

Zeitschrift für angewandte Chemie

III. Bd., S. 433—440 | Wirtschaftlicher Teil u. Vereinsnachrichten

9. Juni 1914

Marktberichte.

Vom New Yorker Chemikalienmarkt. (8. Mai.) Der Markt ist andauernd still, das neue Geschäft hat nur geringen Umfang, da die Käufer ihre frühere Zurückhaltung beobachten. Die lebhafteste Tätigkeit scheinen noch die Düngemittel- und die Seifenindustrien zu entwickeln. Preisveränderungen sind seit unserem letzten Bericht nur wenig eingetreten. Die Kalium- und Natriumsalze haben sich zumeist unverändert in ihrer früheren Lage gehalten. Von Ätzkali ebenso wie von Kaliumcarbonat sind in den letzten Monaten erheblich geringere Mengen eingeführt worden als zur gleichen Zeit des vorigen Jahres, was jedenfalls der Zunahme der inländischen Produktion zuzuschreiben ist. Andererseits erfährt die Ausfuhr von Ätznatron eine stetige Vergrößerung, erhebliche Mengen davon sind kürzlich nach Spanien, Uruguay und Indien gesandt worden. Die inländische Nachfrage dafür ist nur matt. Kontrakte werden zu $1,42\frac{1}{2}$ — $1,47\frac{1}{2}$ Doll. (Basis 60%) für 70—76% für 100 Pfd., mit dem üblichen Zuschlag von 10 Cts. für 60%, fob Fabrik quotiert. — Greifbare Ware von Chlorkalk hat Anfang Mai etwas angezogen und wird gegenwärtig zu $1,22\frac{1}{2}$ — $1,25$ Doll. für 100 Pfd., entsprechend Marke und Menge, angeboten. Die Vorräte inländischer Provenienz sind nicht übermäßig groß, während die kürzlichen Zufuhren deutscher und englischer Ware auf Grund von Kontrakten rasch Abnahme gefunden haben. Nach der soeben versandten Washingtoner Statistik über die Beteiligung der Ausfuhrländer an der Einfuhr im Fiskaljahre 1912/13 entfallen von der importierten Menge auf Deutschland nicht ganz ein Viertel und auf Großbritannien nicht ganz drei Viertel, von dem Wert dagegen auf ersteres nur ungefähr ein Fünftel, auf letzteres über drei Viertel. — Chlorbarium ist infolge scharfer Konkurrenz der hiesigen Händler in Verbindung mit mäßiger Nachfrage und ziemlich erheblichen Zufuhren aus Antwerpen und Rotterdam schon zu 32 Doll. für 1 t in großen Mengen zu haben, für kleinere Mengen werden bis 33 Doll. verlangt. — Der Preis von weißem Arsenik steht auf $3\frac{1}{8}$ bis $3\frac{1}{4}$ Cts., für 1 Pfd. bei sofortiger Abnahme, Waggonmengen sind angeblich noch billiger zu haben. Der hiesige Markt hält sich damit unterhalb der Parität mit den westlichen Marktplätzen, was der Konkurrenz zwischen den inländischen Produzenten und Importeuren zugeschrieben wird. In der Washingtoner Statistik werden Arsenik und Schwefelarsen zusammen in einem Posten erwähnt. Die deutsche Einfuhr hat im Fiskaljahr 1913 (1912) 2.6 (1,3) Mill. Pfund im Werte von 125 500 (68 100) Doll. betragen von insgesamt 8,9 (5,3) Mill. Pfund = 0,367 (0,160) Mill. Doll. — Für Salmiak ist ziemlich lebhaft Nachfrage vorhanden, sowohl für sofortige wie spätere Lieferungen. Lokoware wird zu $6\frac{1}{4}$ — $6\frac{1}{2}$ Cts. für 1 Pfd. white granular, $5\frac{7}{8}$ — $6\frac{1}{8}$ Cts. für gray und 10 — $10\frac{1}{2}$ Cts. für lump, entsprechend Menge, quotiert. Von der letztjährigen Einfuhr entfielen auf Deutschland 35%, Großbritannien 64%. — Für gelbblausaures Kali ist ziemliche Nachfrage vorhanden. Trotz des reichlicheren Angebotes von europäischer Ware suchen die Händler den Preis auf $12\frac{3}{4}$ Cts. für 1 Pfd. in großen und 13 Cts. in Jobbingmengen zu halten, indessen wird über Verkäufe zu $12\frac{1}{2}$ Cts. berichtet. Für rotblausaures Kali herrscht nur wenig Neigung, und die Preise richten sich sehr nach der gekauften Menge. Die Quotierungen lauten bis auf 24 Cts.; doch sind in vergangener Woche Abschlüsse schon zu 21 Cts. gemacht worden. Das Natriumblutlaugensalz hält sich auf $9\frac{1}{2}$ Cts. für 1 Pfd. — Der Markt von doppeltchromsaurem Natrium läßt sich noch immer kaum als fest bezeichnen, wenngleich die Konkurrenz unter den Fabrikanten erheb-

lich an Schärfe verloren hat, nachdem sie ihre überschüssigen Vorräte zu ungefähr $4\frac{1}{2}$ Cts. für 1 Pfd. abgestoßen haben. Die gegenwärtigen Vorräte haben angeblich normalen Umfang. Die Nachfrage ist nur matt, da zahlreiche Konsumenten sich durch Kontrakte bis Ende 1915 gedeckt haben. Die Quotierung lautet auf $4\frac{3}{4}$ Cts., doch halten sich die Verkäufer nicht fest daran. Der Preis von doppeltchromsaurem Kalium wird von den diesen Artikel kontrollierenden Firmen fest auf $6\frac{3}{4}$ Cts. für 1 Pfd. in großen Mengen gehalten. — Für Kupfersulfat ist wenig Neigung vorhanden, da die Käufer in Hinsicht auf den niedrigeren Metallmarkt ein Sinken des Preises erwarten und nur laufende Bedürfnisse befriedigen. Waggonmengen für sofortige Lieferung sind zu 4,80 Cts. für 1 Pfd. erhältlich. — Ebenso liegen die Verhältnisse von Kupfercarbonat, das unverändert zu $13\frac{1}{2}$ —15 Cts. für 1 Pfd., je nach Menge und Verpackung quotiert wird. — Zinkstaub hält sich trotz der Nachricht von dem Steigen des europäischen Zinkmarktes auf $5\frac{3}{4}$ Cts. für 1 Pfd. in großen Mengen. — Zink-sulfat wird seit Anfang Mai zu 2,35 Cts. für 1 Pfd. angeboten, vorher stand der Preis auf $2\frac{3}{8}$ Cts. — Zinnoxyd ist Ende April mit Rücksicht auf den fallenden Metallmarkt von 40—42 Cts. auf 38—40 Cts. für 1 Pfd. herabgesetzt worden. — Der Markt von essigsäurem Kalk hat einen ruhigen aber festen Charakter, der Preis lautet unverändert auf 1,50—1,55 Cts. für 1 Pfd. — Die inländische Nachfrage für Rohschwefel ist normal, während die ausländische eine stetige Zunahme zeigt. Der Preis steht auf 22—22,50 Doll. für 1 t von 1016 kg, entsprechend Lieferungsart. Neben der Union Sulphur Co., deren Minen sich in Louisiana befinden, ist als Verkäufer an der Küste des atlantischen Ozeans nunmehr auch die Freeport Sulphur Co. erschienen, die kürzlich eine Schiffsladung nach hier und Baltimore gesandt hat. Ihre Minen befinden sich in Bryan Heights (Texas), nahe der Mündung des Brazosflusses. Aus der Washingtoner Statistik geht hervor, daß von der Schwefeinfuhr des letzten Fiskaljahres von rund 18 800 t nur 6 t aus Italien gekommen sind, die zu durchschnittlich 25,50 Doll. bewertet waren. Andererseits hat sich der Durchschnittswert des im letzten Kalenderjahre aus den Vereinigten Staaten ausgeführten Schwefels auf noch nicht 18 Doll. für 1 t gestellt. Die Zahlen lassen die gefährliche Konkurrenz erkennen, die der sizilianischen Schwefelindustrie durch das amerikanische Mineral auf dem Weltmarkte erwachsen ist, und die mit der rasch fortschreitenden Ausgestaltung des Betriebes der Freeport Sulphur Co. noch größer zu werden droht. — Säuren. Die Preise für Essigsäure zeigen in Übereinstimmung mit den Rohmaterialienmarkt keine Veränderung. — Oxalsäure stand Mitte April auf $7\frac{1}{4}$ Cts. für 1 Pfd. greifbare Ware, während Lieferungen zu 7,20 Cts. quotiert wurden, indessen schon zu 7,15 Cts. erhältlich waren. Betriebsstörungen in den inländischen Fabriken führten zu geringerer Produktion, die Vorräte von greifbarer Ware nahmen rasch ab, und die Preise stiegen in der letzten Aprilwoche auf $7\frac{3}{8}$ Cts. für Lokoware und $7\frac{1}{4}$ Cts. für Lieferungen. Der Verbrauch von ausländischer Oxalsäure ist trotz der Herabsetzung des Einfuhrzolles von 2 Cts. auf $1\frac{1}{2}$ Cts. für 1 Pfd. bedeutend geringer als zur gleichen Zeit des vorigen Jahres. Im Februar sind nur rund 476 000 Pfd. eingeführt worden gegenüber 651 000 Pfd. im selben Monat 1913, und für die ersten 8 Monate des laufenden Fiskaljahres hat die Einfuhr auch nur 4,5 Mill. Pfund betragen gegenüber 5,2 Mill. Pfund in demselben Zeitraum des Fiskaljahres 1912/13. Mag an der Abnahme teilweise auch die allgemeine industrielle Depression schuld sein, so verdrängt das inländische Produkt doch mehr und mehr das ausländische. Deutschland als Hauptbezugsland verliert dadurch natürlich am meisten. Von insgesamt 8,1 Mill. Pfd. = 407 000 Doll. im letzten Fis-

