

Zeitschrift für angewandte Chemie

Seite 25—32

Wirtschaftlicher Teil u. Vereinsnachrichten

9. Januar 1914

Gesetzgebung.

(Zölle, Steuern, Frachtsätze, Verkehr mit Nahrungsmitteln, Sprengstoffen, Giften usw.)

Vereinigte Staaten. Der Schatzamtssekretär hat die Zollbehörden unterm 6./12. angewiesen, bei der Einfuhr gewisser landwirtschaftlicher Produkte aus Deutschland, für welche von der deutschen Regierung Einfuhrzertifikate ausgegeben werden, falls diese Waren in Deutschland selbst gezüchtet oder hergestellt sind, **Zuschlägsszölle** in Höhe der Beträge dieser Zertifikate zu berechnen, da letztere der Gewährung von Ausfuhrprämien gleichkommen. Zu den hierdurch betroffenen Waren gehören auch Raps- und Rübsamen und die daraus erzeugten Öle, sowie Gerstenmalz. Eine ähnliche Verfügung war, wie früher berichtet, bereits unterm 22./8. 1912 erlassen worden, doch hatte man das Inkrafttreten derselben immer wieder verschoben, da man das Resultat der zwischen der beiderseitigen Regierungen hierüber gepflogenen Verhandlungen abwarten wollte. Die neue Verordnung ist sofort mit ihrer Bekanntgabe in Kraft getreten.

Zolltarifentscheidungen 1. des „Board of General Appraisers“: Äthylchlorid mit Spuren von ätherischen Ölen ist nicht als alkoholige Parfümerie zu klassieren, sondern als Äthylchlorid nach § 21 (29), Tarif von 1909 (1913), mit einem Wertzoll von 30 (20)% zu belegen. — Die in § 581 (499) für „nur als Düngemittel benutzte Stoffe“ vorgesehene Zollfreiheit bezieht sich nicht nur auf gebrauchsfertige Düngemittel, sondern auch auf die dafür bestimmten Rohstoffe, wie die in der Zollbescherde erwähnten Lederabfälle, Fegsel von Schuhfabriken. — Ätznatron, das für den Gebrauch in einem künstlichen Atmungsapparat zur Hilfeleistung bei Grubenunglücken bestimmt ist, stellt keinen Zubehörsartikel dieses Apparates dar, der unter § 628 (550) zollfrei bleibt, sondern ist als Ätznatron zu verzollen. — 2. Des Zollappellationsgerichts: Sulfonierter oder bromierter Indigo ist nicht als „nicht besonders erwähnte Kohlenteeerfarbe“ nach § 15 (20) mit 30 (30) % v. Werte zu verzollen, sondern als „Indigoextrakt oder -paste“ nach § 25 mit 0,75% Cts. für 1 Pfd., da letztere Bezeichnung im Handel keine so bestimmte, gleichförmige Bedeutung hat, um die vorliegenden Artikel davon auszuschließen (nach § 514 des neuen Tarifes gehen sie demnach zollfrei ein). —

Der Schatzamtssekretär hat gegen die Entscheidung des „Board of General Appraisers“ Berufung eingelegt, daß „Kohlenteeerbasen“ nicht als Kohlenteeerfarben, sondern als sonstige Kohlenteeerzeugnisse zu klassieren sind; ebenso gegen die Klassierung von Erz mit 60% Arsenik und 40% Antimonoxyd als Arsenerz.

Der Schatzamtssekretär hat die Zollbehörden unterm 28./11. angewiesen, verbrochenen Kalkstein, zum Gebrauch als Flußmittel in Gebläseöfen bestimmt, nicht als rohen Mineralstoff zollfrei zuzulassen, sondern als nicht besonders vorgesehenen verarbeiteten Stoff zu verzollen (nach § 385 des neuen Tarifs mit 15% v. Wert).

Mexiko. Durch eine Verfügung von Präsident Huerta ist die Verstümmelung und Einschmelzung von Gold- und Silbermünzen zwecks Ausfuhr bei schweren Geldstrafen und Konfiszierung des betreffenden Goldes und Silbers verboten worden. Eine frühere Verordnung hatte bereits die Ausfuhr von Gold- und Silbermünzen untersagt. Das Verbot beruht darauf, daß der Wechselkurs des Silbergeldes unter dessen Metallwert gefallen ist, so daß die Ausfuhr erheblichen Gewinn abwirft. Am 20./11. betrug der Münzwert von 1 Silberpeso unter 36 Cts., der Metallwert 46 Cts. Vereinigte Staatenwährung. Dies ist auch bei Beurteilung der Erhöhung der Einfuhrzölle zu berücksichtigen. D.

Ceylon. Eine Regierungsverordnung vom 2./10. 1913 verbietet die Einfuhr und Ausfuhr von Ganja, Bhang und allen Präparaten und Mischungen davon, sowie allen anderen berauschenden Getränken oder Stoffen, die aus irgendeinem Teile der Hanfpflanze (cannabis sativa oder indica) hergestellt sind; ausgenommen davon sind nur Personen, denen unter dem Giftgesetz von Jahre 1901 eine Konzession erteilt ist. D.

Südafrikanischer Zollverein. Nachdem das Parlament sich im Sommer vertagt hat, ohne die von der „Trade and Industries Commission“ empfohlene Zolltarifvorlage anzunehmen, wird die Regierung in der nächsten Parlamentssession einen neuen Entwurf einbringen, durch den die Zölle für zahlreiche Artikel erhöht werden sollen. Die Handelskammern haben sich zumeist gegen die Erhöhung der Zölle für notwendige Bedarfsartikel ausgesprochen. (Daily Consular and Trade Reports, Washington, D. C.) D.

Über die wirtschaftliche Bedeutung des Ölgases (Blaugas) wurden gelegentlich der Beratung eines — übrigens abgelehnten — Antrages auf Frachtermäßigung in der Tarifkommission folgende Mitteilungen gemacht:

Der Preis für 1 kg flüssiges Gas ab Fabrik beträgt zurzeit 1,20 M unter Hergabe von Leihflaschen für den Versand im Werte von 32 M für ein Stück. Es dient in erster Linie zur Beleuchtung und wird nur als Glühlicht gebrannt. Verwendung findet es in kleineren Ortszentralen oder in Einzelanlagen auf Fabriken, Gehöften, Villen, denen ein Anschluß an ein Rohrnetz einer Steinkohlengasanlage oder an eine elektrische Lichtquelle nicht zur Verfügung steht und die auf ein einfach und bequem zu gebrauchendes Beleuchtungsmittel für Raum- und Flächenbeleuchtung angewiesen sind. Besonders hervorzuheben ist die Verwendung für die Beleuchtung der vereinzelt stehenden Fahrwasser- und Küstenbezeichnungen an der See. Hierbei dient der Schwimmkörper der Bojen und anderer schwimmender Seezeichen als Behälter für die Blaugasanlage. Eine ständige Bedienung soll nicht erforderlich sein. Für autogenes Schweißen und Schneiden kommt Blaugas weniger in Betracht. Für kleinere mechanische Arbeiten, wie Schmelzen, Löten, Vulkanisieren, wird es von einer Reihe gewerblicher Unternehmungen, wie z. B. von Gold- und Silberarbeitern, auch von Zahnärzten, von chemischen Laboratorien dann mit Nutzen verwendet, wenn Steinkohlengas nicht zur Verfügung steht oder es sich um Erzeugung hoher Hitzegrade handelt. Der Versand auf der Eisenbahn erfolgt in amtlich geprüften Eisen- oder Stahlzylindern. Die gebräuchlichste Flaschengröße hat einen Rauminhalt von etwa 27 Litern und faßt 9—10 kg, gleich 7000 bis 8000 Liter entspanntes Gas. Die leere Flasche wiegt etwa 47 kg, also ungefähr fünfmal so viel als die Füllung. Am Verwendungsorte wird das Gas aus den Flaschen in einen Gasbehälter abgelassen und von da zu den einzelnen Verwendungsstellen geleitet. Besondere Apparate führen den Verflüssigungsdruck auf den Verbrauchsdruck zurück. Sie werden in einem Blechgehäuse im Freien aufgestellt, wodurch die mit dem Betriebe der Anlage etwa verbundene Gefahr beseitigt werden soll. Der Versand erfolgt in der Hauptsache als Stückgut, und zwar jeweils nur in einer oder wenigen Flaschen. Da nämlich das flüssige Gas sich bei der Verwendung auf etwa das Vierhundertfache seines Umfanges ausdehnt, auch im Glühlicht nur ein sparsamer Verbrauch stattfindet, ist der Bedarf der Abnehmer schon durch geringe Mengen auf längere Zeit gedeckt. Beispielsweise stellt flüssiges Blaugas im Gewichte von 20 bis 21 kg — der Inhalt einer großen Flasche — eine Gasmenge von über 15 000 Litern dar. Diese soll ausreichen, eine Flamme von 50 Hefnerkerzen im Glühlichtbrenner über 950 Stunden zu speisen. Die gebräuchlichste Flaschengröße enthält 9—10 kg flüssiges Blaugas, liefert somit eine

