

der Aufbau (Synthese) der Kohlenstoffverbindungen vollzieht, und die deutsche Wissenschaft und die deutsche Industrie haben an ihrer Erforschung den größten Anteil. Das Gegenstück dazu bilden die Gesetzmäßigkeiten des Abbaues und ihre Bedeutung liegt vornehmlich auf dem Gebiete der Verbrennungstechnik. Nichts ist so falsch als die Auffassung der Verbrennung als einer gleichmäßig fortschreitenden Auflösung. Keine Kohlenstoffverbindung ist unbegrenzt wärmebeständig, aber jede sucht sich noch im Zerfall in wärmebeständige Abbauprodukte zu „flüchten“. Indem die Verbrennung diesen Abbaustufen folgt, muß sie selbst stufenweise verlaufen. Die fortschrittliche Entwicklung der Verbrennungstechnik, insbesondere des Dieselmotors ist deshalb enger als bisher mit der Chemie der Kohlenstoffverbindungen zu verknüpfen.

Dr.-Ing. W. Immich, Wilhelmshafen, sprach dann über: „Die praktische Durchführung der Normung im Werftbetriebe“.

Dr. H. Hort, Essen: „Neuere vereinigte dynamisch-statische Wuchtmaschinen“.

Marinebaurat a. D. O. v. Bohuszewicz, Düsseldorf: „Die Messung großer Kräfte und moderne Material-Prüfmaschinen“.

„Die Spannungsverteilung in den Flanschen dünnwandiger Kastenträger“.

Dr. H. Borck, Berlin: „Die Anwendung der Schraubenstrahltheorie auf Wasserpropeller“.

Dr. H. Hartinger, Jena: „Zur Theorie der Ulbrichtschen Kugel“.

Der Ulbrichtsche Kugel, die für photometrische Messungen in großem Umfang angewandt wird, liegt die Theorie zugrunde, daß jedes Flächenelement der Kugel jedem anderen Flächenelement den gleichen Lichtstrom zusendet und die Kugel indirekt an jeder Stelle gleich hell beleuchtet wird. Man nimmt also an, daß die Innenfläche der Ulbrichtschen Kugel eine ideale diffuse Reflexion besitzt, und daß diese Reflexion an allen Stellen der Kugel gleich ist. Vortr. leitet nun Gleichungen ab über die Lichtverteilung im Innern der Ulbrichtschen Kugel, wenn man annimmt, daß das Reflektionsvermögen nicht an allen Stellen das gleiche ist. Die Berechnung ergibt, daß auch dann jedes Flächenelement gleich stark wird, gleichgültig, wie groß das Reflektionsvermögen der einzelnen Flächenelemente ist. Die Richtigkeit der abgeleiteten Formeln konnte an Beispielen nachgewiesen werden.

In der anschließenden Besprechung betonte zunächst der Vorsitzende, Dr. Bloch, daß die Darlegungen des Vortr. wiederum den Beweis dafür erbracht haben, wie genial der Gedanke Ulbrichts war, die Kugel für die photometrischen Messungen einzuführen. Es geben uns diese Berechnungen die Beruhigung, daß man mit der Kugel auch dann richtig mißt, wenn einzelne Stellen nicht mehr reflektieren. Es hat sich herausgestellt, daß sich die Kugel immer mehr als das Idealmeßinstrument ausbildet.

Es folgten nun eine Reihe von Mitteilungen über: „Neuere Erfahrungen im praktischen Gebrauch der Ulbrichtschen Kugel“.

Regierungsrat Dziopek legt dar, wie man den Einfluß der Selektivität des Kugelanstrichs beheben kann. Es hat sich in der Praxis herausgestellt, daß an der Selektivität die Milchglasscheibe schuld ist, die sich bei der üblichen Konstruktion an der Kugel befindet. Man kann nun unter Umgehung der Milchscheibe die Konstruktion der Kugel ändern, indem man entweder eine Linse an Stelle der Mattscheibe einfügt, oder man verwendet einen Gipsschirm, auf welchem man die zu prüfende Lampe abbildet und dann die Gips scheibe photometriert. Ein weiterer Weg wäre der, die Milchscheibe zu lassen und durch Farbenfilter zu kompensieren. Dies biete aber zurzeit noch Schwierigkeiten. Dr. Meyer schlägt vor, auf der Kugel Farbenringe anzubringen, um so den Sprung in der Farbtemperatur zu beseitigen.

