

Berliner Tageblatt

Año V, número 12

Diciembre de 1927

Se publica mensualmente. Precio de suscripción anual para el extranjero, incluso franqueo, bajo faja: República Argentina: 4 pesos m/n. República de Bolivia: 1 1/2 dólar. Rep. de Chile: 9 pesos. Rep. de Colombia: 1 1/2 dólar. Rep. del Ecuador: 1 1/2 dólar. Rep. del Paraguay: 4 pesos arg. m/n. Rep. del Perú: 4 soles. España: 8 pesetas. Rep. del Uruguay: 1 1/2 peso oro. Rep. de Venezuela: 1 1/2 dólar. Estados Unidos de América del Norte: 1 1/2 dólar. América Central: 1 1/2 dólar. Impresión y edición Rudolf Mosse, Berlín. dirección telegráfica «Berlibla» Berlín. Código: Rudolf Mosse-Code.

Edición mensual en lengua castellana

Precio de los anuncios: por línea de 22 mm. de ancho cuerpo 6 (lineometro num. 4 de Rudolf Mosse) marcos oro 0.60. En la columna «Generos y productos alemanes» vale la línea de 27 mm. marcos oro 0.75. Únicamente aceptan los anuncios: Agencia de Publicidad Rudolf Mosse, Berlín SW 19, Jerusalem Strasse 46-49; Breslau, Dresde; Düsseldorf; Erfurt; Frankfurt s/Meno; Hamburgo; Colonia s/Rhin; Karlsruhe i. B.; Leipzig; Magdeburgo; Mannheim; Munich; Nuremberg; Stuttgart; Londres; Viena I; Amsterdam; Milán; Barcelona, Rabla de Cataluña 15; Basilea; Budapest; Praga II; Varsovia; Zurich.

“BERLINER TAGEBLATT” EN LA LEGACION DE CHILE.

Nos dirigimos al palacio que en la Tiergartenstrasse sirve de residencia al representante en Alemania del Gobierno chileno, deseosos no sólo de ofrecer nuestros respetos al Ministro de aquel país amigo, sino también de conocer al Sr. Alemparte, del que teníamos excelentes referencias y sabíamos que había formado parte del Gabinete del Coronel Ibáñez, hasta el momento en que embarcó para Europa, nombrado ya Ministro en Berlín. La Legación de Chile en Berlín es un edificio magnífico y en cuyo decorado y adorno dejó su huella el buen gusto de la señora de Porto Seguro, esposa del anterior Ministro.



Excmo. Sr. Don Arturo Alemparte, Ministro plenipotenciario de la República de Chile en Alemania.

El Sr. Alemparte nos recibe en su despacho con aquella franca cordialidad propia del carácter de la raza hispana y con aquella sobria y natural cortesía que caracteriza a las personas distinguidas de todos los países.

Como es natural, le preguntamos con interés detalles de la actual situación política de su país y el Sr. Alemparte con palabra viva y elocuente y ese tono de voz que traduce la persuasión íntima, nos dijo lo siguiente:

La revolución en Chile fué una necesidad, porque eran tales las ansias de dominación de los parlamentarios que por los más fútiles motivos hacían imposible la vida del gobierno y dificultaban la realización de todas las mejoras beneficiosas para el país, que fué necesario acabar con aquel estado de cosas y se formó el primer triunvirato militar, presidido por el General Allamirano; pero este gobierno tuvo el defecto de inclinarse a una de las dos combinaciones políticas que mayor preponderancia tenían en Chile y entonces los mismos que habían derribado al Presidente Alessandri se volvieron a llamar al poder y vino desde Europa para encargarse de la Presidencia de la República.

El Gobierno de Alessandri se inclinaba al otro partido político o sea a la alianza liberal, y entonces fué necesario poner fin a su gobierno, porque el país necesitaba a toda costa que acabase el dominio de esa casta de políticos que se sucedían de unas generaciones a otras al frente de los destinos públicos, sin preparación, y dándose el caso anómalo de que en una república existiera de hecho una casta privilegiada.

Vino luego la Presidencia de Don Emiliano Figueroa, pero el país, para reconstituirse, necesitaba una mano férrea que impusiera la disciplina y acabara con todas las corruptelas y todos los privilegios y Chile tuvo la fortuna de encontrar el hombre que necesitaba en la persona del actual Presidente de la República Sr. Coronel Ibáñez.

El Sr. Coronel Ibáñez tiene un prestigio enorme en todo el país; es el único que cuenta con el apoyo unánime de todo el Ejército y de toda la Marina; es joven, animoso, energético, ecuánime y de recta intención y al propio tiempo es incapaz de ensañarse con el adversario, ni de abusar del poder.

Quiere ésto decir que el Coronel Ibáñez es inflexible para todos aquellos asuntos graves de interés general, en los que hace que se ejecuten las decisiones del Gobierno, pero en cambio es tolerante y hasta blando con los adversarios y en todas aquellas cuestiones que no afectan al interés supremo de la Nación.

La situación del país ha mejorado extraordinariamente y como los hombres que forman el gobierno del Coronel Ibáñez no tienen intereses de partido que defender, se ocupan con celo e inteligencia de la administración pública y hoy el estado de Chile es mucho más próspero que cuando los políticos ocupados en luchar unos contra otros por su preponderancia, no tenían tiempo para gobernar, ni para ocuparse de los asuntos de interés general.

Nos dijo luego el Sr. Alemparte la satisfacción que le había producido ser nombrado para representar a Chile en Alemania,

país tan querido de todos los chilenos, por los muchos alemanes que han vivido y viven en Chile contribuyendo con sus energías, con sus talentos y con sus virtudes al aumento de la riqueza nacional y a los progresos culturales del país.

La raza alemana se ha fundido con la nuestra y yo mismo me ha casado con una chilena cuyo apellido Pohlhammer es alemán, porque su abuelo era de Hamburgo y por lo tanto por las venas de mis dos hijitas María Luz y Olga, que constituyen el encanto de mi hogar, corre también algo de sangre alemana.

El Sr. Alemparte nos habló luego de las muchas cuestiones que se propone abordar para servir a su país en el cargo que desempeña y una de ellas muy importante por lo que afecta a la riqueza de Chile es la del salitre.

Además quiere ocuparse también de colonización y de fomentar la inmigración de alemanes en el país.

Al hablar de la superproducción de salitre en Chile le preguntamos si ésto no influiría en que bajase el precio y el Sr. Alemparte nos contestó: ¡Ojalá bajara mucho, porque entonces la competencia del salitre artificial sería más difícil y podríamos más fácilmente llegar a un arreglo ventajoso.

El tiempo pasaba, la conversación del Sr. Alemparte era tan agradable e interesante que no acertábamos a despedirnos y el Ministro nos retenía a pesar de que a cada momento entraba el Secretario de la Legación Dr. Oscar Blanco para recordarle las personas que esperaban, pero por fin nos despedimos y salimos de la Legación encantados de la amabilidad, del talento y de la conversación del Ministro de Chile, al que basta hablar una sola vez para comprender que es un hombre activo de cuya iniciativas puede esperarse mucho en todos los cargos que desempeña.

El comercio entre el Uruguay y Alemania.

El comercio exterior del Uruguay asciende aproximadamente a las siguientes cifras:

Importación	80.000.000 dólares
Exportación	110.000.000 „

La importación de productos alemanes puede considerarse que asciende a \$ 9.000.000

La exportación del Uruguay a Alemania asciende a \$ 18.000.000

Los principales artículos alemanes que compra el Uruguay son: manufacturas de metales, tejidos de lana y de algodón, maquinarias, drogas y productos químicos, azúcar y materiales metálicos para construcción.

Alemania compra al Uruguay: lanas en bruto, cueros naturales y subproductos de ganadería (huevos, abonos etc.).

La mayor riqueza del Uruguay es la ganadería. Véase lo que anualmente representan los principales capítulos de su exportación:

Carnes y extractos	\$ 39.000.000
Lanas	38.630.000
Grasas	3.000.000
Animales vivos	2.000.000
Cueros	16.000.000
Huesos	500.000
Cerda	500.000

Producto total de la ganadería . . . \$ 99.600.000

Productos agrícolas (trigo, maíz etc.) \$	8.000.000
Productos de minería	1.400.000
Pesca	700.000
Animales silvestres	300.000

Total general \$ 110.000.000

Estas cifras aproximadamente corresponden a los últimos años, pero deben ir aumentando cada año, porque el país progresa incesantemente.

Montevideo, la Capital de la República, es el puerto principal del Uruguay y está situado en el Río de La Plata, frente a Buenos Aires, punto terminal de las líneas de vapores que van por el Atlántico a América del Sur.

El vapor alemán «Cap Arcona» ha iniciado las travesías de Hamburgo a Buenos Aires en quince días, lo que significa ir desde Hamburgo a Montevideo en catorce días y medio. Esta comunicación tan rápida ha de contribuir a aumentar el comercio entre el Uruguay y Alemania.

La sólida situación económica del Uruguay tiene por bases la calidad de su producción las ventajas de su situación geográfica su excelente clima (la temperatura en invierno no llega a 0 grados y en verano sólo excepcionalmente se eleva a 36 grados) y su sistema bancario, que es el eje de un funcionamiento armónico del Comercio y de la Industria.

La unidad monetaria es el «peso» que equivale a 51 peniques o sea a 4.34 marcos alemanes.

El Banco de la República, perteneciente al Estado tiene el monopolio de la emisión de papel-moneda. Su capital completamente desembolsado es de \$ 25.000.000 y sus depósitos en oro ascienden actualmente a \$ 55.000.000, para responder de una emisión fiduciaria, que poco más o menos equivale a esa cifra.

Aunque todavía no se ha autorizado en el Uruguay la conversión de billetes, el valor de la moneda nacional está a la par con el dólar y con la libra esterlina.

Además del Banco de la República hay otros bancos uruguayos en número de once, cuyos capitales y fondos de reservas ascienden a \$ 22.000.000 y nueve bancos extranjeros que tienen en junto \$ 6.000.000 de capital. Entre estos últimos figura el Banco Alemán Transatlántico.

Para representar respectivamente a la Industria y el Comercio existen en el Uruguay la Cámara de Industrias y la de Comercio.

En la exportación al Uruguay tuvo Alemania sobre otros países hasta 1914, las ventajas de la baratura de precios, de la buena calidad de los productos y de la conducta de los exportadores alemanes que han sido con el comercio uruguayo no sólo correctos sino también complacientes.

Para aumentar la exportación de nuestro país al Uruguay, lo más práctico sería que los comerciantes alemanes hicieran las ventas, empleando la misma táctica comercial que tan buenos resultados dió antes de la guerra europea.

Conferencias de Don Américo de Castro.

Tuvieron verdadera importancia las dos conferencias que dió el Profesor de la Universidad de Madrid Don Américo de Castro en el Seminario Orientalista de La Universidad de Berlín.

A la primera de las conferencias, que tuvo lugar el lunes 12 de diciembre, asistieron en gran número profesores la Universidad berlina y muchas ilustres personalidades a cuya cabeza figuraba el Embajador de España Sr. Espinosa de los Monteros.

La primera de las conferencias fué leída por su autor en alemán, y tel tema desarrollado fué «Cervantes».

Sabido es que Don Américo de Castro ha emprendido la tarea de hacer como si dijéramos la rehabilitación de Cervantes, del que la



Excmo. Sra. Doña Elena Pohlhammer de Alemparte, esposa del Ministro plenipotenciario de la República de Chile en Alemania.

crítica histórica no se había ocupado debidamente, pues toda la atención se había dedicado al «Quijote» y el gran público no daba importancia al resto de la producción cervantina.

«Las novelas ejemplares», «La Galatea» y todo cuanto escribió Cervantes merecería la atención de la crítica y figurar en la historia de la Literatura española, aunque su autor no hubiera escrito su obra inmortal.

El estudio de la personalidad del manco de Lepanto y el de su obra son materias en las que se ha especializado Don Américo de Castro, como el Sr. Menéndez Pidal se ha especializado en cuanto se refiere al Cid. Ambos pueden decir en los asuntos de su respectiva competencia aquello de, «nadie las mueva . . . etc.».

El Sr. Castro, aunque lee un poquito de prisa el alemán, pronuncia lo bastante claro para que se le entienda y su labor admirable fué muy del gusto de aquel competentísimo auditorio, que escuchó con interés y siguió con atención la magnífica disertación del profesor español, cuya labor fué premiada con calurosas ovaciones.

Al siguiente día, el 13 de diciembre, disertó Don Américo de Castro en español acerca de «La Celestina». El público era menos numeroso que el primer día, porque se componía exclusivamente de personas que entienden el castellano, entre las que figuraban varios profesores alemanes y de compatriotas del conferenciante el agregado agrónomo a la Embajada de España en Berlín Sr. Casado de la Fuente, el lector de Español de la Universidad de Berlín, Don Cesáreo Fernández, el correspondiente del periódico madrileño «El Sol» Sr. García, Díaz y otro periodista español.

Habló el conferenciante de lo que era la España del Siglo XV y de la trascendencia que tuvo la aparición en aquella época de una obra como «La Celestina», en que se recogía aquel concepto humano de la vida que tuvo su origen en el Renacimiento italiano.

A parte de la belleza de «La Celestina» como obra de arte, su sentido humano es lo que hace que sea una de las obras esenciales de la Literatura española.

En la primera edición de «La Celestina» no se consigna el nombre del autor y fué anónima como lo son las canciones de «Gesta»; y en ediciones posteriores en un acróstico se cita el nombre del autor el Bachiller Fernando de Rojas, pero el propio Fernando de Rojas declaró que él encontró ya escrito el primer acto de «La Celestina» y que lo juzgó tan admirable que no pudo resistir a la tentación de continuarlo. La afirmación de Rojas nos deja algo perplejos, porque suponer que aquella obra sea de dos autores distintos, el algo así como si nos dijera que no es de Shakespeare el primer acto de «El Rey Lear».

Nos refiere luego el Sr. Castro el asunto de la tragicomedia de Calixto y Melibea y se detiene a examinar el efecto que las habilidades de la astuta vieja producen en el corazón de Melibea hasta trocar en ternura los desdenes y rendirla enamorada de Calixto.

También nos dió lectura de algunas frases de la tragicomedia como aquellas de Melibea describiendo lo que es sentirse enamorada y aquellas otras en que se dá más mérito que a los prestigios heredados al propio valer.

La disertación fué verdaderamente magnífica y con ella demostró una vez más el Sr. Castro su excepcional competencia, sus condiciones de investigador y su atinadísimo juicio crítico, que le han valido la autoridad que le reconocen en las materias que cultiva los hombres doctos de todos los países cultos.

De «La Celestina» se han hecho múltiples ediciones y algunas magníficas como las de la Revista madrileña «La Lectura» anotada por el Sr. Cejador; y por tanto los que tengan la curiosidad de conocer esta obra esencial de la Literatura española pueden lograrlo fácilmente, sin correr el riesgo de extraviarse en el juicio puesto que recorren las páginas del libro guiados por la competencia del Sr. Cejador.

La fabricación alemana de guantes.

Por Georg Blumenthal.

Después lo interesante es que el lector aprecie la obra, forme de ella el juicio que le sugiera su propia sensibilidad y admire las bellezas que sea capaz de percibir.

Por eso no conviene prodigar acerca de las obras maestras conferencias de hombres de gran autoridad, cuyos juicios son adoptados por los que les escuchan, en vez de pensar ellos mismos sobre lo que han leído.

¡Cuántos repetirán que tal cosa es hermosa, porque lo dijo el conferenciante, y sin embargo ellos no han puesto a contribución para juzgar el propio entendimiento!

Esto sería deplorable, porque como decía a cada paso el venerado maestro Don Francisco Giner de los Ríos, el primer deber del profesor es enseñar a pensar a sus discípulos.

Ahora bien hombres de superior inteligencia y de gran saber como el Sr. Castro, tienen la elevada misión de ser guías del pensamiento ajeno, señalando orientaciones y enseñando los caminos que deben seguir los que deseen dominar las diferentes ramas de los conocimientos humanos.

Las dos conferencias de Don Américo de Castro han sido lo más considerable que hasta la fecha se ha realizado en Berlín, como acto de intercambio cultural germano-español.

Nicomedes de Ayala Grandeleira.

La fabricación de cueros para guantes.

(con cuatro fotografías en la página 3.)

Las pieles de cabras, ovejas, ciervos, corzos, renos, terneras, caballos y potros se emplean principalmente para la fabricación de guantes buenos. Sin embargo, de los pellejos del ganado cabrio se utilizan únicamente los de cabritos.

En todos los pellejos y en todas las pieles de animales pueden diferenciarse tres capas sucesivas, a saber: la epidermis, el cuero y los tejidos celulares subcutáneos.

Como únicamente la segunda capa puede utilizarse para la fabricación de cueros, no queda más remedio que ablandar la epidermis con los pelos y la lana, introduciéndola en disoluciones apropiadas, haciéndola sudar y apelmándola por medio de una lejía de cal antes de pelarla con un cuchillo de corte como o máquina especial construida al efecto. A continuación, la carne que se encuentra aún debajo del pellejo es cortada de modo a que apenas queden residuos apreciables carnosos. El tejido celular, que protege la capa de cuero, es conservado intacto durante las diferentes operaciones que sufren las pieles; se retira generalmente al frotar o raspar debidamente la cara carnea.

