

## Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

### Tagesgeschichtliche und Handelsrundschau.

Über die **Kochsalzindustrie Rußlands** veröffentlicht Prof. M. Glasenapp einige Mitteilungen in der Rigaschen Industrie-Ztg. Nr. 8 (1906). Dem Gewicht nach wird in Rußland das Seesalz in größtem Umfange produziert, dann folgt das Steinsalz und endlich das Solsalz. Von den 113 Mill. Pud des im Jahre 1902 insgesamt geförderten Salzes kommen beispielsweise auf Seesalz etwa 60 Mill., auf Steinsalz 30 Mill. und auf Siedesalz 23 Mill. Pud. Doch hat die Steinsalzindustrie in den letzten Jahren sehr bedeutende Fortschritte gemacht und gewinnt dadurch immer mehr an Bedeutung. Während z. B. vor 10 Jahren die Menge des geförderten Steinsalzes nur 16% der Gesamtmenge des Kochsalzes betrug, war sie im Jahre 1901 bereits auf 31% derselben angewachsen.

Die wichtigsten Zentren der Salzgewinnung lassen sich je nach der Art des in ihnen erzeugten Produktes wie folgt kennzeichnen: 1. der Nordosten (Gouv. Perm, Wologda und Archangel) liefert ausschließlich Solsalz. 2. Das Donezbassin (Bachmut und Slawjansk) hauptsächlich Steinsalz, in geringeren Mengen Solsalz. 3. Die Küstengebiete des Schwarzen und des Kaspischen Meeres erzeugen sowohl in den natürlichen Salzseen, wie in künstlichen Salzgärten (Meersalinen) Seesalz. 4. Das Ural- und das Turgaigebiet liefern ausschließlich Steinsalz. 5. Das Gouvernement Orenburg verfügt bei Ilezkaja Saschtscha über eines der ergiebigsten Steinsalzlager. 6. Westrußland hat nur ein Salzsiedewerk (Ciechocinek, Gouv. Warschau). 7. Im Kaukasus finden sich sowohl Salzseen wie Steinsalzlager an nur wenigen Stellen, auch Solsalz wird in kleinen Mengen gewonnen. 8. Transkaspien erzeugt Stein- und Seesalz. 9. Turkestan nur Seesalz aus Salzseen. 10. In West- und Ostasibirien wird sowohl Seesalz wie auch Solsalz gewonnen. *Wth.*

**Mineralproduktion von Norwegen.** Kupfer. Die Ausfuhr in Pyriten und Kupfererz haben 1905 bedeutend, nämlich um 31 000 bzw. 700 tons, zugenommen. Die Sulfitjelmakupferwerke haben Vergrößerungen vorgenommen und verarbeiteten 1905 87 000 t Erz, die Kupfererzeugung in Sulitjelma belief sich auf etwa 456 t. Verschiedene norwegische Sulfitzellstofffabriken haben begonnen, norwegische Pyrite zu verwenden anstatt des bisher eingeführten italienischen Schwefels, auch schwedische Fabriken haben Abschlüsse auf Pyrite gemacht. — Nickel. Auf den Evje-Nickelwerken wurden 4639 t Erz verschmolzen unter Gewinnung von 190 t Nickelkupferstein, die 78,6 t Nickel und 51,1 t Kupfer enthielten, also ein wenig mehr als 1904. — Silber. Die Erzeugung von Silber auf dem Kongsberg-Bergwerk belief sich 1904/05 auf etwa  $7\frac{1}{2}$  t gegenüber etwa 8 t im Jahre 1903/04; die durchschnittliche Erzeugung in den unmittelbar vorhergehenden Jahren war ungefähr 6 t. — Eisen. Etwa 44 000 t Eisenerz wurden aus den Fehns-Gruben bei Ulefos ausgeführt, von 17 000 t, die in der Melö-Grube gefördert wurden, wurden ungefähr 14 000 t ausgeführt. — Molybdänit wird jetzt nach Groß-

britannien ausgeführt, nachdem die Lager bei Flekkfjord an eine englische Gesellschaft verkauft worden sind. Die Förderung im Jahre 1905 betrug etwa 29 t Erz mit ungefähr 95% Molybdänit. Ein Lager soll auch oberhalb Egersund im Berichtsjahre aufgeschlossen worden sein. (Nach Engineer. and Mining Journal.) *Wth.*

**Englands Alkali- usw. Werke im Jahre 1905.** Die 1205 Fabriken, welche im Jahre 1905 zufolge der Gesetze vom Jahre 1881 und 1892 der Regierungskontrolle unterstanden, verteilten sich folgenderweise auf die verschiedenen Fabrikationszweige: Alkalien 54, Alkalirückstände 13, Arsenik 27, Bleichkalk und Chlor 36, Bleiniederschlag 3, Eisenchlorid und -nitrat 36, Fasertrennung 39, Gaswasser 40, Kunstdünger 211, Kupfer (Naßverfahren) 17, Salpetersäure 80, Salz 53, Salzsäure 2, salz- und schwefelsaures Ammonium 554, Schwefelantimon 5, Schwefelkohlenstoff 5, Schwefelregeneration 29, Schwefelsäure 193, Teer 136, Venetianerrot 15, Wollcarbonisation und Salzzersetzung 4, Zement 69, Zinkextraktion 10, Zylindersalzsäure 19.