Prof. Pirani berichtet, wie man die Schwierigkeiten mit den Farbdifferenzen überwinden kann. Es ist in der Praxis nicht immer möglich, die gleichen Lampensorten zu nehmen. Nicht überwunden ist bis jetzt beim Photometrieren in der Kugel die Schwierigkeit, die auftritt bei Lampen, die auf einer Seite spiegeln. Man hat dann nach zwei Richtungen verschiedene Resultate, je nachdem, wie der Lichtstrahl gerichtet ist.

Prof. Gehlhof berichtet über: „Messungen, die mit einer abgeänderten Ulbrichtschen Kugel durchgeführt wurden“.

Es handelt sich nicht mehr um eine Kugel, sondern um ein Vierzehnecker, mit dem sich in der Praxis gute Ergebnisse haben erzielen lassen. Betont sei aber, daß das Instrument kein Ersatz für die Kugel sein soll, aber für spezielle Fälle und Vergleichsmessungen doch gut anwendbar ist.

Dr. Lux endlich berichtet über: „Versuche, die Ulbrichtsche Kugel auch zu verwenden für Messungen für Gasglühlampen“.

Bisher hat in der Gasglühlampenpraxis die Ulbrichtsche Kugel keine Anwendung gefunden, es wäre aber möglich, sie auch für die Messung von Gasbrennern nutzbar zu machen, wenn man dem Gasbrenner die Luft künstlich zuführt, in der Menge, in dem sie sich im normalen Betrieb ansaugt.

Dr. Bloch weist darauf hin, daß, wenn man die Kugel groß genug nimmt und für geeignete Ventilation sorgt, die Messung der Gaslampen auch durchführbar sein müßte.

Deutscher Verband für die Materialprüfungen der Technik.

Hauptversammlung, Berlin, 20. und 21. November 1925.

Vors. Dr. Köttgen.

Prof. Dr. Kessner, Karlsruhe: „Die Bedeutung der Werkstoffkunde für das wirtschaftliche Leben und ihre Pflege an den Technischen Hochschulen“.

Eine wirtschaftliche Fertigung von Maschinen und Apparaten ist nur denkbar, wenn schon der Konstrukteur beim Entwerfen die Eigenschaften und die verschiedenen Möglichkeiten in der Formgebung der Werkstoffe weitgehend berücksichtigt. Die stetig wachsenden Anforderungen, die an die Werkstoffe gestellt werden, bedingen schärfste Anspannung aller Kräfte für alle Erzeugungsgebiete.

Die Entwicklung im Gebiet der Baustoffe, die unmittelbar zu Bauteilen von Maschinen verwendet werden, geht in Richtung des Leichtbaues. Hier sind die Eisenlegierungen und vergütbaren Stähle neben den Aluminumlegierungen und sonstigen Leichtmetallen von besonderer Bedeutung; aber auch andere Baustoffe für die Maschinenindustrie, wie Leder, Gummi, Holz, Rostschutzfarben usw. Die in der Elektrotechnik vorwiegend verwendeten Baustoffe Kupfer, Aluminium, Spritzguß, verlangen neben der Berücksichtigung ihrer Festigkeitseigenschaften eine weitgehende Beachtung in bezug auf ihre chemische Widerstandsfähigkeit.

Die Betriebsstoffe, Verbrauchsstoffe, zu denen in erster Linie die Werkzeugstähle, Brennstoffe, Schmiermittel und Schleifmittel zählen, werden in ihrem Wert meist unterschätzt.

