 000 Capital, Arkansas 8 mit Doll. 335 000; Georgia 30 mit Doll. 885 000, Florida 1 mit Doll. 100 000; Kentucky 1 mit Doll. 50 000; Louisiana 7 mit Doll. 465 000; Mississippi 19 mit Doll. 860 000; North Carolina 11 mit Doll. 500 000, Tennessee 4 mit Doll. 110 000, Texas 12 mit Doll. 590 000, Indian Territory 3 mit Doll. 210 000 und Oklahoma Territory 6 mit Doll. 240 000. — G. M. Hathaway aus Wellsboro, Pennsylvanien, führte kürzlich in der Nähe von Cleveland einer Versammlung von Sachverständigen einen neuen von ihm erfundenen Explosionsstoff vor, welchem er den Namen „bathamite“ gegeben hat und welcher angeblich kräftiger als Dynamit, Maximit und Lyddrit ist. Als besonderer Vorzug wurde von dem Erfinder seine absolute Ungefährlichkeit im gewöhnlichen Handelsverkehr hervorgehoben, da es nur vermittelt eines kräftigen Zündhütchens zum Explodiren gebracht werden kann. — Aus Middletown, Connecticut, wird berichtet, dass

es Prof. Bradley nach mehrmonatlichen Versuchen gelungen sei, eine Maschine zu construiren, um flüssige Luft in grossen Quantitäten zu produciren. *M.*

**Personal-Notizen.** Der Geh. Regierungsrath Prof. Dr. Emil Fischer, Berlin, ist zum correspondirenden Mitgliede der Akademie der Wissenschaften in Wien ernannt worden.

**Dividenden**(in Proc.). Rheinische Stahlwerke, Meiderich 5 (10). Rombacher Hüttenwerke 5 (10). Rheinisch-Westfälische Kalkwerke, Dornap 7.

**Eintragungen in das Handelsregister.** Melasse-Torfmehlfutter-Fabriken Enss & Hüttenhein, G. m. b. H. zu Breslau. Stammcapital 80 000 M. — Leipziger Keramik Industrie, G. m. b. H. mit dem Sitze in Leipzig. Stammcapital 110 000 M. — Chemische Industrie Dr. Karl Gassmann in Mülhausen. — Name und Sitz der Firma E. de Haën, Hannover, ist umgeändert in E. de Haën, Chemische Fabrik „List“ mit dem Sitze in Seelze bei Hannover. — Chemische Werke Arthur Geyer & Co., Bremen. — Chemische Fabrik „Baltia“ G. m. b. H. mit dem Sitze in Hannover. Stammcapital 20 000 M.

#### Klasse:

#### Patentanmeldungen.

- 53 c. H. 27 581. Conservirung von Nahrungsmitteln aller Art mittels Kohlensäure unter Druck. Dr. J. Herzfeld, Fürth i. B. 18. 2. 02.  
6 b. A. 8755. Dephlegmator für Spiritusdämpfe. Gebr. Avenarius, Berlin. 8. 3. 02.  
6 d. H. 25 507. Klären von Wein und Spirituosen mittels Zinkvitriols und Blutlaugensalzes. Fa. C. A. Heins, Kopenhagen. 28. 2. 01.  
4 f. L. 16 713. Thorstrumpf, Herstellung; Zus. z. Pat. 120 312. Rudolf Langhans, Berlin. 23. 4. 02.  
18 a. T. 7598. Winderhitzer, steinerner. Georg Teichgräber, Malaga, Spanien. 11. 6. 01.

## Verein deutscher Chemiker.

### Zum Mitgliederverzeichniss.

I. Als Mitglieder des Vereins deutscher Chemiker werden bis zum 23. August vorgeschlagen:

Dr. F. Gotsch, Halle a. S., Schillerstr. 19 I (durch Dr. Paul Schreckenberger).

Prof. Dr. W. Königs, München, Arcisstr. 8 (durch Director Dr. Duisberg).

Dr. R. Loebe, Chemiker an der Kgl. Geol. Landesanstalt und Bergakademie Berlin, Waidmannslust bei Berlin, Waidmannstr. (durch Dr. E. Kayser).

Ludwig Sauer, Cand. chem., Leipzig, Thalstr. 27 I (durch Director Fritz Lütj).

Hans Schlobach, Fabrikbesitzer, Neuhammer, Oberlausitz (durch Dr. Zimmer).

#### II. Wohnungsänderungen:

Baur, Walter, Köln a. Rh., Kaiser Wilhelmring 26.  
Stauch, Dr. Hans, Gewerkschaft Wintershall, Heringen a. d. Werra.

Tams, Dr. Hans, Chem. Fabrik Lindenhof C. Weyl & Co., Actiengesellschaft, Waldhof b. Mannheim.

Wachler, E., Betriebschemiker, in Firma: Dr. H. König & Co., Leipzig-Plagwitz, Weissenfelsenstr. 75.

Wieland, Dr. W., Kristiania, Parkveien 8 III.

#### III. Gestorben:

Dr. Hugo Hoffmann, Breslau.

Gesamt-Mitgliederszahl: 2740.