

Wirtschaftlich-gewerblicher Teil.

Feststellungen zur Vorberatung der Anträge auf Klarstellung der **Tarifierung von Zinnantimonblei, metallhaltigen Abfällen, Nickelplatten, Nickelstangen und Metallbriketts**. In denjenigen Fällen, wo der Zinngehalt in den zinnhaltigen Bleiaschen bezahlt wird, wird das Zinn auch gewonnen, jedoch in minderwertiger Form, nämlich als Legierung.

Die bleihaltigen Zinnrückstände oder die zinnhaltigen Bleirückstände lassen sich im allgemeinen in vier Gruppen scheiden, und zwar in solche von

1. 90—99% Zinn, Rest Blei oder Antimon,
2. 75—90% Zinn, Rest Blei und Antimon, die auf Lagermetall, Weißmetall, Britanniemetall usw. verarbeitet zu werden pflegen,
3. 25—70% Zinn, Rest Blei, aus dem Lötzinn hergestellt wird,
4. 1—20% Zinn, Rest Blei, aus denen zinnhaltiges Blei für Post- und Telegraphenkabel, Letternmetall usw. hergestellt wird.

In allgemeinen sollen die Gruppen 1 und 2 als Zinnaschen, die Gruppe 3 als Lötzinnasche und die Gruppe 4 als zinnhaltige Bleiaschen im Handel benannt werden.

Von einer Zinnhütte war mitgeteilt worden, daß schon aus Zinnbleiaschen mit einem Gehalte von 8—12% Zinn Lötzinn gewonnen werden kann. Auch scheint die Angabe, wonach zinnhaltige Rückstände mit einem Zinngehalte von 75% und mehr als „Zinnaschen“ im Handel angesprochen werden, insofern nicht ganz zutreffend, als nach eisenbahnseitigen Erfahrungen auch Aschen mit erheblich niedrigerem Zinngehalt als „Zinnaschen“ bezeichnet werden.

Eine größere Zinnhütte, die um Auskunft erucht worden war, ist der Ansicht, daß eine Asche erst dann als „Zinnasche“ anzusprechen sei, wenn der Zinngehalt den Bleigehalt übersteigt, sonst als zinnhaltige Bleiasche.

Eine größere Händlerfirma des Elberfelder Direktionsbezirkes erhebt gegen eine weitere Detarifierung insbesondere der zinnhaltigen Krätsen und Zinnbleiaschen dringend Einspruch und führte an, daß Zinnbleiaschen namentlich von Berliner Firmen im Westen zu hohen Preisen und bei der Schwierigkeit einer bahnseitigen Kontrolle zu dem billigen Spezialtarif III bezogen würden, weil Bleiaschen und Bleirückstände unter diesen fielen.

Hierdurch seien die Berliner Firmen gegenüber den Firmen im Westen erheblich im Vorteil, zumal erstere für das aus den Rückständen hergestellte Blockmetall in den hauptsächlich in der Nähe liegenden Verbrauchsgebieten ohne hohe Frachten guten Absatz fänden. Für die Händler im Westen kämen dagegen für den Bezug und Absatz der metallhaltigen Rückstände nur kürzere Entferungen in Betracht, während sie für den Absatz von Blockmetall auf weite Entfernungen hohe Frachten aufwenden müßten. Die Fabrikationsunkosten für Blockmetall seien im Westen mindestens ebenso hoch wie in Mitteldeutschland. Angesichts der hohen Preise, die für diese Rückstände angelegt würden, sei es nicht gerechtfertigt, sie so billig zu tarifieren. Dasselbe gelte auch für Schlacken und Krätsen der Neusilber- und Bronzefabrikation, sobald es

sich um „kompaktes hochhaltiges“ Material handele.

Der Begriff „Bronze“ ist ein außerordentlich dehnbarer. Während man früher im allgemeinen unter Bronze eine reine Kupfer-Zinnlegierung im Verhältnis von etwa 90% Kupfer zu 10% Zinn verstand, wendet man die Bezeichnung Bronze in neuerer Zeit sowohl auf weniger zinnreiche, als auch auf weniger kupferreiche Legierungen an. Namentlich werden mangan-, eisen- und aluminiumhaltige Legierungen, die man der größeren Genauigkeit wegen mit Manganbronze, Eisenbronze, Aluminiumbronze bezeichnen sollte, ebenfalls kurzweg mit dem Namen Bronze belegt. Hochzinnhaltige Broaten kommen beim Glocken- und Geschützguß vor. Im allgemeinen sollen Bronzeaschen, Krätsen und Schlacken nicht auf die einzelnen Legierungsmetalle, sondern wieder auf Bronze verarbeitet werden. Nur geringzinnhaltige Bronzeaschen usw., die aus Betrieben herrühren, die auch Kupfer, Messing und Rotguß verarbeiten und die Aschen, Krätsen und Schlacken nicht getrennt halten, werden auch auf Kupfer, Messing und Rotguß geringerer Qualität verarbeitet. Sofern die Bronzeaschen auf Bronze und Rotguß verarbeitet werden, und der Zinngehalt für die daraus herzustellende Legierung zu gering werden würde, wird auch Zinn noch besonders zugesetzt.