Die richtige Verwendung der Werkstoffe für die Fertigung setzt physikalische, chemische und technologische Kenntnisse voraus. Es ist durchaus unzureichend, wenn der Konstrukteur nur die vielfach in den technischen Taschenbüchern angegebenen „zulässigen Festigkeiten“ für nur wenige verschiedene Belastungsfälle kennt; er muß außer der Zugfestigkeit die Streckgrenze, Dehnung, Einschnürung, Kerbzähigkeit, Brinellhärte, Bearbeitbarkeit, Verschleißwiderstand bei der Auswahl des Stoffes berücksichtigen. Auch die Eigenschaften bei höheren Temperaturen sind zu beachten. Vielfach tritt die Kenntnis der Festigkeitseigenschaften zurück hinter der chemischen Eigenschaften. Die Erfolge von Untersuchungen in Hinsicht auf säurebeständigen Guß und säurebeständige Aluminiumlegierungen stehen vor der Auswertung.

Die Metallbearbeitung mit schneidenden Werkzeugen und die Formgebung durch Gießen, Schmieden, Pressen, Walzen usw. erfordert genaue Kenntnis des vorliegenden Stoffes und wird oft für die Wahl ohne Rücksicht auf die Festigkeitseigenschaften ausschlaggebend sein. Diese technologischen Eigenschaften kommen in besonderem Maße bei der Massenfertigung in Frage, besonders in der Elektrotechnik, der Feinmechanik und für Gegenstände des täglichen Bedarfs.

Für alle die vorstehenden Fragen ist die Förderung des stoffkundlichen Unterrichts an den Technischen Hochschulen und Fachschulen von außerordentlicher Bedeutung.

Des weiteren wurde in der Debatte auf die Fortschritte in der Zementindustrie bei der Materialprüfung hingewiesen. In seinem Schlußwort dankte Prof. Kessner allen Rednern für das bekundete Interesse. Ingenieur sein hieße Schöpfer

sein, um gewaltige Naturkräfte in den Dienst der Menschheit zu stellen.

Prof. Dr. Körber, Düsseldorf, vom Kaiser-Wilhelm-Institut für Eisenforschung: „Der Stand der Materialforschung in Deutschland“.

Nirgends ist es bisher gelungen, exakte Beziehungen zwischen den technischen Festigkeitseigenschaften und den molekularen Kräften, die eigentlichen Werkstoffkonstanten herauszubilden. Nur eine enge Zusammenarbeit zwischen Physik und Chemie, physikalischer Kristallographie und den Wissenschaftsgebieten, aus denen die Metallforschung in erster Linie Anregung und Hilfsmittel erhält, den Metall- und Eisenhüttenmännischen Instituten und den Versuchsanstalten der Werke kann uns helfen im Kampf gegen die mit allen Hilfsmitteln wissenschaftlicher Forschung arbeitende Konkurrenz des Auslandes.

Dr.-Ing. Moser, Leiter der Probieranstalt der Fried. Krupp A.-G., gab in einem dritten Vortrage einen Überblick über „Die Werkstoffprüfungen in der Praxis“. Die Werkstoffprüfung ist die praktische Auswertung der Ergebnisse der Werkstoffforschung. Herr Moser erläuterte an zahlreichen Lichtbildern die neuzeitliche praktische Werkstoffprüfung und zeigte auch die Durchführbarkeit von Werkstoffprüfungen in kleineren Betrieben. Nach dem gegenwärtigen Stande des Prüfwesens kann man erhoffen, daß die Werkstoffforschung und Prüfung durch ihre Zuverlässigkeit der deutschen Technik trotz wirtschaftlich schwierigster Lage dazu verhelfen wird, das Weltvertrauen wieder zu gewinnen.

Nach den Vorträgen gaben die Obleute der einzelnen Ausschüsse Berichte über die Arbeiten auf folgenden Gebieten:

Natürliche Gesteine als Baustoff. — Schmiermittel. — Kerbschlagbiegeprobe. — Kautschukprüfung. — Traß. — Porzellانuntersuchung. — Wärmeleitfähigkeit. — Anstrichmittel. — Verschleißwiderstand. — Glas. — Streckgrenze. — Leimprüfung. — Bituminöses Material für Straßenbau. — Brandversuche. — Drahtseilprüfung.