Gasmenge von über 7800 Litern. Der Bedarf einer Blaugas-anlage von mäßigem Umfange und nicht zu großer Beanspruchung würde also für ein Jahr durch den Bezug etwa von monatlich einer Flasche, vielleicht schon von jährlich nur einigen Flaschen, gedeckt werden können. Die jetzige teure Fracht hindert die auch im allgemeinen Interesse wünschenswerte Ausnutzung einer bedeutenden Erfindung in größerem Umfange. Der Süden Deutschlands sei zwar mit Blaugasanlagen dichter besetzt, eine größere Ausdehnung aber sei wegen der fortschreitenden Ausnutzung der Wasserkräfte und der Errichtung elektrischer Überlandwerke kaum zu erwarten. In der nahe gelegenen Schweiz sei die Erfindung nicht geschützt, im benachbarten Österreich die Einführung wegen der Zollschwierigkeiten behindert. Einiger Absatz sei zurzeit nach Holland vorhanden. Als großes Absatzgebiet eigne sich dagegen der Norden und Nordosten des Deutschen Reiches. Hier sei es aber bis jetzt nur bei besonderen Verhältnissen, so namentlich bei der Küsten- und Wasserstraßenbezeichnung, gelungen, einzelne Blaugaszentren zu schaffen. Die deutsche Blaugasgesellschaft befaßt sich mit der Herstellung und dem Vertriebe von Blaugas und sodann mit der Einrichtung von Beleuchtungsanlagen auf dem Lande, die Pintsch-A.-G. hat sich das Recht auf Lieferung und Einrichtung von See- und Küstenbefeuerungsanlagen gesichert. Der Versand an Blaugas hat von Jahr zu Jahr zugenommen; er betrug 20 000 kg im Jahre 1907 und 70 000 kg im Jahre 1911. Nach eisenbahnschittiger Feststellung wurde im Mai 1912 ein Bruttogewicht von 34 380 kg versandt, gegenüber 51 211 kg im Mai 1913. Der Gesteckungspreis für das Blaugas wird mit 80 Pf. pro Kilo angegeben. Mit dem Hinweis darauf, daß die Herstellung von Blaugas erst bei einer Tagesproduktion von etwa 1000 bis 2000 kg rentabel wird, verneint die Blaugasgesellschaft die Möglichkeit, zur Ersparung von Frachtkosten weitere Blaugasfabriken in der Nähe der größeren Verbrauchszentren errichten zu können. Aus der Errichtung von Gaslagern im nördlichen Deutschland verspricht sich die Firma bei dem noch verhältnismäßig geringen Kundenkreis zurzeit keinen Vorteil. Für die Küsten- und Seezeichenbeleuchtung wird übrigens im allgemeinen in billigster Weise gewöhnliches Ölgas verwendet, das in staatlichen Anlagen der Wasserbau- oder Eisenbahnverwaltung in der Nähe der Küste erzeugt und in eigens für diesen Zweck hergerichteten Transportmitteln an die Verwendungsstellen geschafft wird. Da sich Anlagen zur Herstellung von Blaugas zweckmäßig und ohne erhebliche Kosten an bestehende Ölgasanstalten anschließen lassen, so ist hier die Möglichkeit gegeben, bei eintretendem größeren Bedarf Blaugas an Ort und Stelle gegen eine an den Patentinhaber zu zahlende Lizenz zu erzeugen. Übrigens wurde die Errichtung einer staatlichen Blaugaserzeugungsanlage in der Nähe der Küste bereits erwogen. Weiter ist die Acetylenindustrie schon an die Eisenbahnverwaltung herangetreten und verlangt im Falle der Gewährung einer Frachtermäßigung für Blaugas eine gleiche Vergünstigung für gelöstes Acetylen. Als Leuchtmittel steht dasselbe mit dem Blaugas im Wettbewerb, während es bei der autogenen Metallbearbeitung dem Wettbewerb des Wasserstoffes begegne. Bei diesen Artikeln ist der Unterschied zwischen dem Gewicht der Emballage und dem Inhalt noch bedeutender als bei Blaugas. Bei Blaugas entfallen auf 60 kg frachtpflichtiges Gewicht 9–10 kg Inhalt im Werte von etwa 12 M, bei Acetylendissoons auf 90 kg 6 kg Inhalt im Werte von 11 M, bei Wasserstoff auf 60–75 kg 0,5 kg Inhalt. Etwa 34% der mit 120 000 cbm angegebenen jährlichen Erzeugung an Acetylendissoons werden zu Beleuchtungszwecken, 66% zur autogenen Metallbearbeitung verwendet. Acetylendissoons steht nicht mehr unter Patentschutz und wird zurzeit in Cuxhaven, Düsseldorf, Berlin, Friedrichshafen und Aschaffenburg erzeugt.

Badermann.

Marktberichte.

Metallmarkt. Kupfer: Der Kupfermarkt hat sich in der verflochtenen Berichtswoche trotz der Feiertage recht lebhaft gestaltet, nachdem schon zu Anfang der Woche eine etwas freundlichere Stimmung platzgegriffen hatte. Es wurden speziell in Amerika große Posten Kupfer gekauft,

während sich die Verkaufstätigkeit in Europa, obwohl gegen die Vorwoche etwas lebhafter, immer noch in verhältnismäßig engen Grenzen hielt. Gegen Ende der Woche trat eine Steigerung der Preise ein, und es wurde auch zu den erhöhten Preisen einiges aus dem Mark genommen.

Standardkupfer schloß in London 64.15/— Pfd. Sterl. für Kassa, 65.5/— für 3 Monate.

Best selected Kupfer war 69.10/— bis 70.—/— Pfd Sterl. notiert.

Zinn. Das Geschäft war ruhig bei fallenden Preisen, doch zeigte sich speziell auch wieder von Amerika etwas größeres Interesse und regere Kauflust. Zinn schloß 167.5/— Pfd. Sterl. für Kassa, 169.5/— Pfd. Sterl. für 3 Monate.

Blei war ruhig bei unveränderten Preisen und notierte am Schluß der Woche 17.13/9 bis 17.6/— Pfd. Sterl.

Zink war ein gutes Geschäft; die Preise hielten sich unverändert. Zink notierte 21.10/— Pfd. Sterl. nominal. (Halberstadt, 29./12. 1913.)

ar.

Markt künstlicher Düngemittel. Der Großhandel wie die Konsumenten bringen der Entwicklung der Marktlage ständig großes Interesse entgegen, ohne daß man sich jedoch zu größeren Einkäufen entschließen könnte. Die Produktionseinschränkung der Salpeterfabriken dürfte auch im Monat Dezember die statistische Marktlage wenig beeinflussen. Ihre Wirkung wird sich voraussichtlich aber im Januar allmählich einstellen. Die Abladungen für den Monat Dezember werden sehr günstig taxiert und dürften sich mit denen vom Dezember des vergangenen Jahres ungefähr decken. Im Dezember vergangenen Jahres betrugen die Verschiffungen 257 400 t nach Europa und 35 450 t nach Amerika. Die gesamten Verschiffungen an Salpeter für die Zeit vom 1./1. bis Ende November sind in diesem Jahre etwa 70 000 t größer als im gleichen Zeitraum des vergangenen Jahres. Die reichlichen Verschiffungen während der letzten Monate haben die Vorräte an der Westküste arg zusammenschrumpfen lassen. Die Tendenz für Salpeter war an englischen wie kontinentalen Märkten während der Berichtsperiode zunächst fest, später jedoch ruhiger. Das Geschäft in Schiffsladungen war an englischen Märkten unbedeutend, dafür aber haben Käufer große Quantitäten von Chile gekauft. Im Inlande ist die Nachfrage seitens der landwirtschaftlichen Verbraucher wie auch der Verarbeiter von Salpeter zu industriellen Zwecken mäßig. Die Notierungen haben sich seit ihrem tiefsten Stande gut erholt, dürften aber nach der einschneidenden Perisermäßigung für schwefelsaures Ammoniak sich kaum behaupten. Für gewöhnlichen Salpeter prompter Lieferung ist der Preis heute etwa 20,50 M per 100 kg einschl. Säcke loco Hamburg, größere Kontrakte vielleicht etwas billiger. Raffinierter Salpeter für prompte Lieferung kostet heute 21,50 M—21,75 per 100 kg unter gleichen Konditionen. Salpeter und schwefelsaures Ammoniak werden in der kommenden Saison voraussichtlich einen scharfen Konkurrenzkampf miteinander zu führen haben. Die rheinisch-westfälischen Fabriken waren schon seit Jahren zu einem Syndikat zusammengeschlossen, mit welchem die oberschlesischen Fabriken in einem Kartellverhältnis standen. Letztere haben jetzt sich auch in Form eines Syndikates vereinigt, um dem Wettbewerb des Salpeters besser begegnen zu können. Aus der Preisherabsetzung für schwefelsaures Ammoniak geht hervor, daß die Fabrikanten desselben die Zukunft der Marktlage gerade nicht sehr günstig ansehen. Betrug der Preis für prompte Ware bis vor kurzem noch 28—28,50 M per 100 kg mit Verpackung ab Fabrik, so ist er inzwischen auf 27 M per 100 kg franko Verbrauchsstation reduziert worden. Damit sind die Fabriken allerdings nur den schon seit langer Zeit gewichenen Preisen für Salpeter gefolgt. Die Konsumenten von Ammoniak haben den Einkauf für die kommende Saison nur wenig gepflegt. (Düsseldorf, 29./12. 1913.) —p.

Kartelle, Syndikate, wirtschaftliche Verbände.

Linoleumkonvention. Für bedruckte Stückware und Läufer, sowie für Druckteppiche werden die Preise um 6 bis 10% erhöht.

dn.