kaliahre kamen von dort 6 Mill. Pfd. = 295 000 Doll. An 2. Stelle steht Norwegen (1,25 Mill. Pfund = 72 000 Doll.), an 3. England (0,7 Mill. Pfund = 34 000 Doll.). — Für Schwefelsäure hat die Nachfrage insbesondere seitens der Düngemittelindustrie befriedigt, so daß sich der Markt von drückenden Vorräten freigehalten hat. Die Händler verlangen 85 Cts. für 60° und 1 Doll. für 68° für 100 Pfd. in Trommeln, 1—1,25 Doll. für Batteriesäure und 1,25—1,50 Doll. für Oleum in Trommeln und Zisternenwaggons. Nach dem soeben veröffentlichten Bericht des U. S. Geological Survey, der sich auf die Auskunft seitens der Fabriken stützt, hat die Produktion von Schwefelsäure, auf 50° berechnet, i. Jahre 1913 (1912) 3 538 980 (2 876 000) Tonnen (von 907,2 kg) im Werte von 22 368 500 (17 572 800) Dollar betragen, was einem Durchschnittswert von 6,32 (6,11) Doll. für 1 t entspricht. Auf den Kupfer- und Zinkhütten sind davon 790 300 (764 240) t = 4 346 300 (4 240 940) Doll. erzeugt worden. Die letztjährige Produktion hat sich folgendermaßen zusammengesetzt:

	Menge in 1000 t	Wert in 1000 Doll.	Preis für 1 t Doll.
50°	1643	9213	5,61
60°	510	3203	6,28
66°	797	9282	11,65
Andere Sorten .	63	987	15,62

Die Hoffnung der inländischen Fabrikanten von Weinsäure, den ausländischen Artikel durch Preisherabsetzungen vom hiesigen Markt verdrängen zu können, hat sich soweit noch nicht erfüllt, im Gegenteil haben die Importeure bisher ihre Ware billiger verkauft. Ende April haben sich daher die inländischen Fabrikanten genötigt gesehen, ihre Preise auf 30 1/4 Cts. für 1 Pfd. Krystalle und 30 1/2 Cts. für Pulver herabzusetzen, während die ausländischen Marken zu 30 Cts. verkauft werden. — Cremortartari ist entsprechend auf 23 3/4 Cts. bzw. 24 Cts. für inländische Ware gesunken. Die ausländischen Marken halten sich auf 24 Cts. für Mengen von 5 Fässern.

Vom rheinisch-westfälischen Eisenmarkt. Die Zurückhaltung auf dem Markte besteht im wesentlichen immer noch weiter fort, und der Markt ist recht ruhig. Zwar sind in den letzten Wochen durch einige Großhändler größere Abschlüsse gemacht worden, und zwar zu recht niedrigen Preisen; doch hat dies auf die allgemeine Marktlage gar keinen Einfluß gehabt. Im übrigen ist die Kauflust auch schon wieder vorüber, nachdem der dringende Bedarf der Großhändler gedeckt ist. Wenn auch von seiten der Eisenwerke über die schlechten Zeiten allgemein geklagt wird, so darf dabei nicht vergessen werden, daß die Beschäftigung im großen und ganzen gar nicht so schlecht ist, wenigstens nicht in einem Verhältnis zu den schlechten Preisen steht. Die Beschäftigung ist allerdings keine einheitliche, sondern auf den verschiedenen Werken und in den verschiedenen Fabrikaten recht verschieden; während z. B. in Feinblechen von einigen Werken Lieferfristen von 6—8 Wochen verlangt werden, können andere sofort liefern.

Der Rohstoffmarkt ist immer noch ruhig, da der Bedarf bis Mitte des Jahres gedeckt ist, und eine Neigung zum Kaufen für längere Zeit hinaus wegen der noch hohen Preise nicht besteht. Die Nachfrage nach Eisenstein ist zurzeit sehr gering. Die Hütten haben ihren kleineren Bedarf genügend gedeckt und machen keine neuen Abschlüsse. Mit Rücksicht auf frühere Abschlüsse sind die Gruben wegen des Absatzes vorläufig noch außer Sorge, wenn auch der Abfluß langsamer vor sich geht. Für Siegerländer Rost haben sich die Preise noch nicht geändert, doch wird der Eisensteinverein seinen bisherigen Preis (19 M), der den jetzigen Verhältnissen nicht mehr entspricht, herabsetzen müssen; bekanntlich wurde der Preis für Rohspat, in dem der Absatz geringer ist, schon Anfang d. J. um 5 M ermäßigt (jetzt 12,60 M).

Für Roheisen wurde in der letzten Sitzung des Roheisenverbandes der Verkauf für das dritte Vierteljahr zu unveränderten Preisen freigegeben mit der Maßgabe, daß der Verband berechtigt ist, in den vom Auslande umstrittenen Absatzgebieten mit den Preisen entsprechend herunterzugehen. Die Verbraucher, die bestimmt mit einer Ermäßigung der Roheisenpreise gerechnet hatten, werden über

diesen Beschluß nicht sehr erfreut sein. Doch verlautet, daß eine Herabsetzung der Preise für das vierte Vierteljahr nicht ausgeschlossen ist, falls das Kohlsyndikat vom 1./10. ab die Kokspreise weiter ermäßigt; das Geschäft in Roheisen ist sehr ruhig, weil die Verbraucher bis zum 1./7. gedeckt sind, und die weitere Entwicklung der Verhältnisse abwarten, bevor sie neue Käufe abschließen. Im Auslandsgeschäft ist starker Wettbewerb, infolgedessen sind die Preise ziemlich gedrückt. — In Schrott besteht bei den Werken sehr geringe Kauflust. Die Vorräte sind überall sowohl bei den Abgebern, wie bei den Verbrauchern, recht groß, und die Preise so niedrig, wie sie kaum zuvor gewesen sind.

Wth.
Vom Zinkmarkt. Im allgemeinen ist vom Zinkmarkt, insbesondere vom oberschlesischen, nichts erfreuliches zu berichten. Das Geschäft in Rohzink hat sich trotz der Preisermäßigung und der Produktionseinschränkung, die seitens des Zinkhüttenverbandes vorgenommen wurde, durchaus nicht gehoben. Die Konsumenten befolgen nach wie vor die Taktik, nur ihren dringendsten Bedarf einzudecken. Sie wissen genau, daß sie bei größeren Aufträgen einen sicheren Rückhalt an den großen Vorräten an Rohzink auf allen Hütten finden und prompt bedient werden. Auch die Hoffnung, daß das Zinkgeschäft nach Erneuerung des Zinkhüttenverbandes und nach Beginn der Schifffahrt einen Aufschwung nehmen werde, hat sich nicht verwirklicht. Die Folge davon ist, daß auch die eingeschränkte Zinkproduktion nicht untergebracht werden kann und zum Teil gestapelt werden muß. Eine Preisänderung ist seit unserem letzten Berichte nicht eingetreten, und die vom Zinkhüttenverbande festgesetzten Preise gelten weiter, pro Mai 44,50 M, pro Juni 44,74 M, pro Juli 45 M für 100 Kilo ab Hüttenstation. Wie das Geschäft aber jetzt liegt, werden die Preise pro Juni und Juli kaum aufrecht erhalten werden können. Raffinierter Zink notiert 1 M pro 100 Kilo höher. Die oberschlesische Zinkhütten-A.-G. hat ihre Franzhütte gelöscht, die eine Produktion von über 1900 t Rohzink und 250 t Zinkstaub jährlich hatte im Werte von rund 950 000 M, die Belegschaft betrug 71 Arbeiter. Als Grund des Löschens wird der schlechte Geschäftsgang in der Zinkindustrie angegeben, doch dürfte auch die Schwierigkeit des Besorgens reicher Zinkerze eine Hauptrolle dabei spielen, da diese Gesellschaft ihren Erzbedarf kaufen muß, weil sie keine Erzgruben hat.

In England wurden in letzter Zeit größere Posten Rohzink verkauft, und zwar meist auf sofortige Lieferung, aber zu niedrigen Preisen. Am Anfang des Monats Mai betrug die Notiz für ordinary brands 21,10 Pfd. Sterl. und stieg bis auf 21,21/6 Pfd. Sterl. um am Ende des Monats auf 21,5/— Pfd. Sterl. zu fallen. In Amerika war der Markt ebenfalls schwach. In New York notierte nach letzter Notiz pro Mai und Juni 5,15 cts. per lb., pro Juli 5,17 1/2 cts. per lb., während im gleichen Zeitraume des Vorjahres per lb. bezahlt wurden 5,55 bzw. 5,75 cts. Das Geschäft in Zinkstaub ist schwach, bei unveränderten Preisen und mußten auch hier Stapelungen vorgenommen werden. Die Preise für Schwefelsäure lassen in Oberschlesien viel zu wünschen übrig und halten sich immer nur an den Grenzen der Selbstkosten. Die Produktion nimmt zu infolge stärkeren Verbrauches an gerösteter Zinkblende, während der Absatz dementsprechend nicht zunimmt. Die Aussichten für das Schwefelsäuregeschäft sind durchaus nicht günstig, wenn nicht etwa der vor einiger Zeit beantragte Ausnahmetarif für oberschlesische Schwefelsäure eingeführt werden wird. In anderen Revieren steht es auch nicht besser.

Das Geschäft in Zinkblechen ist etwas lebhafter, doch haben die Preise nicht angezogen, sie betragen für ganze bare Nummern je nach Menge und Lieferungsstermin 56,75 bis 59,25 M für 100 Kilo frei Lieferstelle hier.