Ein Teil der Firmen, die Bronze herstellen, verarbeiten die hierbei entstehenden Aschen, Krätsen und Schlacken wieder im eigenen Betriebe. Soweit die Firmen keine Aufbereitung zur Wiedergewinnung der in den Abfällen enthaltenen Metalle besitzen, werden die Aschen usw. an Händler oder Schmelzwerke verkauft. Der Versand erfolgt als Stückgut und in Wagenladungen; im letzteren Falle kann man als Regel annehmen, daß die metallreicherer oder höherwertigeren in Fässern oder Säcken verpackt, die minderwertigen Bronzeaschen usw. dagegen lose verladen zum Eisenbahnversand gelangen.

Allgemeine Preise für Bronzeaschen, Krätsen und Schlacken konnten bei der außerordentlichen Dehnbarkeit des Begriffes „Bronze“ nicht festgestellt werden; sie schwanken zwischen 10 und 70 M für 100 kg je nach dem Metallgehalt und der Zusammensetzung der Legierung.

Entgegen den Angaben der Interessenten, daß Neusilberaschen usw. nur auf Kupfer verarbeitet werden, ist seitens der Eisenbahn festgestellt worden, daß diese Abfälle fast ausnahmslos wieder auf Neusilber verarbeitet werden, aus dem billige Neusilberwaren, wie Beschläge für Pferdegeschirre, Türdrücker, Sporen usw. hergestellt werden, bei denen es auf ein vollständig tadelloses Metall nicht ankommt. Bei dieser Art der Verarbeitung der Neusilberasche und Krätsen wird natürlich auch der Wert der Aschen und Krätsen durch den Nickelgehalt beeinflußt und der letztere auch bezahlt.

Die Neusilberaschen spielen im Handel keine große Rolle, weil die großen Werke, die für die Herstellung von Neusilber und Neusilberwaren in Be-

tracht kommen, ihre Neusilberaschen und Krätschen selbst aufbereiten und im eigenen Betriebe für Gießereizwecke verwenden. Eine größere Firma des Elberfelder Eisenbahndirektionsbezirkes nimmt von ihren Kunden, die Neusilber und Neusilberbleche, -drähte, -stangen usw. beziehen, die Abfälle zurück und verarbeitet sie in der vorangegebenen Weise. Dagegen ist nicht bestätigt befunden, daß die in diesen Betrieben entstehenden Aschen und Krätschen infolgedessen auch nicht getrennt gehalten werden. Es ist vielmehr mitgeteilt worden, daß Nickel bei seinem hohen Werte von 3,50 M für 1 kg von den Verbrauchern in äußerst vorsichtiger Weise behandelt und auch eine Trennung der nickelhaltigen Aschen von den wenigen wertvollen Abfällen in den größeren Betrieben durchgeführt werde. Nur in den kleineren Betrieben, in denen neben Nickel und Neusilber auch Kupfer, Messing und Rotguß verarbeitet werden, soll eine Trennung der Aschen und Gekrätschen sich nicht immer ermöglichen lassen. Derartige gemischte Aschen und Krätschen werden von den Schmelzwerken nicht gern gekauft, weil die Händler häufig auch eine Vergütung für den geringen Nickelgehalt zu verlangen suchen.

Der Preis des Neusilbers und dementsprechend auch der Abfälle richtet sich nach der Höhe des Nickelgehaltes. Es wurde als Preis für Neusilber ein Betrag von 135—260 M für 100 kg angegeben. Als Durchschnittspreis bei einer Zusammensetzung von 60% Kupfer, 20% Zink und 10—20% Nickel kann man etwa 200 M für 100 kg Neusilber annehmen. Übrigens soll, da sich die Neusilber verarbeitenden Werke die Legierung fast ausnahmslos selbst herstellen, Neusilber kaum gehandelt werden, sondern nur die Halbfabrikate (Bleche, Draht usw.) und die Neusilberwaren. Als Preise für Neusilberabfälle sind 20, 50 auch 70 M (Gekrätschen gewaschen) für 100 kg angegeben. Das sind nur Durchschnittspreise, die ebenso, wie Neusilber im Preise je nach seinem Nickelgehalt höchst schwankend sind; auch die Preise für Nickelabfälle sind sehr schwankend.