Erhöhung der Beteiligungsziffern im Rheinisch-Westfälischen Kohlensyndikat. Die günstige Geschäftslage in der Kohlenindustrie gestattete dem Syndikat in der ersten Jahreshälfte 1913 den im Syndikat vereinigten Zechen die Förderung freizugeben. Von dieser Freigabe haben fast alle Werke je nach ihrer Leistungsfähigkeit ausgiebigen Gebrauch gemacht und teilweise eine erhebliche Mehrförderung erzielt, die hierdurch vom 1./7. 1913 an bedingte Erhöhung der Beteiligungsziffern betrug in einzelnen Fällen, bei Arenberg etwa 370 600 t, bei Aplerbecker A.-G. etwa 19 170 t, bei Bochumer etwa 294 210 t, bei Caroline etwa 28 100 t, bei Konsolidation etwa 211 760 t, bei Konstantin der Große etwa 470 770 t, bei Essener Steink etwa 236 590 t, bei Ewald etwa 455 998 t, bei Friedrich der Große etwa 259 265 t, bei Fröhliche Morgensonne etwa 11 910 t, bei Gelsenk. Bergw. etwa 1 297 740 t, bei Graf Bismarck etwa 571 857 t, bei Graf Schwerin etwa 168 062 t, bei Gottessegen etwa 12 942 t, bei Gutte Hoffnungshütte etwa 216 600 t, bei Harpener etwa 548 792 t, bei Heinrich etwa 49 697 t, bei Helene und Amalie etwa 95 036 t, bei Hibernia etwa 397 029 t, bei Johann Weimelsberg etwa 69 355 t, bei Königin Elisabeth etwa 415 331 t, bei König Ludwig etwa 122 278 t, bei Schürbank & Charl etwa 37,200 t, bei den Stinneszechen etwa 896 562 t, bei Lothringen etwa 310 739 t. Diese Aufbesserungen der Beteiligungsziffern kommen den einzelnen nun um so mehr zugute, als der Förderungsanteil für Kohlen eine Einschränkung um 15% und die Kohlenpreise zum nächsten Jahre eine Ermäßigung erfahren haben. Gr.

Aus Handel und Industrie des Auslandes.

Vereinigte Staaten. Auf dem im Jahre 1913 in Philadelphia abgehaltenen „Mining Congress“ hat Prof. Chas. L. Parsons vom Washingtoner Bergamt in einem Vortrag über „die Gewinnung von Radium“ nachstehende Angaben gemacht. Den ersten Versuch mit der Extraktion von Radium aus Carnotit hat die Rare Metals Reduction Co. in einer von Stephan T. Lockwood geleiteten Fabrik in Buffalo i. J. 1913 unternommen. Die aus Richardson im Staate Utah bezogenen Erze erwiesen sich aber für den technischen Betrieb als zu arm, obwohl die prozentuale Ausbeute befriedigte. Gegenwärtig befassen sich bereits drei Gesellschaften mit der Gewinnung von Radium: die Standard Chem. Co. in Pittsburg mit einer Fabrik in Cannonsburg, Penns.; die Am. Rare Metals Co., die im vorigen Jahre die Hütte der Dolores Ref. Co. südl. vom Paradox Valley in Colorado angekauft hat; und die Radium Co. of America mit einer Fabrik in Sellersville, Penns., deren Minen bei Green River, Utah, liegen, während die beiden anderen Gesellschaften Coloradoer Carnotiterze verarbeiten. Die 1909 von der Internationalen Vanadium Co., Liverpool, gegründeten General Vanadium Co. u. Radium Extraktion Co. versenden das von ihnen abgebaute Erz fast alles nach dem Auslande. Außerdem befassen sich noch mehrere Einzelpersonen mit der Gewinnung von Carnotiterz, das zumeist nach Hamburg geht, u. a.: T. F. Curran und W. L. Cummings, beide in Placerville, Colorado; O. B. Wilsmarth in Montrose, Colorado; und David Taylor in Salt Lake City, Uth. Die Minen in Utah liegen näher zur Eisenbahn, das Coloradoer Erz enthält aber erheblich mehr Uranium. Die Produktionskosten in dem Paradox-Valleygebiet vom Colorado, einschl. Sortieren und Sacken, betragen 28–40 Doll. für 1 t Erz. Es muß zunächst nach der Station Placerville gefahren werden, was 18–20 Doll. für 1 t kostet. Da die Wagen aber zumeist nicht an die Gruben herankommen können, so muß es durch Maulesel den Wagen zugeführt werden, was eine weitere Ausgabe verursacht. Die Fracht von Placerville nach Hamburg (über Galveston, Texas) kostet 14,50 Doll. für 1 t, so daß das Erz in Europa auf durchschnittlich 70 Doll. für 1 t zu stehen kommt. Dem Verkaufspreis wird der Uraniumgehalt zugrunde gelegt, jedoch wird für reiche Erze eine Prämie bezahlt. Die Preise haben in letzter Zeit angezogen. Gegenwärtig wird für Erz mit 2% Uranium etwa 2,50 Doll. für 1 Pfd. reines Uraniumoxyd bezahlt, zuzüglich 13 Cts. für 1 Pfd. Vanadiumoxyd, was einem Preise in Hamburg von ungefähr 95 Doll. für 1 t entspricht.

Die Produzenten erzielen dabei einen erheblichen Gewinn, trotzdem ist der Preis im Verhältnis zum wirklichen Wert des Erzes weit zu niedrig. Die Versendung von 1%igem Erz gewährt den Produzenten infolge der größeren Transportkosten nach Placerville nur einen Nutzen, wenn sie es als Haldengut betrachten und die Produktionskosten nicht berücksichtigen, jedenfalls aber wird derartige Erz binnen kurzem von den näher zur Bahn gelegenen Utahminen auf den Markt gebracht werden. —

Industrielle Unternehmungen und geschäftliche Veränderungen. Von der New Jersey Zinc Co., die kürzlich die San Javier-Zinkminen bei Tucson im Staate Arizona erworben hat, wird dort eine Hütte errichtet werden. — Die Am. Cyanamid Co. in Niagara Falls, N. Y., ist mit der Vergrößerung ihrer Fabrik beschäftigt; die Arbeiten sollen in 90 Tagen fertiggestellt werden. — Die Castona Improved Process Co. in Laine, Mississippi, wird im Süden der Vereinigten Staaten mehrere Anlagen errichten, in denen das von J. H. Castona erfundene Verfahren zur Erzeugung von Naval stores aus Holzabfällen durchgeführt werden soll; genannter Herr ist Präsident und Generalleiter der Gesellschaft. — Die Smith-Baily Drug Co., Drogengroßfirma in Salt Lake City, Utah, hat ihren Namen in Smith-Faus Drug Co. umgeändert; Präsident ist E. C. Smith. — Die Großfirma Eli Lilly & Co. in Indianapolis hat die ausschließliche Berechtigung zur Herstellung und zum Vertrieb von „Lloyd's Reagent“ erhalten, einem zur Fällung von Alkaloiden bestimmten wasserfreien Aluminiumsilicat, das den Handelsnamen „Alcresta“ führt. — Die Central Kentucky Phosphate Co. in Wallace, Ky., wird die kürzlich durch Feuer vernichtete Phosphatwäscherei wieder aufbauen. — Die Mendenhall Soap Co. in Mobile, Alabama, hat in jener Stadt ein Gebäude gemietet, um darin eine Seifenfabrik zu betreiben. — Die unter den Gesetzen des Staates Delaware inkorporierte Korporation of Riker and Hegeman Stock ist die von Geo. J. Whelau, Präsident der United Cigar Stores Co., u. Gen. gegründete „holding company“ für die von ihnen angekaufte „Kette“ der Riker-Hegeman-Jaynesdrogenkleingeschäfte, von dem auf 5 Mill. Doll. festgesetzten Kapital werden alsbald Aktien für 3 Mill. Doll. ausgegeben werden zum Pariwert von je 5 Doll., um auch den Angestellten Zeichnungen zu ermöglichen. Präsident der neuen Gesellschaft ist H. F. Collins, ein Direktor der United Cigar Stores Co. — Die Am. Rust Proof Co. in Westwood, New Jersey, hat die Erlaubnis zum Geschäftsbetrieb im Staate New York erhalten; sie stellt Farben her und ist mit 0,25 Mill. Doll. kapitalisiert. — Die Niagara Alkali Co., Niagara Falls, N. Y., macht bekannt, daß die Vergrößerungsarbeiten an ihrer Ätzkalifabrik beendet hat und fortan 10 000 t (statt bisher 3000 t) im Jahre erzeugen kann. — Die Pruett & Schaffer Chem. Co. hat in Pittsburg ein großes Grundstück angekauft, um darauf eine Fabrik zur Herstellung von Spezialfarben zu errichten. — Die Atlantic Ref. Co. ist mit der Vergrößerung ihrer Eclipse Oil Works in Franklin, Penns., beschäftigt, wofür 125 000 Doll. ausgeworfen sind; Generaldirektor ist S. C. Lewis. — Die kürzlich gegründete Ideal By. Products Co. in Leming, Texas, wird daselbst eine Baumwollsamennölmühle errichten, deren Kosten auf 100 000 Doll. veranschlagt sind; Generaldirektor ist A. S. Ross. — Die J. R. Watkins Medical Co. in Winona, Minnesota, plant die Errichtung einer Zweigfabrik für die Herstellung pharmazeutischer Präparate, als Ort ist Fort Worth, Texas, in Aussicht genommen; sie soll 100 000 Doll. kosten. — Die Oregon Borax Co., eine Zweiggesellschaft der Am. Soda Products Co., mit Geschäftsbureaus in Portland, Ore., und San Franzisko, will die Sodaablagerungen in Alkali Lake, Lake County, Ore., abbauen. — T. M. James und E. J. Schonberg sind in Sioux Falls, South Dakota, mit der Organisation einer Farben-großgesellschaft beschäftigt, deren Aktienkapital 100 000 Doll. betragen soll. — Die Am. Viscose Co. hat die Entwürfe für die Erweiterung ihrer Viscosefabrik in Marcus Hook bei Philadelphia fertigstellen lassen, wodurch ihre Produktionsfähigkeit um die Hälfte vergrößert werden soll; die Pläne schließen die Errichtung von 215 Arbeiter-