Die Versorgung der Zinkhütten mit Erzen gestaltet sich immer schwieriger. Die Hütten beanspruchen infolge Einführung der kleinen Destilliergefäße, und weil die von auswärts bezogenen Erze eine hohe Fracht zu tragen haben, möglichst reiche Erze, diese müssen sie zu teuer zahlen und können doch nicht so viel erhalten wieviel sie verlangen. Auf den Zinkerzgruben der oberschlesischen Erzlagerrstätten geht die Förderung reicher Erze von Jahr zu Jahr zurück,

arme Erze nehmen die Hütten nicht ab, und so wird der Zinkerzbergbau immer mehr unrentabel und kommt nach und nach zum Erliegen. —a.

Vom oberschlesischen Eisenmarkt. Eine Besserung des Marktes ist immer noch nicht zu verzeichnen. Der Beschäftigungsgrad ist ganz unauskömmlich bei Hungererlösen. So lange die Hochöfen noch gehen, und die Walzen sich drehen, so lange hofft der Industrielle immer noch von Tag zu Tag auf eine Besserung des Marktes. Es steht aber zu befürchten, daß diese Hoffnungen so bald nicht in Erfüllung gehen werden, und dann dürfte eine große Deroute im Eisenhütten-gewerbe eintreten. Die Händler kommen mit Aufträgen nur spärlich heraus, sei es, daß wirklich kein Bedarf vorhanden ist, sei es, daß sie einen weiteren Preisrückgang sicher erwarten. Tatsache ist, daß die Modernisierungen der alten oberschlesischen Eisenhütten und die damit verbundenen Mehrleistungen und die Neuanlagen, die auch die Erhöhung der Produktion bezwecken, eine derartige Übererzeugung an Eisen verursacht haben, in die auch der Konsum bei normalen Zeiten nicht hineinwachsen kann. Dem oberschlesischen Eisen wird es immer schwieriger, in seinen bisherigen auswärtigen Absatzgebieten sich zu behaupten. Die westlichen Werke verdrängen das oberschlesische Eisen aus diesen durch rücksichtslose Preisunterbietungen, so daß Oberschlesien, ohne sich großen Verlusten auszusetzen, nicht mehr nachkommen kann. Des weiteren droht der oberschlesischen Montanindustrie im allgemeinen und der Eisenindustrie im besonderen eine große Gefahr durch den neuen Schifffahrtsweg Stettin—Berlin, wodurch eine dauernde nachteilige Wirkung auf die Rentabilität, besonders der oberschlesischen Eisenwalzwerke ausgeübt werden muß.

Die Versorgung der oberschlesischen Hochöfen mit billigen Eisenerzen wird immer schwieriger, und doch sind die Hochöfen infolge der lokalen Erzverarmung der oberschlesischen Erzlagerrstätten gezwungen, außerhalb des Revieres um Erze zu gehen und der teuren Zufuhrfrachten wegen nur reichste Erze zu kaufen. Ob die Bestrebungen einzelner Hütten, sich von den Erzhändlern freizumachen, von dauerndem Erfolge gekrönt sein werden, muß abgewartet werden.

Die Roheisenproduktion in Oberschlesien wird fortlaufend eingeschränkt, und es steht zu erwarten, daß ältere Hochöfen kalt gelegt und neu zugestellt werden, um erst bei Beginn besserer Zeiten in Betrieb genommen zu werden. Der Absatz für die eigenen Werke geht naturgemäß zurück; ein bedeutender Export an oberschlesischem Roheisen war niemals vorhanden und ist auch jetzt nicht zu verzeichnen. Nur nach Russisch-Polen gehen ruckweise größere Mengen, doch handelt es sich hierbei nur um ein beschränktes Absatzgebiet, und daher ist der Vorteil, den die oberschlesische Eisenindustrie aus dieser verstärkten Ausfuhr erreicht, nicht groß und kann die Verluste durch den Minderverbrauch in den anderen Gebieten nicht decken. Nach Österreich-Ungarn versendet Oberschlesien nur Spezialroheisen in verhältnismäßig geringen Mengen; daß bei diesem Rückgange des Roheisengeschäftes sich große Bestände an Roheisen angesammelt haben, ist leicht erklärlich.

Die Halbzeugbetriebe sind schwach besetzt, und es werden dort, um Feierschichten zu vermeiden, verschiedene Reparaturen vorgenommen, Öfen umgebaut usw., um auf diese Weise die Produktion zu vermindern, ohne daß die Arbeiter feiern müssen. Feierschichten werden nach Möglichkeit aus verschiedenen naheliegenden Gründen vermieden.

Am ungünstigsten sieht es auf dem Stabeisen- und Blechmarkte aus. Die Werke sind nur ungenügend beschäftigt. Die Lagerbestände sind groß, die Preise weichen immer mehr.

Die Folge dieser schwachen Besetzung ist die höchst mangelhafte Ausnutzung der auf große Leistungen berechneten Betriebe, so daß die für die Modernisierungen ausgegebenen Kapitalien ihren Zweck, verbend zu wirken, nicht erfüllen können.

Das Trägersgeschäft stockt; die Schienenwalzwerke haben bis in den Herbst gute Beschäftigung, neue Aufträge gehen in genügenden Mengen, zu alten auskömmlichen Preisen ein; die Verhandlungen mit dem Eisenbahnfiskus wegen neuen Lieferungen sind noch nicht zum Abschluß gekom-

men; die Preise, die der Fiskus bietet, sind gar zu niedrig, und die Hütten weigern sich, auf diese Hungerpreise einzugehen.

Auf dem Röhrenmarkte sieht es weiter mißlich aus. Die weiterverarbeitenden Industrien sind zufriedenstellend beschäftigt.

Metallmarkt. **Kupfer:** Der Kupfermarkt war in der Berichtswoche ruhig; die Notierungen hielten sich unverändert und das Geschäft kam zu Ende der Woche mit Rücksicht auf die bevorstehenden Festtage vollständig zum Stillstand. Auch von amerikanischer Seite kam keinerlei neue Anregung. Standardkupfer schloß am Freitag in London 63,—/— Pfd. Sterl. Kassa, 63,12/6 Pfd. Sterl. für 3 Monate. Best selected Kupfer war 67,10/— bis 68,—/— Pfd. Sterl. notiert.

Zinn hat sich weiterhin sehr stark verflaut, ohne daß das Geschäft dadurch lebhafter wurde. Die Notierungen waren an einzelnen Börsen um mehrere Pfund zurückgegangen. Zinn schloß am Freitag 143,—/— Pfd. Sterl. für Kassa, 145,—/— Pfd. Sterl. für 3 Monate.

Blei war fest bei gutem Geschäft. Die Zufuhren waren knapp und es dürften auch weiterhin nur mäßige Mengen ankommen. Blei notierte am Freitag in London 19,2/6 bis 18,5/— Pfd. Sterl.

Zink war bei gutem Geschäft unverändert und schloß am Freitag in London 21,10/— Pfd. Sterl. (Halberstadt, 2./6. 1914.)

Stärkemarkt. Wenn auch in der verflossenen Woche keine Preisbesserung zu verzeichnen war, so gestaltete sich die Marktlage jedoch insofern freundlicher, als der Konsum mehr Interesse bekundete. Die kleinen zweithändigen Posten, welche bisher hauptsächlich auf den Markt drückten, sind nach und nach aufgenommen, die Fabriken aber stellen für ihre Restbestände nach wie vor hohe Preisforderungen. Wie schon mehrfach an dieser Stelle ausgeführt, bewegen sich die heutigen Preise bereits unter Einstand und weit unter normalem Durchschnitt. Es ist dieses ein Grund zur Zurückhaltung der Fabriken und veranlaßt überdies viel Konsumenten jetzt den Bedarf bis zur neuen Ernte und wenn möglich noch weiter hinaus zu decken. Man will ruhig abwarten können, wenn mit dem fortschreitenden Wachstum der Kartoffeln Schwankungen durch die jeweiligen Ernteaussichten hervorgerufen werden, und bei den billigen heutigen Preisen scheint auch wohl kaum noch Platz nach unten vorhanden zu sein. (Berlin, 2./6. 1914.)

Petroleummarkt. In der abgelaufenen Woche haben nur unwesentliche Preisveränderungen auf den amerikanischen Rohölmärkten stattgefunden. Die russischen Rohölpreise haben gegenüber der Vorwoche eine kleine Abschwächung erfahren und notierten am Wochenende 35½ Kopeken pro Pud. Der Bakuer Masutpreis folgte dementsprechend und reduzierte sich auf 34½ Kopeken pro Pud. Die galizischen Rohölpreise zeigten infolge der Neuerbohrung einer Sonde in dem Hauptproduktionsgebiet Tustanowice, die anscheinend einen neuen Erdölhorizont aufschloß, eine erhebliche Abschwächung und notierten am Wochenende 6,12 K pro 100 kg gegen 6,71 K zu Beginn der Woche. Die rumänischen Rohölpreise haben infolge der gesteigerten Produktion ebenfalls eine Abflauung erfahren. Die amerikanischen Notierungen für Leuchtöl blieben ebenfalls unverändert. Hingegen hat die Standard Oil Co. den Exportpreis für Benzin um ½ Ct. pro Gallone herabgesetzt. Es ist dies die zweite Preisherabsetzung innerhalb kurzer Zeit. — Schmieröle, Paraffin und Heizöle zeigen keine wesentliche Veränderung. Mexikanisches Heizöl ist nach wie vor in großen Quantitäten auf dem Markte. („Petroleum“, 30./5. 1914.)

Aus Handel und Industrie Deutschlands.

Verschiedene Industriezweige.