La piel para cuero contiene entonces diferentes materias impuras a su utilización y transformación en cueros para guantes, de modo que deberán lavarse debidamente para eliminar la cal y otras sustancias que contengan. Las pieles se exponen a la maceración, operación que sigue al lavado, y se encuentran entonces en tal estado que con facilidad ceden las últimas partes de carne que quedaron adheridas, a fin de que pueda comenzarse con el curtido de las pieles o pellejos que forman la materia prima de toda fábrica de guantes.

*

Las pieles de corzos, ciervos, renos, gamuzas y ovejas se emplean, en primer término, para la fabricación de gamuzas, obtenida por el curtimiento grasiento de la piel para cuero. Antaño, para industrias militares se fabricaba mucho cuero agamuzado de buey y vaca.

Las pieles que han adquirido toda su flexibilidad por tan repetidos lavados se apelmbran sumergiéndolas en cubas de lechada de cal o una solución cáustica. Durante la operación siguiente se quita el pelo y se destruyen las asperezas que quedan en los sitios en que había pelo, para que el aceite de pescado se introduzca debidamente en el tejido celular de la piel. Hechas estas operaciones, se cortan la boca, las orejas, las puntas del pecho y las patas, a fin de facilitar la descarnadura gruesa de las pieles. A continuación, las pieles para cuero se ablandan una segunda vez, introduciéndolas en una nueva lechada de cal, se vuelven a lavar intensamente para eliminar la mayor parte de la cal y se introducen en un baño macerador de corteza del zumaque. La maceración elimina los últimos vestigios de cal así como las substancias grasientas, los jabones y restos de pelo. Las pieles son retorcidas para retirarles desde un principio el exceso de agua y se secan, a continuación, para ablandarlas por la batanadura en tambores batanadores o tinas apisonadoras. Luego, las pieles preparadas de este modo se lavan de nuevo con agua clara, se colocan encima de una mesa con el grano para arriba, se salpican de aceite de pescado y se frotan de modo a garantizar una buena introducción de la grasa en los tejidos celulares. Entonces, con estas pieles se forman bolas que se introducen en un tambor de batanar, donde se encuentran ya unas diez docenas de ellas, y se batan varias horas consecutivas. Se continúa el engrase y batanado o zurrado mientras las pieles absorban grasa. Antes de cada engrase, las pieles son suspendidas a fin de facilitar la vaporización del agua; durante esta operación se oxida la grasa de pescado. Cuanto más gruesas son las pieles tanto más veces deben batanarse. De este modo se facilita la oxidación e introducción de la grasa de pescado en las pieles. Las pieles contienen entonces demasiado grasa de suerte que el exceso debe suprimirse por medio de una disolución de sosa y carbonato de potasio. La gamuza sale de la curtiduría con un color amarillento, y sus dos lados deben ser raspados con máquinas apropiadas que existen en diferentes modelos en el mercado. La gamuza puede utilizarse, naturalmente, en este estado pero muchos fabricantes prefieren blanquearla o trabajarla con un color negro u otro, ateniéndose a los gustos del público comprador y a la moda vigente que esclaviza todos los hombres.

*

El cuero de Suecia curtido con alumbre y cortezas de roble lleva el nombre del país original, en que se fabricó por primera vez. La constitución fina, suave y agradable de la cara carnea, que se vuelve siempre hacia afuera, se obtiene únicamente curtido las pieles apropiadas por medio de alumbre. Su calidad es entonces extrafina. La disolución de alumbre se compone generalmente de alumbre, alumbre de potasa, sulfato de alúmina y cloruro de sodio (sal de cocina). A continuación, se curte con materias vegetales que permiten eliminar los taninos combinados y dar el color deseado a toda la piel tratada. Para obtener colores más intensos deben añadirse maderas tintóreas. El cuero puede llevarse a los talleres de cortar después de que las pieles han sido secadas y raspadas convenientemente como lo exigen las circunstancias.

En el siglo XVII, los franceses aplicaron a las pieles de cabritilla las cortezas de sauce como lo exige el cuero legítimo de Suecia o Dinamarca. Este cuero de Suecia, llamado Suede, no ofrecía una curtidura tan uniforme y hermosa como el cuero de Dinamarca pero después de un curtimiento posterior con productos vegetales producía en la cara carnea un velour extraordinariamente fino y suave.

De la cabritilla puede fabricarse también un material muy parecido al cuero de Suecia si a la cara carnea mojada se aplica inmediatamente una capa de color con un extracto de corteza de roble o producto semejante, produciendo los matices requeridos con palos de tinte apropiados. A continuación, las pieles se secan, ablandan, extienden y cubren una segunda vez con color, se vuelven a secar, ablandar, así como a extender y se trabajan entonces con un cepillo duro hasta tomar un aspecto blando, lanoso y felpudo.

La raspadura fina y apropiada de la cara carnea es una operación muy importante de la cual depende la calidad de esta clase de cuero. La cara inferior sólo se raspa ligeramente.

*

«Chair» quiere decir carne, y de esta designación se deduce que la cara carnea de este cuero es vuelta siempre hacia afuera. Sin embargo, dispone de una fermentación para glacé (cabritilla) preparada con yema de huevo que no tiene el cuero de Suecia llamado corrientemente Suede. Pero como el Suede se fabrica frecuentemente de cabritilla la «chair» apenas puede diferenciarse del Suede.

La batanadura introduce muy rápidamente el tanino vegetal en el cuero de Suecia legítimo porque las fibras de infiltración de las pieles están aisladas ya suficientemente por el alumbre empleado anteriormente. A este curtimiento final sigue la teñidura, operación efectuada por recubrimiento o por inmersión en el tinte requerido. A continuación, las pieles son raspadas y pulidas con piedra pomez por medio de cilindros de esta materia. Se obtiene una superficie uniforme y bien teñida merced a que el cuero está completamente impregnado de la materia colorante. También tiene una mayor resistencia el tratado con un fermento para cabritilla. Por este motivo no se curten las pieles de aderezo blanco con taninos vegetales. Los fabricantes se conforman con aplicar a la cara carnea una infusión de corteza de roble para que al menos la capa superior fina esté curtida con el tanino que produce el aspecto felposo fino y lanar parecido a la tela. Colorantes de materia leñosa y de anilina pueden añadirse al extracto de corteza de roble.

De las más antiguas crónicas se desprende que ya los hombres prehistóricos, los que vivían aún en cavernas, se protegían las manos con toda clase de pieles calientes; por tanto, el guante, de forma muy parecida a la actual, era ya conocido a los antiguos habitantes de regiones frías y calientes. Los guantes se hallan reproducidos en los monumentos más antiguos de los egipcios y las Sagradas Escrituras los mencionan al hablar de los israelitas. Los persas deben haber tenido magníficos guantes guarnecidos y forrados con pieles finas, pues ya en el año 500 antes de Jesucristo los criticaba Xenofonte diciendo: «No solamente sustran al efecto beneficioso del aire los pies, los brazos y el resto del cuerpo sino que también se recubren las manos con toda clase de pieles.» También el anciano Laertes de la Odisea de Homero llevaba fuertes y resistentes guantes de cuero al trabajar en su jardín. Con los llamados dediles de lienzo o seda comían los griegos y romanos que todavía no tenían cucharas ni tenedores. Solamente bastante más tarde utilizó en Roma el guante de lujo confeccionado con cuero, tomando como modelo los guantes que, en el Asia, utilizaban corrientemente los pastores, los aldeanos y los guerreros. El filósofo Musonius escribe en su «Crítica»: «Es verdaderamente dañino y contrario a la salud lo que personas completamente sanas hacen recubriéndose las manos y los pies con pieles blandas y calientes.» En Roma el guante muy pronto fué el símbolo de la liturgia y tampoco tardó mucho tiempo hasta contarse entre las reliquias del ornamento real, como en el oriente. También entre los pueblos germanos los guantes tenían su significación especial y quien los llevaba daba a conocer sus derechos especiales de herencia, etc., etc.

Los germanos de épocas más recientes no solamente conocían los guantes tejidos sino también los guantes de cuero que llevaban cuando estaban de viaje o cazando. Los armamentos completos de los guerreros exigían también guantes de cuero cubiertos de cadenas de anillos o escamas de acero, a fin de proteger debidamente las manos. Los guantes de montería o de cuero de nutria eran signos de investidura en tiempo de los señores feudales. Ya en el siglo XIII, la indumentaria distinguida de la señora requería guantes, mientras en el siglo XVI, se llevaban ya de una manera general y se confeccionaban principalmente de gamuza. Hacia mediados del siglo XVIII se ve desaparecer poco a poco los guantes aunque nunca fué suprimida completamente, pero hacia mediados del XIX las señoras aristocráticas y de los círculos mundanos comían sus bollos sin quitarse los guantes como lo hacían antaño los antiguos griegos y romanos.

Después de la abolición del Edicto de Nantes, el elector Friedrich Wilhelm dió amparo, en 1685, a los fugitivos protestantes franceses. Entre los emigrantes se encontraban muy hábiles guanteros que introdujeron la fabricación del guante de cabritilla en su nueva patria. Desgraciadamente, no logró conservar la confección de guantes en todas las ciudades en que la habían establecido los refugiados franceses, y las pequeñas explotaciones comenzaron a desaparecer al no ser proveedoras de las grandes e importantes fábricas de este antiguo ramo industrial. Las antiguas grandes ciudades de guanteros, como Magdeburgo y Halle, han perdido completamente la importancia que tenían en tiempos pasados como confeccionadoras de guantes, mientras Burg, Brandeburgo, Neuhaldensleben aún de esta industria y Erlangen todavía desempeña un papel de cierta importancia.

Hacia el año 40 del siglo pasado comenzó la producción capitalista de la industria alemana de guantes. En 1833 fundó Jakob Roeckl una fábrica de guantes en Munich, que adquirió su máxima importancia bajo la dirección de su poseedor Christian Roeckl. Esta empresa tiene en la actualidad depósitos y tiendas en casi todas las principales ciudades alemanas.

Su 80 aniversario celebrará dentro de poco la fábrica de guantes Liebmann & Kiesewetter, conocida en el extranjero por sus excelentes mercancías y también como fundadora de la industria de guantes de la ciudad de Arnstadt. Esta casa es propietaria de grandes instalaciones de tintorería y elaboración de toda clase de cueros que se encuentran corrientemente en el mercado.

La fabricación de guantes se introdujo en Brieg por la empresa A. Heim, y en Lucka se estableció por primera vez la empresa confeccionadora de guantes Börner & Brümmer. Muy conocida es también la fabricación de guantes de la ciudad de Halberstadt. Entre las principales empresas de esta última capital de provincia debe mencionarse la casa Siegmund Laseh. La última moda exige actualmente guantes con puños vueltos que supo tenerse en cuenta de manera verdaderamente ideal por la empresa Pincus & Otto, de Johannegeorgenstadt, cuyos productos han satisfecho los gustos más exigentes tanto del mercado nacional como extranjero a que constantemente se envían grandes cantidades de estas mercancías. Especialistas muy conocidos para la confección de guantes de cuero lavable son Rothschild & Co., de Berlín. Las fábricas de guantes de montería y, particularmente, de gamuza están domiciliadas en la Alemania Meridional; entre ellas desgrulla muy particularmente la empresa A. Gänssler jr. de Metzlingen. También los Gebrüder Keller, de Esslingen se dedican a la fabricación de guantes desde hace ya más de 100 años; sus principales artículos se fabrican de pieles de montería y de reno. La casa Wilhelm Hahn, asimismo de Esslingen, lanza al mercado particularmente guantes de gamuza, montería y nappa así como guantes de deporte y de trabajo, requeridos

por muchas industrias. Guantes de gamuza, montería y reno son fabricados también por la empresa Alois Teuber, de Landeck y Christian Krag, de Wetzlar. Finos guantes de cuero, especialmente de fantasía y confeccionados con cuero de cabra se venden por la empresa Wilhelm Wild, de Johannegeorgenstadt, que no solamente tiene una gran clientela en Alemania misma sino también en muchos otros países de la América del Sur. Por otra parte, la casa R. Herrmann, domiciliada en la misma ciudad nombrada trabaja cueros de cabra, de corderos y cabritilla, mientras la casa Oskar Langner, de Johannegeorgenstadt fabrica finos guantes de cuero de cabra y Heinrich F. Winter, de Schweidnitz, confecciona tanto guantes de gamuza como también de nappa. En estos últimos años se ha dedicado a la fabricación de guantes la conocidísima y renombrada empresa berlinesa C. A. Herpich Söhne lanzando al mercado, por de pronto, un guante de nappa, cortado de modo a que el pulgar y el resto de la mano formen una sola pieza evitando, de este modo, la costura en la raíz del pulgar, reduciendo el trabajo y permitiendo, por tanto, una disminución de los precios. También la sociedad Koch & Co., de Berlín se dedica a la confección de excelentes guantes de cuero, preferidos por su elasticidad y blandura.

No olvidemos mencionar que en la metrópoli alemana se encuentran domiciliadas muy importantes fábricas de guantes, entre las cuales no pueden pasarse por alto las de Gustav J. Berger, J. Lasch & Sohn, R. Riemer, Georg Tengler y Fr. H. Theuerkauf.

*

La industria de guantes de tela más productiva de Alemania se encuentra, excepción hecha de algunas fábricas importantes, en el Estado Libre de Sajonia, pues Limbach-Oberfrohna, Burgstädt, Geppersdorf, Markersdorf, Burgersdorf, Hartmannsdorf, Heidersdorf, etc. son ciudades eminentemente industriales y centros de la industria de guantes de Alemania. Las fábricas de guantes de filadiz se han establecido principalmente en Grüna. El distrito de Rabenstein suministra guantes de punto de media. Entre las empresas sajonas de exportación de guantes deben mencionarse particularmente:

- en Burgstädt (Sajonia): Heinrich Müller, Alban Vogel, Schmidt & Wabrig, Gebrüder Becker, Max Berger, Hugo Knobloch & Co., Otto Rüger.
- en Chemnitz (Sajonia): Werner Eichler, Oscar Schilling, Moritz Voigt & Kaiser, Ottomar Aurich, Carl Fritzsche Sohn, Ottomar Berthold, Bruno Barthel, Paul Breitfeld.
- en Grüna (Sajonia):
- en Hartmannsdorf (Sajonia):
- en Oberfrohna:
- en Pleissa:
- en Rabenstein:
- en Röhrsdorf:

También la empresa Gebhard & Chappuzeau succ., establecida en Berlín, debe nombrarse entre las empresas principales de fabricación de guantes de esta clase.

Una de las empresas en que mayor confianza tienen los detallistas es, sin duda alguna, la casa berlinesa Gebrüder Grumach A.-G., que, desde hace poco tiempo, empieza a implantar sus productos en los mercados extranjeros. Como proveedora de mercancías corrientes y baratas mencionaremos aún la casa H. Wittig Kom. Ges., de Spottau.

*

El valor de los guantes que se exportan de Alemania elevóse en miles de marcos oro a las siguientes sumas:

	1911	1912	1913	1924	1925	1926
Guantes de seda	3 571	4 332	4 760	1 721	2 258	1 783
„ „ lana	2 376	2 184	2 886	4 299	3 844	4 293
„ „ algodón	26 989	31 947	40 906	48 749	74 672	63 964
„ „ cabritilla	15 244	17 318	19 735	11 712	14 060	15 910
„ „ gamuza y otros cueros	1 839	2 269	2 459	1 939	1 763	2 757

Se exportaron en los diferentes años mencionados, a continuación, los siguientes pares de guantes de:

	1924	1925	1926
Cabritilla	3 511 716	3 809 745	3 944 615
gamuza y otros cueros	594 635	605 881	1 295 072

En estos guantes no están incluidos los de piel ni los de esgrima.

Estas cifras cada vez mayores hablan un lenguaje muy elocuente de la importancia que está adquiriendo Alemania en el mercado de guantes internacional, una situación que, seguramente, es consecuencia de la excelente calidad de los productos suministrados y de la fácil adaptación de las mercancías alemanas de este género a los muy diversos gustos de los pueblos a que se suministran, teniendo ampliamente en cuenta los deseos expresados por la clientela extranjera.

La cara curtida posteriormente tiene que estar alisada porque alisado después del último curtimiento con facilidad podría eliminarse la capa de color en diferentes sitios que darían al cuero muy mal aspecto. Las pieles de «chair» se secan, por tanto, inmediatamente después de haberles aplicado el fermento para cabritilla y se igualan luego con herramientas al efecto. Durante la aplicación de la infusión de corteza de roble se secan y alisan repetidas veces las pieles para que la capa blanca descubierta vuelva a teñirse. En «chair» se transforman generalmente pieles de cabritilla de grano defectuoso.

Por lo demás, el curtimiento en «chair» es muy parecido al del cuero de Suecia (suede). De la mayor importancia es, sin embargo, la preparación.

Las pieles secadas, por de pronto, se alisan a mano o por medio de máquinas apropiadas. Las pieles finas y gruesas se labran con el descarnador o descurtidor, empleando para ello máquinas apropiadas a cada una de las clases de pieles y a las especies de cueros.

Se blanquea al aire o utilizando distintos procedimientos químicos muy apropiados y ventajosos.