häusern ein. — Die Farquhar Lead & Development Co. in St. Louis, die kürzlich mit einem autorisierten Kapital von 100 000 Doll. inkorporiert worden ist, bohrt im Washington County, Missouri, einige Meilen südlich von Potosi, auf Bleierz; die Errichtung einer eigenen Schmelzhütte ist nicht geplant. P. H. Cohn, J. S. Evans und C. A. B. Newman in St. Louis, sowie J. C. Nichols in Collinsville, Illinois, sind die Aktionäre. — Die Omega Corp. in Wilmington, Delaware, wird in der Nähe von Money Point, Virginia, eine Düngemittelfabrik errichten, die einschließlich des Grundstücks $\frac{1}{4}$ Mill. Doll. kosten soll. — Die H. K. Mulford Co. in Philadelphia hat den Kontrakt für eine bedeutende Vergrößerung ihrer Laboratorien in Glendolen, Penns., vergeben. — Die Hattiesburg Wood Reduction Co. wird ihre kürzlich durch Feuer vernichtete Terpentinfabrik in Hattiesburg, Mississippi, wieder aufbauen. — Die Fabrik der Standard Chem. & Oil Co. in Troy, N. Y., ist Mitte November durch Feuer zerstört worden; der auf 20 000 Doll. berechnete Schaden ist durch Versicherung voll gedeckt. — Die Pierce Oil Co. (früher Waters-Pierce Oil Co.) hat bei Tulsa, Oklahoma, eine Ölraffinerie für $\frac{1}{2}$ Mill. Doll. fertiggestellt. — Die Midland Linseed Products Co., Minneapolis, hat die Linoleumfabrik der Cook Linoleum Co. (Trenton, New Jersey) in Chicago angekauft, um sie in eine Leinölmühle umzuwandeln. — Die kürzlich mit einem autorisierten Kapital von $\frac{1}{2}$ Mill. Doll. inkorporierte Biological Products Co. in Brooklyn, N. Y., befaßt sich mit der Herstellung von Drogen, Chemikalien und pharmazeut. Präparaten. — Die Phoenix Ref. Co. in Sand Springs, Oklahoma, wird ihre Ölraffinerie mit einer Wachsfabrik verbinden. — Die kürzlich in Doerun, Georgia, gegründete Griggs Fertilizer Co. wird eine Düngemittelfabrik errichten, die täglich 30 t produzieren soll. — Die Flint Varnish Works in Flint, Michigan, Firnis- und Lackfabrik, hat ihr Kapital von 0,6 auf 1 Mill. Doll. erhöht; zum neuen Präsidenten der Gesellschaft ist der bisherige Generaldirektor W. W. Mountain gewählt worden. — Die Firma Richardson & Brckett, New York (Öl- und Farbensgeschäft) ist aufgelöst und das Geschäft von der New England Oil, Paint & Varnish Co. übernommen worden. — Das englische Syndikat, das die General Petroleum Co. in Californien angekauft hat, wird 12 Tankschiffe von je 10 000 t bauen, um die ganze Ölproduktion der Gesellschaft durch den Panamakanal nach England zu bringen. Man erwartet hiervon ein bedeutendes Steigen der californischen Ölpreise. D.

Neugegründete Firmen (die Klammern geben das autorisierte Kapital in Mill. Doll. an): Pepsimint Co., Dover, Delaware (0,1); pharmazeutische Präparate, Medizin. Sioux Falls Paint & Glass Co., Sioux Falls, South Dakota (0,5); Farben und Glas. Idabel Cotton Oil Co., Idabel, Oklahoma (0,15); Baumwollsaamenöl usw. Mountain Herb Medicine Co., Seattle, Washington (0,2); Medizin, pharmazeutische Präparate. Radium Chemical Co., Wilmington, Del. (0,2); Herstellung und Vertrieb von Radiumsalzen; die Inkorporatoren sind F. R. Hanse und C. U. Martin in Philadelphia, sowie S. C. Seymour in Camden, New Jersey. Tileine Co. of America, Wilmington, Del. (2,5); Herstellung von plastischem Fußbodenstoff „Tileine“. Hawkeye Chem. Co., Chicago (0,1); Herstellung von Chemikalien. Sengamon Glass Co., Springfield, Illinois (0,1); Glashütte. Tip Tip Japanning Co., Newark, New Jersey (0,1); Herstellung von Wachtuch, Ölzeug u. dgl. Leonard Hygiene Ice Co., Morristown, New Jersey (0,1); Eisfabrikation. British-Am. Mfg. Co., Wilmington, Del. (0,3); Handel mit wasser- und feuerbeständigen Stoffen. Post Mountain Chem. & Mfg. Co., New York (0,3); die Inkorporatoren sind: C. W. Wright, G. B. Daniels und S. A. D. Stringer, alle in New York. Internatl. Mfg. Corp., Wilmington, Del. (10); Erzeugung von künstl. Gas auf chemischem Wege. Biological Products Co., Brooklyn, N. Y. (0,5); chemisches und pharmazeutisches Geschäft. Spire Powder Co. Inc., Niagara Falls, New York (0,15); Toilettartikel. William T. Baker Inc., Jersey City, N. Y. (0,125), Kitt, Zemente, Öls u. dgl. La Rue Fluorspar Co., New York (0,1); Gewinnung von Flußspat. Radeant Lubricants Co.,

Los Angeles, Kalif. (0,25); Schmiermittelfabrikation. No-vere & Co., Wilmington, Del. (0,2); medizinische und chemische Präparate. Magnesit Mining & Mfg. Co., Wilmington, Del. (0,2); Gewinnung und Verarbeitung von Magnesit. Staten Island Linoleum Co., New York, 324 W. 251. St. (0,4); Linoleumfabrikation. Tiptop Toilet Soap Co., Phoenix, Arizona (0,1); Toiletteseifenfabrikation. Columbia Oil Ref. & Mfg. Co., Pittsburg (0,23); Petroleumraffination. Schmidt Ceramic Chem. Co., Chicago (0,1); Chemikalienfabrikation. Nevada Quicksilver Co., Winnemucca, Nev. (1); Quecksilberbergbau. Xtramin Molasses Feed Co., Boston (0,1); Melasse, Futtermittel daraus usw. Amalgam. Rubber Co., New York (0,3); Kautschukwarenfabrikation.

Geschäftsabschlüsse und Dividenden. Atlas Powder Co. (eine der Teilgesellschaften des früheren Pulvertrust) $1\frac{1}{2}$ anfängliche Dividende, zahlbar 10./12. 1913. — Standard Oil Co. of Nebraska halbjährlich 10 Doll. und 5 Doll. extra, ebenso wie vor 6 Monaten, jedoch für das von 0,8 auf 1 Mill. Doll. erhöhte Kapital, zahlbar 20./12. 1913. — Standard Oil Co. of New Jersey vierteljährlich 5 Doll. — Ohio Oil Co. vierteljährlich 1,25 Doll. und 6,75 Doll. extra, zahlbar 20./12. 1913 (vor 3 Mon. 1,25 Doll. und 0,75 Doll. extra) — Natl. Lead Co. vierteljährlich $\frac{3}{4}\%$ für Stammaktien, zahlbar 31./12. 1913. — General Chem. Co., vierteljährlich $1\frac{1}{2}\%$ für Vorzugsaktien, zahlbar 2./1.; extra 5% für Stammaktien, zahlbar 2./2. — Chesebrough Mfg. Co., vierteljährlich 6% und extra 4% (wie üblich), zahlbar 22./12. 1913. — Du Pont International Powder Co. 1% für Vorzugsaktien, zahlbar 2./1. — Internatl. Smelt & Ref. Co., vierteljährlich 2%, zahlbar 1./1. — Utah Copper Co., vierteljährlich 0,75 Doll., zahlbar 31./12. 1913. — Nevada Consol. Copper Co., vierteljährlich $37\frac{1}{2}$ Cts. und 50 Cts. extra für 1 Aktie, zahlbar 31./12. 1913. — Die Liquid Carbonic Co., Chicago, hat in dem abgeschlossenen Geschäftsjahr einen Reingewinn von 4 537 378 Dollar (+ 558 781 Doll. 1911/12 gegenüber) erzielt; nach Abschreibung schlechter Außenstände und von 107 242 Doll. für außergewöhnliche Entwertung, sowie nach Ausschüttung der Dividende für Vorzugsaktien entspricht der Überschuß 10% der Stammaktien. — General Chem. Co., New York, 5% extra für Stammaktien, die in Form von neuen Aktien zum Pariwert herausgenommen werden können. — Am. Chile Co., New York, monatlich 1% für Stamm- und 1,5% vierteljährlich für Vorzugsaktien. Am. Smelters Securitier Co., vierteljährlich 1,5% für Vorzugsaktien „A“ und 1,25% für Vorzugsaktien „B“, zahlbar 2./1. — General Chem. Co. of California vierteljährlich 1,75% für 1. Vorzugsaktien, zahlbar 2./1. — Tennessee Copper Co. vierteljährlich 3%, zahlbar 20./12. 1913. — Am. Agric. Chem. Co. vierteljährlich 1,5% für Vorzugs- und 1,25% für Stammaktien, zahlbar 15./1. — Am. Coal Products Co. vierteljährlich je 1,75% für Vorzugs- und Stammaktien, zahlbar 15./1. bzw. 2./1. — Texas Co. (Petroleum) vierteljährlich 1,75%, zahlbar 31./12. 1913. D.

Mexiko. Die Mexican Oil Co. hat in dem Topilabezirk des Tampico-Ölfeldes im Staat Tamaulipas Ende November in einer Tiefe von 720 m eine Ölfuelle erbohrt, die eine Tagesergiebigkeit von 50 000 Faß (von 159 l) Öl besitzt. An der Spitze der genannten Gesellschaft steht Alex. Smith, Kaufmann in Tampico. D.