Aktien-Maschinenbauanstalt vorm. Venuleth & Ellenberger, Darmstadt. Die Reserven betragen ca. 73 000 M. Für eventuelle Risiken in Debitoren sind außerdem ausreichende interne Rückstellungen vorhanden. Der Buch-

wert des Grund und Bodens (25 583 qm) stellt gegenüber den derzeitigen Preisen eine wesentliche stille Reserve dar. Die Aufträge sind im laufenden Geschäftsjahre in normaler Weise eingegangen und dürfte voraussichtlich auch im laufenden Jahre ein befriedigendes Resultat erzielt werden. Festgesetzte Dividende 6%. *ct.*

Die **Jaluit-Gesellschaft**, Hamburg, erzielte im letzten Geschäftsjahr 1 630 134 (1 588 895) M Gewinn und 1 077 198 (999 865) M Reingewinn, woraus 14 (13)% Dividende zur Verteilung gelangen. Die Aussichten für das laufende Geschäftsjahr sind trotz der augenblicklich niedrigen Koprapreise nicht ungünstig, da bei größeren Umsätzen ein Teil sogar noch zu höheren Preisen verkauft wurde. —*r.*

Kohlensäurewerk C. G. Rommenhölter A.-G., Berlin (Rotterdam). Nach 0,39 Mill. M Abschreibungen ergaben sich 174 133 M Reingewinn, aus dem 50 000 M der Extrareserve zugeführt und 5% Dividende ausgeschüttet werden sollen. Die Bilanz weist neben 0,4 Mill. M Bankguthaben 0,37 Mill. M Außenstände aus. Die Beteiligungen stehen mit 22 926 M zu Buch. Die Vorräte sind mit 0,13 Mill. M bewertet, auf den Passivenseiten erscheinen 0,31 Mill. M schwebende Verbindlichkeiten. Nach Ablauf der ungünstigen Verträge mit den niederen Preisen der Kampfzeit ist es möglich gewesen, die teilweise unter die Gestehungskosten gesunkenen Verkaufspreise wieder etwas zu erhöhen. Infolge neuentstandenen Wettbewerbes in einigen Bezirken mußten die Preise aber wieder herabgesetzt werden. Es scheint, die Kohlensäureindustrie soll nicht zur Ruhe kommen und es soll ihr scheinbar nicht möglich sein, sich dauernd gesunde Lebensbedingungen zu sichern. Die Gesellschaft erachtet daher die Fortsetzung ihrer vorsichtigen Dividendenpolitik für geboten. Die Aussichten für das kommende Jahr hängen größtenteils von der Witterung und etwaigen weiteren Neugründungen ab. —*r.*

Mansfeldsche Kupferschiefer bauende Gewerkschaft. Beim Bau der Wippertalbahn wurden in der Nähe von Leimbach mächtige Kupferadern angeschlagen. Die Gewerkschaft stellt Prüfungen auf die Abbauwürdigkeit an. *ar.*

Pearson & Co., A.-G., Schiffbek-Hamburg. Unter dieser Firma ist mit einem Kapital von 1½ Mill. M eine A.-G. gegründet worden, die die Fabrikation von und den Handel mit chemischen, pharmazeutischen und kosmetischen Präparaten betreiben will, ferner übernimmt die Gesellschaft die Betriebe der **Pearson & Co. G. m. b. H.**, Hamburg, in Deutschland, Österreich-Ungarn, Rußland, Skandinavien, Schweiz, Italien und Holland, sowie die **Steinfurth Werke G. m. b. H.**, Steinfurth-Schiffbek. *ar.*

Pommersche Zuckerfabrik, Anklam. Diese Zuckerfabrik, die trotz ihres geringen Aktienkapitals von nur 1 Mill. M zu den größten Deutschlands zählt, vereinnahmte auf Zuckerkonto 5 600 526 (5 721 104) M und weist bei Abschreibungen von 140 000 M (wie i. V.) einen Reingewinn von 197 358 (268 825) M aus, der zur Verteilung von 18 (21)% Dividende verwendet wird. *dn.*

Dividende 1913/14 (1912/13). Geschätzt: Ammendorfer Papierfabrik 30 (30)%; Farbwerke Franz Rasquin A.-G. 13 (13)%; Porzellanfabrik C. M. Hutschenreuther A.-G. 12 (12)%. Vorgeschlagen: A.-G. für Tiefbau und Kälteindustrie vorm. Gebhard & Koenig, Nordhausen 15 (15)%; Allgemeine Maggi-Ges. Kampttal (Schweiz) 10 (10)%; Deutsch-Argentinische Zuckerplantagen A.-G. Cruz Alta in Hamburg (zum erstenmal) 7%; Jaluit-Ges., Hamburg 14 (13)%; Kalk- & Zementwerke Baulmes Yverdon 6 (6)%; Königl. Petroleumges. Amsterdam, Gesamtdividende 48%; Naphthaproduktionsges. Gebr. Nobel 26 (22)%; Norddeutsche Raffinerie 0 (0)%; Ölfabrik Groß-Gerau in Bremen 4 (10)%. *ct.*

Aus der Kaliindustrie.

Bindungsaktion und Kalinovelle. Neuerdings haben sich auch die dem Westeregelnkonzern angehörigen Unternehmungen der Bindung angeschlossen. In der Frachtdifferenz steht unter Vermittelung der Alkaliwerke **Ronnenberg** eine Einigung bevor. Die Hauptschwierigkeit liegt noch bei den Bundesstaaten Anhalt und Braunschweig. *dn.*

Gewerkschaft Oberhof. Der Schacht hat in einer Teufe von 657 m das Steinsalzlager in gesunder Beschaffenheit angetroffen und gilt nunmehr als gesichert. *dn.*

Personal- und Hochschulnachrichten.

Den ständigen Mitarbeitern bei dem Kaiserlichen Patentamt **Witte Dipl.-Ing. Breitenstein** und **Wolf** wurde der Charakter als Technischer Rat verliehen.

Bergrat Dr. Förster, Betriebsdirektor bei der Kgl. Porzellanmanufaktur Meissen, erhielt Titel und Rang eines Oberbergrats.

An der Universität Wien wird die Lehrkanzel für medizinische Chemie geteilt. **Reg.-Rat Prof. Mautner** übernimmt ein selbständiges Institut für gerichtliche Chemie. Für anorganische Chemie liegt der Ternavorschlag des Professorenkollegiums: **Pregl**, Graz, **Windaus**, Innsbruck, und **Wieland**, München, vor. **Prof. Pregl** hat die Berufung nach Wien abgelehnt, nunmehr rückt **Windaus** an die erste Stelle.

An der Technischen Hochschule München haben sich **Forstamtsassessor Dr. Heinrich Bauer** in der landwirtschaftlichen und **Dr. August Albert** in der chemischen Abteilung habilitiert.

An der Aachener Technischen Hochschule haben sich **Dr. Ludwig Hopf** für mathematische Physik mit Einschluß der physikalischen Mechanik und **Dr. Peter Lipp** für organische Chemie habilitiert.

Prof. R. H. Fernald von der Universität von Pennsylvania ist zum beratenden Ingenieur des Bureau of Mines in Washington ernannt worden und wird eine Reise nach England, Frankreich, Belgien, Deutschland und Österreich unternehmen, um Studien über die Verwendung von Gasmotoren für metallurgische und Kraftzwecke zu machen.

Betriebsassistent A. Hannicka, Friedensau, ist zum Direktor der Zuckerfabrik Meine gewählt worden.

Dr. F. Kade in Buenos Aires ist als Nachfolger von **C. Lindheimer** zum Leiter der *Compañia de Productos Conen, Soc. anonima* ernannt worden.

An der Versuchsstation und Akademie für Brau- und Malzindustrie in Wien wurden der Adjunkt **Dr. Wolfgang Kluger** an Stelle des nach München berufenen **Dr. Gottfried Graf** zum Direktorialadjunkten und Stellvertreter des Direktors der Versuchsanstalt, und der Redakteur der Allgemeinen Zeitschrift für Bierbrauerei und Malzfabrikation **Herbert Santmann** zum Direktorialassistenten ernannt.

Betriebsleiter Arnold Langelüdecke, Regensburg, ist zum technischen Direktor der Baltischen Zuckerraffinerie in Neufahrwasser gewählt worden.

Dr. H. Rohmann hat sich in Straßburg für Physik habilitiert.

Dr. Karl Stöckl, a. o. Hochschulprofessor für Physik und Mathematik am königlich bayerischen Lyceum in Passau, wurde zum o. Hochschulprofessor in etatsmäßiger Weise befördert.

Dr. R. E. Blouin, seit einigen Jahren Direktor der Zuckerversuchsstation in Tukiman, Argentinien, ist von der Stellung zurückgetreten; sein Nachfolger wird wahrscheinlich sein bisheriger Assistent **Dr. Rosenfeld** werden.

Gestorben sind: **Per Magnus Carlberg**, Vorstandsmitglied, von 1866—1905 auch Direktor der Holzschleiferei, Sulfitecellulose- und Papierfabrik Aktiebolaget Stjärnfors-Ställdalen in Ställdalen, am 15./5. in Stockholm im Alter von 68 Jahren. — **Hofrat Dr. Josef Habermann**, gewesener o. Professor für analytische und allgemeine Chemie der deutschen Technischen Hochschule in Brünn, am 20./5. in Brünn im Alter von 72 Jahren. — **Bergingenieur R. F. Lindblad** am 18./5. in Helsingborg im Alter von 62 Jahren. — **Eduard Schütte**, Direktor der Aktienzuckerfabrik Fallersleben, am 23./5. in Fallersleben.

Bücherbesprechungen.