Los procedimientos aplicados por las tintorerías de guantes a la teñidura de cueros por medio de cepillos o máquinas apropiadas ofrecen la extraordinaria ventaja de dejar blanca la cara carnea del guante, mientras el método por inmersión tiñe simultáneamente las dos caras dañando hasta cierto punto el buen aspecto del producto. Las pieles se lavan con agua caliente antes de teñirlas, además, se retuercen para eliminar el exceso de agua, se frotan con piedra pomez para evitar el lustre y se tiñen inmediatamente después por inmersión, mientras colores de tonos más oscuros requieren la aplicación de un segundo fermento de huevos. Las pieles teñidas se lavan, enjuagan, estiran y secan. A continuación, se dejan un poco húmedas y se estiran del lado de la cara granellada para darles de nuevo la lisura que requieren. Entonces, las pieles de bordes bien estirados en todos los sentidos por medio de herramientas apropiadas, alisadas en el caballete alisador y extendidas debidamente se encuentran en perfecto estado de transformación en guantes en fábricas especiales introducidas en todas partes casi siempre por franceses y de origen francés.

*

El cuero de cabritilla se fabrica con pieles de cabritos y corderos empleando el procedimiento de hechura o el método de maceración cáustica.

Las pieles se mojan, como de costumbre, por recubrimiento o inmersión, trabajando en los dos casos con una mezcla de cal y veneno, a fin de soltar los pelos, que, a continuación, se han de eliminar por medio de utensilios y máquinas apropiadas, lanzadas en número bastante grande al mercado por importantes fábricas. Después de haber eliminado el pelo se procede también a la supresión de los restos de piedra. Las pieles se ponen entonces en una disolución de diferentes componentes. Luego, por una parte, se cortan las cabezas y las partes de la piel correspondientes a los pies de los animales, mientras, por la otra, se elimina cuidadosamente la capa de carne retenida. Las pieles vuelven, entonces, a sumergirse en la lejía, se apisonan en apisonadoras o se baten en tambores al efecto y reciben, a continuación, la primera hechura granelladora eliminando cuidadosamente el pelo y la suciedad.

Las pieles para la descomposición casi exentas de cal se conservan en agua pura y limpia. Se batana y purifica como antes para suprimir los residuos de piedra. Una segunda destrucción transversal de las asperezas elimina la suciedad restante y deja la piel completamente limpia y propia a las operaciones que debe sufrir seguidamente. No queda, pues, más que lavar una última vez las pieles y trabajar dos a tres veces su cara carnea por medio de una herramienta apropiada y de forma deducida de la más fácil aplicación de la operación mencionada. Las pieles sufren un tratamiento con corteza del zumaque en cuanto se han destruido todos los pelos por medio de un útil

apropiado y, luego, se continúa por un nuevo tratamiento final de la cara carnea.

Solamente al encontrarse las pieles en este estado puede procederse a la aplicación de un fermento de huevos en una tina o en un tambor de batanar. Las pieles se baten y laminan hasta que hayan absorbido el fermento, y las de un grado de humedad determinado se introducen en cámaras secadoras y de allí en baños de agua para que se empapen de líquido y permitan el estrado adecuado por medio de máquinas manuales o mecánicas. El estrador se compone de dos útiles estradores de una pieza de acero. El lado embotado se emplea para estrar, mientras el otro cortante se utiliza para la misma operación aplicando fuertemente el útil a la piel y cortando partes demasiado espesas para producir una superficie lisa y elástica. Las pieles montadas y bien estradas encima de los caballetes extensores se vuelven muy lisas aunque tengan granellación plegada como las de cordero. Es evidente que de este modo las pieles limpiadas y desprovistas de todo vestigio de carne y pelo adoptan una forma lisa y estrada que las apropia magníficamente a la fabricación de guantes.

Un procedimiento de curtimiento bastante más barato para grandes cantidades de pieles es, sin duda, el de maceración cáustica. Por de pronto se elimina la naftalina que conserva las pieles, a continuación, se mojan y, al fin, se recubren con una mezcla de cal y veneno disueltos en agua. Esta última mezcla se prepara para una partida, digamos de 600 pieles, con 20 kilogramos de cal viva y 2 kilos de veneno disueltos en agua y diluidos convenientemente en las proporciones determinadas prácticamente. En cuanto se han extendido las pieles sobre el suelo de suerte que siempre la segunda serie, empezando por arriba, venga a encontrarse sobre los intervalos formados por las pieles inferiores, se aplica la disolución de cal y veneno con un hisopo y se depositan las pieles plegadas en el foso de cal llena de agua. Después de algunos días, las pieles son enjuagadas peladas y limpiadas de modo que queden eliminados todos los restos de piedra. Las pieles peladas se sumergen en lejía de diferentes constituyentes para aprestarlas a las operaciones siguientes. Las pieles suficientemente purificadas en esta lejía se introducen de nuevo en agua pura para ser enviadas al líquido de maceración cáustica, preparada en otros tiempos con defecaciones de perro. Actualmente se tienen otras substancias más agradables de manejar como oropón y erodín, que, de modo ideal, producen la descomposición de las pieles. Las pieles maceradas se retiran del baño cáustico y se purifican repetidas veces en una infusión de cáscaras del zumaque, para terminar aplicándoles la fermentación putrida prevista también en el procedimiento de hechura. Asimismo los trabajos de preparación son casi los mismos que los del procedimiento primeramente nombrado en este artículo.

El cuero obtenido por los procedimientos de curtimiento debe almacenarse muy seco a fin de aplicarle seguidamente la fermentación putrida. Los cueros bien granellados se emplean para la fabricación de glacé (cabritilla) y los otros para la producción de «chair». Las mejores pieles se utilizan para cabritilla blanca, las clases promedias para tintes claros por inmersión y las especies peores para colores oscuros o tintes negros.

Después de verme obligado a explicar muy resumidamente los métodos de curtimiento y los de tintura quiero explicar algo más detalladamente el procedimiento de teñir los cueros más finos de cabritilla.

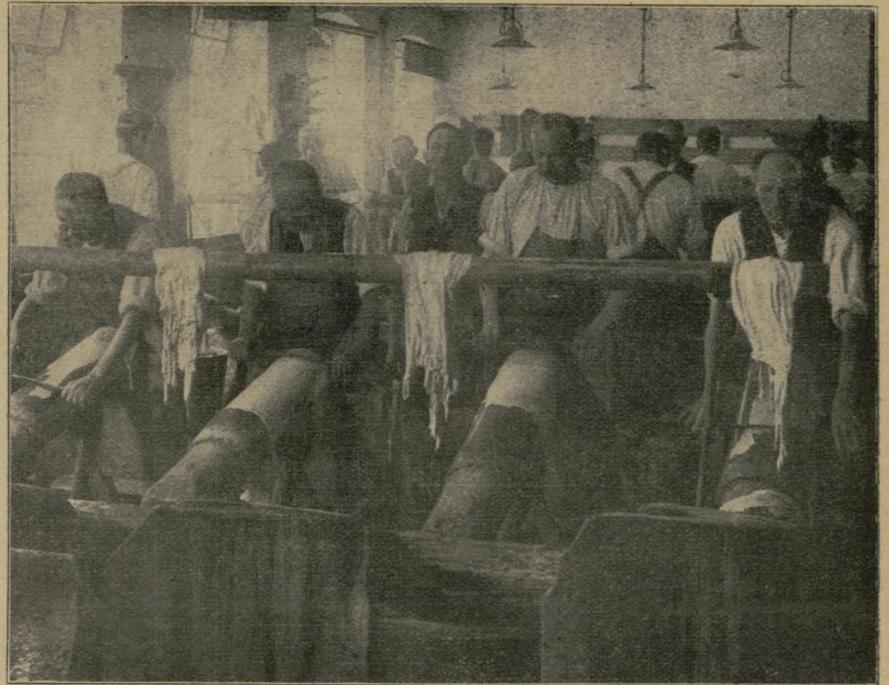
Las piezas de cuero empleadas para la fabricación de guantes blancos de cabritilla tienen que blanquearse al sol. Evidentemente, puede aplicarse el blanqueo artificial y, si no se temen gastos, el de oxígeno activo.

El cuero que desea teñirse debe enjuagarse convenientemente para que no se produzcan manchas. Dicha operación requiere la introducción del cuero en un recipiente apropiado o se bate en un tambor de batanar hasta que se hayan ablandado los puntitos producidos por los granitos de almidón. Un fermento de putrefacción de yemas de huevo



Ablandamiento de pieles brutas.

(Liebmann & Kiesewetter, Arnstadt.)



Trabajo en una curtiduría.

prepara las pieles de suerte que pueda aplicarse el color. Tratándose de un color más claro, esta operación se hace en un tina de tintes pisando los cueros inmersos, dándoles vueltas o batanándolos. Se emplean tintes de madera, y con combinaciones de maderas azules, rojas y amarillas se obtienen todos los colores deseados y más corrientes. También se utilizan, naturalmente, otros tintes vegetales como bayas de cerezo silvestre, granos de saúco, bayas del cambrón y del yesco así como indigo, resedan, rubia, cúrcuma, encian de la América septentrional, etc. y también pigmentos minerales. Las tintorerías modernas emplean colores de anilina. Los colores oscuros y también el negro se aplican por medio de cepillos. Las pieles enjuagadas y todavía húmedas se impregnan con un mordiente que retenga el colorante en la capa superior del cuero. Antaño se utilizaba de preferencia para esta operación orina putrificada, mientras actualmente se emplean cáusticos artificiales. También mordientes utilizados particularmente en las tintorerías de tejidos, como bicromato de calcio, sulfato de hierro y sales de titanio se emplean en dependencia del color deseado. A las pieles impregnadas con un mordiente se aplica el líquido con el colorante y luego se continúa lavando el cuero con agua pura y secando la piel, preparada de este modo, al aire o en secadores apropiados.

La densidad o concentración de la solución colorante de los procedimientos por inmersión o por aplicación en capas depende del color y del tono deseado así como de la naturaleza individual de la piel. A estas dificultades se debe principalmente la obtención de diferentes matices de pieles y cueros tratados de la misma manera y muchas veces hasta con disoluciones idénticas de colorantes obtenidas empleando las substancias en las mismas proporciones.

Para negro se emplean taninos vegetales y sales de hierro pero también se añaden materias colorantes vegetales y colorantes de anilina a fin de obtener colores más pronunciados.

Actualmente el cuero de cabritilla se cromata con sales de cromo, que no sólo facilita la lavadura de los cueros de esta clase sino también la absorción de las materias colorantes.

*

El cuero de mocha se obtuvo por primera vez por los indígenas suramericanos e indios, y su nombre se deriva del español dándose principalmente a las gamuzas y cueros parecidos en que los indios transformaban las pieles de ciervos.

El cuero de mocha, debe clasificarse por sus caracteres exteriores, entre la gamuza o cuero agamuzado y el cuero de chair; del primer cuero tiene el aspecto de tela y de felpa fina y del último la mayor resistencia, tenacidad e imposibilidad de lavarse. Se lleva con la cara granulada asperizada y raspada hacia afuera. El cardado es un trabajo muy difícil pues la granulación debe darse debidamente sin reducir el espesor en proporciones peligrosas para el cuero. La materia prima debe disponer, por tanto, de una granulación dura. Por este motivo, para la fabricación del cuero de mocha se necesitarán pieles especiales como para la obtención de la chair, utilizándose de preferencia las especiales de cabra y también pieles de ovejas del Norte de África y de Arabia. Por de pronto, se ablandan en agua fresca, luego se batanan y por último se apelandran. Estas son las primeras tres operaciones que sufren las pieles de esta clase. Después de unos 15 días se pela y, a continuación, las pieles desprovistas de pelos o lana son apelandradas de nuevo unas dos semanas. Luego se sacan de este baño para lavarlas con agua caliente y eliminar toda la cal por medio de una solución de ácido láctico. El curtimiento durante el primer estadio tiene lugar por medio de alumbre y sal de cocina (cloruro de sodio). Después de media hora se añaden yemas de huevo y harina de trigo para continuar la operación por un batanado intenso de dos horas. Entonces, las pieles se suspenden, se almacenan después de secas, se vuelven a humedecer, se batan con harina y se estiran bien hacia todos los lados. Por medio de una muela de esmeril se raspa la cara carnosa y, a continuación, la granulada o del pelo, se enjuaga y se añade aún una yema de huevo por piel. Luego las pieles se vuelven a secar, así como a humedecer y raspar una segunda vez con muelas de esmeril bastante más fino. Con estos trabajos se obtienen pieles blancas completamente

terminadas de elaborar siempre que quieran dejarse en este estado. Los cueros de color se tiñen como el «chair».

El cuero de mocha se tiñe generalmente empleando colorantes pardos daneses, color gris o materiales colorantes vegetales y produciendo los diferentes tonos y matices por medio de colores de anilina apropiados. Las pieles teñidas se enjuagan para tratarlas con una disolución de yema de huevo después de haberles eliminado la humedad exterior. Las pieles secadas se vuelven a humedecer, se estiran y se alisan por medio de esmeril o piedra pomez empleando máquinas apropiadas a esta operación delicada.

El cuero de mocha más fino se obtiene de piel de corderos españoles de lana gruesa y se lanza al mercado con el nombre de cuero de Venecia.

*

Tanto el suéde como el chair y el mocha son cueros afelpados porque el curtimiento elimina y destruye todas las asperezas y la granulación. Sin embargo, con el curtimiento combinado de alumbre y materias vegetales puede fabricarse cuero granulado para guantes, que, según la clase, se especifican con los nombres de dongola, nappa y dogskin. Esta última especie se ve ofrecida muy raras veces en el mercado.

El dongola se curte siempre de pieles de ternera, que se ablandan, apelandran y pelan. Para abrir bien las células de los tejidos las pieles son introducidas en un recipiente de apelandrar donde se hinchan y, más tarde, en una lejía en que sufren una putrefacción superficial y ceden toda la cal. Terminada esta última operación, se retira la carne y se estira debidamente el tejido resistente y compacto. Luego siguen consecutivamente una purificación en agua clara, una maceración en una infusión de cascara de zumaque, un nuevo lavado y un curtido con yema de huevo y otros ingredientes, principalmente, alumbre, cloruro de sodio (sal), harina de trigo y agua templada. Se mezcla en un tambor de batanar. En este aparato se batan las pieles durante tres cuartos de hora hasta que hayan absorbido toda la mezcla acuosa. Entonces se dejan gotear y secar. Las pieles secadas se vuelven a humedecer, estiran hacia todos los lados y curtir una segunda vez con cateína, gambir o productos semejantes.

Las pieles expuestas a la fermentación pútrida superficial se tiñen con colorantes de anilina en un recipiente rotativo, un tambor de batanar o una máquina teñidora después de haberse impregnado con un mordiente, un bicromato. Efectuados todos estos trabajos no queda más que lavar, engrasar, secar y raspar la cara carnosa de las pieles teñidas.

Tanto esta vez como siempre que nos ocupamos en este artículo de los diferentes procedimientos de curtir, solamente se ha enunciado, por decirlo así, el principio de estas operaciones. Todos estos métodos de curtimiento se aplican con más o menos variantes. En todo caso, el cuero de dongola es bastante fuerte así como resistente y se estima mucho por los americanos. Al conocerse el curtimiento de las pieles por medio del cromo, las sales de cromo se aplicaron también al curtimiento de la dongola en sustitución del alumbre, produciendo, de este modo, un cuero bastante más flexible e impermeable. Poco después de haberse lanzado al mercado el cuero de dongola hizo también su aparición una clase de cuero muy parecido fabricado con pieles de ovejas; se ha captado actualmente las simpatías de la mayor parte de los consumidores y se llama nappa.

El cuero de nappa se parece al danés granulado que se lleva con la cara granulada hacia fuera pero es bastante más fuerte y resistente que este último. Solamente debieran emplearse pieles resistentes y bien teñidas de ovejas puesto que el cuero obtenido se utiliza particularmente para la confección de resistentes guantes de caballero y últimamente también para la fabricación de guantes de señora. Los grandes pedidos de nappa dieron lugar, desgraciadamente, a la oferta de una mercancía manchada poco resistente y de mal aspecto. Los colores brunos, ni claros ni oscuros, son los más pedidos, mientras los claros se venden aún con bastante dificultad.

La nappa legítima se curte aún de muy distintas maneras efectuando también las diferentes operaciones que requiere de modos muy diferentes. En toda la América, las pieles se ablandan, apelandran, pelan, descal-

carizan, curten con alumbre y sal (cloruro de sodio), enjuagan y exponen todo un día al fermento de huevos. Después se aparcan con cromato de potasio y se curten con cateína. A este líquido curtidor pueden añadirse extractos y colorantes vegetales, principalmente de maderas, a fin de obtener el tono del color deseado. Sin embargo, las tintorerías de cueros para guantes emplean muy a menudo los colores de anilina. Las pieles teñidas son lavadas, desengrasadas y preparadas, por lo demás, como la cabritilla de color.

Una nappa imitada se fabrica también de cuero de oveja apelandrado como la cabritilla. Por último, no olvidemos mencionar aún la nappa lavable americana que desde bastantes años se emplea corrientemente en América y se ha introducido también últimamente en Europa.

Existen muy pocos ramos de la tecnología química que menos progresos científicos y técnicos hayan experimentado como justamente la fabricación de guantes de cuero. Hasta a mediados de siglo pasado apenas pueden observarse los más insignificantes detalles de tal influencia. Pero no solamente cuestiones particulares de la fabricación de guantes de cuero apenas fueron solucionadas sino que tampoco se llegaron a aplicar a este ramo los progresos hechos en el curtimiento de cuero para otros ramos por medio de la aplicación de nuevos conocimientos químicos y bacteriológicos así como inventos técnico-mecánicos que, desde hace mucho tiempo, encuentran su aplicación en casi todos los ramos de la actividad humana. Sin embargo, en los últimos años los pequeños talleres de confección de guantes de cuero se han ido transformando más y más en fábricas importantes y muy productivas, que justamente para aumentar el rendimiento y disminuir los gastos de fabricación comenzaron a aprovecharse de toda clase de máquinas y aparatos, que facilitan los procedimientos, evitan el empleo de un exceso de cara mano de obra y trabajan mucho más racional y perfectamente que las instalaciones antiguas.