Spanien. Eine Pariser Finanzgruppe hat bei Barcelona ein Kalilager erbohrt. Das Lager zeigt, soweit sich bisher übersehen läßt, mancherlei Unregelmäßigkeiten. Es enthält aber Carnallit und Sylvin. Der bestimmende Einfluß auf das Kalivorkommen ist auf das deutsche Kalisyndikat übertragen worden. Es ist damit zum ersten Male ein Kalilager außerhalb Deutschlands festgestellt. ct.

Frankreich. Für Nikotin in Form von Extrakt oder Tabaksaft zur Vertilgung von Insekten in den Weinbergen und Obstgärten ist in Frankreich enorme Nachfrage vorhanden. Der Verkauf bildet einen Teil des Tabakmonopols der Regierung. Das Extrakt wird an die Händler in der Stärke von 100 g Nikotin in 1 l geliefert und kostet 2 Frs. für $\frac{1}{2}$ l, 3,40 Frs. für 1 l und 16 Frs. für 5 l Tabaksaft, dem man wegen seines Gehalts von Harz und Teer für gewisse Zwecke den Vorzug gibt, wird unter Zu-

satz von 40 g Nikotin zu 1 l geliefert zum Preise von 28 Frs. für 1 kg Nikotingehalt, oder mit 20 oder 10 g Nikotin in 1 l zum Preise von 25 Frs. für 1 kg Nikotingehalt. Angebote von Nikotin müssen bei dem Finanzministerium in Paris eingereicht werden. (Daily Consular and Trade Reports, Washington, D. C.) D.

Österreich-Ungarn. In Kraubath ob Leoben (Steiermark) wurde die Firma Vereinigte Magnesitwerke G. m. b. H. mit einem Stammkapital von 600 000 Kr. gegründet. Ihr Zweck ist die Übernahme und der Betrieb der Steirischen Magnesitwerke in St. Lorenzen bei Knittelfeld und der Kraubather Magnesitwerke. —r.

Das Wiener Handelsgericht hat über die Falkenauer Bergbau-A.-G. mit der Hauptniederlassung in Wien, 1. Bezirk, Volksgartenstraße 3, und der Zweigniederlassung in Eger den Konkurs eröffnet. N.

Die Bestrebungen des Ärars, sich bei der Erzeugung bestimmter Artikel von der Privatindustrie möglichst unabhängig zu machen und mit derselben in Konkurrenz zu treten, haben sich im Laufe der Zeit immer mehr verstärkt. So ist jetzt der Beschluß zur Errichtung einer neuen Pulverfabrik in Ungarn gefaßt und den Delegationen darüber eine Aufklärung erteilt worden. Bisher hat, soweit der ungarische Bedarf für das Heer in Frage kommt, einen Teil davon die österreichische ärarische Pulverfabrik, den anderen Teil die A.-G. Dynamit Nobel erzeugt, der überdies die Lieferung des gesamten Pulvers für die Kriegsmarine im Rahmen der ungarischen Quote zufiel. Mit Bezug auf diese Konkurrenz ist zu berücksichtigen, daß die ärarische Fabrik kaum vor 3 Jahren vollendet sein dürfte und zunächst die Produktion in kleinerem Umfange aufnehmen wird. Bei einer vorsichtigen Geschäftspolitik in einem Privatbetriebe wird überdies auf die Möglichkeit eines Ausfalles durch eine Konsolidierung des Betriebes und die Schaffung latenter Reserven Bedacht genommen werden. Die Gesellschaft hat überdies im Laufe der Jahre immer neue chemische Artikel in den Kreis der Erzeugung aufgenommen und dürfte diese Tendenz auch in Zukunft beibehalten. N.

In Polanica bei Bolechow wurde ein großes Erdwachs-lager aufgedeckt, welches geeignet erscheint, dem Mangel an Erdwachs, worunter die Ceresinfabriken leiden, zum Teil abzuhefen. Das Polanicaer Erdwachs hat einen Schmelzpunkt von 92°. N.

Die Chemische Fabrik Dr. R. Scheuble & Co., Kommanditges. in Tribuswinkel, ist in Konkurs geraten. Die Passiven sollen etwa 700 000 K betragen. Die Firma hatte Ende Mai um ein Moratorium angesucht. Die Fabrik erzeugt größtenteils pharmazeutische Artikel. N.

Unter der Firma Gewerbliche Gase produzierende A.-G. wurde in Budapest, VII., Király-utca 53, ein neues Unternehmen gegründet, dessen Fabrikationszweige die Herstellung von komprimierten Acetylen-Dissoxygen, Acetylenbeleuchtungsanlagen-Einrichtungen sowie auch die Fabrikation von Autogenschweißungs- und Schneidevorrichtungen sind. Das Stammkapital beträgt 80 000 K (nominalwertige Aktien).

Die „Urikány-zsilvölgyi magyar köszénbánya r.-t.“ (Ungar. Urikány-Zsilvölgyer Kohlenbergbau-A.-G.) wird auf ihrer Koksherstellungsanlage neben ihrem Teer- und Ammoniakfabrikbetriebe im Frühjahr eine Benzolfabrik errichten. N.

Die Ungarische Dissoxygen-A.-G. hat in Steinbruch bei Budapest eine neue Fabrikanlage errichtet, in der sie demnächst den Betrieb aufnehmen wird.

Unter der Firma „Austria“ Mineralöl-Raffinerie-Ges. m. b. H., Wien, ist eine neue Ges. begründet worden, die ihren Sitz in Wien I (Renngasse 6) hat. Gegenstand des Unternehmens der Gesellschaft ist vor allem die Erwerbung und der Betrieb der der „Austria“ Petroleum-Industrie-A.-G. gehörigen Raffinerie in Drohobycz (Rychce). ct.

Beim Abteufen eines Schachtes in Gilowize bei Saybusch hat man bedeutende Petroleumquellen angetroffen. Ihre Ausbeutung hat bereits ein Finanzkonsortium in die Hand genommen. —r.

Der Schacht Elisabeth in Tustanowice, der sich

im Besitz eines deutschen Konsortiums befindet, ist mit ca. 14 Zisternen Ausbeute erbohrt worden. Der Rohölpreis ist infolgedessen auf 8,20 K gefallen, ohne daß zu diesem Preis Abnehmer erschienen wären. N.

In Lambach, Oberösterreich, hat sich eine Genossenschaft m. b. H. zum Zwecke der Erbauung und des Betriebes einer Fabrik zur Erzeugung von Sauer- und Wasserstoff gebildet. Der Bau der Fabrik soll im Januar 1914 fertiggestellt werden. N.

In Tabor, Böhmen, soll eine neue Spiritusraffinerie mit einem mehrere Mill. K umfassenden Aktienkapitale gegründet werden. Die neue Spiritusraffinerie ist eine Gründung außerhalb des Kartells. N.

Die dem Zuckerkartell gehörende Chropiner Zuckerfabrik und die Galizisch-Bukowinaer Zuckerfabrik in Przemyśl erwarben die Marku Fischersche Zuckerfabrik in der Bukowina, deren Aktienkapital 5 Mill. K beträgt. Die Chropiner Zuckerfabrik erhöht aus diesem Grunde das Aktienkapital um 2,25 Mill. auf 11,25 Mill. K. N.

Aus Handel und Industrie Deutschlands.

Verschiedene Industriezweige.

Die Deutsche Südseeposphat-A.-G., Bremen, hat im laufenden Jahre etwa 90 000 t Phosphat von Angaur zur Verschiffung bringen können und damit den Vorschlag voll erreicht. Im vorangegangenen Geschäftsjahre hatte die durch Regen beeinträchtigte Ausfuhr nur 60 000 t betragen. Im neuen Jahre hofft man die Versendungen noch weiter steigern zu können. Mit der seit Anfang 1913 in Betrieb befindlichen mechanischen Verladeeinrichtung wurden gute Ergebnisse erzielt. Entsprechend den gestiegenen Versendungen erwartet man für 1913 einen höheren Gewinn. Für das vorige Jahr war erstmals eine Dividende von 6% gezahlt worden. dn.

G. Neukrantz A.-G. für chemische Produkte, Salzwedel. Der Reingewinn betrug nach reichlichen Abschreibungen 266 320 M. Die Dividende wurde auf 15% gegen 10% im Vorjahre festgesetzt. Die Aussichten für das neue Geschäftsjahr können als günstig bezeichnet werden. ar.

Die Union Fabrik chemischer Produkte A.-G., Stettin, kaufte gegen Barzahlung das bisher von ihr gepachtete Superphosphatwerk der Scheidemandel-A.-G. in Heiligensee. ct.

Verein chemischer Fabriken A.-G., Zeitz. Der Anilin-konzern beabsichtigt die Aktien der Gesellschaft aufzukaufen. ct.

Die Vereinigten Farbwerke Wilh. Urban & Co. A.-G., Kassel beschlossen den Erwerb der von den Farbwerken Wunsiedel G. m. b. H., Wunsiedel, bisher betriebenen Farbenfabrik mit Wirkung ab 15./9. 1913. Zu diesem Zweck wurde das Aktienkapital um 350 000 auf 1 Mill. M erhöht. Die neuen Aktien nehmen erst an der Dividende für das Geschäftsjahr 1914/15 teil. ct.

Kupfererzfunde. In Okatamba (östlich von Windhuk, Deutsch-Südwestafrika) sind vielverheißende Kupfererzfunde gemacht worden. Die Aufschließung ist indessen für die Übernahme durch die Otavi-Minen- und Eisenbahngesellschaft noch nicht genügend durchgeführt. ar.

Aus der Kaliindustrie.

Zwischen dem Alkaliwerk Ronnenberg und der Gewerkschaft Deutschland schweben Fusionsverhandlungen. Die Entscheidung wird demnächst fallen. Das Ergebnis des Alkaliwerkes Ronnenberg im Geschäftsjahre 1913 dürfte verhältnismäßig befriedigend sein, doch ist immerhin infolge der ungeklärten Lage der Kaliindustrie eine Dividendenreduktion (i. V. 8% Dividende) wahrscheinlich. ar.