Die Metallkehrichte beständen häufig nur aus kleinen Mengen Abfällen der mechanischen Bearbeitung mit Aschen (Kupfer enthaltend), Schmutz, verrosteten Eisennägeln, Holzstücken, Lumpen usw. vermischt. Der Wert sei dementsprechend auch nur ein ganz geringer und häufig niedriger als bei den Messing- und Bleiaschen. Trotzdem kommt die chemische Versuchsanstalt auch in ihrem neuen Vorschlag für die Tarifierung der Kehrichte auf die Festsetzung eines Prozentgehaltes für die Trennung der höherwertigen von den minderwertigen Kehrichten zurück. Sie hält ihren Vorschlag selbst nicht für bedenkenfrei, weil eine einwandfreie Probeentnahme und Bestimmung des Kupfergehaltes bei manchen Kehrichten nicht immer möglich sein werde. Für solche Fälle schlägt die chemische Versuchsanstalt eine Ergänzung der Nachprüfung durch Einsichtnahme der Geschäftsbücher der Empfangsfirma vor. Daß auch heute noch Interessenten unter Anwendung des Wortlautes der früheren Tarifstelle „Kehricht der Metallverarbeitungswerkstätten, nicht edelmetallhaltig“ im Frachtbriefe sich die Fracht nach Spezialtarif III sichern wollen, beweist ein Fall aus allerjüngster Zeit.

Eine größere Firma des Elberfelder Eisenbahn-

direktionsbezirkes gab unter der vorangegangenen Bezeichnung im Frachtbriefe drei Sendungen auf, die, weil es sich nach den eigenen Angaben der Firma um einen stark verunreinigten Kehricht der mechanischen Bearbeitung von Kupfer „vermischt mit Rückständen aus Beizlaugen“ handelte, richtig nach Spezialtarif I abgefertigt wurde. Die Firma wurde gegen diese Frachtberechnung unter Hinweis auf die frühere Tarifierung von Kehricht nach dem Spezialtarif III bei der zuständigen Eisenbahndirektion vorstellig und beantragte die Frachtberechnung für die betreffenden Sendungen nach diesem Tarife, da es sich um ein minderwertiges Abfallprodukt handle. Die von der Eisenbahndirektion von der Empfangsfirma eingezogene Rechnung ergab jedoch, daß die Sendungen einen Kupfergehalt von 53,29% und 55,39% laut Analyse gehabt hatten und daß dafür (bei einem Gesamtgewicht von 41567,5 kg und Trockengewicht von 37 641 kg) zusammen 20 999,97 M gezahlt worden waren.

Ein scharfer Wettbewerb zwischen Blechen und Drähten aus Nickel mit solchen aus Neusilber soll nach Angabe einer Anzahl befragter Firmen nicht bestehen; ein gewisser Wettbewerb soll nur insofern vorhanden sein, als beide Metalle zu Eß- und Kochgeschirren verarbeitet werden. Dagegen haben die deutschen Nickel- und Neusilberwerke, namentlich jene in Süddeutschland, unter dem Wettbewerb der Firma Krupp in Berndorf zu leiden. Die Einfuhr dieser Firma in Alpakablechen und -drähte nach Bayern und Württemberg wird, wie das Tarifamt der Kgl. bayerischen Staatseisenbahnen in München mitteilt, auf eine halbe Million Mark geschätzt. In Ulm hat die Firma ein ständiges Lager.

Diese Sachlage soll jedoch weniger auf die Eisenbahnfrachten als auf den ungenügenden Zollschutz zurückzuführen sein. Der deutsche Zoll für nickellegierte Erzeugnisse beträgt nur 60 M für 100 kg. Umgekehrt ist den deutschen Werken die Ausfuhr nach Österreich, das für die gleichen Waren einen Zoll von 100 K. erhebt, verschlossen oder sehr erschwert.