„Erfindung und Nachahmung“, „Beiträge zu deren Tatbestandsanalyse als Grundlage des Rechtsschutzes.“ Von Richard Wirth. Berlin 1914. 265 Seiten. Verlag von Julius Springer. M 5,—

In dem vorliegenden Buch sind eine Anzahl älterer und neuerer Arbeiten des Vf., die, wie er mit Recht für sich in Anspruch nehmen kann, von erheblichem Einfluß auf die Rechtsprechung gewesen sind, zusammengefaßt und soweit nötig durch Hinweise auf die neuere Entwicklung ergänzt worden. Diese Arbeiten sind wie alles, was Wirth schreibt, interessant und zum Nachdenken anregend; allerdings auch nicht ganz leicht zu lesen. In einer Einleitung werden Zweck und Ergebnisse dieser Arbeiten in kurzer Zusammenfassung dargelegt. Es ist unbestreitbar, daß Wirth sich in seinem Kampf gegen die von ihm als die Hartigsche bezeichnete begriffliche Formulierungsweise der Patentansprüche und um die Erkenntnis des Wesens der Erfindungen und des Patentschutzes erhebliche wissenschaftliche Verdienste erworben hat. Man kann auch durchaus es als berechtigt anerkennen, wenn er in der Einleitung des vorliegenden Buches folgendes sagt:

„Zweitens aber möchte ich anheimgen, vor der Polemik gegen mich das zu lesen, was ich geschrieben habe, und mir nicht unterzuschieben, daß ich die Hartigsche Formulierungsweise als für keine Erfindungsart geeignet erklärt habe, daß ich dem Patentamt alle Kompetenz zur Feststellung des Schutzgebietes nehmen und dem Richter geben wolle, daß ich die Rechtssicherheit nicht würdige und was dergleichen mehr ist.“

Trotzdem wird Wirth nicht bestreiten können, daß tatsächlich die mit auf seine Arbeiten sich aufbauende neuere Rechtsprechung heute eine Unsicherheit auf dem Gebiet der Auslegung der Patente zur Folge gehabt hat, die von der Industrie allgemein beklagt wird und gegen die wir in irgendeiner Form bald Abhilfe schaffen müssen. Denn die Industrie hat nicht die Zeit und es ist auch nicht ihre Aufgabe, für die Auslegung eines Patentbeschlusses erst in einem durch drei Instanzen geführten Prozeß sich eine Entscheidung holen zu müssen! E. Kloeppel. [BB. 78.]

Handbuch der mikroskopischen Technik. Herausgegeben von der Redaktion des „Mikrokosmos“. VI. Apparate und Arbeitsmethoden der Bakteriologie. Bd. I. Allgemeine Vorschriften, Einrichtung der Arbeitsräume, Kulturverfahren, Färbverfahren, Bestimmungstabellen. Von Dr. Adolf Reitz. Mit 77 Abbildungen. Geschäftsstelle des „Mikrokosmos“: Francksche Verlagsbuchhandlung. Stuttgart 1914. Preis geh. M 2,25; geb. M 3,—

Es gibt zwar eine Reihe ausgezeichnete Werke, welche in die Technik und in das Studium sowohl der allgemeinen als auch der speziellen Bakteriologie (im weitesten Sinne) einführen, gleichwohl ist die vorliegende Schrift von Dr. Reitz insofern mit Freude zu begrüßen, als sie zu billigen Preisen in knapper Form und klarer Darstellung einen beachtenswerten Führer in das Gebiet der Bakteriologie darbietet. Der Zweck, welchen der Vf. verfolgt, ist der, dem Mikroskopiker, sei er Fachmann oder Naturfreund, das bakteriologische Gebiet zu Versuchszwecken zu erschließen. Wenn er in der Einleitung besonders darauf hinweist, daß die wichtigste Regel beim bakteriologischen Arbeiten die Einhaltung strengster Reinlichkeit ist, und ferner eingehend ausführt, daß das Arbeiten mit Krankheitserregern, ihre Aufbewahrung, ihr Verkauf und ihre Versendung besonderen, vom Reich geregelten Vorschriften unterliegt, so hat er, im besonderen in Hinsicht auf die „Naturfreunde“, sehr gut daran getan.

Es liegt dem Ref. völlig fern, den Bestrebungen des „Mikrokosmos“ irgendwie entgegenzutreten, im Gegenteil bereitet es ihm nur Freude, wenn das Interesse für die Kleinlebewelt, die im Haushalt der Natur und technisch eine so wichtige Rolle spielt, immer weitere Kreise erfaßt. Gleichwohl kann er Bedenken, welche durch eine Gerichtsverhandlung der letzten Zeit noch verstärkt wurden, über die Popularisierung der Arbeitsmethoden der pathogenen Bakteriologie nicht unterdrücken. Wenn erst einmal dem „Naturfreund“ die Möglichkeit geboten ist, mit pathogenen

Bakterien zu arbeiten, so kann mit diesen, auch ohne seinen Willen, grober Unfug getrieben werden.

Im ersten Kapitel werden die Einrichtungen bakteriologischer Arbeitsstätten und die Hilfsapparate des Bakteriologen besprochen. Es folgt dann im zweiten die Bereitung der Nährböden und im dritten das Verfahren zur Isolierung der Bakterien. Im vierten Kapitel werden die Luft-, Wasser- und Bodenuntersuchung, die Untersuchung von Nahrungsmitteln und der Nachweis von Bakterien im menschlichen Körper behandelt. Das fünfte Kapitel bringt Ausführliches über die Untersuchung der Bakterien mit dem Mikroskop. Tabellen zur Bakterienbestimmung schließen die gut ausgestattete Schrift, welche Ref. mit der gemachten Einschränkung wohl empfehlen kann. Eine praktische Einführung in das Gebiet der Bakteriologie wird trotz der in der Schrift gegebenen Anleitung nicht entbehrlich gemacht, wenn nicht gleich von vornherein die Freude an dem Studium der Kleinlebewesen vergällt werden soll.

H. Will. [BB. 35.]

Aus anderen Vereinen und Versammlungen.

21. Versammlung deutscher Gießereifachleute.

am 2./5. 1914 zu Düsseldorf.

Prof. Dr.-Ing. P. Oberhoffer, Breslau: „Die Bedeutung des Glühens von Stahlformguß.“ Der Redner führte auf Grund umfangreichen Versuchsmaterials, das zum Teil schon in früheren Berichten vor der Hörerschaft mitgeteilt worden war, etwa folgendes aus:

Für Flußeisen und Stahlguß ist eine untere Grenze der im Betriebe einzuhaltenden Glühtemperaturen in Abhängigkeit vom Kohlenstoffgehalt gefunden worden. Die zweckmäßige Höhe der Glühtemperatur ergibt sich aus dem Umstande, daß mit Erreichung gewisser Glühtemperaturen die Festigkeitseigenschaften verbessert und das Gefüge völlig geändert wird. Aus dem Versuchsmaterial geht ferner die Abhängigkeit der untersuchten Eigenschaften von der Höhe der Glühtemperatur hervor. Der Zusammenhang zwischen der durch den Versuch als zweckmäßig erkannten Glühtemperatur und der mit A₃ bezeichneten Temperatur der beginnenden Ferritbildung wird einer näheren Betrachtung unterzogen, und es zeigt sich, daß die Grundlage der bisherigen Versuche, die von Goerens und Meyer aufgestellte Kurve der beginnenden Ferritausscheidung, sich nicht im vollen Umfange den Versuchsergebnissen anpaßt. Eine Neubestimmung der Kurve ergibt in der Tat für mittlere Kohlenstoffgehalte Abweichungen. Endlich liefern die Versuchsergebnisse wertvolle Anhaltspunkte für die Abhängigkeit der untersuchten Eigenschaften zweckmäßig geglühter Flußeisen- und Stahlgußmaterialien vom Kohlenstoffgehalte.

Oberingenieur B. Keller, Düsseldorf: „Streifzüge durch amerikanische Gießereien.“ Der Redner behandelte nacheinander die einzelnen Abteilungen der Gießerei. Interessant waren seine Äußerungen über die verschiedenen Gestaltungsarten der Gießereianlagen je nach der Örtlichkeit, so im vielstöckigen Etagenbau wie in nebeneinander lagernde Gießereigebäude. Bei Besprechung einzelner Erzeugungsarten von Massenartikeln fand u. a. besonderes Interesse die Schilderung einer Röhrengießereianlage mit Trommeln von 15 m Durchmesser. Im Kupolofenbau scheinen die Amerikaner unsere Zustände mit Bezug auf Vervollkommenheit noch nicht erreicht zu haben, dagegen läßt sich nach den Auslassungen des Redners viel lernen bei der Mechanisierung großer Betriebe bei der Herstellung von Massenartikeln. Unter den dabei am meisten angewandten Formmaschinen werden Abhebe- und Durchziehmaschinen bevorzugt und in neuerer Zeit Rüttelmaschinen viel verwendet. Sehr Tüchtiges leisten die Amerikaner im Ausbau von Holzbearbeitungsmaschinen für die Modelltischlerei, für die der Redner lehrreiche Beispiele brachte.

Diesen beiden Vorträgen schlossen sich Erörterungen über allgemeine Gebiete an, welche die Gießereiwelt lebhaft beschäftigen. Ingenieur F. Hegerkamp, Düsseldorf, leitete eine Erörterung ein über das Thema: „Was versteht man unter einem formgerechten Modell?“ (Hinweise auf Mängel und Fehler bei gelieferten Modellen. Mittel zu deren

Vermeidung), Ing. O. d'Assé, Eisenberg i. d. Pfalz über „Mitteilungen über den Schmelzbetrieb eines Kupolofens“ (Bericht verschiedener Dauerschmelzversuche bei einem in der Düsenzone mehrfach umgebauten Kupolofen und Aufforderung zur Betätigung bei der Klarstellung der Schmelzverhältnisse in ähnlicher Weise an die Fachgenossen). Oberingenieur R. Fichtner, Duisburg, sprach über „Abstichvorrichtung für Kupolöfen“ (Schilderung einer im eigenen Betriebe schon seit einer Reihe von Monaten bewährten Vorrichtung zum Schließen und Öffnen des Stichloches und Mitteilung von Betriebsdaten). Alle Erörterungen hatten einen rege geführten Meinungsaustausch zur Folge.