Die Gewerkschaft Mariagluck fordert die letzte Zubuhenrate mit 100 000 M zum 5./1. ein. dn.

Tagesrundschau.

Berlin. Zur Beratung über den neuen Entwurf eines Patentgesetzes wird vom Zentralverband deutscher Industrieller, vom Verein deutscher Maschinen-

bauanstalten, vom Verein zur Wahrung der Interessen der chemischen Industrie Deutschlands, vom Verein zur Wahrung gemeinsamer Wirtschaftsinteressen der deutschen Elektrotechnik und vom Bund der Industriellen auf Freitag, den 16./1. 1914, 6 Uhr abends, nach dem Architektenhause zu Berlin, Wilhelmstr. 92/93, eine Versammlung einberufen. Auf der Tagesordnung steht u. a.: 1. Allgemeines und Erfinderrecht. Berichterstatter: Herr Justizrat Dr. Waldschmidt, Berlin, Generaldirektor der Ludwig Loewe-A.-G., Mitglied der Handelskammer Berlin, 2. Angestellten-erfindung. Berichterstatter: Herr Kommerzienrat Dr. Karl Goldschmidt, Essen-Ruhr, i. Fa. Th. Goldschmidt. 3. Erfinderrechte. Berichterstatter: Herr Landtagsabgeordneter Clauß zu Imerhof, Plaue b. Flöha. 4. Verfassung des Patentamtes. Berichterstatter: Herr Hofrat Prof. Dr. Bernthsen, Ludwigshafen, Direktor der Badischen Anilin- und Sodafabrik. 5. Präklusivfrist. Berichterstatter: Herr Konsul Dr. Guggenheimer, Augsburg, Direktor der Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg. 6. Bedeutung des Patentanspruchs. Berichterstatter: Herr Dipl.-Ing. Vogelsang, Frankfurt a. M., Direktor bei Voigt & Haefner. Gr.

Personal- und Hochschulnachrichten.

Dr. Albert Einstein, o. Professor der theoretischen Physik an der Eidgenössischen Technischen Hochschule in Zürich, ist zum ordentlichen Mitgliede der physikalisch-mathematischen Klasse der Berliner Akademie der Wissenschaften gewählt worden.

Direktor Nathan von der Deutschen Gasglühlicht-A.-G. (Auergesellschaft) in Berlin ist zum Kommerzienrat ernannt worden.

Dr. Fritz Croner, bisher Oberassistent am Kgl. Institut für Infektionskrankheiten „Robert Koch“ zu Berlin, ist die wissenschaftliche Leitung der Chemischen Fabrik für Teerprodukte, G. m. b. H. in Campe bei Stade mit dem Sitz in Berlin übertragen worden.

Bergassessor Willert ist zum Oberlehrer an der Bergschule in Saarbrücken ernannt worden.

Geh. Hofrat Professor der Physik Dr. Heinrich Weber in Braunschweig vollendete am 1./1. das 75. Lebensjahr.

Gestorben sind: Kommerzienrat, Ingenieur Carl Del Bondio, München, ehemaliger Vorsitzender des Aufsichtsrates der Aktienziegelei München. — Kommerzienrat Hermann Ehret, nicht ständiges Mitglied des Reichsversicherungsamtes und Vorstandsmitglied der Sächsischen Textilberufsgenossenschaft, am 27./12. 1913 in Glauchau i. S. — Reg.-Rat Dr. Friedrich Franz, ärztlicher Dezernent in der Reichsversicherungsanstalt, Ende Dezember im Alter von 35 Jahren. Als Mitarbeiter von E. Rost arbeitete er u. a. über die Wirkungen der schwefligen Säure und ihrer Salze auf den Organismus, über die Ameisensäure, über die Photographie der Blutspektren. — Chemiker Fritz Hobrecker aus Hamm, Ende Dezember in Arco. — Großindustrieller Vinzenz von Miller zu Aichholz, Chef der Firma J. M. Miller & Co., am 14./12. in Wien im Alter von 86 Jahren. — Astrophysiker Prof. Dr. J. Scheiner, Ende Dezember in Potsdam im Alter von 53 Jahren. — Bergrat Eugen Ritter von Wurcian, Direktor der Ostrau-Karwiner Montangesellschaft, am 14./12. in Wien.

Aus anderen Vereinen und Versammlungen.

Der 3. Internationale Kältekongreß¹⁾.

Washington-Chicago, 15.—24./9. 1913.

Sektion II: Kältemaschinen und Isolierungsstoffe; Vorsitzender Alexander C. Humphreys; Sekr. Van Benselaer H. Greene.

R. H. Tait und L. C. Nordmeyer: „Vergleichende Installierungs- und Betriebskosten einer Eisfabrik in Verbindung mit einer Kältspeicheranlage.“ Den Berechnungen

ist eine Eisfabrik von 60 t Tageserzeugung und ein Kältspeicher von 2831,7 cbm zugrunde gelegt. Die Kosten der Gebäude und Maschinen dafür werden verglichen mit 1. einer einfachen Dampfanlage; 2. einer compound condensing-Dampfanlage und 3. einer Dieselmachine. Eine compound condensing-Dampfanlage kostet 11 400 Doll. mehr als eine einfache Dampfanlage, bewirkt aber eine Ersparnis von 12,7 Cts. für 1 t Eis. Die Dieselmachinenanlage kostet 18 923 Doll. mehr als die einfache Dampfanlage, bewirkt aber eine Ersparnis von 44,8 Cts. für 1 t Eis; sie kostet 7523 Doll. mehr als die compound condensing-Dampfanlage, der gegenüber sie 32,1 Cts. für 1 t Eis spart. Die höheren Kosten der Dieselmachine gegenüber der compound-Dampfanlage werden in 2—3 Jahren und die höheren Kosten der letzteren gegenüber der einfachen Dampfanlage werden in 6 Jahren eingebracht.

N. H. Hiller (Präsident der Carbondale Machine Co.) verliest einen Vortrag über den „Vorschlag der Exhaustdampfabsorption“, der L. C. Nordmeyer zu einer längeren Erwiderung veranlaßt. Bei den Berechnungen für die Kompressionsanlage ist ein Verbrauch von 400 Gall. (von 3,785 l) Wasser angenommen, während die Absorptionsanlage die doppelte Wassermenge bedarf, wodurch sich die Kosten um 6 Cts. für 1 t Eis erhöhen, ohne die Mehrkosten für den größeren Kraftverbrauch beim Pumpen, größere Pumpen, Kühltürme usw. zu berücksichtigen. Die für Entwertung und Veraltung der Dieselmachine eingestellten 10% sind willkürlich. Es liegen keine Beweise dafür vor, daß diese Maschine schneller als andere abgenutzt wird. Unter Berücksichtigung aller dieser Umstände ergibt die Dieselmachine eine Ersparnis von 60,6 Cts. für 1 t Eis. Nach Hiller erspart die Absorptionsanlage der einfachen Dampfanlage gegenüber 51,7 Cts., indessen verringert sich dieser Betrag durch die Mehrkosten für den größeren Wasserverbrauch auf 46,7 Cts.; ebenso die von Hill auf 39 Cts. berechnete Ersparnis gegenüber der compound condensing-Anlage auf 33 Cts. Selbst unter Berücksichtigung der größeren Anlagekosten der Dieselmachine erspart diese die Absorptionsanlage gegenüber noch 14,9 Cts. für 1 t Eis.

Gardner T. Voorhees: „Komprimierter Exhaustdampf für die Eisfabrikation und Kühlung.“ Die vorgeschlagene Methode führt zu erheblicher Ersparnis an Heizmaterial, sie beruht auf der Verwertung der latenten Wärme von Exhaustdampf, dessen Kondensationspunkt durch Kompression erhöht wird. In jedem Dampfmotor gehen 75 bis 95% Wärme in dem Exhaust verloren. Die Wiedergewinnung dieser Wärme, unter Verbrauch nur eines kleinen Teils der wiedergewonnenen Wärme, bedeutet einen großen Vorteil. Die Wärme wird in dem Generator eines Kälteabsorptionssystems verwertet. In einem derartigen System wird das wasserfreie Ammoniak in dem Kondensator erhalten, indem man starkes, in einem Absorber erzeugtes Ammoniakwasser in einem Generator destilliert. Die Temperatur des Kühlwassers und die in dem Refrigerator erforderliche Temperatur bestimmen die Drucke in dem Refrigerator, Absorber und Generator und diese Drucke und die Temperatur des Kühlwassers bestimmen die Stärken der starken und schwachen Ammoniakflüssigkeiten und damit die für den Dampf zum Betrieb des Generators erforderliche Kondensationstemperatur. Letztere muß hoch genug sein, um die schwache Flüssigkeit unter dem Kondensationsdruck zu erzeugen, anderenfalls ist das Absorptionssystem unwirksam. Ohne diese Methode ist die sogenannte Exhaustdampf-Absorptionsmaschine in Wirklichkeit nur eine Mythe, da der erforderliche Druck von Exhaustdampf die dafür benutzte Maschine so kostspielig macht, daß dadurch der Gewinn von dem Absorptionssystem verloren geht. Die Ersparnis an Heizmaterial stellt sich bei der vorgeschlagenen Methode auf 25—90%, im Mittel auf 50%. Der Vortrag wird durch Lichtbilder veranschaulicht.

Gardner T. Voorhees: „Multipeleffekt-Kompressoren und Multipeleffekt-Receivers.“ Unter Bezugnahme auf die frühere einschlägige Literatur bespricht Vortr. die seit dem 2. Kongreß an diesen Apparaten vorgenommenen Verbesserungen, die zu folgenden Ergebnissen geführt haben:

¹⁾ Siehe Angew. Chem. 26, III, 820 (1913).