Den Schluß der Tagung bildete die Vorführung eines Films „Werkstoffprüfungen in einer Porzellanfabrik“ durch Dipl.-Ing. Wallrich. Der Film zeigte die Herstellung der verschiedenen Isolatoren und ihre Montagen, dann die Prüfung im Laboratorium. Hier gestattete der Film einen Einblick in das Ein-Millionen-Volt-Versuchsfeld, welches als erste europäische Anlage in Freiberg in Sachsen errichtet wurde. Der Film zeigte ferner, wie im Laboratorium die Bedingungen von Regen, Nebel und Wind künstlich geschaffen werden, und wie schließlich die gleichzeitige elektrische und mechanische Prüfung erfolgt. Die Vorführungen wurden mit großem Beifall aufgenommen.

Über den geschäftlichen Teil der Hauptversammlung wäre zu berichten, daß die Sammlung ausländischer Normen für Prüfverfahren und Lieferbedingungen in Zusammenarbeit mit dem NdI durchgeführt wurde.

Eine Zusammenstellung der öffentlichen und privaten Materialprüfanstalten und Laboratorien ist eingeleitet, um eine Übersicht zu erhalten, welche Gebiete des Materialprüfweises an den einzelnen Stellen bereits erfaßt sind. Ebenso wurde die Zusammenstellung einer Sachverständigenkartei für die Zwecke der Materialprüfung in Angriff genommen.

Die Verbindung mit den ausländischen, früher im Internationalen Verband zusammengeschlossenen Verbänden, wurde zum Teil wieder aufgenommen. Der DVM pflegt mit diesen Verbänden den Austausch der Arbeitsergebnisse. Persönliche Verbindung wurde aufgenommen und eine Zusammenarbeit in Bezug auf einheitliche Begriffe. Benennungen und Bezeichnungen vereinbart.

Wir geben im folgenden aus den Richtlinien für den Einkauf und die Prüfung von Schmiermitteln (aufgestellt vom Ausschuß 9, Schmiermittel) den ersten Abschnitt „Einteilung und Kennzeichnung“ wieder.

Richtlinien für den Einkauf und die Prüfung von Schmiermitteln

in Vorschlag gebracht:

A. Einteilung und Kennzeichnung.

1. Einteilung der Schmiermittel nach Herstellung und Verarbeitung.

I. Schmieröle aus Erdölen.

- a) Destillate,
- b) Raffinate,
- c) Rückstände.

II. Schmieröle aus Braunkohle und Schiefer.

III. Schmieröle aus Steinkohle.

IV. Schmieröle pflanzlicher und tierischer Herkunft.

- a) Rohöl,
- b) Raffinate.

V. Verarbeitete Öle.

- a) Zusammengesetzte Öle,
 - 1. Mischöle,
 - 2. Gefettete Öle (Compoundöle),
- b) Fette,
 - 1. nicht verseifte Fette,
 - 2. verseifte Fette,
- c) Bohr- und Kühlöle,
- d) Emulsionsöle,
- e) elektrisch behandelte Öle,
- f) Graphitschmiermittel.

2. Kennzeichnung der Schmiermittel nach Herkunft und Verarbeitung.

I. Schmiermittel aus Erdölen.

Aus dem rohen Erdöl werden zunächst die leichter siedenden Anteile (Benzin, Leuchtöl, Putzöl, Gasöl) abgetrennt. Das dann verbleibende Öl wird durch weitere Destillation in einzelne Fraktionen (Destillate) zerlegt, die in der so gewonnenen Form oder nach Mischung untereinander als Schmiermittel verwendet werden. Die bei dieser Destillation zurückbleibenden Öle werden als Rückstandsöle bezeichnet. Für viele Zwecke werden Destillate auf chemischem Wege (durch Behandlung mit Säure, Lösungsmittel usw.) weitgehend gereinigt oder über Fullererde oder ähnliche Stoffe filtriert (Raffinate).

a) Destillate:

Aussehen: im Tropfen durchscheinend.