Im Berichtsjahre wurden 5827 Inspektionen und 5683 Untersuchungen vorgenommen. Das Hauptaugenmerk gilt dem Säuregehalt der entweichenden Abgase, und diesbezüglich ergaben sich als Durchschnittszahlen:

Kamingase von Alkaliwerken (HCl) . . . .	0,190 g
Kamingase der Düngerfabriken (SO <sub>3</sub> ) ..	0,524 g
Kamingase von Salzwerken (HCl) . . . . .	0,113 g
Aus den Bleikammern entweichende Gase	
(SO <sub>3</sub> ) . . . . .	2,822 g
Säuregehalt aller Kamingase (SO <sub>3</sub> ) . . . . .	1,824 g

In den Alkaliwerken wurden durchschnittlich 98,52% der Gesamtsalzsäure kondensiert, während das betreffende Gesetz vom Jahre 1881 eine Mindestkondensation von 95% vorschreibt.

Die Sodafabriken waren bestens beschäftigt, wodurch Chlorprodukte zu billigem Preise auf den Markt kamen. Die Gewinnung von Chlor geschieht nach dem Weldon- und Deaconprozeß sowie nach elektrolytischem Verfahren, während das Salpetersäurechlorverfahren in England gar nicht mehr ausgeübt wird.

Die Fabriken, welche sich mit der Verwertung der Alkalirückstände befassen, sind hauptsächlich auf das Chance-Claus-System eingerichtet, sie geben fortdauernd Anlaß zur Klage über saure und übelriechende Abgase. Es wurden deshalb im Regierungslaboratorium auf Vorschlag von H. Hemingway eingehende Versuche gemacht, Ferrosulfit als Absorbens für die Abgase zu verwenden, welche jedoch im Kleinen, sowie bei den von der United Alkali Company in großem Maßstabe vorgenommenen Proben nur negative Resultate ergaben.

Beim Schwefelsäurebleikammerprozeß wurden Apparate zur Erzielung künstlichen Zuges eingeführt, welche eine bessere Kontrolle gestatten und sich nach verschiedenen Richtungen günstig bewähren sollen. Hingegen wurde die Verwendung von fein zerstäubtem Wasser an Stelle von Wasserdampf vielfach wieder aufgegeben. Einige Fabriken

haben das Einblasen von atomisiertem Wasserdampf in die vorderen Kammern beibehalten, in den Endkammern aber ist — besonders im Winter — das Wasserdampfsystem wegen Erhaltung der Reaktionswärme unerlässlich. Studien über den Salpeterverlust beim Kammerprozeß ergaben, daß dieser zum größten Teil auf die Bildung von Stickstofftrioxyd und -peroxyd zurückzuführen ist, welche im Gay-Lussac-Turm unvollständig absorbiert werden. Bezüglich weiterer Neuerungen beim Bleikammerprozeß erwähnt der Bericht besonders die Untersuchungen von Raschig und dessen Vorschlag, in der letzten Kammer einen Überschuß von  $\text{SO}_2$  zu belassen. Die Erfahrungen in England haben gelehrt, daß es praktisch unmöglich ist, eine Desorganisation des Kammerprozesses zu vermeiden, wenn mit einem nennenswerten Überschuß von  $\text{SO}_2$  in der letzten Kammer gearbeitet wird. Es ist sehr schwierig, diesen Überschuß in gewünschten Grenzen und den Säuregehalt der entweichenden Abgase unter dem vorgeschriebenen Maximum zu halten. Das Streben der Säurefabrikanten geht allerdings dahin, einen möglichst geringen Überschuß von  $\text{SO}_2$  zu halten, um das Blei der Endkammern vor dem Angriff von salpetriger Säure zu bewahren, welche ein Reaktionsprodukt bei Abwesenheit von  $\text{SO}_2$  ist.

Die Rektifikation der Säure geschieht vornehmlich nach dem M. K e b l e r schen Verfahren, welches neben dem Platinverfahren die säureärmsten Abgase ergibt. Der katalytische oder Kontaktprozeß fand im Berichtsjahre keine Ausdehnung sondern nur eine Verbesserung dahin, daß die Operation geregelt und der Abgang von sauren Gasen vermindert wurde.

Die Kunstdüngerfabriken waren wohl gut beschäftigt, klagten aber über die zunehmende Konkurrenz aus Belgien, wo Superphosphate als Nebenprodukt der Zinkerzindustrie gewonnen und billig abgestoßen werden. Die englische Fabrikation von Superphosphaten ist ganz auf die Verarbeitung importierter Rohstoffe angewiesen, da die inländische Gewinnung von Korproliten und Phosphatiten nahezu ganz aufgehört hat. Die Einfuhr solcher Rohstoffe betrug im Berichtsjahre: Guano 29 223 t, Mineralphosphate 421 026 t, Natronsalpeter 104 456 t. Die Ausfuhr von Ammoniumsulfat belief sich auf 189 350 t gegenüber einem Inlandsverbrauch von 68 000 t.

Die Fabriken, welche Ammoniumsulfat aus Gaswasser gewinnen, waren auf möglichste Reinigung der Abwässer bedacht, und es gelang ihnen, an Stelle der hellroten Abwässer solche von schwach grüner Farbe zu erzielen, hervorgerufen durch Reaktionen, welche die in den Ammoniakwässern vorhandenen Phenol-Verbindungen während des Prozesses erleiden. Die Wirkung, welche diesen phenolartigen Verbindungen und den Sulfo-cyaniden dieser Abwässer in bakteriologischer Hinsicht zukommt, soll auch für deren Verwendung für die Bakterienfilterbetten städtischer Abwässerkläranlagen in Betracht kommen.