1. gleicher Kapazität bei geringerer Geschwindigkeit und geringerem Kraftverbrauch; 2. größerer Kapazität bei geringerer Geschwindigkeit und größerem Kraftverbrauch; 3. weit größerer Kapazität bei gleicher Geschwindigkeit mit etwas größerem Kraftverbrauch, aber bei kleinerem Kraftverbrauch pro Kühl-Unit. Vortr. beschreibt die Verwendung der Apparate für die Kältemaschine der Anincy Market Cold Storage & Warehouse Co. in Boston, der größten Maschine ihrer Art in der Welt, deren normale Kapazität von 1000 t durch diese Apparate auf 2000 t gebracht werden soll. Die 3 Ammoniak-Kompressionszylinder haben einen Durchmesser von je 75 cm und einen Kolbenhub von 1,25 m; in dem Tiefdruckdampfzylinder kann ein Mann aufrecht gehen und die Hauptwelle hat einen Durchmesser von 60 cm.

Bernhard Tenckhoff, Berlin-Friedenau: „Die Kältemaschine als Heizmaschine (reversible Heizung).“ — In dem in Abwesenheit des Vf. nur dem Titel nach verlesenen Vortrag bespricht T. die Möglichkeit, die Wärme in dem Kondensator wie auch die Abwärme des Kompressors und Absorbers zur Heizung von Räumen mittels Warmwasser zu verwerten. Für kleinere Anlagen wird sich dies Heizsystem wegen der Anschaffungskosten einer Kältemaschine nicht als rentabel erweisen, bei großen Anlagen steht die Rentabilität außer Frage, wie durch ausführliche Berechnungen nachgewiesen wird. Als Beispiele von Anlagen, die mit der „reversiblen“ Heizung gut hätten ausgerüstet werden können, werden die Luftkühlanlagen der Hannover National Bank und die New Yorker Stock Exchange angeführt.

Edmund Altenkirch, Berlin: „Mehrstufige Absorptionsmaschinen und ihre Verwendung zur Heizung.“ Der Vortrag wird in Abwesenheit des Vf. von Martin Krause verlesen. A. nimmt vielfach auf seine in der Zeitschr. f. d. ges. Kälteindustrie erschienenen Veröffentlichungen Bezug. Nach Erwähnung der mehrstufigen Absorptionsmaschinen von Cracknell und Stokes und C. Gardner T. Voorhees beschreibt er ausführlich die von ihm und seinem Mitarbeiter Tenckhoff ausgestaltete Maschine, die ungefähr die doppelte Kälteleistung besitzt als die einfache alte Maschine. Sie eignet sich insbesondere für Anlagen, in welchen neben der Eiszerzeugung auch Kühlräume unterhalten werden. Ein weiteres sehr umfangreiches Anwendungsgebiet wie für Kältemaschinen überhaupt, so insbesondere für diese mehrstufige Absorptionsmaschine besteht in ihrer Verwendung zur Heizung. Lord Kelvin hat zuerst vor 60 Jahren die theoretische Möglichkeit nachgewiesen, auf diesem Wege eine Wärmeproduktion zu erzielen, die weit größer ist als die totale Verbrennungswärme der zum Betrieb der Antreiber der Wärmekraftmaschine erforderlichen Brennstoffmenge, also eine Wärmeproduktion der Kohle von über 100%. Die praktische Durchführung dieses Gedankens ist bisher daran gescheitert, daß W. Thomson die Abwärme der Antriebsmaschine ungenutzt gelassen und ausschließlich die Wärmeproduktion der Kältemaschine zur Heizung verwandt hat. Nach dem neuen System wird aber die Abwärme der Kältemaschine gleichzeitig mit der Abwärme ihrer Antriebsmaschine zur Heizung herangezogen, wodurch unter allen Umständen eine effektive Wärmeersparnis gewährleistet ist. Vf. erläutert die Vorteile dieses Systems an einem für Berlin geplanten Schwimm- und Wannenbad. Durch Verbindung der Kältemaschine mit dem Bade kann man jährlich 20- bis 25 000 M an Kohlen sparen. Mit Hilfe der mehrstufigen Absorptionsmaschine kann man aber gleichzeitig in der ersten Stufe Eis leisten und den Entgaser der zweiten Stufe mit dem warmen Abwasser der Badeanstalt heizen, oder m. a. Worten, die Abwärme der Badeanstalt für den Badebetrieb zurückgewinnen, wobei man fast dieselbe Kohlenersparnis von 50% erzielt. Zwar verteuert sich dadurch die Anlage etwas, man erhält aber etwa 75 t Eis gratis. Die große wirtschaftliche Tragweite dieses Heizungssystems leuchtet ein.

Ernst Rössner, Wien: „Welche Isolierstärken verwendet man bei Kühlanlagen?“ — Der Vortrag wird in englischer Sprache vom Dollmetscher verlesen. — Nach der Auswahl eines bestimmten Materials für die Isolierung von

Kühlanlagen ist seine rationelle Isolierstärke zu bestimmen, d. h. die Stärke, bei welcher in bezug auf Anschaffungskosten und Effekt die größte Sparsamkeit erzielt wird. Hierbei sind insbesondere die Wärmeleitfähigkeiten dieser Materialien und der Baukonstruktionsstoffe, wie auch die Dimensionierung der Anlage, d. h. deren kalorische Größe zu berücksichtigen. Die Durchgangskoeffizienten der verschiedenen Isolierungsmaterialien bewegen sich zwischen 0,04 und 0,1. Auch die Wärmeleitfähigkeiten der Baumaterialien sind in einwandfreier Weise ermittelt worden. Dagegen weichen die Ansichten über den zulässigen Wärmedurchgang für die Gesamtkonstruktion einschließlich Isolierung sehr voneinander ab. Von den führenden Firmen der Isolierbranche in Deutschland und Österreich wird auf Grund von Untersuchungen als Wert dafür 0,3 empfohlen. Vf. erläutert die Berechnung der rationellen Isolierstärke durch einige Beispiele.

L. Marchis, Paris: „Die Vereinheitlichung der Berechnungs- und Bestimmungsmethoden für die Kraft und Arbeitsleistung von Kältemaschinen.“ Der 1. Teil des Vortr. enthält die hierauf bezüglichen Vorschläge von M. an den Kongreß, der 2. Teil die Vorschläge des französischen Kältevereins.

L. Marchis, Paris: „Eine Berechnungsmethode für die Dicke von Isolierwänden eines Kühlraumes.“ Die Methode soll dazu dienen, mit Hilfe einer Anzahl von Gleichungen die Wärmeverluste nicht nur während des Betriebes der Kältemaschine, sondern auch, während diese ruht, zu berechnen.

J. A. Moyer: „Vorläufiger Bericht der Wärmeprüfungsanlage des Pennsylvania State College.“ Der vom Sekretär verlesene Aufsatz berichtet über die bisher erhaltenen Ergebnisse in der vor 1 Jahr eingerichteten Wärmeprüfungsstation für Baumaterialien, „der größten ihrer Art in Amerika“. Die mitgeteilten Resultate betreffen: 1. Änderung der Wärmeleitung mit der Luftgeschwindigkeit; 2. Änderung der Wärmeleitung mit der Feuchtigkeit; 3. Änderung der Wärmeleitung mit der Dicke des Materials und mäßiger und großer Luftgeschwindigkeit; 4. Leitungskoeffizienten für einige der gebräuchlichsten Baumaterialien. Ausführliche Angaben sollen in einem Spezialbulletin der „Engineering Experimental Station“ des College veröffentlicht werden.

Sektion III: Anwendung der Kälte bei Nahrungsmitteln. Vorsitzender R. H. Switzler; Sekr. Frl. M. E. Pennington.

L. A. Rogers: „Die Verwendung von Kälte bei der Herstellung von trockenen Kulturen von Bakterien.“ Bei der gewöhnlichen Herstellung von trockenen Bakterienkulturen für die Butter- und Käsefabrikation oder therapeutische Zwecke durch Behandlung mit einem warmen Luftstrom wird ein großer Teil der Bakterien vernichtet und die übrig bleibenden besitzen auch nur geringe Lebenskraft. Versuche in der Milcheiabteilung des „Bureau of Animal Industry“ bei dem Ackerbaudepartement in Washington haben ergeben, daß sich Kulturen der gewöhnlichen Milchsäurebakterie und des *B. bulgaricus* ohne merklichen Verlust gefrieren lassen, um sodann nach der zuerst von Shackell vorgeschlagenen Methode durch rasche Verdampfung unter verringertem Druck getrocknet zu werden. Als Trockenkammer dient ein 10 zölliges gußeisernes Rohr, das an beiden Enden luftdicht verschlossen werden kann, mit einer Geryklupumpen verbunden ist und in wagerechter Lage in einen isolierten, mit Salzsole gekühlten Kasten gebracht wird. Mit Schwefelsäure beschickte Bleipfannen auf dem Boden der Kammer sorgen für die Absorbierung des Wassers. Die Kulturen werden auf Blechen in einem Salz-Eisgemisch oder über Kohlendioxydschnee gefroren und sodann in die Kammer gebracht, die verschlossen und in dem Kühlkasten auf ungefähr $\frac{1}{100}$ mm ausgepumpt wird. Unter gewöhnlichen Verhältnissen sind für vollkommene Trocknung nur einige Stunden erforderlich. Das genannte Bureau hat keine Schwierigkeit, Milchsäurekulturen mit Billionen von Bakterien in 1 g auf diese Weise herzustellen.