La fabricación del guante de cuero.

(con trece fotografías en las páginas 4 y 5.)

El cuero empleado para la fabricación de guantes debe humedecerse hasta cierto punto, colocándolo entre lienzos mojados, debido a que al trabajarse seco se encogería demasiado y dificultaría las operaciones consecutivas que debe sufrir para transformarse en guantes.

Entonces la cara carnosa o el revés de las pieles se raspan con la cuchilla raspadora y, a continuación, se colocan encima de una plancha de piedra a fin de ablandarlas y para que se vuelvan más finas. Las cuchillas raspadoras se afilan con una cuchilla embotada llamada «passette». Al raspado se procede también por medio de una máquina raspadora que trabaja con un cilindro de madera o hierro o varios y cubierto de esmeril.

Para alisar las pieles húmedas se emplean máquinas apomazadoras compuestas de un caballete de hierro con dos soportes en que se coloca un árbol con un rodillo que lleva un tambor de piedra pomez. Los rodillos de piedra pomez se suministran fina o gruesamente granulados. Con los rodillos de piedra pomez de granulación fina se apomazan las pieles de cordero y cabrito y con los de grano grueso las pieles de ovejas y cabras.

Aunque las máquinas raspadoras corrientemente empleadas son muy productivas y trabajan con la mayor rapidez, frecuentemente imposible es evitar completamente el penoso trabajo manual, pues si bien tales máquinas se apropian magníficamente para labrar pieles de cordero pesadas y lisas, con dificultad podrá aplicarse a la elaboración de pieles nervudas que únicamente se raspan cuidadosamente a mano.

Las pieles raspadas se vuelven a envolver de nuevo en lienzos mojados, para que una segunda vez absorban un poco de humedad, y se cortan entonces a dimensiones, esto es, recortan. Esta operación consiste en cortar de una piel el mayor número de guantes posible evitando las faltas y obtenido únicamente piezas sin la menor mancha o defecto.



Modo de extender el cuero blanco.

(Liebmann & Kiesewetter, Arnstadt.)



Trabajo en la tintorería.



Raspando las pieles.

(Liebmann & Kiesewetter, Arnstadt.)



Cortando la piel para hacer guantes.

El guantero mide las pieles con un listón dividido en pulgadas. Su longitud es de 32,484 centímetros, divididos en 12 pulgadas de 27,07 milímetros, cada una, y de 12 líneas, igual a 2,256 milímetros, cada una. Las tijeras empleadas por los guanteros son de extremos posteriores curvos así como, pesadas y se suministran por las fábricas en tres tamaños diferentes.

Los pulgares se cortan de los restos. Los residuos que deja el corte de pulgares deben utilizarse para dedos de aguante y para guarnecer los bordes y los ojales. Es evidente que estos restos se utilizarán particularmente en forma de tiras que forman las partes laterales de los dedos y deben coserse a máquina o a mano a las piezas de guante.

Los guantes cortados se miden del lado de la cara carnosa por medio de un instrumento medidor especial. Los más utilizados tienen cuchillas ajustables de movimiento paralelo, que de una almohadilla

A pesar de que 1 pieza de guante tenga la anchura justa aún puede suceder que su longitud no coincida con la del patrón, y, entonces, no queda más remedio que acortarla. Las piezas correspondientes se pegan ligeramente y se marcan también con la cuchilla para sostener el lado de los dedos.

Los pulgares son adaptados a calibres y recortados donde se han de coser a la superficie de la mano. En las piezas de guantes no solamente se estampa el número del guante y de comisión sino también la marca correspondiente a la parte de cuero empleada, a fin de verificar toda su fabricación en caso de reclamaciones.

Con las piezas de guantes adaptadas al calibre y con las piezas de pulgares correspondientes se forman paquetitos de 4 a 5 pares que se mantienen juntos por medio de tiras de papel engomadas. Entonces, pasan al hendidado que sustituye actualmente al recortado de los dedos de tiempos anteriores.

El calibre inventado en el año 1834 por Javier Jouvin se emplea aún en la actualidad, en forma más o menos modificada, para estampar los guantes.

Consiste en planchitas de acero en que se introducen chapas de acero delgadas, curvas y afiladas en la parte superior. Con el mismo calibre córtase el guante derecho e izquierdo, lo cual depende únicamente del modo de aplicar el cuero al calibre, esto es, con la cara superior o con la inferior.

En dependencia de la forma del pulgar y del agujero reservado a este último se distinguen calibres ingleses o de Alexandra y calibres de Josefina.

También se hacen, naturalmente, diferentes modelos y tamaños para guantes de hombres, mujeres, mocitos, señoritas y niños.

Se han construido también calibres ajustables a diferentes longitudes de dedos. En este caso aflójense los tornillos que sostienen las cuchillas para desplazarlas en las proporciones exigidas. También la cuchilla para el pulgar es cambiante y siempre conserva, por tanto, la justa posición.

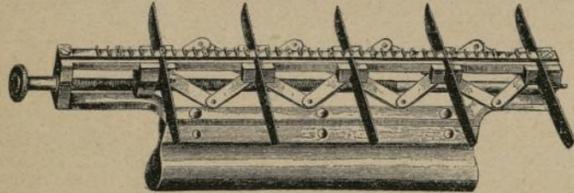
Sin embargo, los calibres no se construyen únicamente para guantes completos sino también para los pulgares y para tiras de cuero de intercalación lateral en los dedos. Cada par de guantes necesitan 6 tiras enteras o dos medias tiras así como un tira especial para el pulgar. Tres piezas muy parecidas se cosen en la parte inferior entre cada dos dedos.

Para trabajar con el calibre se emplea la prensa hendidora inventada asimismo por Jouvin y construida con disco superior fijo o rotativo.

La prensa hendidora con disco superior fijo, seguramente la máquina de esta clase más utilizada, se compone esencialmente de un bastidor resistente de fundición de hierro, a la parte superior del cual se han añadido dos soportes con sus respectivos cojinetes para un árbol de manivela. A la viga inferior del bastidor se atornilla un apoyo para el soporte de la rodilla, una pieza que se utiliza para transformar el movimiento giratorio de la palanca de mano en otro lineal de la cabeza compresora. Con esta última se ha combinado una pieza central fijada al medio de la rodilla o articulación mencionada anteriormente. El extremo libre de la palanca acodada se mueve por medio de una palanca corta fijada al árbol transversal por medio de una pieza de unión apropiada. Este movimiento es producido por medio de una larga palanca de mano fijada con cuña al extremo derecho libre del árbol de manivela. La cabeza compresora es conducida por medio de guías fundidas al mismo tiempo que el bastidor y laterales; se levanta en cuanto se desciende la palanca. La cabeza compresora está ensanchada en la parte superior y recibe la plancha de compresión inferior de modo que pueda colocarse convenientemente sobre tres listones longitudinales de hierro bien pulidos y sea conducida con

la exactitud requerida. Al travesaño superior del bastidor se fija la plancha de compresión superior fija. Para el ajuste exacto de la plancha de compresión inferior, se apoya la parte superior de la cabeza compresora en una superficie cuneiforme móvil sobre la cual se actúa fácilmente moviendo simplemente una tuerca de mariposa. De este modo se ofrece la posibilidad de ajustar las planchas compresoras mutuamente como lo establezcan las exigencias de la fabricación de guantes. Procédese al ajuste colocando los calibres sobre la plancha compresora inferior y reduciendo entonces la distancia entre las dos planchas compresoras con la tuerca de mariposa hasta que exija solamente un pequeño movimiento de la palanca de mano para cortar lo deseado.

La palanca de mano, de unos 130 centímetros de longitud, lleva en el extremo superior un puño de madera y está fijada al árbol principal

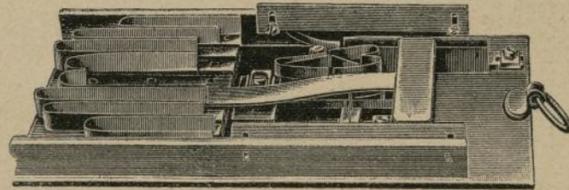


Aparato para medir los guantes.

recogen color para imprimir en la cara carnosa de la piel líneas de marcha regulares. Los pulgares se miden con instrumentos medidores especiales parecidos a los anteriores.

Los guantes medidos se adaptan entonces al calibre con el cual han de ser estampados. Este trabajo no es tan fácil como parece, y, por este motivo, se han ideado patrones, que, evidentemente, tienen la misma forma que el correspondiente calibre. Sirviéndose principalmente de estos patrones se estiran las piezas componentes de los guantes de cuero.

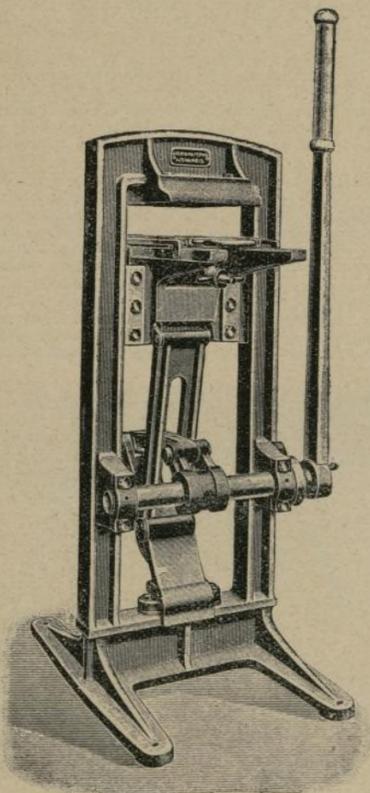
Para adaptar las piezas de guantes al calibre, con las dos manos se coge la pieza correspondiente a la mano derecha por el medio y de modo que los dos pulgares se encuentren aplicados casi juntos y paralelamente a la cara carnosa, mientras los otros dedos tocan la cara granulada. Las piezas de guantes se agarran lo más corto posible para suprimir todos los pliegues que pueda contener el cuero. Entonces, se estira la pieza, aplicándola conveniente contra el canto de la mesa.



Aparato para la estampación de guantes.

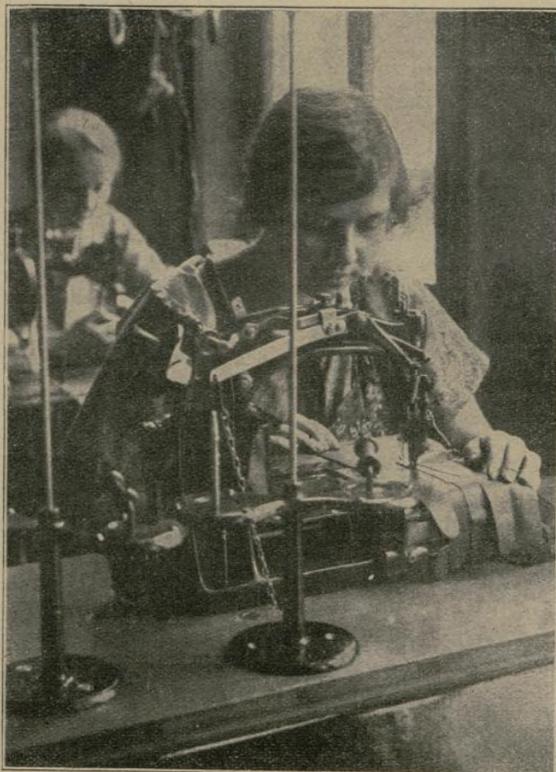
por medio de una cuña. Para cortar se saca la plancha compresora inferior con un asa, se coloca sobre la misma el calibre y sobre este 5 a 6 pares de guantes adaptados al mismo y superpuestos de modo que la cara granulada de cada par de guantes se encuentre hacia afuera. Encima del cuero se coloca, al fin, un espeso disco de caucho para que las cuchillas no se emboten después de pocas operaciones. La plancha de compresión inferior con el calibre, las piezas de guantes y el disco de caucho se levantan y se aplican fuertemente contra la plancha superior descendiendo simplemente la palanca de mano; en este momento las pieles son seccionadas convenientemente por las cuchillas.

También se utilizan hoy por hoy prensas hendidoras con disco giratorio de caucho. Esta disposición no hiende siempre la plancha de caucho en el mismo sitio.



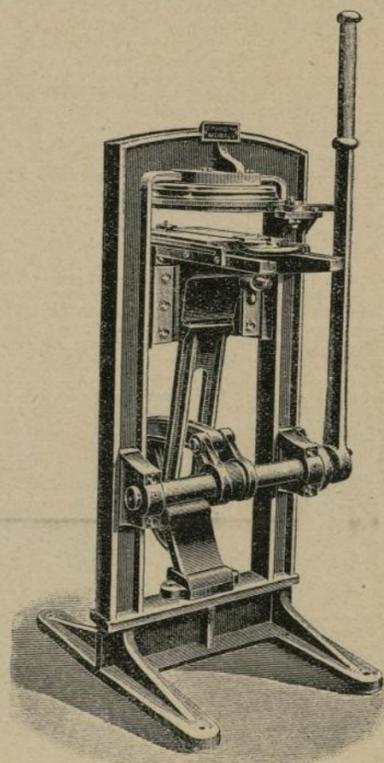
Prensa hendidora.

En cuanto la parte central esté bien adaptada al calibre, se siguen adaptando las otras partes. Para ello, la mano derecha sostiene la pieza, estirándola longitudinalmente, mientras toda la anchura de la mano izquierda queda aplicada a la pieza de guante tratada. Procediendo de este modo se llega, por fin, al extremo de la pieza, y la mano derecha coge la cuchilla y la pasa con el lomo debajo del borde del cuero. Entonces se apoya la punta de cuchilla en la mesa, se aplica la pieza de guante con el pulgar al lomo del cuchillo y se estira el borde en la medida de lo posible, a fin de alargarlo y facilitar las operaciones siguientes. Se habla de esta operación diciendo que se extienden los bordes del cuero. En cuanto se han extendido los dos bordes de la anchura del guante no queda más que plegarlos longitudinalmente en el medio, e inmediatamente se verá que los guantes medidos tienen líneas largas dispuestas paralelamente.



Cosiendo los guantes.

(Liebmann & Kiesewetter, Arnstadt.)



Prensa hendidora con disco giratorio de gutapercha.

Existe, evidentemente, en las fábricas un gran número de prensas hendidoras de distintas construcciones y con distintos calibres que no es posible explicar en un artículo de fabricación de guantes tan resumido como este.

La actual moda de guantes con puños exige de nuevo la utilización de punzonadoras que desde hace ya mucho tiempo no se habían empleado. Para terminar también llamaremos la atención de nuestros lectores sobre las punzonadoras de perforaciones longitudinales y ojales que se necesitan por la fabricación de guantes y se emplean en grandes cantidades por la mayoría de los fabricantes.

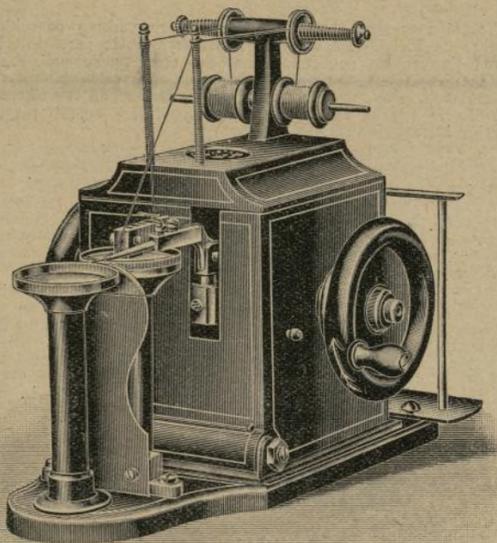
Pequeños pedacitos de cuero son retenidos muy fácilmente por los calibres y muy particularmente entre los diferentes cuchillas de dedos, en las hendiduras. Estos restos deben eliminarse cuidadosamente y sin encurvar las cuchillas por medio de limpiadores de hendiduras.

Las delgadas tiras de cuero en los dos bordes laterales del guante hendido deben cortarse con tijeras para que no estorben durante la costura. Terminada esta operación también está terminado el trabajo del guantero. Antes de coser el guante deben perforarse los ojales y agujeros de costura así como del tambor y empaquetar todas las piezas constituyentes del guante, como tiras laterales para dedos, guarniciones, etc. Entonces, el guante es colocado en el tambor, extendiéndole convenientemente, y los hilos de seda se pasan con agujas especiales por las perforaciones. Otras costuras de adorno consisten en realzar ciertas partes del guante con rodillos. Evidentemente, todos estos adornos, hasta los más complicados, pueden ejecutarse con máquinas de varias agujas y de trabajo simultáneo.

Los guantes se cosen en la actualidad mediante máquinas y aplicando diferentes clases de puntos, como el danés, atrás, de unión, etc.

La costura danesa u ordinaria se efectúa colocando los bordes de piel a igual altura para unirlos con repulgos o puntos por encima. De este modo cose principalmente la máquina de coser danesa construida por primera vez en Dinamarca. El repulgo está formado de puntos redondos regulares y uniformes que no solamente se utilizan para coser guantes sino también para la confección de costuras de puntos de adorno en la parte posterior del guante. La máquina de coser danesa llamada también «surjeteuse» es de agarrador de un hilo o varios y ejecuta todas las costuras que exige la fabricación de guantes, por ejemplo, de todo el guante, de guarnición de los mismos, de los ojales, etc.