Die Produktion von Ammoniumsulfat verteilte sich auf die nachstehenden Industriezweige: Gaswerke 155 957 t, Hüttenwerke 20 376 t, Schieferwerke 46 344 t, Kokereien 30 732 t, Generatorgaswerke 15 705 t.

Das Vorkommen verschiedener Cyanverbindungen in den Destillationsprodukten und Abwässern der Teerfabriken wurde zum Gegenstand eingehender Untersuchungen im Regierungslaboratorium gemacht, welche unter R. Forbes Carpenter von L i n d e r und Y o u n g vorgenommen wurden. Bezüglich dieser gründlichen und wirklich systematischen Arbeiten sei auf den Originalbericht verwiesen<sup>2)</sup>.

Die englischen Salzsudwerke wurden größtenteils auf Mondgasfeuerung eingerichtet und arbeiten derart sehr ökonomisch. Über die Gewinnung von Salz aus Sole liegen für das Jahr 1905 noch keine Daten vor. Im Jahre 1904 betrug diese 1 703 805 t, einschließlich der Sole, die direkt den Ammoniaksodafabriken zugeführt wurde. Die Salzgewinnung hat in den Grafschaften Lancaster und Worcestershire zugenommen, während sie in Chester, Stafford und Durham zurückgegangen ist.

Die Arsenikfabrikation, welche im Vorjahre auf einem Tiefstand angelangt war, verzeichnet einen Aufschwung und lieferte 1528 t Arsenik gegenüber 976 t im Jahre 1904. Einige stillgelegten Fabriken haben den Betrieb wieder aufgenommen. Die Besserung ist eine Folge der vergrößerten Zinnschmelzindustrie, als deren Nebenprodukt Arsenik gewonnen wird. N.

**Liverpool.** Die Agitation in England für die Erlassung eines Gesetzes für die steuerfreie Verwendung von Alkohol für industrielle Zwecke hat Erfolg gehabt: Das Gesetz hat das Parlament (beide Häuser) passiert und auch die königliche Bestätigung erhalten. Es handelt sich nur noch um die Erlassung der Ausführungsbestimmungen zum Gesetze, die die Centralbehörde für direkte Besteuerung (Board of Inland Revenue) am 1. Oktober 1906 veröffentlichen wird. Für die Erlassung des Gesetzes agitierten seit längerer Zeit die Handelskammern in London und Liverpool, die Society of Chemical Industry und der englische Automobilklub.

Es verlautet, daß die Regierung der Vereinigten Staaten Amerikas eine Deputation von Sachverständigen nach England entsenden wird, um das Gesetz und seine Handhabung zu studieren.

Verschiedene Kreise in England beschäftigen sich mit dem Studium der Frage zur Erzeugung von Alkohol aus den Zuckerrüben und hoffen, aus ihnen steuerfreien Alkohol zu erzeugen.

**Künstlicher Kautschuk.** Aufsehen erregen in finanziellen Kreisen die soeben veröffentlichten Daten einer Erfindung des Chemikers William Threlfall Carr, Galgate, Lancaster, künstlichen Kautschuk zu erzeugen. Carr behandelt verschiedene Getreidearten mit Ptyalin. Die durch Inversion entstandene Dextrose bildet den Ausgangspunkt für das weitere Verfahren.

In den letzten drei Jahren wurden in England etwa 300 Patente angemeldet, künstlichen Kautschuk zu erzeugen. Ob Carrs Verfahren praktisch und durchführbar ist, wird die Zukunft lehren. Carr will seinen „neuen“ künstlichen Kautschuk

1) Für das Jahr 1904 vgl. diese Z. 18, 1642 (1905).

2) Forty-Second Annual Report on Alkali etc. Works. London. Eyre and Spottiswoode.

für alle möglichen Zwecke verwenden, für die jetzt natürlicher Kautschuk angewandt wird.

In der diesjährigen (76.) Generalversammlung der British Association in York wurde schon von mehreren Autoritäten darauf hingewiesen, daß man in kurzer Zeit wichtige Erfindungen erwartet, um auf künstlichem Wege Kautschuk herzustellen.

Unter dem Namen **Luftgas** bringt F. J. Cox, Caledonion Engineering Works in Kentish Town einen Beleuchtungsstoff auf den Markt, der das Leuchtgas ersetzen soll.

C. F. Mendham berichtet hierüber, daß dieses Gas, wenn es einen Brenner passiert, der einen „Interceptor“ enthält und mit einem feinen Drahtnetz versehen ist, mit einer sehr heißen Flamme brennt. Diese Flamme wird, wenn sie auf einen gewöhnlichen Gasmantel wirkt, hell leuchtender, als die von gewöhnlichem Steinhoklengas.