Nach den von Bayern gemachten Angaben stellen sich die Preise für 100 kg wie folgt:

Rohnickel in Würfeln, Granalien oder Rondellen	330—400
Reinnickel in Blechen durchschnittlich	560
Reinnickel in Blechen bis 1 mm stark	475—500
Reinnickel in Drähten durchschnittlich	580
Reinnickel in Drähten bis 4 mm stark	530—550
Schwächere Sorten entsprechend höher. (Von anderer Seite wurde sogar für Reinnickelbleche und -drähte ein Preis bis zu 900 M für 100 kg angegeben.)	
Nickellegierungen in Blöcken	100—190
Nickellegierungen in Blechen	220—250
Nickellegierungen in Blechen bis 0,30 mm stark oder in Drähten bis 2 mm stark	175—300
Schwächere entsprechend höher.	
Prima Neusilberblech (zu Helmbeschlägen der Heeresverwaltung) bestehend aus 22—26% Nickel, 62—65% Kupfer und 12—14% Zink	250
Zinn, roh in Blöcken	370

	M
Zinn in Blechen	420
Zinn in Folien	440
Zinnlegierungen in Blöcken	200—330
Zinnlegierungen in Blechen (Britanniametall).	400

Die deutsche Nickelindustrie, und zwar sowohl die Reinnickelindustrie wie die Legierungsindustrie steht ferner in schwerem Konkurrenzkampfe mit österreichischen Werken.

Die für die Herstellung von Metallbriketts bestehenden Anlagen sollen bis jetzt fast ausschließlich die Brikettierung im Lohn vornehmen, d. h. sie brikettieren die in anderen Betrieben abfallenden, ihnen zugesandten Späne und liefern die fertigen Briketts zurück. Für den Handel wird bis jetzt noch nicht brikettiert, weshalb auch ein Handelspreis für Metallbriketts nicht angegeben werden kann. Für die Brikettierung von Messing-, Rotguß- und Bronzespänen einschließlich Reinigung des angelieferten Materials sollen ungefähr 40 bis 65 M für die Tonne, je nach der Beschaffenheit der Späne, gezahlt werden.

Die Metallbriketts können ohne besondere Umschmelzung der Legierungen direkt zugesetzt werden. Nur für gewisse Fälle soll es sich vorteilhaft erweisen, sie vorher umzuschmelzen.

Ebenso wie das aus Abfällen hergestellte Blockmessing und Blockrotguß (Blockmetall) können auch die Metallbriketts nicht für Walzwecke, sondern nur für Gießereizwecke, z. B. für Guß- und Baubeschläge, Wagen- und Möbelbeschläge, Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen usw. Verwendung finden.

Die Maschinenfabriken, welche eine Metallgießerei, auch Gelbgießerei genannt, besitzen, stellen sich ihre Legierungen aus reinen Metallen selbst her, können aber auch mit Vorteil die Abfälle, wie Drehspäne, Hobelspäne usw. mit einschmelzen, ebenso auch sog. Blockmetall (Blockmessing oder Blockrotguß). Der Zusatz an Abfällen beschränkt sich auf einen gewissen Prozentsatz, durchschnittlich nicht über 30%, während 70% reines Metall sein soll. Die Verwendung der Abfälle und des Blockmetalles richtet sich nach deren Zusammensetzung. Es ist daher erforderlich, daß die Betriebe, die Abfälle und Blockmessing oder Blockrotguß (Blockmetall) den Legierungen zusetzen, auch die Zusammensetzung derselben kennen, um die richtigen Prozentgehalte an Kupfer, Zinn, Zink usw. berechnen zu können. Aus diesem Grunde sollen auch die größeren Betriebe ihre Metallspäne usw., da sie deren Zusammensetzung genau kennen, selbst wieder verwenden.

Als Preise für das aus Abfällen hergestellte Blockmessing werden 88—89 M und für Blockrotguß 107—109 M für 100 kg angegeben. Der Preis für das aus reinen Metallen hergestellte Messing soll sich gegenwärtig auf rund 100 M und für Rotguß auf rund 145 M für 100 kg stellen.

Bei dem Preise für Metallbriketts wird zu berücksichtigen sein, daß zur Herstellung der Briketts nur Späne verwendet werden können, während für Blockmetall auch Abfälle der chemischen Bearbeitung und der Herstellung der Legierungen, wie Aschen, Gekräuze und Schlacken nach vor-

heriger entsprechender Reinigung und Einschmelzung benutzt werden können.

Es läßt sich nicht verkennen, daß demnächst, sobald die Metallbriketts für den Handel hergestellt werden, ein gewisser Wettbewerb zwischen den Metallbriketts und dem aus Abfällen hergestellten Blockmetall bei der gleichen Art ihrer Verwendung cintreten wird.

Badermann. [K. 731.]

Jahresberichte der Industrie und des Handels.