H. C. Gore: „Die Verwendung von Kälte für Fruchtsäfte.“ Die im Bureau of Chemistry des Ackerbaudepartement

ments in Washington ausgeführten Untersuchungen haben ergeben, daß rohe Fruchtsäfte nur einige Tage bei 0° aufbewahrt werden können, ohne in Gärung überzugehen. Dagegen halten sie sich beliebige Zeit in Kühlspeichern bei -10°, ohne an Farbe oder Aroma zu verlieren. Bei Concord-Weintraubensaft tritt dabei erhebliche Abscheidung von Weinstein und Gewinnung des Farbstoffs ein. Sterilisierte Säfte z. B. von Orangen, Ananas und roten Johannisbeeren verändern sich auch bei 0° wenig oder gar nicht. Weitere Mitteilungen betreffen die Konzentration von Fruchtsäften durch Gefrieren.

L. A. Rogers: „*Faktoren, welche die Veränderungen von gelagerter Butter beeinflussen.*“ Die hauptsächlichsten Veränderungen in dem Aroma der Butter beruhen wahrscheinlich auf spontanen chemischen Veränderungen, bei welchen die Oxydation eine wesentliche Rolle spielt. Diese Oxydation wird durch die Anwesenheit von Katalysatoren in Gestalt von metallischen Salzen beschleunigt. Alles, was die Butter chemisch mehr komplex macht, macht sie auch unbeständiger und befördert ihre Zersetzung. Dies läßt sich aus der großen Verschiedenheit der Haltbarkeit von Butter, die aus süßem pasteurisiertem Rahm, und von Butter die aus gereiftem pasteurisiertem Rahm hergestellt ist, erkennen. Süße Rahmbutter läßt sich monatelang im Kühlschrank aufbewahren, ohne ihr Aroma wesentlich zu ändern. Hiermit soll indessen nicht gesagt sein, daß das Aroma von Butter überhaupt nicht von Bakterien beeinflusst wird, indessen ist nachgewiesenermaßen ihre Einwirkung nur eine indirekte.

M. E. Pennington, J. S. Hepburn, E. A. St. John, E. Witmer, M. O. Stafford und J. I. Burrell: „*Bakterielle und enzymotische Veränderungen in Milch und Rahm bei 0°.*“ In dem Nahrungsmittellaboratorium des Bureau of Chemistry in Washington sind folgende Erscheinungen beobachtet worden: Die Proteolyse des Caseins wird hauptsächlich durch Bakterien, diejenigen des Lactalbumins durch eigene Enzyme der Milch verursacht. Zusammen wirken beide stärker als gesondert für sich. Im allgemeinen verläuft die Proteolyse dahin, daß die echten Proteine über Caseose und Pepton in Aminosäuren übergeführt werden. Die Gärung der Lactose unter Bildung von Milchsäure beruht größtenteils, wenn nicht ausschließlich auf bakterieller Einwirkung. Die Digestion des Proteins, die Gärung der Lactose und die Zunahme der Acidität sind fortschreitende Veränderungen und von mehr oder weniger fortschreitender Erniedrigung des Gefrierpunktes der Milch begleitet. Die Erniedrigung des Gefrierpunktes von Rahm ist chemischen Veränderungen des Proteins und der Lactose zuzuschreiben. Das Lecithin von Rahm ist während der Beobachtungszeit nicht zersetzt worden. Die Jodzahl und der Brechungsexponent von Butterfett sind unverändert geblieben, auch die Reichert-Meißsche Zahl hat keine merkliche Veränderung gezeigt. Die Hydrolyse des Fettes und die gewöhnlich fortschreitende Zunahme des Säurewertes beruhen auf der Einwirkung von Bakterien. Die Hehnersche Zahl wird stets größer, die Verseifungszahl nimmt gewöhnlich zu, wenngleich sie in neuinfiziertem sterilen Rahm fortschreitend abgenommen hat; letzteres ist bakterieller Einwirkung zuzuschreiben. Dagegen beruht die gleichzeitige Zunahme der beiden Konstanten in dem sterilisierten Rahm zweifellos auf Oxydation und der feinen Verteilung des Butterfettes in dem Rahm, möglicherweise unter Beihilfe eines thermostabilen anorganischen Katalysators. Auf den gleichen Ursachen zuzüglich der Einwirkung von eigenen Enzymen beruht die gleichzeitige Erhöhung der Hehner- und Verseifungszahlen von formolisiertem rohen Rahm, während sie in dem rohen unbehandelten Rahm durch die Einwirkung von Bakterien, eigenen Enzymen, Oxydation, anorganischen Katalysatoren und durch feine Verteilung verursacht wird. Die einfachen Reduktasen und die Trikresol-Oxydasen der Milch können eigene Enzyme oder auch bakteriellen Ursprungs sein; letzteres ist offenbar bei der Aldehydreduktase und den Guajac-oxydasen der Fall. Beide Arten der Reduktase und die Trikresol-Oxydasen sind eigene Enzyme des Rahms und

werden auch durch die Mikroorganismen ausgeschieden, während die Guajac-oxydasen wahrscheinlich einen bakteriellen Ursprung haben. Die Katalase sowohl von Milch wie von Rahm ist ein eigenes Enzym und beruht auch auf der Tätigkeit von Mikroorganismen. Beide Arten von Oxydase und Reduktase und die Katalase behalten ihre Tätigkeit lange Zeit bei 0° bei. Die Organismen von roher und neuinfizierter steriler Milch und Rahm, besonders aber von roher unbehandelter Milch, nehmen während der Aufbewahrung bei dieser Temperatur an Zahl zu. In Milch und Rahm erreichen diejenigen Organismen, die sich am meisten bei 37° vermehren, ihr größtes Wachstum in der ersten Zeit der Kühlspeicherung, während diejenigen, die am besten bei 20 und 0° wachsen, dauernd zunehmen. Manche Organismen verschwinden während der Aufbewahrung, andere passen sich den niedrigeren Bruttemperaturen an. Die Gesamtzahl pro Kubikzentimeter bei 37° war in der rohen unbehandelten und der neuinfizierten sterilen Milch so gut wie gleich. Bei über 90% der späteren Bestimmungen ist die Zunahme der verschiedenen Gruppen von Organismen in der rohen Probe größer als in der neuinfizierten. Dagegen ist bei über 90% der Bestimmungen die Zunahme in dem neuinfizierten sterilen Rahm größer als in dem rohen unbehandelten. Die vorherrschenden Organismen in Milch und Rahm sowohl in rohem unbehandeltem wie neuinfiziertem sterilem Zustand bestehen fast stets in *Micrococcus auranticus* (C o h n) und *Micrococcus evalis* (E s c h e r i c h), die beide zur Gruppe der Säurebildner gehören.

Herbert H. Pease: „*Die Wirkung langer Kühlspeicherung auf die Bakterien in den Geweben von Fischen.*“ Vortr. berichtet u. a. über Untersuchungen in dem Lederle-Laboratorium, New York, über die Anwesenheit von Bakterien in frischen und Kühlspeichern lange Zeit aufbewahrten Fischen. Die Höchstzahl in ersteren hat 2250, in letzteren 3300 betragen. „Die Fische kamen aus dem Kühlschrank in fast dem gleichen Zustande, in welchem sie sich vorher befunden hatten.“

Das von dem holländischen Kälteverein ernannte „Komitee für die Erforschung besserer Methoden für die Konservierung von Fischen mittels künstlicher Kälte“ hat einen vorläufigen Bericht seines Präsidenten, J. M. Bottemane, eingesandt. Er zerfällt in zwei Teile: Dr. A. B. Droogleever Fortuyn berichtet über die Arbeiten in der histologischen Abteilung des anatomischen Laboratoriums der Universität Leyden; P. A. Van Driest über die bakteriellen Untersuchungen in dem Laboratorium für vergleichende Pathologie daselbst. Der von mikroskopischen Abbildungen begleitete Bericht umfaßt insgesamt 47 große Quartseiten. (Schluß folgt.)

Patentanmeldungen.

- Klasse: Reichsanzeiger vom 29./12. 1913.
- 120. A. 22 537. Derivate der Cyanhydrine von Aldehyden und Ketonen; Zus. z. Pat. 259 502. A. Albert, München. 29./7. 1912.
 - 120. F. 35 535. Anthrachinon- α -sulfosäuren. [M]. 21./11. 1912.
 - 120. H. 61 888. Derivate arsen- und phosphorhaltige Fettsäuren; Zus. z. Pat. 257 641. F. Heinemann, Berlin. 25./3. 1913.
 - 120. H. 61 900. Orthovanadinsäureester und ihre Lsgg. L. Hess, Berlin-Britz. 27./3. 1913.
 - 120. K. 54 298. Alkalisalz der Cholsäure. Knoll & Co., Chemische Fabrik, Ludwigshafen a. Rh. 17./3. 1913.
 - 120. N. 13 369. Erhöhung des Glyceringehalts von Ölen und Fetten. Naamlooze Vennootschap „Ant. Jurgens' Vereenigde Fabrieken“, Oß, Holl. 25./5. 1912.
 - 12q. D. 27 002. Sekundäre Amine. P. Becker, Hannover. 17./5. 1912.
 - 22g. M. 51 205. Verbesserung der bindenden Eigenschaften der löslichen Stärke. F. Mirow, Hamburg. 19./4. 1913.
 - 55b. K. 51 748. Verarbeiten des Tanas (Wassermoss, Seegrass) und sonstiger Meerpflanzen zu gebleichtem oder weißem Papierzeug. Kueß, geb. M. J. S. Lolley, Ch. V. u. E. M. Kueß, Tunis. 21./6. 1912.
 - 89d. F. 35 580. Verf. und Vorr. zur Gew. von Krystallen beim Eindampfen von Zuckerlsgg. O. Fromm u. M. Schodly, Schwartau. 29./11. 1912.