Die Luft des Raumes wird nicht verwendet, um die Flamme zu erzeugen. Die Mischung geschieht im Apparate selbst. Für Kochzwecke ist dieses Gas besser als das gewöhnliche, da es heißer ist und ganz frei von Ruß und auch keinen Geruch besitzt. Ein brennendes Zündhölzchen an eine Röhre gehalten, aus der das „neue“ Luftgas auströmt, wird einfach ausgeblasen. Ein Ausströmen dieses „Luftgases“ in einem Schlafzimmer während einer ganzen Nacht würde nicht den geringsten Effekt auf die Bewohner zeigen. Das Luftgas verbraucht nur eine ganz geringe Menge Sauerstoff im Gegensatz zum gewöhnlichen Leuchtgas. Die Einrichtung für die Erzeugung dieses „Luftgases“ ist sehr einfach und findet auf einem Tische von 1 qm Platz.

Die Einrichtung besteht aus einem selbst versorgenden Luftgasmotor, Ventilator, Carburator, einem Regulator, Petroleumreservoir und einem Zirkulationsreservoir. Die Handhabung ist so einfach, daß ein Diensthote sie leicht ausführen kann. Die ganze Einrichtung kostet 700—2000 M. Die letzte Summe ist für eine Einrichtung von 7000 bis 8000 Kerzen Lichtstärke pro Stunde, und F. J. Cox berechnet, daß 2 $\frac{3}{4}$  Gallonen (12 $\frac{1}{2}$  Liter) Petroleum im Preise von etwa 1 M 80 Pf leicht eine Beleuchtung von 2248 Kerzenflammen in 12 Stunden produzieren können.

Das macht im Durchschnitt 1000 Kerzenflammen für 8 Pf pro Stunde.

Die **Zuckerraffinerie Crosfields Limited** in Liverpool, eine der größten und ältesten in England, ist zum Verkaufe angeboten worden. Die Raffinerie wurde im Jahre 1850 unter der Firma Crosfield, Barrow & Co. gegründet und im Jahre 1901 unter der Firma Crosfields Limited mit einem Kapital von 375 000 £ in eine A.-G. umgewandelt.

Ungünstige Konjunktur bewirkte, daß die Firma ihr ganzes Kapital verlor und ihre Raffinerie schließen mußte. Sie soll nun im ganzen, mit allen Gebäuden, Maschinen, Patenten, Lagerhäusern und Einrichtungen verkauft werden.

**Die neuen Einfuhrzölle in Italien.** Nach einem neuen Gesetzentwurf, welcher dem italienischen Parlament vorgelegt wurde, und welchem seitens der Abgeordnetenkammer provisorisch beigestimmt wurde, werden folgende Abänderungen in den Einfuhrzöllen chemischer Produkte in Italien eingeführt.

	Einfuhrzoll für 100 kg in Lire	
	früher	jetzt
Äther und Chloroform .....	4	90
Milchzucker .....	99	60
Glukose, in festem Zustande (Fabrikationssteuer eingeschlossen) .....	160	80
Glukose, in flüssigem Zustande (Fabrikationssteuer eingeschlossen) <sup>1)</sup> ..	50	50
Safran .....	450	2000
Essigsäure, roh .....	1	2
„ rein, bis 10% .....	15	2
„ „ 10—50% .....	90	10
„ „ 50—98% .....	180	18
„ „ 98% und mehr <sup>2)</sup> ..	200	20
Arsenoxyd .....	0	0
Zitronensäure .....	10	25
Milchsäure .....	10	25
Bleioxyd .....	0	8
Zinnoxyd .....	4	8
Chlorkalk .....	0	4
Calciumchlorid .....	0	1
Gold- und Platinsalze .....	500	1000
Ammoniumsulfat, raffiniert .....	1	0
Mangansulfat .....	2	5
Vaseline .....	48	30
Chlorate .....	10	20
Sulfite und Bisulfite .....	10	5
Antimonsalze .....	10	15
Arzneigräser, Blüten usw. ....	2	3
Wagen- und Maschinenfett .....	48	30
Kartoffelmehl .....	2	6

**Italien. Steuerfreiheit für Branntwein zur Herstellung von Kunstseide.** Laut königlicher Verordnung vom 1./4. 1906 ist die Industrie der Herstellung von Kunstseide in den Genuß der dem denaturierten Alkohol zugestandenen Vergünstigungen unter Beobachtung der von dem Finanzminister zu erlassenden Vorschriften eingetreten.

**Denaturierungsmittel für Branntwein zur Herstellung von Kunstseide.** Laut Ministerialdekret vom 30./4. 1906 muß der zur Herstellung von Kunstseide bestimmte Alkohol (siehe vorstehend), um die durch das Gesetz vom 3./12. 1905 gewährten Vergünstigungen zu genießen, mit einem besonderen Denaturierungsmittel, das folgendermaßen zusammengesetzt ist, versetzt werden: Aceton 3 l, Acetonöl 1 l, Schwefeläther 20 l für je 1 hl des zu denaturierenden Alkohols. Der zur Denaturierung vorgeführte Alkohol muß eine Stärke von mindestens 90° haben. An Stelle des genannten Mittels kann auch als besonderes Denaturierungsmittel unter bestimmten Voraussetzungen Schwefeläther allein im Verhältnis von 20 l für je 1 hl des zu denaturierenden Alkohols dienen. (Nach Gazzetta ufficiale.)

**Wien.** Die Regierung hat dem Abgeordnetenhaus einen Gesetzentwurf, betreffend den **Schutzz gegen unlauteren Wettbewerb**, vorgelegt, dessen Grundzüge sich im wesentlichen an das diesbezügliche, seit dem Jahre 1896 im Deutschen Reiche geltende Gesetz anlehnen. Diese Vorschriften

<sup>1)</sup> Früher wurde keine Fabrikationssteuer zugerechnet; jetzt werden 30 Lire Einfuhrzoll und 20 Lire Fabrikationssteuer berechnet.