Frankreich. Einem Berichte des Kaiserl. Konsulates in Paris über Frankreichs Kohlenförderung i. J. 1910 entnehmen wir folgende Angaben. Nach einer vorläufigen Statistik des Ministeriums der öffentlichen Arbeiten sind i. J. 1910 in Frankreich an Steinkohle und Anthrazit 37 862 020 Tonnen und an Braunkohle (lignite) 708 453 t gewonnen worden, zusammen 38 570 473 t, d. h. 730 837 t mehr als i. J. 1909. Von den 39 Kohle fördernden Departements haben 10 über 500 000 t gefördert, an erster Stelle steht Pas-de-Calais.

—l. [K. 639.]

Bulgarien. Nach einem Berichte des Kaiserl. Konsulates in Sofia hat die Rosen ernte im Durchschnitt 1500—2000 kg Blüten auf 1 ha ergeben. Das in Kazanlik in diesem Jahre gewonnene Rosenöl wird auf 157 000—158 000 Muskal (1 kg Öl = 208 Muskal) geschätzt im Gegensatz zu etwa 200 000 Muskal im Vorjahr. Zu 1 Muskal Rosenöl sind aber in diesem Jahre nur 13—15 kg Rosenblüten nötig gewesen, im Vorjahr dagegen 18 bis 19 kg. Der Preis der Blüten stellte sich zur Erntezeit auf 0,45 Frs. für 1 kg. Der Preis des Rosenöls ist gegenwärtig sehr hoch und beträgt 7—9,50 Frs. für 1 Muskal gegen 5—7,50 Frs. im Vorjahr.

—l. [K. 698.]

Rumänien. Der Außenhandel von Rumänien i. e. bewertete sich i. J. 1910 in der Einfuhr auf 18 852 882 Frs. (d. s. gegen 1909: + 5 451 155 Francs), in der Ausfuhr auf 16 914 922 Frs. (minus 271 796 Frs.). Von wichtigeren Einfuhrwaren seien genannt — Werte in Francs: Pflanzenöle und -säfte 389 662, Wein in Fässern 891 060, Steinkohlen 1 054 449, Petroleum 304 774, Eisen in Stäben 130 888, Stahlschienen 92 127, Phosphat 3000, chemische Düngemittel (außer Phosphat) 184 792 nicht parfümierte Seife 273 248, Lichte 119 984, Papier und Papierwaren 238 400. — Ausfuhr: Zucker 8 709 909, Vanille 1 543 372, Pflanzenöle und -säfte 2 006 372, Getränke (hauptsächlich Rum) 1 224 503. Mehr als die Hälfte der Einfuhr und fast die ganze Ausfuhr entfällt auf Frankreich. (Nach Bulletin de l'Office Colonial.)

—l. [K. 628.]

Rußland. Über die Plattingewinnung Russlands i. J. 1910 entnehmen wir dem Wjestnik Finansow folgende Angaben. Es wurden gewonnen zusammen 334 Pud 23 Pfd. 41 Sol. 41 Doli gegen 1909: 312 Pud 21 Pfd. 21 Sol. 45 Doli. Hieraus wird gefolgt, daß sich die Platinausbeute trotz der außerordentlich gestiegenen Preise nur unbedeutlich vermehrt hat, und daß die Preisbildung von der Ausbeute im ganzen unabhängig ist. Die Preise für Platin sind im Laufe des Jahres 1910

von 570—580 Kop. bis auf 850 Kop. für 1 Solotnik gestiegen, und bis Mai 1911 weiter bis auf 930 Kop., sie haben noch jetzt steigende Tendenz. Die Ausfuhr betrug 1908: 334, 1909: 493, 1910: 518 Pud.

—l. [K. 691.]

Schweden. Die Ausfuhr von Holzstoff aus Schweden hat i. J. 1910 erheblich zugenommen, denn es wurden ausgeführt von chemischer Holzmasse 531 035 (1909: 403 091) t und von mechanischer Holzmasse 231 709 (160 490). Die Preise waren jedoch infolge des Wettbewerbes neu errichteter Fabriken, wie auch der Überproduktion ungünstig, so daß der erzielte Gewinn keineswegs groß war. Während die Erzeugung nasser Holzmasse in den Jahren 1907—1909 etwa 400 000 t jährlich betrug, stieg sie 1910 auf 540 000 t. Von der größten Bedeutung für die weitere Entwicklung der Sulfitindustrie war die i. J. 1910 in Skutskär betriebene fabrikmäßige Herstellung von Spiritus aus Alkohol. Die bisher erzielten Erfolge deuten darauf hin, daß die Spiritusfabrikation bald von allen größeren Sulfitfabriken aufgenommen werden wird. Skeptischer stellt man sich dem ökonomischen Ergebnis der jetzt ebenfalls in Skutskär aufgenommenen Versuche gegenüber, aus der bei der Herstellung von Natroneumcellulose sich ergebenden Kochlauge wertvolle Stoffe zu gewinnen. — Die schwedische Papierindustrie arbeitete während des Jahres 1910 im allgemeinen unter ziemlich günstigen Umständen und mit bessem Erfolge als 1909. Die Ausfuhr hat nicht nur der Menge, sondern auch dem Werte nach bedeutend zugenommen. Die Gesamtausfuhr von Papier und Pappe betrug 164 000 (137 226) t im Werte von 33 (27,5) Mill. Kr. Die Aussichten für 1911 sind, außer für Zeitungspapier, nicht ungünstig. (Nach einem Berichte des Kaiserl. Generalkonsulates in Stockholm.) —l. [K. 686.]