Verein deutscher Eisenhüttenleute.

Frühjahrs-Hauptversammlung zu Düsseldorf am 3./5. 1914.

Vorsitzender: Kommerzienrat Dr. Ing. h. c. D. Sc. Springorum, Dortmund.

Generaldirektor Dr. Friedrich Schuster, Witkowitz: „Das Talbotverfahren im Vergleich mit anderen Herdfrischverfahren.“ Das im Jahre 1829 gegründete Eisenwerk Witkowitz hat im Laufe der Zeit in seinen Stahlwerken, teils infolge Verschiebung der Grundlagen seiner Rohstoffversorgung, teils den jeweiligen technischen Fortschritten folgend, eine ganze Reihe von Verfahren zur Stahlerzeugung angewendet, wie das Bessemer-, Thomas-, Duplex-Verfahren und die verschiedensten Abarten des Siemens-Martin-Verfahrens auf basischem und saurem Herde. Der Duplexprozeß, nach dem die größten Stahlmengen erzeugt wurden, genügte durch seine hohen Gesteungskosten nicht mehr den modernen Ansprüchen. Als sich vor einigen Jahren die Notwendigkeit einer vollständigen Erneuerung der veralteten Stahl- und Walzwerksanlagen herausstellte, war daher gleichzeitig die Frage zu lösen, welches Stahlerzeugungsverfahren bei Berücksichtigung der besonderen örtlichen Verhältnisse am zweckmäßigsten zu wählen sei. Dieses Stahlverfahren mußte einerseits die Möglichkeit bieten, in rascher Aufeinanderfolge der einzelnen Chargen jede gewünschte Stahlqualität sicher und unter den niedrigsten Gesteungskosten herstellen zu können, und sollte andererseits den gesamten in dem Walzwerksbetrieb sich ergebenden Schrottabfall aufarbeiten. Auf Grund sehr eingehender Vorstudien gelangte man zur Erkenntnis, daß nur ein Roheisenerzverfahren für Witkowitz in Frage kommen könne, und daß man das bestgeeignete Verfahren erst durch in großem Maßstabe auszuführende vergleichende Versuche an Hand eigener Erfahrungen ausfindig machen mußte. Aus diesem Grunde wurde in dem neuen Werke, das im großzügigen Ausbau eine moderne Stahl- und Walzwerkanlage nebst allen Nebenbetrieben umfaßt, ein Talbot-Ofen, ein Wellman-Ofen und drei 50—60 t fassende feststehende Martin-Öfen errichtet; die Anlage, deren Einzelheiten von dem Vortr. eingehend beschrieben werden, besitzt eine überbaute Fläche von rund 150 000 qm. Das Ergebnis einer einjährigen ununterbrochenen Betriebszeit war, daß sich in jeder der drei Ofenarten ein sowohl bezüglich der physikalischen als auch der chemischen Eigenschaften vollkommen gleichartiger Stahl herstellen läßt, und daß es ferner keine nennenswerten Schwierigkeiten bereitet, sowohl im feststehenden Ofen als auch im kippbaren Wellman-Ofen, als auch im Talbot-Ofen jede Stahlsorte, von der weichsten bis zur härtesten, in einwandfreier Qualität zu erzeugen. Ferner konnten aus den Versuchen folgende Schlußfolgerungen gezogen werden, die zunächst nur für die Witkowitz Verhältnisse bei einer durchschnittlichen Tageserzeugung von 800 bis 1000 t Stahl Gültigkeit haben.

Durch die Verwendung eines heizbaren Mischers kann bei geringer Frischarbeit in diesem die Erzeugung der von ihm versorgten Stahlföfen um etwa 30% erhöht werden.

Die Höhe des Ausbringens ist bedingt durch das verwendete Roheisen einerseits und durch das Verhältnis von Schrott zu Mischereisen bzw. Roheisen andererseits und ist bei gleichen diesbezüglichen Bedingungen in Öfen verschiedener Bauarten nahezu gleich groß. Für die Verarbeitung von Roheisen verschiedener Zusammensetzung sowie für die Änderung des Schrottzusatzes in ziemlich weiten Grenzen stellt der Talbot-Ofen die anpassungsfähigste Ofenart

dar. Im Talbot-Ofen kann Roheisen vom niedrigsten bis zum praktisch höchsten Phosphorgehalt ohne schädigenden Einfluß auf die Qualität des Stahles verarbeitet werden, wobei der Erzeugungsrückgang bei hochphosphorhaltigem Roheisen geringer ist, als bei anderen Ofenarten. Obwohl die absoluten Anlagekosten des Talbot-Ofens wesentlich höhere sind als jene für Kippöfen kleineren Inhaltes und feststehende Martin-Öfen, stellen sie sich, auf die Tonne Tageserzeugung gerechnet, für den Talbot-Ofen am günstigsten. Das Ausbringen an metallischem Eisen aus den oxydischen Zuschlägen (Erz und Sinter) ist beim Talbot-Ofen höher als bei den übrigen Ofenarten. Die beim Talbot-Ofen sich ergebende Schlacke ist bei Verwendung hochphosphorhaltigen Roheisens infolge der Konzentration an Phosphorsäure wertvoller als bei den anderen Ofenarten; daher ist auch der Rückgewinn beim Verkauf der Schlacke ein höherer. Der Brennstoffaufwand ist beim Talbot-Ofen niedriger als bei den übrigen Öfen. Die Haltbarkeit der feuerfesten Zustellung ist beim Talbot-Ofen wesentlich günstiger als bei den anderen Ofenarten, und daher stellen sich sowohl die Reparaturkosten als auch der Gesamtverbrauch an feuerfestem Material für den Betrieb bei ihm am günstigsten. Der Ofenbetrieb ist beim Talbot-Ofen am einfachsten und bequemsten, hauptsächlich infolge leichter Entfernung der gebildeten Schlacke durch Kippen des Ofens. Die Arbeit für die Ofenmannschaft ist beim Talbot-Ofen weniger anstrengend als bei den übrigen Ofenarten; auch ist zur Durchführung des Verfahrens verhältnismäßig die geringste Anzahl von Leuten erforderlich. Aus alledem ergibt sich, daß für reine Martinstahlwerke mit mittlerer und großer Erzeugung der Talbot-Ofen allen anderen Ofenarten überlegen ist.

Regierungsbaumeister Dr. Ing. Richard Borchers Greifenhagen b. Stettin: „Wirtschaftliche und technische Forderungen an die Ausrüstung von Hütten- und Zechenhäfen, insbesondere am Rhein-Herne-Kanal.“ Die unmittelbar bevorstehende Eröffnung des Rhein-Herne-Kanals stellt die Hauptinteressenten, die am Kanal gelegenen Hütten- und Bergwerksunternehmungen, vor die wichtige Frage des Anschlusses an diesen neuen Verkehrsweg. Werden die Kanalabgaben und Schleppgebühren in mäßigen Grenzen gehalten, so werden eine Reihe von Hütten Erze auf dem Wasserwege in Mengen von schätzungsweise 300 000 bis 1 Mill. Tonnen beziehen, und die Umschlagsmengen der angeschlossenen Zechen werden sich in Höhen von vorläufig etwa 200 000—800 000 t bewegen. Die Ausbildung der Umschlagsanlagen ist außer von der Jahresmenge sehr von den monatlichen und täglichen Schwankungen des Empfanges bzw. des Versandes, sowie von der künftigen Steigerung der Umschlagsmengen abhängig. Aus den statistischen Nachweisungen ist zu entnehmen, daß sowohl die monatlichen Schwankungen als auch die jährlichen Verkehrssteigerungen in Kohle und Erz sehr große sind. Die Hauptursache der ersteren sind die wechselnden Rheinwasserstände und das stoßweise Eintreffen der Übersetztransporte. Man muß daher Umschlagsanlagen, die diesen Einflüssen ausgesetzt sind, wenigstens den größten Monatsverkehr für die Leistung zugrunde legen. Ein Blick auf die Karte des Rhein-Herne-Kanals lehrt, daß bei wachsendem Verkehr sogar noch über diese Forderung hinausgegangen werden muß; denn es sind an 20 Hafenanlagen auf 35 km Kanallänge vorhanden und dazu recht ungleichmäßig auf diese Länge verteilt; außerdem sind sie zwischen den Schleusen der einzelnen Haltungen durch Brücken usw. in ihrer Ausdehnungsmöglichkeit sehr eingeengt. Viele Häfen bestehen nur in einfachen Kanalerweiterungen für 2—3 Schiffslängen und 2 Schiffsbreiten mit Wendeplatz. Es ist daher ohne weiteres einleuchtend, daß, sowie der Verkehr in ankommenden und abgehenden Kähnen an einzelnen Tagen des verkehrsreichsten Monats sehr lebhaft wird, die Gefahr des Liegeplatzmangels besteht, dem nur durch entsprechend gesteigerte Leistungsfähigkeit der Umschlagsmittel abgeholfen werden kann.