Säuregehalt: frei von Mineralsäuren.

Hartasphaltgehalt: unter 1%.

Sonstige Eigenschaften: technisch wasserfrei. In Benzol ohne Rückstand und Trübung löslich.

b) Raffinate:

Aussehen: klar, im 15 mm-Reagenzglase durchsichtig bis durchscheinend.

Säuregehalt: Säurezahl unter 0,28 und frei von Mineralsäuren.

Hartasphaltgehalt: 0%.

Sonstige Eigenschaften: technisch wasserfrei. Asche unter 0,02%.

Rückstandsöle:

Aussehen: im Tropfen wenig durchscheinend.

Säuregehalt: frei von Mineralsäuren.

Hartasphaltgehalt: unter 2%.

Sonstige Eigenschaften: technisch wasserfrei.

II. Schmieröle aus Braunkohlen und Schiefer.

Die als Ausgangsstoff dienenden Braunkohlen- und Schieferterre werden durch Destillation in Fraktionen (Destillate) zerlegt, in besonderen Fällen von den sauren Ölen (Kreosoten) befreit und zum Teil durch Befreiung von Paraffin kältebeständig gemacht. Die so gewonnenen Schmiermittel sind den Erzeugnissen aus Erdölen in ihrer Verwendbarkeit sehr ähnlich. Sie besitzen ein spezifisches Gewicht bis 1,03 bei 20° und geben im alkalilöslichen Teil mit Diazobenzol rote Farbe.

Kreosotfreies Maschinenöl:

Aussehen: im Tropfen durchscheinend.

Kreosotgehalt: unter 15%.

Stockpunkt: unter + 5°.

Sonstige Eigenschaften: technisch wasserfrei. In Benzol klar löslich; in Normalbenzin unlösliches: unter 2,5%.

Kreosotfreies Maschinenöl:

Aussehen: klar.

Kreosotgehalt: unter 1%.

Stockpunkt: hochstockend unter + 5°, tiefstockend unter - 7°.

Sonstige Eigenschaften: technisch wasserfrei. In Benzol klar löslich; in Normalbenzin unlösliches: unter 1%.

III. Schmieröle aus Steinkohle.

Ausgangsstoff ist der Steinkohlenteer, wie er in Kokereien, Gasanstalten und Schwelbetrieben gewonnen wird.

Aussehen: im Tropfen durchscheinend.

Farbe: rotbraun bis braunschwarz.

Sonstige Eigenschaften: technisch wasserfrei.

Stockpunkt: unter -10° , frei von kristallinischen Ausscheidungen bei 0° .

IV. Schmieröle pflanzlicher und tierischer Herkunft.

Durch Ausdämpfen, Pressen oder Extrahieren aus Ölsamen (Rüböl, Olivenöl, Sesamöl, Baumwollsamenöl, Rizinusöl), oder Knochen und tierischen Teilen (Klauenöl, Spermazeti-Wallratöl, Schmalz-Lardöl, Wolltett) werden Rohöle (Preföle, Extrakte) hergestellt. Vielfach werden die Rohöle mechanisch oder chemisch von Eiweißstoffen, freien Säuren und verharzenden Beigleitkörpern befreit (neutrale Raffinate).

a) Röhöle:

Aussehen: im Tropfen durchscheinend.

Sonstige Eigenschaften: technisch wasserfrei. In Benzol bis auf Spuren löslich.

Verseifbar: wenigstens 85%.

b) Raffinate:

Aussehen: klar, blank, mehr oder weniger gefärbt.

Säuregehalt: frei von Mineralsäure.

Sonstige Eigenschaften: in Benzol ohne Rückstand löslich.

Verarbeitete Öle.**a) Zusammengesetzte Öle.**

1. Mischöle: Mischungen aus Ölen der Gruppen I—III werden als Mischöle bezeichnet. Zusätze von unverarbeiteten Teeren und Pechen sind unzulässig.