Es una máquina de excéntrica que trabaja de la manera siguiente: Un lazo se forma al introducirse la aguja en el cuero. Entonces, llega



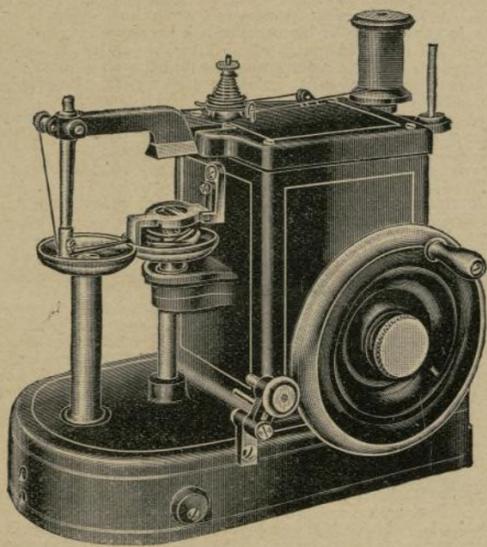
Máquina para hacer las costuras de los dedos.
("Engler" Maschinenfabriksges. m. b. H., Wien.)

al agarrador, que se enhebra para transportar el lazo por encima del cuero cosido. El repulgo se forma al hacer el punto siguiente. El transporte tiene lugar por medio de una rueda dentada y cono de trinquete.

Los agarradores de dos hilos, tienen un hilo fino inferior, llamado también hilo de agarrador, y produce el doble punto atrás, que debe ser muy fino, mientras el segundo hilo, el de aguja, se elige bastante más fuerte, resistente y grueso.

La longitud de los puntos puede modificarse a voluntad de la obrera cambiando simplemente la ruedecita de puntos. La costura de guantes requiere generalmente las ruedecitas de los números 120 y 140. Para puntos de otras longitudes se utilizan ruedecitas de números todavía más pequeños. La ruedecita de puntos con división puede cambiarse muy fácilmente, adaptando la máquina de coser rápida y cómodamente al número de puntos deseado a fin de coser los dedos o hacer las costuras de adorno. El número de puntos extraordinariamente grande, de 7, 10, 14, 21 o 28 por pulgada inglesa, ofrece, naturalmente, grandes y muy marcadas ventajas. La costura de los dedos de los guantes exige hilo y puntos muy finos, mientras las costuras de adorno requieren seda bastante gruesa para que se vean y puntos bastante distanciados.

Para la costura de unión se emplea una máquina especial, la máquina de lanzadera con bobina central. Esta máquina de coser, llamada de unión, trabaja como una máquina ordinaria de agarradores con la sola diferencia de que la lanzadera, la bobina y el mecanismo confeccionador de puntos cose en posición horizontal, mientras el transporte se efectúa por medio de dos platillos verticales. Por lo demás, el trabajo es casi el mismo que el de la máquina de coser danesa si prescindimos de que el punto por encima se sustituye por un simple punto atrás. El transportador de esta máquina se compone de dos discos rotativos móviles en el mismo ritmo. El disco delantero está montado de modo que

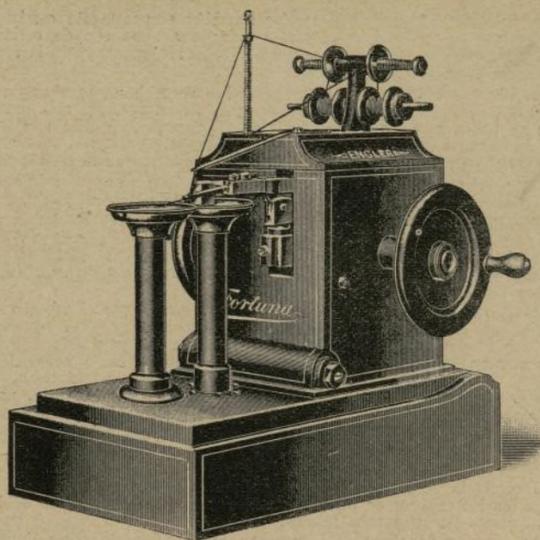


Máquina de lanzadera con bobina central.
("Engler" Maschinenfabriksges. m. b. H., Wien.)

pueda rotar y desplazarse alternativamente hacia dos lados en dependencia del grueso de los diferentes cueros. Por medio de la palanca acodada adaptase el disco transportador retirándolo del posterior a fin de sacar la pieza cocida. De este modo se evita todo trabajo manual y se obtiene una marcha continua y uniforme de los dos discos.

Los guantes se cosen también con puntos atrás. Esta operación se hace colocando debajo del segundo borde de cuero una tira del mismo material y cosiendo los dos simultáneamente. Para el punto atrás se utiliza la máquina de coser de punto atrás, empleada también para coser las pequeñas elevaciones de adobo y al mismo tiempo para ribetear los guantes.

Es en realidad una máquina de agarrador pero de una sola columna y empleada para coser los dedos. La máquina trabaja de manera muy parecida a la danesa pero el pequeño agarrador está montado en la



Máquina para coser guantes, marca «Fortuna».
("Engler" Maschinenfabriksges. m. b. H., Wien.)

columna misma y el transporte se obtiene por el movimiento de un pequeño pie de cobre. La aguja suministrada para esta máquina de coser tiene dos ranuras y lleva una punta muy pronunciada y larga. Para el transporte de la pieza de cuero se emplea una excéntrica y un gatillo de trinquete. La máquina de pespuntar cose con una aguja en que se introduce, generalmente, una hilo de seda o de pespuntar.

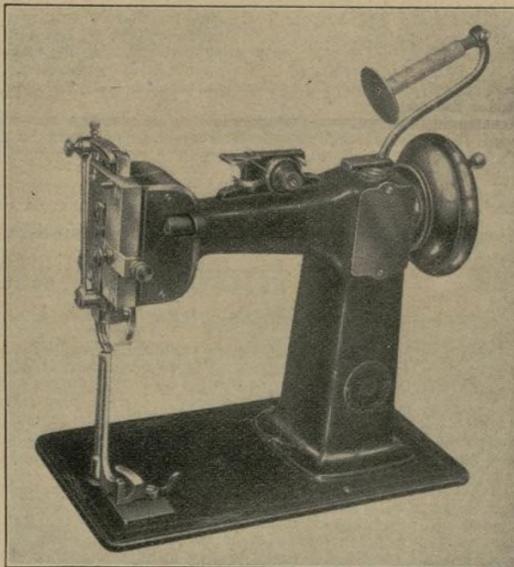
El pespunte es bastante más difícil y se hace mucho más incómodamente que la costura danesa, exigiendo muchísima más exactitud y habilidad. Por este motivo, los guantes pespuntados son también bastante más caros que los demás.

Se diferencia el pespunte de tres cuartos, en cuyo caso los dedos de la parte inferior de la mano se cosen interiormente sólo con puntos ordinarios. También los dedos, el pulgar y el borde en el lado superior de la mano, están completamente pespuntados.

El medio pespunte que cose con puntos atrás únicamente los pulgares, mientras los demás dedos se cosen con el punto interior u ordinario.

El cuarto pespunte requiere la costura de todos los dedos con el punto interior u ordinario y solamente los pulgares están pespuntados.

Todas estas máquinas pespuntadoras se accionan casi siempre por medio de un pedal. Las únicas perturbaciones que ofrecen se resumen



Máquina de coser de punto atrás marca «Vita».
(Lebbäus & Co., Magdeburg.)

a la rotura del hilo, a la falta de un punto o puntos o a roturas de agujas. Al producirse tales falta no hay más que parar las máquinas y suprimir las causas que produjeron estas interrupciones de servicio.

Las agujas se suministran de muy diferentes especies y en dependencia de la máquina de coser utilizada.

La costura adecuada de guantes requiere la unión de las diferentes piezas uniformemente tendidas y sin pliegos. La costura debe ser fina, regular y muy unida, esto es, de puntos muy juntos.

Por de pronto se cose la pieza angular del pulgar de modo que la punta se adapte debidamente al ángulo del pulgar y el lado ancho se aplique bien a la superficie de la mano. Entonces, se cortan sus extremos para que los no cosidos sean iguales. Los pulgares se cosen empezando en la parte superior del pulgar de la mano derecha o en el medio del pulgar de la mano izquierda. Se cose de modo que la punta del pulgar plegado llegue al dedo del corazón del guante. El pulgar del guante derecho se cose arriba y hacia afuera de suerte que este dedo esté dirigido hacia la máquina, y el resto del guante, separándose de la misma.

A la costura de los pulgares sigue el de las tiras de cuero para los dedos. Las tiras para la mano derecha se cosen comenzando por la del índice del lado superior y solamente hasta la punta del dedo. Se corta la tira antes de coserla redondeando los dos lados en punta y se cose, entonces, desde el medio de la punta del índice y del lado exterior del guante hasta llegar a la separación de los dos dedos (índice y pulgar). Entonces se aplica la segunda tira y se cose desde el punto de separación en que se encuentra la aguja hasta el medio de la punta del segundo dedo; allí se hace un punto en vacío y se añade la tercera tira. Esta operación se repite de nuevo para el tercer dedo y se continúa cosiendo hasta el medio de la punta del meñique. Entonces, se adapta el lado inferior del guante para unir el lado longitudinal de las dos piezas.

El guante izquierdo se empieza a coser al revés; se cose por de pronto el lado inferior longitudinal del meñique hasta la punta de este dedo y luego la primera tira.

La pieza suplementaria para el pulgar se cose con dos de sus lados al guante mismo y con los otros dos a la tira que, desde allí, se alarga aún de toda su punta para que el guante tenga suficiente anchura. Todas las piezas suplementarias para el pulgar se cortan de una vez hacia el lado inferior del guante. De las dimensiones exactas y de la forma justa de estas piezas depende también su justa adaptación al medio de la separación de los diferentes dedos. Piezas de esta clase demasiado cortas arrugan el lado inferior del guante y dejan demasiado cuero entre los diferentes dedos. Cada una de las piezas suplementarias se cosen individualmente.

Muy frecuentemente el borde del guante se guarnece con tiritas de cuero blanco o también de color del guante mismo. En este último caso no hay más que doblar el borde del guante y coserlo. Las tirillas de dobladillo se cosen de un lado, el exterior, a la periferia inferior del guante. Terminada esta costura, las tiritas se doblan hacia el interior para producir el dobladillo necesario que protege muy bien los guantes contra las roturas y rasgas que pudieran producirse con

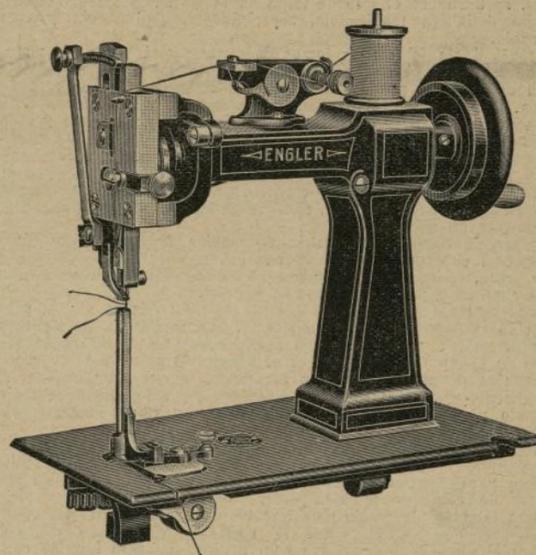
facilidad al tirar demasiado del cuero en el momento de enguantarse, porque generalmente los guantes se adaptan fuertemente a la mano, particularmente al ser nuevos.

Seguidamente se cose aun la tira de cuero en la hendidura del guante, las franjas y, si acaso, los ojales y los botones.

Aun antes de la costura, los agujeros de los ojales son punzonados con el calibre o se cortan debidamente por medio de un útil apropiado. El refuerzo para los ojales se recorta de un pedacito de cuero y se cose a toda la periferia del ojal.

Muchas veces los guantes no llevan botones propiamente dichos sino de presión, como los prefiere la moda actual. En este caso las fábricas de guantes emplean toda clase de aparatos que facilitan mucho este trabajo de colocación y sujeción. Muy distintas máquinas se han imaginado también para perforar el agujero correspondiente a las dos partes de los botones de presión, unas son los simples punzones que perforan o cortan los agujeros al actuar sobre una palanca y otras son verdaderas máquinas perforadoras, mientras aun existen fábricas que hacen esta operación a mano, sirviéndose de un sacabocados y un martillo. Por simple percusión es abierto, entonces, el agujero. Es evidente que las máquinas trabajan bastante más rápidamente que los útiles, especialmente cuando son de accionamiento mecánico y trabajo automático.

Los guantes de los talleres de costura están arrugados y tienen muy mala apariencia. El buen aspecto lo adquieren por medio del estrado hacia todos los lados. Dicha operación se facilita envolviendo los guantes en un lienzo humedecido y estrándolos hacia todos los lados



Máquina de coser de punto atrás.
("Engler" Maschinenfabriksges. m. b. H., Wien.)

teniendo, naturalmente, cuidado de no romperlos. Los cueros finos muy sensibles deben envolverse en papel de seda antes de humedecerlos por medio de lienzos húmedos.

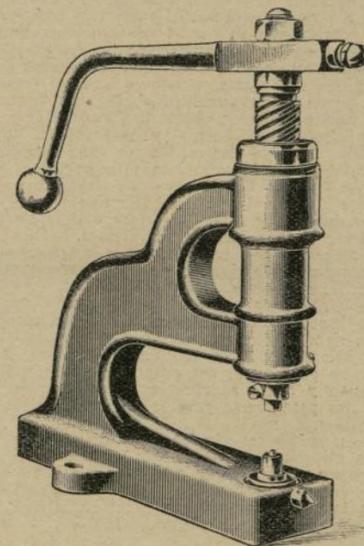
A los guantes se les da la forma por medio de aparatos extendedores o manos macizas. Para las costuras pespuntadas deben utilizarse aparatos especiales de diferentes nombres según el país de fabricación o de empleo. Los dedos se introducen en los respectivos dedos del guante por medio de un portador llamado horquilla. También se emplean aparatos extensores calentados con corriente eléctrica; éstos son los más prácticos. Para la costura ordinaria y de unión se necesita un modelo con su horquilla por tamaño de guante, mientras para las costuras pespuntadas se exigen dos, uno para la mano izquierda y otro para la derecha. Como las manos no tienen pulgar no queda más remedio que extender este último con uno de los demás dedos de la mano.

Estos aparatos tensores también sirven como verificadores de guantes de los talleres de costura. El verificador que ve ha introducido los dedos de la mano en los del guante inmediatamente si los dedos tienen la longitud exigida y si las costuras están bien hechas.

Los guantes, estrados por medio de los aparatos que acabamos de mencionar, están terminados y únicamente les falta una elaboración con el cilindro de alisar. Únicamente hacen excepción a esta operación los guantes de «chair» y de «mocha». La máquina de alisar tiene un cilindro alisador rotativo de marcha rápida y de recubrimiento cambiabile de fieltro o felpa.

No se olvidará engrasar debidamente los guantes negros de cabritilla porque, en caso contrario, quedan demasiado rígidos y no se llevan bien.

Los guantes de cabritilla, chair y nappa se forran de felpa de algodón, felpa de lana, género de punto y piel cuando se destinan al uso en invierno. Bajo estas condiciones, los guantes deben cortarse de dimensiones mayores para que al número corresponda también al tamaño de la mano que lo ha de llevar. Los forros se adaptan al



Máquina para fijar botones automáticos en los guantes.

revés de los guantes y se prenden ligeramente a las puntas de los dedos y a los bordes.

Para la venta al por menor se emplea el ensanchador, que dilata un poco los dedos de los guantes en el momento de la venta, debido a que el cuero siempre se encoge un poco, y también el talco que facilita la introducción de la mano por aspiración de todo el sudor y la humedad que recubre la epidermis.

El tamaño de los guantes se mide alrededor de la palma de la mano y con un instrumento de medida que indica la longitud en pulgadas francesas. Los guantes para niños tienen los números 0000 a 0, los de muchachos y muchachas llevan los números 1 a 7, los de señoras y señoritas los números 5½ a 7¾, los de hombres los números 6¾ a 10 y los de piel y automovilistas los números hasta 13. También en este dominio de la fabricación de guantes se siguen aún hoy día las reglas del insigne guantero Jouvin.

Materiales accesorios para la fabricación de guantes de cuero.

Forros para guantes.

Los guantes de cuero y particularmente de nappa se fabrican forrados cuando se destinan al empleo en invierno.

Una de las telas más empleadas para la fabricación de forros es la felpa.

La tela para forros o el forro debe ser extensible, porque la mano debe tener cierto juego en el guante. Esta exigencia nos da ya un idea de la fabricación de la felpa. Pues no es un tejido sino un género de punto. Los tejidos se componen de la urdimbre y de la trama, esto es, hilos entrelazados en dos direcciones diferentes. Los hilos de la urdimbre están dispuestos paralelamente y la trama se introduce perpendicularmente entre los hilos de urdimbre. Tal tejido no puede emplearse como forro de guantes, porque el hilo de urdimbre no permite la extensión del tejido en sentido longitudinal. A la felpa falta, sin embargo, el hilo de trama; todos los hilos están dispuestos únicamente en una dirección y las máquinas tejedoras empleadas con este fin se encargan de que uno de los hilos forme con el paralelo una malla. Como las mallas son elásticas, también pueden extenderse en todas direcciones y vuelven a ocupar su justa posición y tomar su buena forma sin que la tela se deforme al suprimirse la tensión.