<sup>2)</sup> Es sind die Fabrikationssteuern von resp. 15, 90, 150, 180 Lire pro 100 kg zu vermehren.

umfassen: die wahrheitswidrigen geschäftlichen Anpreisungen; dann Handlungsweisen, die Verwechslungen im geschäftlichen Verkehr herbeiführen; unwahre Angaben von Tatsachen über das geschäftliche Unternehmen eines anderen, die den Kredit, Absatz oder in anderer Richtung den Geschäftsbetrieb des Unternehmens gefährden (Herabsetzung geschäftlicher Unternehmungen); endlich den Verrat und sonstige Verletzungen von Geschäfts- und Betriebsgeheimnissen. Andere Begehungsarten unlauteren Wettbewerbes zu erfassen ist eine ergänzende allgemeine Anordnung bestimmt, die sich gegen solche Ausschreitungen im geschäftlichen Wettbewerb richtet, die gröblich gegen die guten Sitten verstoßen.

Das Patentamt hatte Einspruch erhoben gegen eine Anmeldung, deren Gegenstand ein **A p p a r a t zur Bestimmung des Stickstoffgehaltes des Harnes** bildete, bestehend aus einem Rezipienten, welcher behufs Messung des Druckes des in Freiheit gesetzten Stickstoffes mit einem Manometer versehen ist und in seinem Innern an einer Aufhängevorrichtung ein kippbares, mit dem die Stickstoffentwicklung bewirkenden Reagens gefülltes Gefäß besitzt, durch dessen Umkipfung eine Mischung des Reagens mit dem Harn und Entwicklung von Stickstoff bewirkt wird, aus dessen am Manometer abzulesenden Druck dann der Stickstoffgehalt berechnet werden kann. Einer dagegen erhobenen Beschwerde wurde mit folgender Begründung stattgegeben: In der Kombination im Prinzip bekannter Elemente, welche in der besonderen Ausführungsform und für den besonderen Zweck des Anmeldegegenstandes noch nicht verwendet worden sind, ist eine patentfähige Erfindung zu erblicken, wenn durch die Kombination ein neuer, über den vorauszu sehenden Summeneffekt hinausgehender, für den Fachmann nicht von selbst gegebener, technischer Effekt vorliegt. Ein solcher Effekt liegt vor, wenn durch die Kombination eine Vereinfachung der Einrichtung und der Handhabung eines Apparates erzielt wird. *N.*

**Wien.** Über die Konkurrenz in den **Wolframlampe**-Patenten schreibt das Neue Wiener Tagblatt: Die Versuche zur Einführung von elektrischen Wolframfadenglühlampen an Stelle der **Edisonschen** Kohlenfadenlampe sind jetzt in das Stadium der Konkurrenz zwischen verschiedenen Patenten getreten. Wie wir erfahren, wird voraussichtlich noch im Laufe des Jahres die Westinghouse-Elektrizitätsgesellschaft mit einer Wolframlampe auf den Markt kommen, die aus den Werkstätten der hiesigen Osmiumlicht-Unternehmung der Österreichischen Gasglühlicht- und Elektrizitätsgesellschaft hervorging, und deren Patente die amerikanische Firma erworben haben soll. Der Lampe wird geringer Stromverbrauch und beträchtliche Dauerhaftigkeit nachgerühmt. Gleichzeitig bringt aber auch die Berliner Gasglühlichtgesellschaft eine neue Wolframlampe nach ihren eigenen Patenten und unter dem sonderbaren Namen „Osmiumlampe“ seit etwa zwei Monaten in den Verkehr, vorläufig allerdings nur in einzelnen deutschen Städten. Vor ungefähr einem halben Jahre ist es auch einem österreichischen Konsortium gelungen, eigene Patente für eine Wolframlampe im Auslande zu verwerten und für deren Exploitation

eine Aktiengesellschaft in Bayern zu gründen. Neben diesen drei Systemen bemühen sich noch andere Erfinder um die Herstellung von Wolframlampen, so daß ohne Zweifel bald die Entscheidung fallen wird, ob das Wolframmetall wirklich berufen erscheint, die erhoffte Umwälzung in der elektrischen Innenbeleuchtung zu erfüllen.

Die **Harburg-Wiener Gummiwaren-A.-G.** verteilt eine Dividende von nur  $7\frac{1}{2}\%$  gegen  $12\frac{1}{2}\%$  im Vorjahre. Das geringere Ergebnis ist auf eine Brandkatastrophe im Oktober 1905 zurückzuführen.