Durch die vorstehenden Erörterungen ist die Frage angeschnitten, welche Stellung eigentlich das Umschlagproblem und die Forderungen an seine Wirtschaftlichkeit im Gesamtproblem des Massengütertransportes vom Ursprungs-ort bis zur Verbrauchsstelle einnimmt. Von diesem umfas-

senden Standpunkte aus gesehen, ist es die wichtigste Forderung für den Umschlagtechniker, die Gesamttransportkosten zu einem Minimum zu machen. Er muß daher versuchen, alle Einzelprobleme technisch so gut wie möglich ineinander einzupassen, die Verkehrsschwankungen tunlichst auszugleichen, die größtmögliche Ausnutzung der Transportmittel in Hin- und Rückfracht anzustreben und schließlich demjenigen Einzelproblem des Gesamttransportproblems die übrigen unterzuordnen, dem dadurch ein überwiegender Vorteil erwächst. Das letztere gilt z. B. im Seehafen für die Ausbildung der Umschlagsanlagen im Hinblick auf eine möglichst schnelle Umladung der teuren Seedampfer in Leichter, während andererseits am Rhein-Herne-Kanal die beschränkten Hafenverhältnisse und die glatte Abwicklung des Verkehrs im Kanal eine maßgebende Rolle spielen.

Ist nach diesen Grundsätzen die Leistung einer Umschlagsanlage in großen Umrissen festgelegt, so kommen als Forderungen der Umschlagpraxis zunächst diejenigen in Betracht, die sich aus der Beschaffenheit der umzuschlagenden Güter und den an sie gestellten Anforderungen ergeben. Erze sind z. B. oft sehr grobstückig, schwer und von großer Härte und müssen vor ihrer Verhüttung gebrochen werden; andererseits sind sie häufig infolge Tongehaltes so klebrig, daß jedes unnötige Aufspeichern in Taschen Bunkern, wegen der Schwierigkeit des Abziehens aus ihnen vermieden werden sollte. Für Kohle ist die Hauptforderung die der Schonung; je weniger, von der Förderung im Schacht beginnend, die Kohle gestürzt, geworfen, bewegt wird, desto hochwertiger bleibt sie. Ferner ergeben sich für Erz wie für Kohle aus der großen Zahl verschiedener Sorten Forderungen hinsichtlich der getrennten Lagerung und des Umladevorganges selbst. Es wird häufig nicht möglich sein, den mit einer bestimmten Erzsorte ankommenden Kahn gerade gegenüber dem Lager dieser Erzsorte zu legen; ebenso wird die Rangierung der Kohlenzüge in besonderen Rangierbahnhöfen häufig nicht so betrieben werden können, daß die in den Hafen einlaufenden rangierten Züge nur Kohlen für einen einzigen Kahn und in bestimmter vom Schiffer gewünschter Reihenfolge führen. Es wird daher bei größerem Verkehr zweckmäßig sein, besondere Verschiebegleise parallel dem Ufer anzuordnen, auf denen elektrisch betriebene Wagen die Längsverteilung des Gutes nach derjenigen Stelle vornehmen, wo es umgeladen werden soll. Ferner muß bei Verzögerung in der Kahnraum- bzw. Eisenbahnwagenstellung die Kohle bzw. das Erz vorübergehend gelagert werden können, ohne daß man es nachher beim Umschlag auf Kahn oder Waggon von neuem aufnehmen muß; das bedeutet also die Anlage von Bunkern, bei Kübelverladung von Kohle auch das Abstellen der Kübel.

Weitere Forderungen lassen sich aus wirtschaftlichen Überlegungen ableiten, die alle darauf abzielen, die geforderte Leistung mit einem Mindestaufwand von Arbeitsleistung — menschlicher wie mechanischer — zu bewältigen. Es ist also alle Handarbeit bei der Bewegung und Förderung von Massengütern, wie überhaupt möglichst alle ungelernten Arbeiter, auch der Streikgefahr wegen, auszuschalten, die Verschiebungen der Umschlagapparate, Verladebrücken, Eisenbahnzüge und das Verholen der Kähne während des Verladevorganges auf das unbedingt notwendige Maß einzuschränken und das tote Gewicht der Transportgefäße im Verhältnis zur Nutzlast möglichst niedrig zu halten. Daraus ergibt sich bei allen Löschvorgängen, wo es sich um die Bewältigung großer Mengen und tiefer Lagerplätze handelt, die Trennung des eigentlichen Löschvorganges von der weiteren Verteilung.

Einige besondere Forderungen allgemeiner Natur sind die Herabsetzung der Gefahrenquellen für Betriebsstörungen und die Vereinfachung aller Bewegungsvorgänge, welche von menschlicher Hand geleitet werden müssen.

Im einzelnen stellt der Umschlag schwerer Erze, besonders Schwedenerze, ein Problem für sich dar. Man kann Schwedenerze wirksam nur mit Greifern von großem Eigengewicht, großen Schließkräften und hinreichender Öffnungsweite greifen. Auch ist es zweckmäßiger, den Schaufelschneiden zu Beginn ihrer Bewegung einen mehr horizon-

talen Weg vorzuschreiben, als sie sich senkrecht auf das Erz aufsetzen zu lassen. Der große Nachteil aller an Seilen aufgehängter Greifer ist, daß sie mit zunehmendem Gewicht zu schwerfällig werden und die mit ihnen zu erzielenden Leistungen daher sehr bald eine obere Grenze finden. Dies hat die Amerikaner dazu geführt, den Greifer an einer starren, lotrecht geführten Säule aufzuhängen, welche durch einen Hebelmechanismus in den Schiffsraum hinabgesenkt und dann wieder gehoben wird. Mit solchen Greifern, deren Verbesserung und Einführung auch bei uns allen Ernstes erwogen werden müßte, hat man wegen des erheblich kürzeren Spieles und der Möglichkeit größerer Fassungen mehr als das Dreifache der Maximalleistungen unserer größten Seilgreifer erzielt. Allerdings ist es erforderlich, daß auch unser Schiffspark den Forderungen eines modernen Greiferbetriebes besser angepaßt wird.

Dem Problem der wirtschaftlichen Verteilung der umgeschlagenen Güter sind die Amerikaner aus dem Wege gegangen; in ihren Anlagen wird das Erz beim Laden auf Lager hinter dem Löschapparat abgeworfen und durch die Greiferlaufkatze der Verladebrücke von neuem gegriffen und auf Lager gebracht. Auch muß ein Eisenbahnzug während seiner Beladung vorgeschoben werden. Erst in neuester Zeit sind diese Mängel zum Teil vermieden worden, indem das Gut, in diesem Falle Kohle, nicht hinter dem Löschapparat abgeworfen, sondern in Wagen übergeladen wird, welche auf Hochbahnen das Ufer auf große Längen abfahren und erst dann in die stehengebliebenen Waggons oder Bunker unter ihnen beladen. Würde man dann noch diese Wagen als Kübelwagen ausbilden, deren Kübel von einer Katze auf der Verladebrücke abgenommen werden können, so ist die völlige Unabhängigkeit des Beladeortes von der Entladestelle gewährleistet.

Natürlich gibt es auch andere Verteilungsmethoden, wie z. B. die bewährte Kombination von Entladekränen mit einer Hängebahnanlage, mit der sich trotz einiger Schwierigkeiten fast alle genannten Forderungen der Wirtschaftlichkeit erzielen lassen. Man wird von Fall zu Fall entscheiden müssen, welche Methode der Verteilung die bessere ist.

Hinsichtlich der Kohlenbeladeanlagen ist bei den neuen Anlagen am Rhein-Herne-Kanal — soweit sich das bis jetzt übersehen läßt — das bisher fast allgemein angewandte Verfahren der Kippung der Waggons in die Schiffe nicht in Frage gekommen, weil die Kohle dabei infolge des Stürzens zu sehr an Wert verliert; außerdem haben es ja die Zechen bei eigenen Anschlußbahnen in der Hand, ihre Wagen dem Umschlag genau anzupassen. Es ist daher überall die Kübelverlademethode in Aussicht genommen. Die 7,5—10 t-Kübel, zu 3—7 auf einem Plattformwagen stehend, werden einfach von einem Drehkran abgenommen, im Kahn entleert und auf die Plattform des Wagens wieder aufgesetzt.

Trotzdem wäre es wohl eingehender Untersuchungen wert, ob sich — insbesondere, wenn doch Bunker zur vorübergehenden Aufspeicherung der Kohle am Ufer angelegt werden müssen — das Kohlenumschlagproblem nicht noch wirtschaftlicher durch den direkten Anschluß der Zechen an diese Bunker mittels Seilbahn erreichen läßt, weil ein kontinuierlicher Kreislaufbetrieb von Hängebahnen in dieser Hinsicht Standbahnen gegenüber in der Regel von Vorteil ist.

Noch ist nicht zu sagen, wie sich der Verkehr auf dem Rhein-Herne-Kanal einmal gestalten wird und insbesondere, welchen Umfang er annehmen wird; es ist aber aller Grund zur Annahme vorhanden, daß der Kanal in späterer Zeit außerordentlichen Ansprüchen hinsichtlich der Leistungsfähigkeit gewachsen sein muß. Die Kanalbauverwaltung hat dem durch die Anlage doppelter Schleusen an jeder Gefällstufe und der Erweiterungsmöglichkeit des Kanales und des Baues dritter Schleusen Rechnung getragen; Forderung an die Umschlaganlagen am Kanal ist es nun, auch ihrerseits so leistungsfähig auszustatten zu werden, daß der ganze Kanalbetrieb einwandfrei arbeiten kann.

Die Carl-Lueg-Denkmedaille, die alljährlich einmal an um die technische Entwicklung der Eisenindustrie verdiente Männer verliehen wird, wurde diesmal General-

direktor Anton von Kerpely in Wien zuerkannt auf Grund der durch ihn erfolgten Ausgestaltung der Drehrostgaserzeuger für die praktische Einführung in die Hüttenindustrie.

Eine weitere Ehrung wurde dem langjährigen Vorstandsmitglied des Vereins, Dr.-Ing. h. c. Fritz W. Lürmann in Berlin zuteil, dem aus Anlaß der bevorstehenden Vollendung des 80. Lebensjahres die höchste Auszeichnung des Vereins, die Ehrenmitgliedschaft, verliehen wurde.

