bei solchen Mischungen, die außerdem Albumine und gewisse Kohlenhydrate enthalten, infolge der entstehenden braunen Farbtönungen Störungen auf.

K. Kappeller (Mühdorf).

H. J. Berekum: Die Erfindung der Milchsokolade. Int. Fachschr. Schokolade-Ind. **2**, 305 (1947).

Milchsokolade in Form von Trinksokolade wurde erstmals von dem Hofarzt Georgs V. von England, Sir J. SLOANE (1660—1753) hergestellt. Sie galt zunächst nur als Medikament oder Stärkungsmittel. Dieses Verfahren kam später in Besitz der englischen Schokoladefirma „Cadbury“ Brothos, die dieses im Jahre 1849 verbesserte. Als Erfinder der eßbaren, festen Milchsokolade wird der Schweizer DANIEL PETER angesehen, dessen Milchsokolade 1875 unter der Bezeichnung „Gala Peter“ auf den Markt kam.

K. Kappeller (Mühdorf).

K. Aasted: Studien über den Conchierungsprozeß. Int. Fachschr. Schokolade-Ind. **2**, 284—85, 301—03, 325—28 (1947).

Nach ausführlicher Schilderung der einzelnen Arbeitsvorgänge bei der Schokoladeherstellung wird die geschichtliche Entwicklung des Conchierungsprozesses beschrieben. Die in der Praxis mit sehr guten Ergebnissen arbeitende Langconche ist zeit- und kraftraubend. Jedoch haben rationell arbeitende Conchen bisher keine geschmacklich hervorragenden Produkte geliefert.

K. Kappeller (Mühdorf).

Wasser und Luft:

Trink- und Gebrauchswasser:

W. Wesly: Abriß der Speisewasseraufbereitung. (Ludwigshafen a. Rh.) Angew. Chem. B **20**, 1—11 (1948).

Verf. geht auf die Grundbegriffe: Alkalität, Härte, Eindickungszahl und pH-Wert ein, sowie auf die in den einschlägigen analytischen Grundbüchern aufgeführten Untersuchungsverfahren. Dann geht er auf die verschiedenen Fällungsverfahren ein und beschreibt die Absitzbehälter, Filter, die organischen Stoffe und Kolloide sowie die Enteisenung, Entmanganung, Entölung und Entcarbonisierung. Daneben werden die Soda-, Kalk-Soda-, Ätznatron-, Ätznatron-Soda-, Phosphat- und Barytverfahren beschrieben. Dann schließt sich eine Beschreibung der Entkieselung und der Alkalivernichtung an. In einem besonderen Abschnitt werden die neuzeitlichen Austauschverfahren mit Wofatiten und deren Nachteile und Vorteile behandelt und schließlich die Korrosionsverhütung neben der Entgasung beschrieben. Am Schluß folgen einige Betriebsbeispiele.

W. Diemair (Frankfurt a. M.).

—: **Erfahrungen an Wasseraufbereitungs-Anlagen.** Brauwelt **1948**, S. 17.

Allgemeine Betrachtungen über Ionenaustausch mittels Wofatit. *A. Hesse (München).*

Herm. Könen: Über die Bestimmung des Phenolgehaltes im Flußwasser. (Zellstoffabr. Waldhof, Werk Kostheim.) Z. analyt. Chem. **128**, 127—28 (1948).

Bei der Ermittlung des Phenolgehaltes in Flußwasser, das Abwasser von Zellstoffabriken enthält, ist eine Abtrennung der Phenole von der Ligninsulfosäure erforderlich. Dazu bedient man sich folgender Arbeitsmethode:

100 ml Wasser und 1 ml n-Schwefelsäure werden 3×5 min lang mit je 25 ml Benzol (thiophenfrei) im Scheidetrichter ausgeschüttelt. Die gesammelten Benzolextrakte werden dann im Scheidetrichter mit 25 ml $\frac{n}{10}$ -Natronlauge versetzt, kräftig geschüttelt und beide Lösungen in einen Destillationskolben übergeführt. Die wäßrige Lösung wird durch Destillation vom Benzol getrennt. Die vom Benzol befreite Lösung versetzt man mit 2,5 ml n-Schwefelsäure und füllt nach dem Abkühlen mit Wasser auf 100 ml auf. Hierzu kommt dann 1 ml Sulfanilsäurelösung (5 g Sulfanilsäure in 100 ml konz. Schwefelsäure), ein Körnchen Natriumnitrit und nach 5—10 min noch 5 ml konz. Ammoniak oder eine entsprechende Menge Natronlauge. Die Färbungen können sofort, jedoch spätestens nach 10 min, mit entsprechend hergestellten Vergleichslösungen in der Durchsicht verglichen werden. Zehntelmilligramme lassen sich nur bei Phenolgehalten unter 2 mg/l ermitteln.

W. Diemair (Frankfurt a. M.).