**Wien.** Die seit längerer Zeit von österreichischer wie von sächsischer Seite angestellten Untersuchungen über die Wiederaufnahme des Erzbergbaues im Erzgebirge und Voigtlande dürften schon in nächster Zeit das erwartete günstige Ergebnis haben. Auf sächsischer Seite werden bereits Anstrengungen gemacht, um den alten Zinnerzbergbau in Geyer wieder aufzunehmen, während auf österreichischer Seite die Gruben bei Joachimsthal und Schlaggenwald geöffnet werden. Im Voigtlande sind bei Georgenthal neuerdings große Zinkerzlager und bei Brundöbra reiche Kupfererzlager entdeckt worden. Bei Schneckenstein wurden neben Zink, Zinn und Blei auch radiumhaltige Uranerze gefunden. In Oschberg bei Steindöbra werden Eisenerzlager vermutet, die Glaskopf enthalten. Mit Rücksicht auf dieses Ergebnis wird auch seitens der alten Bergstädte Klostergrab, Niklasberg und Graupen die Wiederaufnahme des Erzbergbaues in ernste Erwägung gezogen. *N.*

**Was ist Weinessig?** Durch Beschluß des Landgerichts **Duisburg** wurde am 28./5. 1906 ein seit 3 Jahren schwebender Prozeß, dem obige Frage zugrunde lag, zugunsten zweier rheinischer Weinessigfabrikanten entschieden. Während Prof. Dr. **Juckenaek**-Berlin in seinem Gutachten, übereinstimmend mit anderen Chemikern, die Forderung aufstellte, daß unter Weinessig nur solcher zu verstehen sei, der aus reinem Wein hergestellt sei, schloß sich das Gericht der Ansicht der Gegenpartei an, wonach als Weinessig nur solcher in den Handel komme, der unter Zusatz von 20% Wein in der Maische hergestellt werde. Schon betriebstechnische Gründe lassen die Forderung, Weinessig müsse aus reinem Wein hergestellt sein, als unberechtigt erscheinen. *Wth.*

**Berlin. Chemische Reichsanstalt.** Auf der 29. Hauptversammlung des Vereins zur Wahrung der Interessen der chemischen Industrie Deutschlands zu Nürnberg wurde beschlossen, eine Agitationskommission einzusetzen für Aufbringung freiwilliger Mittel aus den Kreisen der chemischen Industrie für die Begründung der chemischen Reichsanstalt. Wie Dir. Dr. **Oppenheim**, Berlin, mitteilte, besteht die Hoffnung, daß Preußen für diese Anstalt einen geeigneten Bauplatz bei Berlin zur Verfügung stellt, und daß das Reich die Kosten der dauernden Unterhaltung übernimmt, sofern durch freiwillige Stiftungen die Bausumme, die auf etwa  $1\frac{1}{2}$  Mill. Mark veranschlagt wird, aufgebracht wird. *Wth.*

**Saarbrücken.** Die Abbauwürdigkeit der **Kohlenlager im französischen Lothringen** ist jetzt außer Frage gestellt; die Anbohrungen starker Kohlenflöze überstürzen sich. Die Bohrung

bei Abaucourt hat jetzt ein viertes Flöz von 1,70 m Mächtigkeit ergeben, so daß sich mit den drei anderen Flözen vorher eine Kohlenader von insgesamt 6,30 m ergibt. Die Bohrungen bei Rancourt und Dieulouard stehen jetzt in einer Tiefe von 550 m. Erstere ist nur 4 km von Abaucourt entfernt; man hofft somit gleichfalls, bald auf Kohlen zu stoßen. Bekanntlich ist die Intern. Bohrgesellschaft im deutschen Lothringen auf ein rund 5 m mächtiges Flöz in einer Tiefe von kaum 700 m gestoßen, dessen Kohlen sich anscheinend die Firma Röchling sichern will.

### Handelsnotizen.

Berlin. Der Gesamtausschuß hat, wie die Zentrale für Spiritusverwertung nunmehr offiziell bekannt gibt, für die Kampagne 1906—1907 eine Produktionsbindung in Höhe von 82% des Produktionsrechtes bei einem Abschlagspreise von 40 M vorgeschlagen.

Die Zentrale hat ferner die Verkaufspreise für die zweite Hälfte Oktober um ca. 2 M, die Kampagnepreise November-September um 5 M gegen die Loconotizen herabgesetzt.

Der Verlust der deutschen Hartspiritus und Chemikalienfabrik A.-G. in Liqueur in Berlin-Grünau hat sich seit der Eröffnung der Liquidation am 31./12. 1905 auf 342 739 M erhöht, bei einem Grundkapital von 905 000 M. Die Verhandlungen wegen Verkaufs der Grundstücke und Verwertung der Patente, die mit 372 325 M bewertet sind, sind noch nicht abgeschlossen.

Es verlautet, die A.-G. für Anilinproduktion verlege ihre in Rummelsburg abgebrannte Abteilung nach Greppin bei Bitterfeld.

Bremen. Die Verwaltung der Bremer Linoleumwerke Delmenhorst teilt mit, daß nach den bisherigen Ergebnissen und den vorliegenden Aufträgen für das am 31./12. 1906 ablaufende Geschäftsjahr eine wesentlich höhere Dividende als im Vorjahr (14%) auf das erhöhte Aktienkapital erwartet werden könne. Eine Beteiligung bei der Rekonstruktion der in Liquidation befindlichen Linoleumfabrik in Burght bei Antwerpen wird nicht beabsichtigt, da die Gesellschaft durch den andauernden Aufschwung der Delmenhorster Fabrik, wie durch die Verbindung mit den Bremer Linoleumwerken in Köpenick so sehr beschäftigt sei, daß kein Grund vorliegt, sich an einem auswärtigen Unternehmen zu beteiligen.