La materia prima para forros de guantes de cuero, la felpa, es un hilo de lana que se observa claramente en el revés de la tela. Mientras se teje el revés de la felpa, por medio de una segunda serie de hilos, se introduce el hilo de felpa en la malla. La tela adquiere su forma definitiva tendiéndola, asperizándola, cepillándola y comprimiéndola.

El revés de la felpa para forros de guantes está tejido, la mayor parte de las veces, con resistentes hilos de algodón. Para el lado derecho de la felpa pueden utilizarse, sin embargo, hilo de algodón, semilana, lana o seda, fabricando, evidentemente, y según la materia prima empleada la felpa de algodón, semilana, lana, semiseda y seda.

Sin embargo, la industria alemana, fabricante de guantes, no emplea solamente la felpa sino que da muchas veces preferencia a los forros de pelo de camello y de punto. Al mismo tiempo consume grandes cantidades de pieles de conejos y corderos para la confección de guantes de motociclistas y automovilistas, como se gastan en todos los países fríos especialmente en invierno.

A pesar de todo, esta industria no emplea únicamente las pieles mencionadas, sino también las de conejos, gatos, ratones de campo, nutrias, focas, opómus y wallaby son muy estimadas y se consumen en grandes cantidades por las fábricas de guantes.

Las pieles para forros de guantes no solamente deben ser de pelos cortos sino también blandas y resistentes. La resistencia de los pelos y su adherencia a la piel depende ampliamente del curtido adecuado. A modo de ejemplo indiquemos que el neradol D y las sales de cromo son materias de curtimiento muy apropiadas y que también se da principalmente preferencia al ácido clorhídrico, y sal (cloruro de sodio) al salvado y cloruro de sodio, combinando estas dos mezclas con alumbre.

Extraordinariamente perfeccionada está la tintorería de pieles y la fabricación de pieles imitadas no legítimas. Por medio del tejido minucioso y artístico se llegan a imitar perfectamente las pieles más preciosas de animales de toda clase. La apariencia de las pieles se mejora también por medio de diferentes operaciones entre las cuales debemos mencionar el blanqueo, la curtidura, el peinado, etc. En muchas pieles puede diferenciarse con facilidad un pelo inferior corto y espeso de otro pelo superior más largo y también más fuerte.

El conejo alemán ofrece al fabricante una muy buena piel que, trabajada de las más distintas maneras, produce muy variadas imitaciones de pieles de otros animales. Importantes fábricas de preparación y tintorerías de pieles se encuentran en la ciudad de Leipzig misma y en todos sus alrededores.

La fiebre común se encuentra en todos los países y en todos los continentes excepción hecha de oceanía. Las pieles de este animal se tienen de muy distintos modos y se trabajan de muy diferentes maneras.

El ratón de campo preferido por las peleterías se caza principalmente en Turingia y se cria en enormes cantidades en el Harz. No debe pues extrañarnos si en estas provincias y regiones alemanas se ha establecido una importante industria que se dedica principalmente a la preparación de pieles de esta clase para forros de guantes.

El wallaby, un animal de la especie de los canguros, vive en el interior de Australia, y con su piel se obtienen excelentes imitaciones de skunks. Todos los años se venden millón y medio de estas pieles.

El opómus americano, una especie de rata o roedor del tamaño del gato, se cria, principalmente, en los Estados Unidos. Su pelo inferior blanquecino de unos 3 a 4 centímetros de longitud es cubierto por largo pelo superior de 6 a 7 centímetros, en parte, blanco y, en parte, negro. La piel del falangero se lanza frecuentemente al mercado bajo el nombre de opómus australiano. Este animal tiene un pelo inferior de color variable entre el gris plateado y el gris rojizo. El pelo superior, de casi la misma longitud que el inferior, es negro y apenas se nota. Como el pelo inferior es muy espeso y ligeramente rizado la piel tiene aspecto lanudo.

Muy diferentes clases pueden distinguirse entre las pieles de focas, pues no es posible emplearlas todas y los peleteros saben diferenciar las buenas de las malas y poco apropiadas. Muy apreciadas son particularmente las de lana inferior fina y sedosa de 1 centímetro de longitud, a la cual se llega suprimiendo el pelo superior que la recubre en la mayoría de los casos. Una piel de mucha importancia es aun la del oso marino que, como se sabe, suministra el sealskin legítimo, de lana inferior fina como la seda y dorada; es muy cara. Por este motivo se imita con pieles de nutria.

La nutria tiene pelo corto compuesto de un pelo inferior espeso y sedoso y otro superior fuerte, gris o pardo rojizo. El lomo es el más oscuro, el vientre viene a ser bastante más claro y la garganta casi completamente blanca. También se encuentran en el mundo raros ejemplares blancos y abigarrados. Cuanto más calido es el país en que viven estos animales tanto más cortos son los pelos de sus pieles a consecuencia de que el frío disminuye progresivamente y los animales no necesitan una protección tan buena y caliente. Es pues evidente que para la fabricación de los guantes de piel no se emplearán las pieles más caras, puesto que este elemento de la indumentaria no ha de conservarse ilimitadamente, ni tampoco las pieles de las nutrias marinas sino solamente las pequeñas y de calidad inferior pero suficientemente buenas y resistentes. Muy particularmente se utilizan también las pieles de una especie de nutria pequeña llamada tigre-veso que se cria principalmente en el sur de Rusia, en la costa del mar Caspio y en el Asia Menor y se parece al verso en cuanto a su forma y tamaño. Su fino pelo tiene solamente un centímetro de longitud y la piel es clara o de color pardo oscuro con manchas irregulares claras y amarillentas. Este animal nos suministra una magnífica piel para forros de guantes, que se emplea muy gustosamente por los fabricantes y se vende con bastante facilidad por ser muy resistente y de excelente calidad. Las pieles de nutria de cuero fuerte y resistente producen una piel muy duradera que se empleaba ya en tiempos de Carlo Magno para la fabricación de guantes y todavía siguen siendo tan estimadas como en aquellos tiempos.

Todavía no hemos enumerado naturalmente todas las pieles que emplea el guantero para forrar sus guantes, porque cada piel de pelo corto, fino, blando y suave se apropia magníficamente para retener el frío y se utiliza para forrar guantes de buena calidad y especialmente de cuero fino.

Seguidamente mencionemos aún las pieles de gacela y de focas que no solamente se utilizan para la fabricación de guantes sino también como forro para los mismos. Con este motivo se curten y tiñen las pieles con todos sus pelos y una vez curtidas se raspa y alisa su cara carnosa, que es la que forma, entonces, el lado exterior, mientras los pelos interiormente resguardan la mano del frío.

Hilos e hilos retorcidos.

Los hilos se fabrican con fibras animales o vegetales. Dos, tres o varios hilos unidos y retorcidos forman los hilos retorcidos, que se emplean no solamente para coser como creará el profano sino también para bordar, tejer y hacer punto de calceta. Según la clase de fibras empleadas, en la fabricación de hilos se distinguen hilos retorcidos de algodón, seda, cañamo, etc. Las costuras de los guantes se hacen únicamente con las dos primeras clases de hilos retorcidos mencionados.

Los hilos de seda se obtienen hilando residuos peinados de seda (filadiz) y no de los hilos desprendidos de los capullos de gusados de seda, como podría creerse. Seda bruta es el nombre del hilado con que los gusados de seda comienzan a formar los llamados capullos antes de seguir formando los hilos. Deben ser cardados o peinados los hilados. Justamente de estos restos y otros parecidos de los capullos de gusados de seda se obtiene el filadiz que se transforma en hilos menos finos y brillantes. El filadiz es, por tanto, un hilo de seda que se fabrica principalmente de residuos de seda. Estos residuos de seda se transforman, en parte, en tejidos, y, en parte, en madejas y se lanzan al mercado bajo distintos nombres como schappe, crescentin o seda de capullos.

La seda de schappe se denomina también erróneamente semiseda a pesar de que se hila solamente con seda aunque sea de calidad inferior. Los finos hilos de seda se fabrican evidentemente de la seda de capullos la mejor calidad que se conoce.

Los hilos se blanquean o tiñen y muchas veces hasta se chamuscan para suprimir completamente los finitos pelos, mientras, por otra parte, hasta se hacen pasar por la hendidura de una finita hojita metálica a fin de eliminar todos los nudos que contenga. La última operación a que se someten estos hilos es el lustrado productor de la seda glacé.

Muy particularmente los hilos de algodón reciben un apresto de agua de almidón bastante diluida con una infusión de pulguera, jabón, etc.

Los hilos y los hilos retorcidos se lanzan al mercado en forma de bobinas y madejas de determinada longitud y número de colores a fin de poderlos verificar con comodidad y examinar con facilidad su cantidad y finura, que no siempre es la misma y puede variar entre amplios límites.

La finura de los hilos se designan, generalmente, por el número de madejas de dimensiones determinadas y conocidas que corresponden a la unidad de peso elegida como patrón para un país determinado. Este número aumenta con la finura, y el experto como consumidor reconoce la finura del hilo que debe pedir y recibe del fabricante o tendero. Lo dicho para el hilo podemos repetirlo, naturalmente, para el hilo retorcido que, lo mismo que el hilo, se lanza al mercado arrollado en bobinas. En cada bobina no solamente se encuentra la marca o el nombre del fabricante sino también el número del cual se desprende la finura y la longitud del hilo que se encuentra embobinado.

El comercio de hilos e hilos retorcidos se encuentra en manos de intermediarios capaces de ofrecer surtidos mucho más completos de los suministrados por una sola fábrica.

Los guantes de cuero se cosen con la máquina de coser danesa empleando dos hilos de algodón, el hilo superior y el inferior, esto es, el Flor núm. 100/2 y el hilo mercerizado patentado Flor núm. 70/2.

Para ribetear se emplean hilos bastante más finos y especialmente los hilos retorcidos de algodón de madejitas de proximamente un gramo.

Para respuntar se utiliza la mayoría de las veces un hilo de seda retorcido doble (seda de respuntar extra) de la mejor seda de capullos aunque frecuentemente se emplea también la seda de «chappe» triple 100/3 y también el hilo retorcido de algodón para respuntar.

La seda de bordar las costuras de adorno se fabrica de tres calidades diferentes, la mejor es de los mejores hilos de capullos (extra China). Estas tres clases son de tres hilos y pueden comprarse sin excepción de todos los números y de 3 hasta 20 gramos por madeja.

Botones ordinarios y botones de presión.

A pesar de que el botón ordinario va desapareciendo casi completamente en Alemania se substituye por el botón de presión particularmente al confeccionarse guantes de gamuza, la moda es una dominadora que muy bien podría exigir en poco tiempo el empleo de botones ordinarios a pesar de ser mucho menos prácticos que los otros.

Los botones ordinarios cosidos al cuero del guante se fabrican de ebonita, celulosa, nacar, tela, etc. Generalmente se producen planchas de materiales duros como caucho o celuloide y de ellas se obtienen entonces los discos redondos del tamaño de los botones, que solamente queda que perforar y realzar por medio de un adorno cualquiera sea una línea curva o recta. Los botones terminados se cortan y pulen; también a su superficie puede dársele un color deseado. Los agujeros se perforan con taladradores especiales construidos expresamente con este fin y que perforan simultáneamente los dos agujeros del botón o los cuatro. Los botones de nacar se fabrican con conchas de segunda calidad o con residuos de la fabricación de recuerdos de viaje o bisuterías. Los botones ordinarios también se fabrican, por otra parte, con chapitas metálicas de cuatro agujeros. Las chapitas se estampan en grandes cantidades y salen perforadas de las máquinas para que no tenga que perderse más tiempo con la perforación. Las máquinas los estampan, esmaltan, niquelan, platan, etc. para apropiárselas a todos los usos.

Al contrario, los botones de presión no necesitan perforaciones. Se componen de 4 piezas metálicas distintas que forman tanto la parte superior como la inferior y se mantienen unidos bajo la tensión de un muelle de forma especial.

El botón de presión inventado en 1886 por Albert Raymond se ha conquistado en poquísimo tiempo todos los mercados del mundo y ocupa

en la actualidad una gran cantidad de fábricas y sinnúmero de obreros y empleados.

El botón de presión de Raymond lleva en su parte inferior una jaula esférica calada y elástica que se introduce en la parte superior para quedar retenida por esta última mientras no se ejerza una presión bastante fuerte de abajo para arriba que procure separar las dos partes constituyentes del botón. La parte superior del botón de presión de Raymond consiste en una caperuza que se introduce en un tubo de forma redondeada de disco. La parte inferior se compone de la jaula esférica en que se prensa asimismo una segunda esfera con disco. Raymond fabrica sus botones con un diámetro de 10 a 28 líneas inglesas pero en la actualidad se confeccionan botones de esta especie y de dimensiones todavía mayores.

El sistema hendidido se diferencia del descrito anteriormente por la circunstancia de que la esfera o jaula elástica no está calada sino solamente hendidida y compuesta, por tanto, de dos partes. La hendidura da a estos botones de presión el nombre.

Todavía existen algunos otros sistemas entre los cuales mencionaremos, por de pronto, el triangular, que, en su parte superior, lleva una bola maciza que, al introducirse en la parte inferior, es mantenida invariablemente en su posición por medio de un triángulo de chapa elástica fabricado en estampa. El triángulo está formado por un muelle de forma triangular con un ángulo abierto que produce la elasticidad del conjunto.

Un cierre excelente se obtiene con los botones de presión de herradura, consistente en dos muelles paralelos colocados en una pieza en forma de herradura y mantenidos invariablemente en su posición de modo que la esfera entera de la parte inferior quede bien retenida por los muelles.

También merece especial mención el mecanismo conocido con el nombre de Ideka. En este caso, la esfera de la parte inferior no es introducida en un pequeño tubo, del cual puede salirse aún con bastante facilidad en cuanto se ejerza una tracción lateral de fuerza determinada, sino en una vaina casi esférica en cuya parte más estrecha se fija la esfera con tanta más fuerza cuanto mayor sea la tracción lateral ejercida.

No cabe la menor duda que existen aún muchos otros sistemas de botones de presión pero los enumerados en este artículo son suficientes para dar una buena idea de lo que es este artículo que ha sabido captarse las simpatías del público en general y que no solamente se emplea en la fabricación de guantes sino también para cerrar gran número de otras prendas. La indumentaria de señoras y niñas está llena de botones de esta clase que hace aún poco tiempo apenas se conocían en ninguna parte.

La fabricación de guantes se ocupa también muy especialmente de las partes superiores de los botones de presión pues de su apariencia depende ampliamente el aspecto del guante. En este caso particular, las partes superiores están formadas de caperuzas de nacar o de celuloide de muy diferentes colores y adornadas con hermosos dibujos dorados o plateados, representando las marcas registradas o de fábrica con las cuales el experto reconoce muchas veces el país de fabricación siempre que no haya querido falsificarse el origen del guante.

El nitrato de Chile.

La producción de nitrato en Chile, que había sido en el mes de febrero último de 70.000 toneladas fué aumentando hasta llegar a producirse en el mes de julio 130.000 toneladas.

Este aumento de producción es convenientísimo bajo el punto de vista del problema social, porque cada día se necesita emplear más trabajadores y aumentar el personal de todas clases.

Funcionaban 37 oficinas y ahora funcionan ciento y se calcula que dentro de poco tiempo podrán producirse mensualmente 200.000 toneladas de nitrato.

Este aumento de producción, siendo muy satisfactorio, encierra el peligro de que si con la producción actual amenaza a esa industria chilena el peligro de la competencia del nitrato artificial, siendo mayor la producción habrá mayores dificultades para encontrar mercados, y para mantener los precios actuales que ya se mantienen difícilmente.

La industria alemana de corbatas.

Por el Doctor Kurt Degen, presidente de la Unión Económica de Fabricantes Alemanes de corbatas de Berlín.

La industria alemana de corbatas tuvo sus comienzos allí donde se encuentra aún actualmente su centro fabril por excelencia, en los distritos del Bajo Rin. Pues Krefeld y todos sus alrededores más próximos forman el núcleo de la actual tejeduría alemana de telas para corbatas. Con su desarrollo y perfeccionamiento corre en paralelo la evolución de la industria alemana de corbatas, que, en la actualidad, se compone de nada menos que 120 empresas grandes y pequeñas, de las cuales próximamente un 40 % se ha establecido en los distritos del Bajo Rin y otras tantas en Berlín y sus alrededores, mientras el resto se encuentra en otras ciudades alemanas, como Hamburgo, Breslau y Dresde, que desempeñan un papel especialmente importante. La importancia de Berlín como centro productor de corbatas es tan grande como Bajo Rin, una situación que se manifiesta de muy distintas maneras. Por lo pronto existen en Berlín las condiciones primordiales de toda la fabricación, esto es, el número de obreros hábiles y conocedores de este ramo fabril por excelencia, además, Berlín, como centro principal de la industria alemana de indumentaria, tiene las relaciones necesarias para seguir atentamente todas las exigencias de la moda y aplicarlas inmediatamente a la confección de corbatas hasta tal punto que hubo momentos en que su fabricación hasta fué ineconómica por exigir frecuentemente el rápido cambio de confección y la inversión de capitales demasiado importantes en las modificaciones requeridas. Por otra parte dispone esta metrópoli alemana de las más ventajosas posibilidades de venta que establecen las relaciones más íntimas con los mercados nacionales y extranjeros. Por fin, no olvidemos que el gran número de extranjeros, tanto continentales como de ultramar, que anualmente visitan Berlín, es para la exportación de este artículo, las corbatas, de primordial importancia. Casi todos los extranjeros vienen a Berlín pero visitan raras veces los distritos industriales a no ser que hayan hecho expresamente el viaje con esta intención.