Am Tage vor der Hauptversammlung fand in üblicher Weise eine Reihe von Sitzungen der verschiedenen Fachkommissionen des Vereins und ihrer Unterausschüsse statt. Es tagten die Walzwerkskommission, die Chemikerkommission, der Ausschuß zur Förderung des Gießereiwesens, die Historische Kommission und einige Arbeitsausschüsse dieser Kommissionen. In den Sitzungen wurden technische Vorträge erstattet, die lebhaften Meinungsaustausch der Teilnehmer auslösten.

Patentanmeldungen.

Klasse:

Reichsanzeiger vom 28./5. 1914.

- 1a. L. 40 550. Trennung der Schwefelverb. des Bleies und Zinkes von anderen Erzen. E. Langguth, Neerpelt, Limbourg, Belg. 7./10. 1913.
- 5d. E. 20 290. Einr. zur Sonderbewetterung in Bergwerken mittels Preßluftdüsen unter Verw. eines Verteilflügelrades; Zus. zu Zus.-Pat. 271 478. H. Erbe, Sodingen b. Herne. 31./3. 1914.
- 5d. K. 55 557. Vorr. zur Begrenzung von Grubenexplosionen; Zus. zu 245 887. H. Kruskopf, Dortmund. 18./7. 1913.
- 6b. W. 42 536. Hopfen der Bierwürze; Zus. z. Anm. W. 38 951. W. Willnow, Breslau. 18./6. 1913.
- 8k. F. 37 056. Imprägnierte Stoffe. W. Golombek, Spandau. 14./8. 1913.
- 8m. T. 19 070. Haltbarmachen von Hämatoxylinsgg. O. Trachmann, Neumünster i. Holst. 21./10. 1913.
- 12d. B. 74 037. Verf. u. Vorr. zur Trennung von Flüssigkeiten von in ihnen enthaltenen ungelösten Stoffen unter gleichzeitiger Trocknung letzterer. F. Berghauer, Berlin-Wilmersdorf. 25./9. 1913.
- 12i. B. 72 944. Wasserstoff durch katalytische Umsetzung von Kohlenoxyd-Wasserdampfgemischen. [B]. 23./6. 1913.
- 12k. B. 72 880. Vernichtung der bei der Destillation von Ammoniakwasser entstehenden überleichen Gase und Dämpfe. J. Becker, Frankfurt a. M. 20./6. 1913.
- 12l. C. 21 766. Bldg. von Meerespflanzen. Chr. Christiansen, Kristiania (Norwegen). 27./3. 1912.
- 12o. C. 23 652. Bromhaltige Derivate der Paraffinkohlenwasserstoffe. Zus. z. Anm. C. 21 969. [Schering]. 14./7. 1913.
- 12o. F. 36 719. Harnstoffe der Naphthalinreihe. [By]. 21./6. 1913.
- 12p. M. 49 946. Hydrastininderivate. Fa. E. Merck, Darmstadt. 23./12. 1912.

Klasse:

- 12q. B. 66 652. Zweiwertige Phenole und ihre Substitutionsprodukte; Zus. z. Anm. B. 65 551. C. F. Boehringer & Söhne, Mannheim-Waldhof. 14./3. 1912.
- 12q. B. 70 519. 2-Chlor-4-dimethylaminobenzol-1-arsinsäure. C. F. Boehringer & Söhne, Mannheim-Waldhof. 3./2. 1913.
- 13b. B. 69 917. Vorr. zur Herst. von destilliertem Wasser. B. Bleicken, Hamburg, Gr. Borstel. 14./12. 1912.
16. M. 51 465. App. zur Trennung der Bestandteile von Emulsionen, namentlich zur Abscheidung des Fettes von der Leimbrühe bei der Aufschließung von Kadavern. E. Meyn, Hamburg. 15./5. 1913.
16. R. 38 704. Trockenes, poröses nicht zusammenbackendes Superphosphat. M. Rojan, Köln a. Rh. 1./9. 1913.
- 18b. R. 39 917. Ausbessern der Ofenköpfe von Siemens-Martin-Öfen. Th. B. Rogerson, Glasgow, Schottland. 12./2. 1914. Großbritannien 8./5. 1913.
- 21f. S. 40 113, S. 40 126 u. S. 40 152. Zus. z. Anm. S. 40 113. Elektr. Glühlampe mit Gasfüllung. Siemens & Halske A.-G., Berlin. 20./9. 1913, 22./9. 1913 u. 25./9. 1913.
- 21g. R. 39 818. Eisenlegierung für dynamoelektrische Zwecke. W. Rübel, Westend-Berlin. 3./2. 1914. England 10./2. 1913.
- 22h. L. 36 508. Lacke aus Cellulosederivaten. Zapon-Lack-Gesellschaft m. b. H., Berlin. 21./4. 1913.
- 23a. K. 56 147. Extraktion von Ölen aus natürlich vorkommenden ölhaltigen Erden o. dgl. E. Kaufmann, Berlin. 13./9. 1913.
- 23b. Z. 8637. Hochviscose Schmiermittel. Zeller & Gmelin, Esslingen. 19./9. 1913.
- 26d. C. 23 741. Ausscheiden von Schwefel und Cyan aus den Destillationsgasen von Steinkohlen. E. Ciselet u. C. Deguide, Brüssel. 8./8. 1913.
- 38h. F. 37 218. Nicht explosible Präparate, insbesondere für die Zwecke der Holzkonservierung; Zus. z. Anm. F. 35 340. [M]. 10./9. 1913.
- 39b. M. 53 811. Gegen Abnutzung widerstandsfähiges Material aus Kautschuk. A. Marquerie, geb. Serres, Tarbes, Frankr. 1./10. 1913. Frankr. 6./6. 1913.
- 40a. G. 39 524. Ausscheidung von Baryterde aus barythaltigen Erzen. Ch. J. Greenstreet, Webster Groves, Missouri. 14./7. 1913.
- 40a. L. 40 101. Chlorieren schwefelarmer Erze und Rückstände mit äußerer Wärmezufuhr allein zur Einleitung des im übrigen durch die Reaktionswärme unterhaltenen Chlorierungsprozesses. A. D. Ledoux, New York, V. St. A. 28./7. 1913. V. St. Amerika 13./8. 1912.
- 40a. L. 40 143. Allonge mit taschenförmigen Ausbuchtungen für die Vorläufe von Zinköfen. O. Laue, Dessau. 1./8. 1913.
- 40a. Q. 852. Verf. und Vorr. zum Rosten von Zinkblede, bei denen das Röstgut in eine drehbare Röstkammer eingeführt wird, in der eine oxydierende Röstatmosphäre aufrecht erhalten wird, während sich die Charge in Bewegung befindet. A. L. J. Que-neau, Jemeppe sur Meuse, Belg. 5./7. 1912.
- 42l. H. 65 820. Probennehmer zur Entnahme von Proben aus geschlossenen Säcken o. dgl. H. Haas, Düsseldorf. 20./3. 1914.
- 80b. B. 74 375. Zement oder hydraulischer Kalk aus Gips oder Anhydrit; Zus. z. Anm. B. 67 421. L. P. Basset, Montmorency, Frankr. 20./10. 1913. Frankreich 21./10. 1912.

Verein deutscher Chemiker.

Märkischer Bezirksverein.

Bericht über die ordentliche Sitzung am Dienstag, den 28./4. 1914 abends 8 Uhr im „Künstlerhaus“.

Vorsitzender: Dr. C. Wiegand.

Der Schriftführer Dr. Buß verliest zunächst den Sitzungsbericht vom 17./3. 1914, der von der Versammlung, an der über 80 Herren teilnahmen, genehmigt wird. Der Vorsitzende erteilt dann Herrn Dr. Carl Brahm das Wort zu seinem Vortrage: „Über die Abderhaldenschen Abwehrfermente.“ Der Vortrag wird in der Vereinszeitschrift veröffentlicht werden. In der sich anschließenden Aussprache gab eine Anregung von Dr. Hans Wolff dem Vortr. Gelegenheit, auf einige Besonderheiten noch näher einzugehen. Die Versammlung spendete dem Vortr. lebhaften Beifall.

Der nächste Punkt der Tagesordnung: Besprechung betr. Veranstaltung einer gemeinsamen Sitzung mit benachbarten Bezirksvereinen in Leipzig und anschließendem Besuch der graphischen Ausstellung brachte keine Klärung.

Es wurde vom Vorsitzenden das Schreiben des Bezirksvereins Sachsen-Thüringen, von dem die Anregung ausging, verlesen, und aus der allgemeinen Aussprache ging hervor, daß die Mehrheit einer solchen Veranstaltung wohl nicht abgeneigt, aber mit dem vorgefaßten Termin (28. Juni) nicht vollkommen einverstanden wäre. Schließlich schlug Dr. Buß vor, die Angelegenheit nochmals auf die Tagesordnung der Maisitzung zu bringen, bat aber gleichzeitig die Mitglieder, ihm schon vorher schriftliche Meldungen zu einer ev. Teilnahme zukommen zu lassen, damit vielleicht billige Gesellschaftsfahrt zu dieser Veranstaltung zustande gebracht werden könnte. Der Vorschlag wird angenommen.

Darauf wird zur Veranstaltung eines Frühjahrsausfluges ein Vergnügungsausschuß gewählt, bestehend aus den Herren Dr. Düring, Dr. Funk und Dr. Otto Mayer.

Nachdem der Schriftführer die neu aufgenommenen und neu gemeldeten Mitglieder zur Kenntnis gebracht hat, schließt der Vorsitzende die Sitzung um 10 Uhr 15 Min.

Dr. A. Buß. [V. 56.]