Über die Zementindustrie Schwedens i. J. 1910 berichtet das Kaiserl. Generalkonsulat in Stockholm u. a. folgendes: Wenn der Absatz von Zement auf dem schwedischen Markte infolge verringelter Bautätigkeit nicht besonders groß war, so wurde die Ausfuhr aus Schweden um so größer; sie betrug 73 350 (1909: 33 196) Tonnen im Werte von 1 500 000 Kr. Die Preise waren fest und betrugen im Sommer 7,55 Kr., im Herbst 7,75 Kr. für das Normalfaß von 180 kg.

—l. [K. 684.]

Deutschland.

Berlin. Die Auer-Gesellschaft teilt mit, es sei ihr gelungen, die Metallfäden, aus welchen die Osramlampen hergestellt werden, aus festem, gezogenem Draht herzustellen. Danach werde die Klage über die leichte Zerbrechlichkeit der Metallfäden aufhören. Dies sei der bedeutendste Fortschritt, der in der Lampenfabrikation in den letzten Jahren erzielt wurde, und die Auer-Gesellschaft verspreche sich davon um so mehr einen bedeutenden Erfolg, als es ihr gleichzeitig gelang, Lampen von 10 Kerzen für Spannungen bis 130 Volt und Lampen von 16 Kerzen für Spannungen von 200 Volt und darüber zu fabrizieren. Die Verwaltung nimmt an, daß infolge der Herstellung dieser bisher nicht herstellbaren Lampentypen der Verbrauch an alten Kohlenfadenlampen weiterhin eine wesentliche Einschränkung erfahren werde. *dn.*

Verein. Chemische Werke, A.-G., Charlottenburg. Die Glycerinkonjunktur war für die Raffineure wenig günstig. Andererseits hob sich das Geschäft in Lanolinseife und Atoxyl. Mit diesem Mittel wurden auch seit einigen Monaten auf Veranlassung der preußischen und der bayrischen Regierung Versuche zur Bekämpfung der Maul- und Klauenseuche angestellt. An Abschreibungen sollen außer den üblichen noch solche in Höhe von 66 000 M auf die Lanolinfabrik vorgenommen werden, weil man diese verlegen muß. Reingewinn 975 620 M (1 010 516). Dividende wieder 20%. Vortrag 177 889 (144 945) M. Auch das neue Geschäftsjahr scheint einen befriedigenden Verlauf zu nehmen. *dn.*

Dresden. In die neugegründete *Lingner-Werke, A.-G.* (vgl. S. 2017), die neben 6 Mill. M Aktienkapital mit $2\frac{1}{2}$ Mill. M Obligationen ausgerüstet ist, wird auch eine große chemisch-kosmetische Fabrik in England inferiert. In den Aufsichtsrat tritt Geh. Rat Dr. Wilhelm Ostwald ein. *dn.*

Magdeburg. Unter der Firma *G. Neukrenz, A.-G. für chemische Produkte* in Salzwedel wurde mit 1,20 Mill. M Grundkapital eine neue Aktiengesellschaft eingetragen. *ar.*