La tejeduría Jaquard acreditó, por de pronto, los tejidos para corbatas y, al mismo tiempo, la fabricación alemana de corbatas. Sin duda alguna, forma aquella el núcleo de la industria aunque la moda no siempre favoreciera las muestras Jaquard. No nos extrañará si en el mercado no solamente vemos las muestras que acabamos de mencionar sino otros muchos artículos de fantasía, como los necesita en gran número la fabricación de corbatas. En la actualidad se aprovechan muchísimas clases de materias hilables. El papel más importante es desempeñado por la seda y la seda artificial, luego, por el algodón, exclusivamente hilados finos, y una mezcla de las diferentes clases de hilados entre sí. Es evidente, que los fabricantes alemanes de corbatas procuran adaptar sus productos a los deseos y al gusto del cliente extranjero, que fructifican extraordinariamente el muestrario de las tejedurías de tejidos para corbatas. Justamente en estos tiempos ultramodernos se habla constantemente de racionalización aunque es casi imposible defenderla para el ramo de corbatas desde el punto de vista económico. Tampoco faltaron quienes aconsejaron a las tejedurías alemanas de tejidos para corbatas la confección de menor número de muestras y una mayor especialización de sus artículos a fin de llegar a una producción más barata y, por tanto, a precios más bajos. Debemos expresarlo con toda claridad, todos los artículos de fantasía, como los tejidos para corbatas, encuentran en el mercado nacional y en los extranjeros una competencia fuertísima, imposible a vencer procediendo a una estandarización o normalización que, en poco tiempo, desarraigara los tejidos alemanes para corbatas de todos los mercados mundiales, destruyendo con ello la industria floreciente de este género de artículos. La industria de corbatas es la intermediaria más apropiada para la preparación de muestras de tejedurías. Tanto los industriales de ramo como sus representantes en todos los países del mundo deben fructificar las ideas de las tejedurías a fin de lanzar al mercado muestras sin competencia y apropiadas a los gustos de las más distintas naciones del mundo, donde las corbatas alemanas desempeñan un papel importante. Muchas nuevas indicaciones de diferentes naciones y también pareceres cambios pedidos contribuyen a fabricar artículos especialmente apropiados para países de habla española, para Inglaterra y sus colonias, para los países orientales, etc. Solamente a este trabajo de defensa de las fábricas de corbatas y de las tejedurías de tejidos para corbatas deben muchos países las hermosísimas y atrayentes muestras que la industria alemana envía a la mayor parte de las naciones del mundo.

Es cosa conocida que las estadísticas alemanas de antes de la guerra demuestran una extraordinaria exportación de corbatas alemanas que constantemente iba aumentando hasta que la suprimió de golpe la deca-

ración de guerra. Al fin, la exportación era tan favorable a esta clase de artículos que llegó a enviar a otras naciones la quinta parte de la producción total. La guerra destruyó todo este florecimiento comercial y los mercados perdidos tuvieron que reconquistarse de nuevo. La política comercial de diferentes países dificultó extraordinariamente esta labor y la reconstrucción del comercio alemán. A modo de ejemplo indiquemos, que el proteccionismo que reina en los Estados Unidos imposibilita e imposibilitará la importación de corbatas no solamente alemanas sino también de otros países. Con cierto número de países continentales pudieron restablecerse relaciones comerciales más íntimas y un mejor intercambio de materias y productos, desde que se firmaron contratos tan favorables para la industria alemana como para las de las demás naciones, a fin de que la corbata fabricada en Alemania emprendiera la lucha por el mercado bajo las mismas condiciones — favorables o desfavorables — como la de otras naciones. Lo dicho se demuestra por las cifras de las estadísticas de la República Alemana, referentes a la exportación de corbatas. Las cifras correspondientes al año 1926 son muy bajas en comparación con las de antes de la guerra. Consolaba únicamente que a pesar de todo, apenas existía una importación de corbatas en Alemania aunque los derechos arancelarios eran extremadamente bajos. Bastante más interesantes son las cifras que se tienen para el año 1927. Aunque no puede pedirse una exportación como la existente antes de la guerra, ya en la actualidad se sobrepasó muchas veces la exportación del año pasado. El efecto favorable de los tratados comerciales, firmados en el transcurso de los últimos años, no dejaron de producir su efecto aún en la industria de corbatas. Compradores de grandes cantidades de corbatas son Holanda y toda la India Holandesa, cosa bien comprensible pensando en la vecindad entre la industria del Bajo Rin y de los Países Bajos. Buenos importadores son también los Estados del Norte de Europa, como Dinamarca, Suecia y Noruega. Notable es, que se nota ya cierta simpatía por las corbatas alemanas en los Estados de la América del Sur, de la América Central, en Méjico y en el Canadá. Sin duda alguna desempeñan un papel importante para la reanudación del comercio de corbatas las buenas relaciones que existieron entre los indígenas de aquellas naciones y las fábricas alemanas de este ramo industrial, que dentro de poco permitirán una exportación importante y la importación de materias primas de aquellos países lejanos y riquísimos en fibras vegetales.

Para terminar hagamos algunas indicaciones sobre la fabricación de las corbatas. Ya hemos hablado anteriormente de la racionalización del trabajo. No debe extrañarnos que también la fabricación de corbatas y de tejidos para estas últimas se haya ocupado de este asunto tan interesante, aplicando la racionalización solamente en los límites de lo posible y evitando de este modo muchos desengaños y desilusiones que, desgraciadamente, han tenido otros ramos industriales. Al examinar los procedimientos vióse claramente que el trabajo a domicilio no era ventajoso al desarrollo de las fábricas de corbatas y que, por tanto, debía transformarse la industria a domicilio en una industria fabril, a fin de aplicar, en las proporciones requeridas por un trabajo económico, las instalaciones más apropiadas y ventajosas para esta clase de trabajos. Una gran parte de la industria alemana de confección de corbatas ha logrado cambiar sus procedimientos de trabajo y de aplicar el trabajo continuo de la cinta de transporte sin fin. En una operación se cortan los tejidos y se confecciona la corbata hasta terminarla completamente, etiquetarla y marcarla. Es evidente que esta innovación también tiene sus enemigos como todos los grandes inventos los han tenido y los tendrán siempre que se trate de perfeccionar el mundo. Los enemigos hay que buscarlos principalmente en las asociaciones sindicalistas. A pesar de todo, el trabajo continuo seguramente irá aplicándose en proporciones cada vez mayores, porque facilita las disposiciones, aumenta la claridad de fabricación y producción, facilita las entregas en los plazos previstos y reduce los gastos de fabricación disminuyendo los precios de venta a un mínimo admisible.

La fabricación alemana de corbatas está representada por la „Wirtschaftliche Vereinigung Deutscher Krawattenfabrikanten“ (Unión Económica de los Fabricantes Alemanes de Corbatas) a que está afiliada más del 90 % de la producción alemana. La Unión está domiciliada en Berlín y, en esta ocasión, cree deber dar las gracias más expresivas al «Berliner Tageblatt», que tan desinteresadamente se ha puesto a la disposición de la confección alemana en general o en beneficio de sus lectores y subscriptores y en provecho de la economía e industria alemana de este ramo, de los cuales son beneficiadores las naciones de habla española en Europa y América y el pueblo alemán.

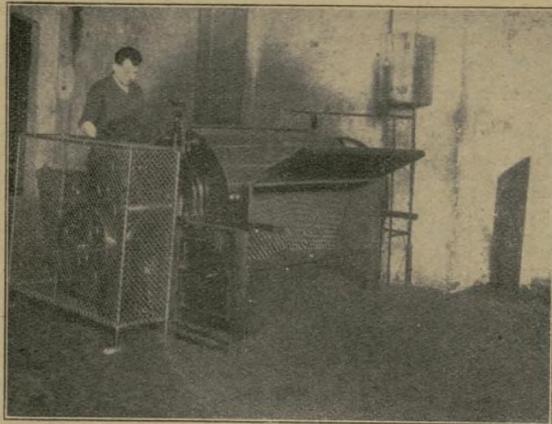


Fig. 1: El desgarramiento del material hilable por medio del abridor.

La industria alemana de sombreros y el sombrero alemán.

Por el concejal Dr. F. Seckt.

Quien con ojos verdaderamente abiertos observa la industria alemana tal como se ha desarrollado después de la guerra, no puede por menos que confirmar que en todos los dominios de la producción de bienes se trabaja con verdadero ahínco para perfeccionar las mercancías y los procedimientos de fabricación a fin de confirmar en todas partes el lema: Bondad de la materia y de su elaboración (trabajo de calidad):

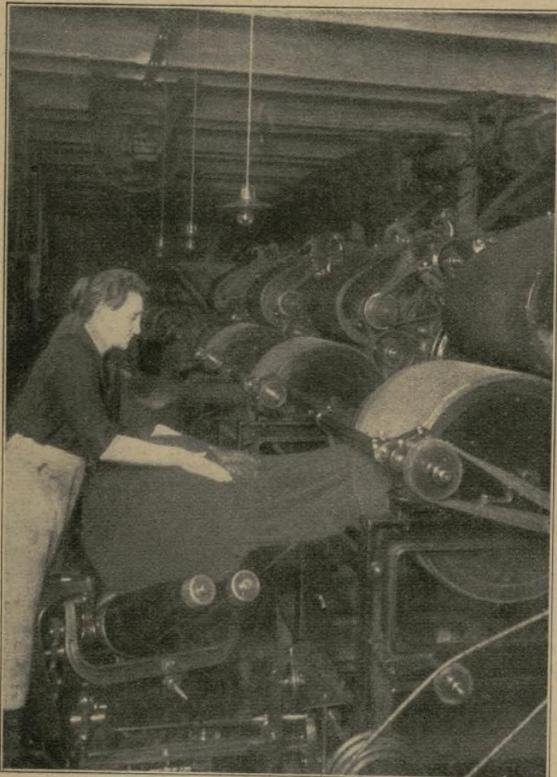


Fig. 4: Obtención del hilado doblado por medio de carda cónica.

empleo práctico de los productos obtenidos con un fin determinado y gusto en las proporciones que lo exige la moda vigente, de la cual todos somos esclavos.

Al hablar del trabajo alemán nunca debe olvidarse que nuestro pueblo como ningún otro siente la carga que el destino le ha obligado a soportar en estos últimos años, en que pueblos sin piedad y ufanos de su victoria han decidido subyugar al vencido y hacerle soportar sólo las consecuencias de la guerra perdida. A pesar de todo, justamente estas dificultades exteriores incitaron a trabajar y permitieron mejorar la situación alemana en muchos sentidos, hasta en el económico, y el extranjero honra el trabajo de un pueblo laborioso comprándole sus artículos.

Lo dicho se refiere naturalmente a casi todos los ramos de la economía alemana de la cual forman parte ramos más y menos importantes del punto de vista nacional o de exportación. Entre estos últimos debemos mencionar particularmente la industria alemana de



Fig. 7: Supresión de la rugosidad de los cascos de sombreros.

sombreros, y principalmente la dedicada a fabricar sombreros de lana y de pelo partiendo de las materias primas, esto es, de la célula primaria del fieltro que, para el sombrero de lana, es la fibra de esta materia y para el de pelo son los pelos de conejos y liebres. La industria productora de sombreros de lana está establecida en Alemania desde hace ya muchos siglos. Indiquemos sobre la industria de sombreros de pelo que antes de la guerra existían muy pocas fábricas de esta clase de artículos aunque las pocas que se establecieron en tierra germana tenían y tienen aún actualmente bastante importancia. Solamente durante la guerra, impedidora de importación de fibras de lana, y en los años de inflación se establecieron en Alemania muchas fábricas de sombreros de pelo porque, no existiendo suficiente lana, no quedó más remedio que servirse de los pelos de conejos y liebras que existían en suficiente cantidad en casi todas las comarcas del país. Por otra parte, muchas de las antiguas fábricas de sombreros de lana se dedicaron



Fig. 2: Primer trabajo de la lana con la carda curtidora.

también a la confección de sombreros de pelo que también ofrecía grandes ganancias.

La industria confeccionadora de sombreros de pelo es muy nueva en Alemania y grandes tuvieron que ser, por tanto, los progresos en este ramo industrial para imponer sus productos en muchos países haciendo la competencia a los sombreros de esta misma clase que se hacían y hacen aún en la actualidad en grandes cantidades en otras naciones, entre las cuales merecen especial mención Italia, Checoslovaquia, Austria, Inglaterra, Francia y los Estados Unidos.

La industria alemana de sombreros de lana y pelo desde un principio procuró conquistarse los mercados extranjeros no por medio de hermoso material de propaganda sino simplemente enseñando sus productos, que



Fig. 6: Batanado hasta la obtención de cascos de sombreros.

nada dejaban que desear desde un principio y satisfacían ampliamente las exigencias de la clientela. Al mismo tiempo esta industria necesita los mercados extranjeros para vivir, pues el establecimiento de nuevas fronteras y la pérdida de provincias importantes disminuyó el poder adquisidor del pueblo alemán reduciendo las probabilidades de ganancia de la industria en los mercados nacionales. La racionalización completa del trabajo en las fábricas, la mejoración de los métodos de fabricación y la producción de mercancías valiosas, empleando únicamente materias primas de la mejor calidad permitieron aumentar la venta de los productos en el extranjero conservando contenta la clientela. Por tanto, podemos resumir lo antes dicho en las palabras siguientes: El producto alemán semimanufacturado, los cascos de sombreros y la mercancía completamente terminada, el sombrero propiamente dicho,



Fig. 9: Los cascos de sombreros son deslustrados.

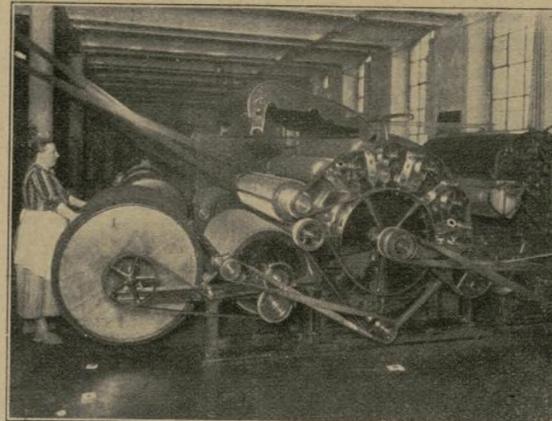


Fig. 3: Segunda elaboración con la carda acabadora.

así como los artículos de uso corriente, como los de marca, han logrado imponerse en el mundo captándose las simpatías de muchos que compraban anteriormente mercancías de otros países.

Estudiando la exportación y la importación de sombreros observamos inmediatamente una disonancia completa entre la industria de sombreros de fieltro y el resto de la industria alemana en un sentido ventajoso para la primera. Comparando las cifras de las estadísticas de importación y exportación y particularmente las sumas con que indica el valor de la importación de toda clase de sombreros y su exportación se observa que el balance comercial de la industria de sombreros hasta 1913 era completamente pasiva. Para 1913 se indica una importación de 12,387 millones de marcos, correspondientes a una exportación de únicamente 8,098 millones de marcos oro. La relación entre la



Fig. 5: Obtención del fieltro por medio de la fieltrodora.

importación y exportación de sombreros cambió después de la guerra mundial muy sensiblemente reduciendo, por una parte, los valores y las cantidades de sombreros importados, mientras, por la otra, aumentaba constantemente la exportación de esta misma clase de productos produciendo un cambio radical en la situación de este ramo. Mientras antes de la guerra la importación sobrepasaba la exportación del doble, en 1926 la proporción cambia completa y radicalmente en favor de la exportación, cinco veces tan elevada como la importación. La estadística no diferencia las diferentes calidades de sombreros pero indica para la importación unos 5,361 millones de Meos. de sombreros de todas clases y de todos los países contra un valor de exportación en sombreros de 25,281 millones de marcos oro, demostrando hasta la evidencia lo preponderado en los párrafos anteriores.

El aumento de la exportación alemana de sombreros no solamente debe a la excelente calidad de sus productos, pues también otros países fabrican artículos de esta clase de las mismas buenas calidades, sino también a que el comerciante alemán tiene una gran facilidad de



Fig. 8: El casco es tendido sobre la horma.

adaptar sus mercancías a los gustos de los países compradores sin quererles imponer por fuerza su moda o su gusto como lo hacen frecuentemente otras naciones. Con este fin, el fabricante alemán por medio de sus viajantes y muchas veces, personalmente, estudia las propiedades características de los diferentes países y sus gustos favoritos a fin de adaptar a ellos sus productos, que al aparecer en aquellos mercados son arrebatados de las manos de los revendedores. Es, pues, necesario dar a cada nación lo que le gusta y prefiere, contentando la clientela y procurando trabajar a sus propios empleados y obreros.