2. Gefettete Öle (Compoundöle): Mischungen von Schmierölen aus Erdölen oder aus Braunkohle oder Schiefer mit solchen tierischer oder pflanzlicher Herkunft; sie müssen als solche gekennzeichnet sein.

b) Starrfette sind meist Aufquellungen von Seifen in Schmierölen. Sie sollen gleichmäßiges Gefüge besitzen, bei gewöhnlicher Temperatur salbenartig sein, sich beim Lagern nicht entmischen und an der Luft nicht eintrocknen.

1. Nicht verseifte Starrfette: Aschegehalt: unter 6%.

2. Verseifte Starrfette: Wassergehalt: unter 10%, Aschegehalt: unter 6%.

c) Bohr- und Kühlöle und Bohrfette (Arbeitsöle) sind durch Seifen, Sulfosäuren, Schwefelsäurereste oder Alkohole emulgierbar gemachte Öle und Fette aus den Gruppen I bis IV, die weniger zur Schmierung, wie als Kühl- und Rostschutzmittel dienen. Sie sollen möglich frei von Ammoniak, völlig frei von Mineralsäuren sein und müssen, mit der neunfachen Menge Wasser gemischt, dauernd beständige Emulsionen ergeben.

d) Emulsionsöle sind innige Mischungen von Ölen der Gruppen I—IV mit Wasser oder wässrigen Lösungen. Sie dürfen sich bei sachgemäßer Lagerung nicht entmischen.

e) Elektrisch behandelte Öle sind durch elektrische Glimmentladung verdickte Öle.

f) Graphitschermittel sind solche der Gruppen I—III und V, denen natürlicher oder künstlicher Graphit beigegeben ist. Der Graphit darf nicht körnig sein und keine Fremdstoffe enthalten.

Bund deutscher Nahrungsmittel-Fabrikanten und -Händler.

Berlin, den 30. November bis 2. Dezember 1925.

Der Bund Deutscher Nahrungsmittelfabrikanten und Händler hielt in Anwesenheit zahlreicher Vertreter der Reichs- und Staatsbehörden unter Vorsitz von Kommerzienrat Ertheiller, Nürnberg, eine sehr gutbesuchte Tagung in der Handelskammer zu Berlin ab, um für eine Reihe von Lebensmitteln Festsetzungen über die Reinheitsanforderungen zu treffen.

So hatte der Reichsverband Deutscher Mineralwasserfabrikanten in einem Antrag neue Richtlinien für die Bezeichnung von Brauselimonaden und Brauselimonadensirupen aufgestellt, die eine längere Debatte hervorriefen. Es wurde folgender Beschuß angenommen: „Alkoholfreie Getränke sind Zubereitungen, die im trinkfertigen Zustand in 100 g des, wenn

erforderlich, von Kohlensäure befreiten Getränkes nicht mehr als 0,5 g Alkohol enthalten.“

Zur Herstellung von Getränken, die als Frucht- oder Brauselimonaden in den Verkehr gebracht werden, dürfen neben Wasser, Kohlensäure und Rohr- oder Rübenzucker nur natürliche Fruchtsäfte oder reine Fruchtsirupe (Zubereitungen aus natürlichen Fruchtsäften und Zucker) benutzt werden.

Getränke dieser Art, deren Aroma nicht von der Verwendung von natürlichen Fruchtsäften, sondern von den natürlichen Aromastoffen der Früchte (Destillate, Extrakte u. dgl.) herrühren, dürfen als Brauselimonaden mit Himbeer- usw. Geschmack bezeichnet werden. Getränke dieser Art, deren Aroma nicht ausschließlich auf natürliche Früchte zurückzuführen ist, sind als Kunsterzeugnisse zu bezeichnen.