Staßfurt. *Staßfurter chemische Fabriken Vorster & Grüneberg A.-G.* Die Selbstkosten konnten für verschiedene Artikel herabgedrückt werden. Auch sind nunmehr die in früheren Jahren den Betrieb belastenden großen Umbauten und Reparaturen auf ein normales Maß zurückgegangen. Von einer angemessenen Verzinsung des in der Produktion von Schwefelsäure und Superphosphat investierten beträchtlichen Kapitals konnte noch keine Rede sein, wenn auch etwas bessere Resultate erzielt wurden. In den Preisen für Cyankali und dessen Nebenprodukte ist eine Besserung nicht zu verzeichnen gewesen, dagegen waren für Rohstoffe höhere Preise anzulegen. Für Neubauten wurden 1910/11 116 000 M aufgewendet. Die Ausbeute der Gewerkschaft Ludwig II., an der das Unternehmen interessiert ist, beträgt 400 (i. V. 300) M pro Kux; sie soll für das laufende Jahr günstiger ausfallen. Ludwig II. beabsichtigt, demnächst entweder allein oder in Gemeinschaft mit einem anderen Kaliwerk eine Fabrik zur Verarbeitung seiner Rohsalze zu erbauen. Die Staßfurter Gesellschaft erzielte einen Fabrikationsgewinn von 598 007 (548 245) M, wozu eine Bergwerksausbeute von 94 800 (71 100) M tritt. Abschreibungen 116 096 (119 503) M. Reingewinn 355 719 (264 389) M. Dividende 9 (8%). Vortrag 20 470 (6179) M. *ar.*

Neugründungen (Kapital in 1000 M). Gewerkschaft Admiral in Hörde; Tonbergbauges. m. b. H. in Kruft (28); Brauhaus Tauberbischofsheim A.-G. in Tauberbischofsheim (600); Gewerkschaft Prinzregent Luitpold in Unterwiederstedt bei Sandersleben, Zweigniederlassung der Hauptniederlassung in Gotha, Verwaltungssitz: Dresden; Erfurter Fabrik u. Vertrieb pharmazeutischer Präparate u. Nährmittel, G. m. b. H., Erfurt (100); Papierfabrik Osthofen a. Rh., G. m. b. H. in Osthofen (350); Zementwerk Rheinhausen, G. m. b. H., Bliersheim b. Uerdingen (300); Chemische Werke Phoniak, A.-G. zu Neuß (1000); Gewerkschaft

schaft Leonhardt in Köln, mit Zweigniederlassung in Neumark bei Mücheln, Bez. Halle a. S. 1000 Kuxen
Ges. f. Veredelung u. Verwertung von Faserstoffen
m. b. H., Berlin (20); Milchtechnisches Laboratorium Dr. Thomas, Dr. Deleré u. Dr. Ridder
m. b. H., Köln (21); G. Neukranz, A.-G. für chemische Produkte in Salzwedel (1200).

Kapitalserhöhungen. Deutsche Ton- u. Steinzeug-Werke, A.-G. zu Charlottenburg u. Zweigniederlassung zu Münsterberg 7 (6,2) Mill. M; Hannoversche Kaliwerke A.-G. 6 (5) Mill. M; Lithopone- u. Farbenfabriken Reisholz, G. m. b. H. in Reisholz b. Düsseldorf auf 560 000 M; Obershagener Erdölwerke, G. m. b. H., Dortmund auf 80 000 (50 000) M; Harbker Kohlenwerke in Harbke 4,4 (3) Mill. M.

Dividenden:

	Dividenden:	1910 %	1912 %
Croellwitzer Papierfabrik	12	12	
Bamberger Mälzerei A.-G. vorm. Carl J.			
Dessauer	6	6	

Tagesrundschau.

Berlin. Preisaußschreibendes Ver-
eins deutscher Gießereifachleute.
Der Verein Deutscher Gießereifachleute setzt für
die besten Bearbeitungen der Aufgabe: „Sind in
den letzten 20 Jahren wirklich Fortschritte im
Kupolofenbau und -betrieb gemacht worden?“ drei
Preise in Höhe von 1000, 500 und 300 M aus. Bei
der Behandlung der Preisfrage wird besonderer
Wert auf den Nachweis gelegt, welche Fortschritte
bezüglich der Wirtschaftlichkeit und hinsichtlich
der Qualitätsverbesserung des erschmolzenen Mate-
rials gemacht sind. Auch eine Beleuchtung der
hygienischen Seite des Ofenbetriebes soll statt-
finden.

Zur Beurteilung der einlaufenden Arbeiten ist ein Preisrichterkollegium gebildet, das aus folgenden Herren besteht: Geh. Regierungsrat Prof. Dr. Ing. F. Wüst, Aachen; Kais. Regierungsrat W. Schlenker, Berlin; Prof. Dr. Ing. A. Nachtweh, Hannover; Direktor C. Gilles, Berlin; Direktor F. Meyer, Winterthur; Direktor C. Hennig, Mannheim; Dipl.-Ing. H. Adämmer, Hengelo; Ober-Ing. C. Humperdineck, Durlach; Direktor H. Dahl, Berlin; Gießerei-Ing. F. Bock, Berlin.