Die Metallwerke Unterweser Nordenhain (s. diese Z. 19, 1690) werden sich mit der Verarbeitung spanischer und norwegischer Zink- und Zinnerze beschäftigen. Es sind 30 ha Krongutsländereien und anschließend daran 18 ha Privatgrundbesitz erworben worden; allein für den letzteren wurden 450 000 M bezahlt.

Genf. Unter der Firma Société Suisse des Produits azotés wurde eine A.-G. mit 700 000 Fr. Kapital gegründet zur Fabrikation von Calciumcyanamid und sonstiger chemischer Produkte. Im Aufsichtsrat sitzen u. a. Friedrich Albert Spiecker, Berlin, und Fritz Röbler, Frankfurt a. M.

Halle a. S. In einer an das Oberbergamt gerichteten

Eingabe haben sich die Kaliwerke des Syndikats gegen die Einführung der Forderung zweier Schächte bei den Kalibergwerken (siehe diese Z. 19, 1658) gewandt. Es heißt in der Eingabe, es sei bisher nicht ein einziger Unfall auf das Einschachtsystem zurückzuführen. Die vielen Gefahren, die beim Kohlenbergbau die Anwendung zweier Schächte nötig machen, seien beim Kalibergbau nicht zu fürchten. Dagegen sprächen aber wesentliche technische und wirtschaftliche Bedenken. Die doppelte Anzahl von Schächten erhöhe die Möglichkeit von Wasserzuströmen, Gasexplosionen und Unfällen bei den Abteufarbeiten bedeutend. Dazu kommen die großen Kosten eines zweiten Schachtes, für die sich die meisten Werke bei ihrer Gründung nicht eingerichtet hätten, und dessen nachträgliche Einrichtung einen besonders großen Aufwand nötig mache. Dadurch kämen die älteren Werke gegenüber den neu entstehenden in Nachteil. Die Eingabe macht ferner darauf aufmerksam, daß ohne Benachteiligung der preußischen Werke das Zweischachtsystem nur im Einvernehmen und gemeinschaftlich mit den Bergbehörden der übrigen Kalibergbau treibenden Bundesstaaten eingeführt werden könne.

Der Bezirksausschuß hat der Mansfelder Gewerkschaft nach sechsjährigen Unterhandlungen die Erbauung einer Schmelzhütte mit zwei Krätzschmelzöfen, einer Spleißhütte mit Spleißöfen und einer Raffinierhütte mit 2 Raffinieröfen auf der Gottesbelohnungshütte gestattet. Die Genehmigung wurde so lange durch Beschwerden wegen der zu erwartenden Vermehrung der Rauchgase aufgehalten.

Der Mansfelder Kupferpreis stieg am 8. d. M. sprunghaft um 8 M auf M 198—201 für 100 kg.

Das Oberbergamt verlieh den Adlerkaliwerken in Köln unter dem Namen Schraplau I ein Kalifeld im Kreise Querfurt, dem Kaliwerk Krügershall in Halle unter dem Namen Bennstedt ein Kalifeld im Saalkreise, der Wernigerode Kommanditgesellschaft und der Gewerkschaft Heldrungen I unter dem Namen Hauterode ein Kalifeld im Kreise Eckartsberga, dem A. Schaaffhausenschen Bankverein und der Internationalen Bohrgesellschaft in Erkelenz unter dem Namen Oberröblingen ein Kalifeld im Mansfelder Seekreis.

Die Ammendorfer Papierfabrik zu Radewell hat im verflossenen Betriebsjahre bei reger Nachfrage flott gearbeitet. Von dem erzielten Bruttogewinn von 366 048 M sind die Abschreibungen mit 77 908 M zu kürzen, so daß ein Reingewinn von 288 141 M verbleibt, wozu noch 41 117 M Vortrag treten. Hieraus sollen 17% (i. V. 15) Dividende verteilt und 43 545 M vorgezogen werden.

Der Rechenschaftsbericht der Cröllwitzer Aktienpapierfabrik betont, daß höhere Strohpreise, die in der zweiten Hälfte des Rechnungsjahres einsetzten, das Ergebnis beeinträchtigt haben. Der erzielte Bruttogewinn beträgt 407 381 (i. V. 420 059) M, der verteilbare Reingewinn unter Kürzung von 137 028 (i. V. 139 973) M Abschreibungen 276 992 (288 648) M. Es wird vorgeschlagen,

dem Erneuerungsfonds-konto 10 000 M (20 000 M) zuzuführen, die Verteilung einer Dividende von 14 % (15) zu beschließen und 5304 M (6531 M) auf neue Rechnung vorzutragen.

Kattowitz. Der Durchschnittspreis für eine Tonne Rohzink betrug im 3. Vierteljahr 1906 nach der alten Methode 510 M, nach der neuen 523 M.

Köln. Der Verein der Fabrikanten feuerfester Produkte in Westdeutschland hat beschlossen, an den bisherigen Lieferungsabmachungen festzuhalten und nur nach diesen Bedingungen durch die Mitglieder verkaufen zu lassen. Man hofft, durch eine solche Verlängerung der Abmachungen die geplante Preiskonvention zustande zu bringen. Die Werke sind gut beschäftigt.