Getränke solcher Art, die unter einem Phantasienamen in den Verkehr gebracht werden, sind nach den allgemeinen Grundsätzen des Lebensmittelverkehrs zu beurteilen. Enthalten sie jedoch künstliche Aromastoffe, so sind sie ebenso wie die im übrigen Absatz genannten Stoffe als künstliche Erzeugnisse zu bezeichnen. Das zur Herstellung alkoholfreier Getränke zu verwendende Wasser muß hygienisch einwandfreies destilliertes Wasser oder hygienisch einwandfreies Trinkwasser sein“.

Eine längere Aussprache fand statt über die Anforderungen, die an die verwendeten Salze, Säuren, Sirupe zu stellen sind. Die Forderung, daß diese Stoffe, soweit sie im Deutschen Arzneibuch genannt sind, den dort angegebenen Anforderungen an die Reinheit entsprechen müssen, wird von der Industrie als Härte empfunden, jedoch betont Geheimrat Kerp, daß bei der Neuherausgabe des Deutschen Arzneibuches streng darauf geachtet werde, in bezug auf die Reinheit nicht unbillige Anforderungen an die Stoffe zu stellen.

Für Feinkostartikel lag ein Antrag des Reichsverbandes Deutscher Feinkost-Kaufleute E. V. vor, der eine allgemeine Definition für Feinkost vorsah. Die einzelnen als Feinkost zu betrachtenden Waren sollen in den einschlägigen Kapiteln des Deutschen Nahrungsmittelbuches eingereiht werden. Der ursprüngliche Antrag wurde auf Vorschlag von Geheimen Justizrat Hickmann erweitert und wurde dann in folgender Form angenommen: „Der Begriff Feinkost läßt sich nicht genau umgrenzen. Im allgemeinen versteht man unter Feinkost solche Lebensmittel, die wegen ihrer besonderen Güte, ihrer besonderen Eigenart oder ihrer besonders sorgfältigen Zubereitung im Verkehr besondere Anerkennung und Bewertung gefunden haben. Festsetzungen über einzelne hierher gehörige Waren befinden sich in den einschlägigen Kapiteln des Deutschen Nahrungsmittelbuches“.

Eine sehr lebhafte Aussprache fand statt über die Anträge des Verbandes Deutscher Getreide-Kaffeefabrikanten, des Verbandes Deutscher Zichorien-Fabrikanten, des Verbandes Deutscher Kaffee-Essenz-Fabrikanten, des Verbandes Deutscher Feigen-Kaffee-Fabrikanten E. V. und der Vereinigung der Deutschen-Kaffee-Ersatz-Industrie zur Regelung des Verkehrs mit Kaffee-Ersatz- und Kaffee-Zusatzstoffen, sowie über den vom Reichsverband des Deutschen Nahrungsmittelgroßhandels eingebrachten Antrag über die Bezeichnung von Kaffee. Die Vertreter der Kaffeeröstereien stellten sich auf den Standpunkt, daß das Wort Kaffee nur dem Bohnenkaffee vorbehalten bleiben müsse, und nicht in Wortverbindungen mit anderen Rohstoffen gebraucht werden dürfe. Demgegenüber verweist Geheimrat Juckenack auf die vom Reichsgesundheitsrat herausgegebenen Entwürfe zu Festsetzungen über Lebensmittel, in welchen die Wortverbindungen Malzkaffee, Roggenmalzkaffee, Kornkaffee usw. als zulässig angesehen werden. Man müsse sich auch darüber klar werden, daß durch derartige Bezeichnungen niemals eine Täuschung des Publikums hervorgerufen wird, und daß es sich hier um alteingeschworenen Sprachgebrauch handelt. Nach längerer Diskussion wurden dann folgende Bestimmungen angenommen: „Roher und gerösteter Kaffee darf unter geographischer Herkunftsbezeichnung für Kaffee nur gehandelt werden, wenn solche Herkunftsbezeichnungen der Wahrheit entsprechen. Mischungen mehrerer Arten Röstkaffee dürfen bei Anwendung geographischer Herkunftsbezeichnungen nicht allein nach dem wertvollsten Bestandteil benannt werden, sondern müssen die Herkunftsnamen aller Bestandteile auf-