

11. Zur Herstellung von Essigsäure, welcher zu technischen Zwecken bestimmt ist, darf für den dazu zu verwendenden Brauntwein Sauerfreiheit nur unter der Bedingung geodhrt werden, daß außer der vorgeschriebenen Denaturierung des Brauntweins (Ziffer 10a) eine Kontrolle der Verwendung des Essigsäures eintritt.

12. Thieröl, Terpentinöl, Schwefelsäure und Schmelzflüßung, welche als Denaturierungsmittel verwendet werden sollen, haben den aus der beiliegenden Anleitung zur Untersuchung — Anlage C — sich ergebenden Eigenschaften zu entsprechen.

Die Untersuchung ist im Bedarfsfalle auf Kosten des Gewerbetreibenden von einem amtlich beauftragten Chemiker vorzunehmen.

13. Zur Fabrication von Essig darf Brauntwein auch mit 200 % Essig von 3 % Gehalt an Essigsäure (Essigsäurehydrat) oder mit 20 % Essig von 6 % Gehalt an Essigsäure (Essigsäurehydrat), 70 % Wasser und 100 % Bier denaturirt werden. Ferner kann es gestattet werden, aus Juedel der Denaturierung neben der vorgeschriebenen Essigsäure 100 % reinen Raumarweins, an Stelle des Wassers, Bier oder Feinstoffers, beizumischen.

14. Die obersten Landesinspektoren sind ermächtigt, in Bedarfsfällen zu genehmigen, daß weniger als ein Hektoliter, jedoch nicht weniger als 50 Liter Brauntweins zur Denaturierung gestellt werde. (§. 1 des Regalativs.)

15. Der Beschluß des Bundesraths vom 27. September 1887 — Central-Blatt von 1887 S. 351 —, betreffend die Zulässigkeit von Abmischungen von den nachstehenden Bestimmungen zur Ausführung des Brauntweinssteuer-Gesetzes vom 24. Jun. v. J., tritt bezüglich des Regalativs, betreffend die Sauerfreiheit des Brauntweins zu gewerblicher u. Zwecken, mit dem Willkür des Jahres 1888 außer Kraft.

Berlin, den 21. Juni 1888.

Der Reichsminister.

In Vertretung: Jacoby.

Anlage A.

Die Sauerfreiheit der Sauertheile des allgemeinen Denaturierungsmittels.

1. Der Holzgeist.

Der Holzgeist soll farblos oder schwach gelblich gefärbt sein. Bei der Destillation von 100 Raumtheilen des Holzgeistes sollen bei dem normalen Barometerstand von 760 mm Luftdruck bis zu einer Temperatur von 76 Graden des hunderttheiligen Thermometers mindestens 90 Raumtheile übergegangen sein. Der Holzgeist soll mit Wasser ohne wesentliche Trübung in jedem Verhältnisse mischbar sein. Der Gehalt des Holzgeistes an Wasser soll 30 Prozent übersteigen. Der Holzgeist soll wenigstens 1, aber nicht mehr als 1 $\frac{1}{2}$ Prozent an Brenn enthaltenden Bestandtheilen enthalten.

2. Die Spiritusköhlen.

Das Spiritusköhlengemisch soll farblos oder schwach gelblich gefärbt sein. Sein Wassergehalt soll 10 Prozent nicht übersteigen. Bei der Destillation von 100 Raumtheilen des Gemisches sollen bei dem normalen Barometerstand von 760 mm bis zu einer Temperatur von 140 Graden des hunderttheiligen Thermometers mindestens 90 Raumtheile übergegangen sein. Das Gemisch soll mit Wasser ohne wesentliche Trübung in jedem Verhältnisse mischbar und frei von Ammoniak sein.