Im Jahre 1905—1906 hat sich der Versand der Rheinisch-Westfälischen Kalkwerke zu Dornap in rohem Kalkstein für die Hochofenwerke und andere Industriezweige, wie auch in gebranntem Kalk und Dolomit für die Stahlwerke gehoben. Er betrug an Rohmaterial 992 039 t (i. V. 828 643), an gebranntem Material 531 928 t (451 843). Nach 565 095 M (523 100 M) Abschreibungen blieb ein Reingewinn von 1 340 773 (838 627) M, woraus bei 101 927 M (i. V. 0) Rücklage für den Reservefonds II eine Dividende von 10% (i. V. 7) verteilt werden soll. Aus dem Gewinnvortrag von 188 846 M (103 627 M) sind 100 000 M zur Gründung eines Beamtenpensionsfonds bestimmt. Bei dem andauernd flotten Betriebe der von der Gesellschaft versorgten Werke ist der Geschäftsgang im laufenden Jahre recht zufriedenstellend.

Leipzig. Die Patentpapierfabrik zu Penig war andauernd stark beschäftigt; der Umsatz erfuhr eine wesentliche Steigerung. Der Gesamtgewinn beläuft sich auf 1 219 563 M (i. V. 1 126 824 M); hiervon sind die Unkosten zu kürzen, sowie die in gleicher Höhe wie im Vorjahre bemessenen Abschreibungen von 280 000 M. Der Reingewinn von 654 529 M (547 802) soll wie folgt verwendet werden: Erneuerungs- und Dispositionskonto 40 000 M, Tantiemen 86 185 M, Tantieme für den Aufsichtsrat 25 428 M, Arbeiterpensionskasse 15 000 M, Witwen- und Waisenkasse 10 000 M, Beamtenpensionskasse 20 000 M, anderweite Wohlfahrtszwecke 12 000 M, 12% (i. V. 11) Dividende gleich 360 000 M, Überweisung für einen neu zu bildenden Reservefonds II 30 000 M und Vortrag 55 916 M.

Mannheim. Durch die Gründung einer neuen Rheinaugesellschaft wird eine Sanierung der alten Rheinaunternahmen herbeigeführt. Das Rheinisch-Westfälische Kohlsyndikat hat eine Anleiheschuld der Betriebsgesellschaft für den Rheinauer Hafen m. b. H. in Ligu. übernommen.

Nordhausen. Die in jüngster Zeit verbreiteten Gerüchte, die Deutsche Kaliwerke-A.-G. in Bernterode plane einen gegen das Kalisyndikat gerichteten Zusammenschluß mit dem außenstehenden Kaliwerk Sollstedt, werden durch die Tatsache widerlegt, daß Sollstedt dem Vernehmen nach einen Vorverkaufsvertrag mit dem Syndikat abgeschlossen hat.

Dividenden:	1906	1905
	%	%
Harzer Werke zu Rübeland und Zorge in Blankenburg . . . . .	2	0
Westfälische Stahlwerke in Bochum . . . . .	4	—
Friedrichshütte . . . . .	10	—
Thodesche Papierfabrik, A.-G. in Hainsberg bei Dresden . . . . .		
Vorz.-Akt.	3	3
Stamm-Akt.	0	0
Lüneburger Wachsbleiche. Vorz.-Akt.	5	—
Stamm-Akt.	4 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	—
Hammonia Stearinfabrik . . . . .	7	—

## Aus anderen Vereinen.

Deutsche Chemische Gesellschaft. Am 3./11. abends 8 Uhr wird Prof. Dr. A. Werner-Zürich im Hörsaal des Hofmannhauses in Berlin einen zusammenfassenden Vortrag über „Untersuchungen über anorganische Konstitutions- und Konfigurationsfragen“ halten.

## Personal- und Hochschulnachrichten.

Die Einweihungsfeierlichkeiten für den Neubau der Bergakademie Clausthal wurden auf die Tage vom 12.—14./5. nächsten Jahres verlegt.

Der a. o. Professor an der Universität in Krakau, Dr. Leo Marchlewski, wurde zum o. Professor der angewandten medizinischen Chemie an dieser Hochschule ernannt.

Der a. o. Professor der Chemie an der Universität in Wien, Dr. Casar Pomeranz wurde zum o. Professor an der Universität in Czernowitz ernannt.

Assessor von und zu Löwenstein wurde an Stelle von Bergrat Engel zum Leiter des Vereins für bergbauliche Interessen in Dortmund gewählt.

Die Professoren Ostwald-Leipzig, Anschütz-Bonn, Liebreich-Berlin und Kobert-Rostock wurden anlässlich des vierhundertjährigen Bestehens der Universität Aberdeen zu Ehrendoktoren ernannt.

Dem Professor der Chemie an der czech. technischen Hochschule in Prag, Karl Preis, sowie dem o. Professor der medizinischen Chemie an der Universität in Krakau, Dr. Alexander Stopczanski, wurden bei ihrem Übertritt in den Ruhestand der Titel Hofrat verliehen.

Prof. Dr. Fritz Voit, Ordinarius für Chemie an der Universität Erlangen, erhielt die erbetene Enthebung von seinem Amte.

Nach 36jähriger erfolgreicher Tätigkeit schied Dr. Gustav Rumpf aus dem Vorstand des Vereins für chemische Industrie in Mainz aus. Die Leitung der Geschäfte liegt in den Händen der beiden anderen Vorstandsmitglieder Dr. F. Collischonn und August Finck.

Prof. Samuel Lewis Penfield ist am 14./8. zu Woodstock, Conn. im Alter von 50 Jahren verschieden. Der Verstorbene war der Leiter des Department of Mineralogy der Sheffield Scientific