

den anderen Werth herbeiführen. So habe ich auch wieder eine weitere Reihe von Thomasmehlen, so wie sie einliefen, die in Tabelle II angeführt werden, mit Wagner'-

höherer Verbrauch aller Rohmaterialien eintrat. Ausserdem war der Ammoniakverlust wegen der hohen Sommertemperatur noch etwas grösser.

Für 100 k Soda wurden verbraucht:

Kilogramm	1882 Januar	1882 September	1882 October	1882 November	1882 December	1883 Januar
Meersalz mit 94 Proc. NaCl	190	157	154	153	165	155
Kalkstein mit 98 Proc. CaCO ₃ , in der Fabrik gebrannt	116	101	103	77	85	83
Kalk, dazugekauft	25	14	14	21	25	—
Kohle für die Destillation	64	41,5	41,5	39	43	—
- - - Maschinen	52	47	28	30	32	—
- - - Calcination	55	38,5	39,5	37	41	—
Kohle im Ganzen	171	127	109	106	116	122
Koks für die Kalköfen	16	13	13	11	14	15
Ammoniaklösung mit 20 g NH ₃ in 100 cc Als schwefelsaures Ammoniak berechnet, ⁵ / ₆ davon	—	4,22	4,14	1,34	3,41	6,06
Arbeitslöhne für die Fabrikation . Frs.	2,58	2,17	2,30	1,97	2,10	—
Unterhaltung und Reparaturen . . Frs.	1,53	1,04	1,11	0,75	0,75	—
Production im Monat, als Soda von 90° Décroisille	284688	314107	291618	344629	335079	338293
Kohle zur Beleuchtung der Fabrik, nämlich zur Feuerung	5	4,9	5,4	5,4	4,8	4,7
zur Gasbereitung	8	5,1	6,2	5,8	5,8	5,7

scher Lösung und mit 1,4proc. freier Citronensäure untersucht, und auch da wieder ist eine nennenswerthe Differenz nicht zu bemerken, sodass man immer nur wieder empfehlen kann, dieses Lösungsmittel nicht ausser Acht zu lassen.

Sollte gar, wie neuerdings verlautet, die Wagner'sche Lösung gegenüber den Vegetationsversuchen etwas zu niedrige Werthe ergeben, so wäre eine Lösung von 150 g freier Citronensäure im Liter (davon 50 cc zur Bestimmung) vielleicht so gerade recht am Platz.

Ammoniaksoda.

Fabrikationsresultate des Systems Mallet-Boulouvard.

Von

Dr. Jurisch.

Verfasser ist jetzt in der Lage, die Betriebsresultate einer französischen Ammoniak-sodafabrik zu veröffentlichen, welche nach dem System Mallet-Boulouvard eingerichtet ist. Er hatte Gelegenheit, diese Fabrik im Auftrage einer Gesellschaft im Februar 1883 zu studiren und hat sich für seine eigene Information die Betriebsresultate der vorhergehenden besten Wintermonate notirt. Während der Sommermonate war die Ausbeute an Bicarbonat etwas geringer, wodurch für 100 k fertige Soda ein etwas

Im Mittel betrug der Salzverbrauch für 100 k Soda: 162 k Meersalz von 94 Proc. oder 153 k Chlornatrium. Und zwar fand eine Wiedergewinnung des Salzes aus den Abwässern nicht statt.

In Lunge's Handbuch der Sodaindustrie, III. Band, 1896, Seite 123, findet sich der Satz: „... aber ebensowenig Vertrauen verdienen die anderweitig von Jurisch angeführten niedrigen Zahlen (z. B. 160 Salz in einer französischen Fabrik)“.

Herr Aimé Gardair in Marseille, dem Verfasser die Kenntniss der hier veröffentlichten Betriebsresultate verdankt, könnte Herrn Professor Lunge vielleicht noch günstigere Betriebsresultate mittheilen, die er seitdem durch Verbesserung der Fabrik erlangt hat.

Berlin, 4. November 1897.

Sesamöl kann nicht als Erkennungsmerkmal für Margarin dienen!

Von

Raumer.

(Mittheilung aus der kgl. Untersuchungsanstalt Erlangen.)

Nach dem Reichsgesetz vom 4. Juli 1897 sind die Margarinfabrikanten gezwungen, dem von ihnen producirten Margarin einen Zusatz von mindestens 10 Proc. Sesamöl zu geben.