Die näheren Bedingungen sind von der Geschäftsstelle des Vereins Deutscher Gießereifachleute, Berlin-Charlottenburg, Sybelstr. 60, zu beziehen. *dn.*

Personal- und Hochschulnachrichten.

Die Chemischen Fabriken Weiler-
ter Meer stifteten aus Anlaß des 50jährigen Ju-
biläums der Firma 100 000 M zum Unterstützungs-
fonds für ihre Arbeiter.

Der in Boston kürzlich verstorbene General S. C. Lawrence hat der Harvard-Universität 50.000 Doll. vermachte.

A. Getz, Direktor des norwegischen Kupferwerkes Röros, wurde zum Prof. für Bergbaubetrieb an der neuen Technischen Hochschule Norwegens in Trondhjem zum 1./4. 1922 ernannt.

Prof. E. J a l o w c t z , Privatdozent für Bodenkultur in Wien, und W. B e r s c h . Inspektor der landwirtschaftlich-chemischen Versuchsstation in Wien, sind auf die Dauer von 5 Jahren zu nicht-ständigen fachtechnischen Mitgliedern des Patentamtes ernannt worden.

Dr. Hahn, Extraordinarius für Hygiene an der Universität und Honorarprofessor an der Techn. Hochschule München, hat einen Ruf als o. Prof. für Hygiene und Direktor des Hygienischen Institutes in Königsberg als Nachfolger von Prof. Kruse erhalten.

Nahrungsmittelchemiker Dr. S a m e s , Düsseldorf, ist von der dortigen Handelskammer als Handelschemiker öffentlich angestellt und vereidigt worden.

Gestorben sind: Dr. L. B a u e r , Privatdozent für Hygiene an der Techn. Hochschule zu Stuttgart, im Alter von 48 Jahren. — Kommerzienrat H e r b s t , Direktor der Geraer Jutespinnerei in Triebes; er hat 31 Jahre lang das Unternehmen geleitet. Auch gehört er zu den Begründern des deutschen Jutesyndikates. — Sir S. A. S a d l e r am 29./9. auf seinem Landgute in Southlands, Eaglescliffe; er gründete 1862 in Middlesbrough die Chemikalienfabrik Sadler and Co., Ltd., und später noch die Bearpark Coal and Coke Company. — Dr. K. B o l l e , erster Direktor der A.-G. Bollesche Meierei in Berlin, im Alter von 37 Jahren.

Eingelaufene Bücher.

Abderhalden, E., Handbuch der biochemischen Arbeitsmethoden. 5. Bd., 1. Teil. Mit 168 teils mehrfarbigen Textabbildungen. Berlin u. Wien 1911. Urban & Schwarzenberg. Geh. M. 28,—

Deutscher Universitätskalender, 80. Ausg. Wintersemester 1911/12. I. Teil: Die Universitäten im Deutschen Reiche. II. Teil: Die Universitäten im benachbarten Auslande. Leipzig 1911. Joh. Ambrosius Barth.

Doelter, C., Handbuch der Mineralchemie. 4 Bde. Mit vielen Abbildungen, Tabellen u. Diagrammen. Bd. I, 2. (Bogen 11—20). Dresden 1911. Theodor Steinkopff. M 6,50

Fischer, F., Jahresbericht über die Leistungen der chemischen Technologie mit besonderer Berücksichtigung der Elektrochemie und Gewerbestatistik für das Jahr 1910. 56. Jahrg. oder neue Folge 41. Jahrg. (Jahrg. 1—25 von R. v. Wagner). 1. Abteilung: Unorganischer Teil, mit 313 Abb. 2. Abteilung: Organischer Teil, mit 175 Abb. Leipzig 1911. Johann Ambrosius Barth.

Le Froid Industriel et ses Applications. 2. édition.
Par l'Institut du Mois Scientifique et Industriel.
Office d'Ingénieurs Conseils. Geh. Frs. 2,75

Glikin, W., Calorimetrische Methodik. Ein Leitfaden z. Best. d. Verbrennungswärme organ. Körper, einschl. Nahrungsstoffe und Stoffwechselprodukte und z. Messung d. tierischen Wärmeproduktion. Mit 51 Textfig. Berlin 1911. Gebr. Borntraeger Geh. M 10 —

Bornträger. Gen. M. 10.—
Guertler, W., Metallographie. Ein ausführl. Lehr-
u. Handbuch der Konstitution u. der physika-
lischen, chem. u. techn. Eigenschaften der Me-
talle u. metallischen Legierungen. 1. Band: Die