La potencia productora de la industria alemana en sombreros o cascos de sombreros, expresada en cifras, sobrepasa ampliamente los 100 millones de marcos oro, de modo que la participación en la exportación se eleva a proximamente la cuarta parte de la producción total de las fábricas alemanas, mientras antes de la guerra apenas ascendía a un 10%. Las fábricas, en número de 40, se han establecido en toda Alemania sin dar preferencia particular a una provincia o a



Fig. 10: Alisamiento del sombrero con una cabeza de madera rotativa.

un distrito determinado. Sin embargo, existen algunas comarcas en que se han fundado varias fábricas de sombreros, y, a modo de ejemplo, citaremos el de Guben en la Niederlausitz y también las ciudades de Luckenwalde a pocas horas de Berlín, Berlín misma y Neudamm (Neumark). Por lo demás, las fábricas se encuentran diseminadas en diferentes ciudades tanto en el Sur de Alemania como en el Oeste así como en el Centro y en el Este. También el número de obreros que ocupan estas fábricas es muy variable aunque por lo general no sobrepasa 500. Únicamente la fábrica Berlin-Gubener Hutfabrik A.-G. vorm. A. Cohn ocupa nada menos que 5.000 empleados y obreros. En la ciudad de Guben como también en Ulm a. d. R. se encuentran establecidas fábricas que ya existen desde hace más de 100 años y cuyos comienzos son tan antiguos que su primer trabajo se basó en los conocimientos de la industria casera empleando en un principio sombreroeros que trabajaban a domicilio con sus familias. Todos los propietarios de fábricas de sombreros han formado una asociación que defiende sus justos intereses y que está domiciliada en Berlín bajo el nombre de Zentralverein der Hutfabrikanten Deutschlands E. V. (Unión Central de los Fabricantes Alemanes de Sombreros).

Es evidente que la industria de sombreros es muy dependiente de la moda y que tiene que hacer la moda para poder vivir y dar a luz productos siempre nuevos y apropiados al gusto vigente. Los productos también están sometidos regularmente a continuos cambios, siendo las modificaciones que sufre el sombrero de señora muchísimo mayores que las del sombrero de caballero, moderno al menos uno o dos años. El ramo de los sombreros de caballero tiene su organización central en el «Mode-Amt der Hut- und Mützenbranche», una asociación domiciliada en Berlín y que se dedica principalmente al estudio de las tendencias de la moda a fin de determinar los materiales, las formas y los colores que se han de emplear. Del rico muestrario enviado a la industria por este gremio se escogen los modelos que más parezcan alagar al gusto y mejor se apropian a la indumentaria llevada, y estos modelos sirven entonces para propagar una moda de sombrero determinada que todas las fábricas confeccionan entonces para satisfacer igualmente los deseos de su clientela. Es evidente que antes de que la industria fabrique los nuevos modelos, las personas competentes deben ponerse de acuerdo con el resto de la industria de artículos de moda a fin de que se acepten los modelos y todo este ramo, de la mayor importancia para la vida social, esté de acuerdo para confeccionar el conjunto de la vestimenta de señoras y caballeros con relación a las decisiones tomadas. Muy explicativas son en esta correlación de ideas las figuras 13 a 15 que ilustran nuestras líneas y que representan los modelos de sombreros que se eligieron la última vez por el gremio competente en colaboración con el resto de la industria de indumentaria.

La Mode-Amt (Central de Modas), representante tanto de los fabricantes como comerciantes del ramo, se encuentra en contacto directo con el consumidor, el público en general, y tiene la ocasión de observar en que sentido se desarrollan los deseos en la indumentaria de los señores como de las señoras. La colaboración íntima en el dominio de la determinación de la moda con los demás ramos de la indumentaria de caballeros ofrece una magnífica garantía para la exactitud de las opiniones de la Central de Modas, pues, es evidente, que únicamente trabajando de este modo se llega a armonizar el conjunto de la vestimenta tanto de señoras como de señores.

La Central de Modas no sólo se dedica al estudio de los deseos alemanes sino que sigue con la mayor minuciosidad y críticamente las apariciones de todos los mercados de modas de todos los Estados importantes en esta materia. Muchas veces están influidas evidente-

mente las decisiones de la Central de Modas por las modas extranjeras que ofrecen sus características especiales en Italia, Francia e Inglaterra y cuyos modistos gobiernan casi completamente la moda de todos los países del mundo aunque esto último se refiera más bien a los vestidos y trajes que a los sombreros. Muchas veces hasta se aceptan las modas extranjeras adaptándolas al carácter y a las formas de cabezas predominantes en Alemania. La Central de Modas, sin embargo, no se dedica solamente a estudiar las manifestaciones de la moda sino a imponerla, y en esta correlación de ideas mencionemos particularmente que todavía no hace mucho tiempo que este gremio declaró la guerra a la moda de circular sin sombrero, una costumbre que, nacida de la miseria alemana durante la guerra mundial y la inflación, supo defenderse mucho tiempo con argumentos higiénicos. Es evidente que al caballero bien vestido no debe faltar un buen sombrero o gorra, pues si todo el cuerpo está cubierto de objetos atractivos y bonitos, la falta de sombrero es un defecto de gusto en que no debe incurrir ninguna persona bien vestida. Sería absolutamente inestético ir a una reunión social sin sombrero.

El consumidor muy raras veces conoce hasta superficialmente la fabricación del sombrero, y muchas veces hasta no sabe distinguir un sombrero de lana de otro de pelo si no los tiene ante sus ojos. Es evidente que las operaciones que ha de sufrir la materia prima hasta verse transformada en sombrero son tan numerosas y a veces tan complicadas que no es posible explicarlas detalladamente en un artículo tan corto como el que dedicamos a esta rama de la industria alemana. Sin embargo, una pequeña serie de fotografías sería útil y daría, si acaso, una idea somera de la fabricación de los sombreros en general.



Fig. 12: El bordeado y respuntado de los bordes.

(Fotografías: C. J. von Düren & E. Henschel.)

Para facilitar la compresión se ha representado cada máquina con una sola persona a pesar de que es servida frecuentemente por muchas.

Los procedimientos de fabricación forzadamente deben ser distintos para los sombreros de lana y los de pelo, merced a que debe partirse de materias primas muy diferentes que, en un caso, es la fibra de lana y, en el otro, como digimos ya anteriormente, el pelo de liebres y conejos, mientras que desde un momento dado, al disponer de cascos de sombreros, la fabricación es la misma para ambas clases de sombreros.

La primera parte de la fabricación de sombreros se dedica a la obtención de la forma primitiva, el casco, por medio del llamado hilado de la lana y la confección de la materia bruta, el fieltro, por compresión bajo la acción del vapor y también mediante el batanado, operación consistente en aumentar la resistencia por presión y percusión bajo presión empleando cantidades bastante importantes de agua. La segunda parte de la fabricación se dedica a la obtención de la forma, a la elaboración de la superficie y al adorno del sombrero.

La primera figura enseña la elaboración suelta y gruesa de la materia prima, el modo de deshacer las fibras de lana. La figura 2 muestra el modo de abrir y desagregar la lana por medio de la carda;



Sombreros de formas modernas.

El artista Joop von Hülsen.

(Photos: Becker & Maass, Berlin W.)

la materia prima es transformada en espesa guata apta a la operación siguiente. La figura 3 da a conocer la elaboración de la lana en la carda fina. La figura 4 muestra el modo de hilar la fina capa de guata por medio de su continua aplicación al cono rotatorio, mientras la figura 5 indica claramente la formación del fieltro de la espesa y ligera capa de guata de lana de forma cónica por medio de máquinas al efecto. Luego, la figura 6 es una fiel reproducción de la manera de batanar la capa de lana transformada en fieltro a fin de obtener los cascos de sombreros que ya se encuentran en estado de ser vendidos para sufrir las últimas operaciones ateniéndose particularmente al gusto de los diferentes países. Muchas casas de comercio con talleres de fabricación de sombreros prefieren la compra de estos cascos. La figura 7 ya enseña un trabajo acabador bastante avanzado, pues consiste en alisar la superficie rugosa de los cascos, mientras la figura 8 indica como los cascos son colocados en los moldes de sombreros para darles su forma final. A estos moldes de sombreros se les dan frecuentemente el nombre de matrices. En la figura 9 se ve, a continuación, el método seguido para conservar al casco la forma definitiva del sombrero por medio de una corriente de vapor comprimido en una caldera al efecto. La figura 10 procura indicar claramente el alisado de los sombreros,

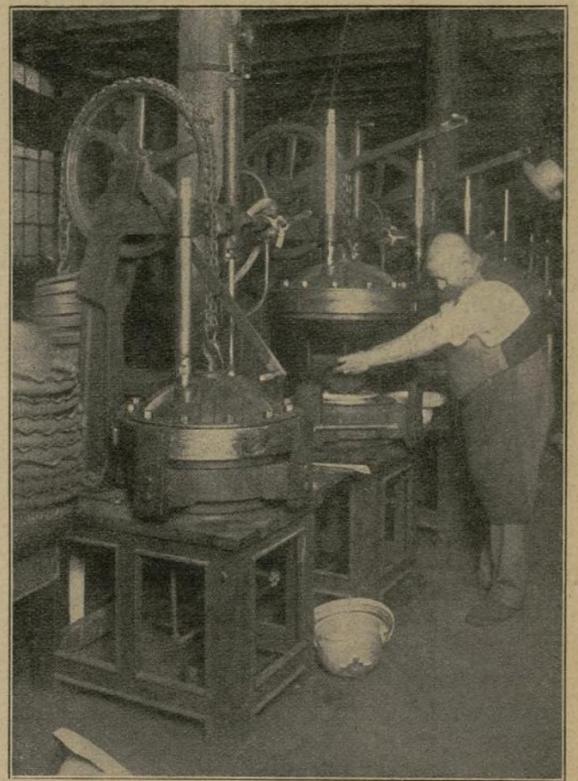


Fig. 11: El prensado.

operación que se hace sirviéndose de una cabeza de madera de rápida rotación. La figura 11 muestra el modo de prensar bajo presión hidráulica y el planchado hasta la obtención del brillo característico de muchas clases de sombreros, y, al fin la figura 12 enseña operaciones que se hacen con la aguja y consisten en respuntar los bordes del sombrero y en adornarlo con cintas o lazos.

LA MODA.

Los trajes de baile.

Las damas de la anterior generación llamaban traje de baile a todo vestido escotado que se usaba de noche, lo mismo para un baile que para una comedia, una recepción o una representación de ópera.

Ahora se hila más delgado y una señora elegante no viste lo mismo para ir a una comida que no sea de gran gala o para asistir a una representación teatral, que para concurrir a un baile; y a parte de las diferencias en el tocado según la categoría del baile, — pues no se viste lo mismo para un sarao del gran mundo que para bailar en un hotel o establecimiento público, por elegante que este sea, — la diferencia entre los trajes de noche para concurrir a toda clase de fiestas y los trajes para bailar, está en que estos últimos han de ser ligeros y cómodos para dejar libre el cuerpo en los rítmicos movimientos de la danza.

¡Las muchachas de ahora no podrían bailar como bailaban las de hace veinticinco años cuidando al mismo tiempo de llevar el compás y de recogerse la cola del vestido!

Ahora los trajes de baile son ligeros transparentes y holgados y además con muchos adornos y de brillantes colores.

Se combinan en ellos telas ligeras como la muselina, el tul, el crespón de China y la «crêpe de Georgettes», y encajes dorados y plateados, adornos metálicos, plumas, perlas, nácar, piedras de colores y muchos bordados. ¡El triunfo definitivo de la policromía y de la fantasía!

Tanto las combinaciones de las telas como los bordados sobre tul de carácter egipcio están cada día más de moda.

En las formas de los vestidos hay tanta variedad como en los adornos y en los colores y desde la túnica holgada recubierta de adornos y sobrepuestos, hasta el «Corsage» colocado sobre una falda amplia y con una cintura que se abrocha a un lado, todo se lleva y lo esencial es la forma irregular en las faldas o túnicas, que permite una gran amplitud necesaria en los vestidos de baile, para que las piernas puedan moverse sin estorbos.

Los escotes se usan también unas veces de punta y otras ovalados, es decir a gusto de la que los lleva.

Hay mucha libertad que da ocasión a mostrar el gusto personal, pero en los trajes de baile actuales hay tal variedad en las combinaciones de colores y de adornos que los modistos para crear algo nuevo necesitan derrochar fantasía y cuando se quiere dar idea de lo que se lleva siempre se corre el riesgo de pecar por defecto, pues cada día se inventa algo nuevo.

En los trajes de baile, repetimos que hay extraordinaria variedad de modelos que no se parecen unos a otros ni en la forma, ni en los colores, ni en los adornos; pero esa diversidad es una ventaja para las damas de buen gusto que pueden imprimir a su tocado el sello de su gusto personal, sin dejar por eso de ir a la moda, porque precisamente las características de la moda actual en los trajes de baile, son la fantasía y la comodidad. Una Chilena.



Recuerdos Diplomáticos.

Joló y Bórneo (1882).

Con anterioridad a la célebre cuestión de Las Carolinas había surgido entre España, la Gran Bretaña y Alemania, la cuestión de Bórneo y Joló, que en cierto modo puede considerarse antecedente y casi origen de la primera y en la que también se dijo que se discutía la soberanía de España y defendía Alemania la libertad de comercio en ciertos archipiélagos del Pacífico Occidental.

En esta cuestión de Bórneo y Joló, también dió el Gabinete de Berlín grandes pruebas de consideración y afecto a España y en prueba de ello vamos a transcribir varios párrafos de una comunicación dirigida al Ministro de Estado español por el entonces Ministro de España en Berlín Sr. Conde de Benomar.

Lleva esta comunicación la fecha del 1 de febrero de 1882, el momento en que las negociaciones se trasladaban de Londres a Berlín y en el que el Conde de Benomar se creyó obligado a redactar una especie de «Memorandum» para informar al Gabinete de Madrid de todos los incidentes ocurridos en las negociaciones de Joló y Bórneo.

«La cuestión de Joló nació siendo ministro de Estado Don Augusto Ulloa y Jefe del Gobierno el Sr. Duque de La Torre. Por una Real Orden del año 1860 se había dispuesto que todos los buques nacionales o extranjeros que fueran a comerciar en Joló se despacharan en Zamboanga u otras aduanas del Archipiélago Filipino, a centenares de millas de las Islas Joloanas. En virtud de esta R. O., de todo punto insostenible desde que el comercio europeo, avido de mercados, empezó a llevar sus productos a Joló, los cruceros españoles apresaron en el mar libre a los buques alemanes «Luisa» y «Gazela» que se dirigían a Joló sin haber cumplido con los requisitos exigidos por la R. O. de 1860. El Gobierno alemán reclamó. El Gobierno inglés que se unió al alemán empezó por declarar oficialmente que Inglaterra no reconocía la soberanía de España sobre Joló. El Sr. Ulloa, obrando con gran acierto, dispuso la devolución de los buques «Luisa» y «Gazela» que no habían sido apresados con arreglo a derecho y después empezaron las negociaciones para el arreglo de esta cuestión espinosa y grave.»

Las largas negociaciones sobre la cuestión de Joló terminaron en mayo de 1877 con un protocolo firmado en Madrid por el entonces ministro de Estado Don Manuel Silvela y por los señores Conde de Hatzfeldt y Sir Austen Layard, ministros respectivamente de Alemania y de la Gran Bretaña en la Capital de España. Durante el curso de estas negociaciones Alemania no siguió nunca a Inglaterra en sus declaraciones contrarias a la soberanía de España y desde el comienzo de ellas había declarado von Bülow al Conde de Benomar que el Gobierno del Imperio deseaba únicamente el arreglo de la cuestión comercial, es decir, la derogación de la R. O. de 1860 para tener facilidades para traficar allí, sin perjuicio de los derechos de España ni de los intereses españoles.

Añade luego como comentario importantísimo el Conde de Benomar:

«A esta actitud amistosísima del Gabinete de Berlín se debió el que pudieramos discutir los propósitos de la Gran Bretaña y que el protocolo llevase el carácter de un acuerdo sobre comercio ajustado con España como Soberana de Joló.»

En aquella época, los comerciantes alemanes establecidos en puertos de China y de la India Inglesa y en Filipinas, apoyados en Berlín por altas influencias, solicitaban la ocupación de Joló por Alemania, sin duda como principio de una acción sobre Filipinas. Estos empujes de una parte de la opinión alemana fueron resistidos por el Emperador, por el Canciller Príncipe de Bismarck, por el ministro de Negocios Extranjeros von Bülow y por los altos funcionarios de Cancillería del referido ministerio.

Cuando el Sultán de Joló se levantó en armas contra España escribió al Emperador de Alemania ofreciéndole el protectorado y la Soberanía sobre su país y no solamente S. M. I. rechazó el ofrecimiento, sino que el Gobierno del Reich se lo comunicó al ministro de España en Berlín declarando al propio tiempo noblemente, que S. M. el Emperador Guillermo I. no haría jamás nada en perjuicio de los derechos de S. M. el Rey de España.

Vencieron al Sultán rebelde las tropas españolas y, al firmarse la paz, se confirmaron los antiguos tratados y los españoles se establecieron en Joló, hecho que contribuyó mucho a facilitar la dominación de España en aquel Archipiélago.

Aún después de terminadas estas delicadas negociaciones el Gobierno de Londres volvió a negar por escrito y oficialmente el 12 de junio de 1879 la soberanía de España sobre Joló!

Esto dió lugar a réplicas del Gobierno Español e Inglaterra desistió de su actitud por los buenos oficios del Gobierno alemán en defensa del reconocimiento de la soberanía de España.

Como síntesis de la actitud de Alemania con respecto a España en la Cuestión de Joló escribía el Sr. Conde de Benomar lo siguiente:

«Resulta pues, Excmo. Señor, que en la cuestión de Joló el Gobierno alemán ha rechazado los ofrecimientos de la Soberanía de aquel Archipiélago hechos por el Sultán al Emperador Guillermo; no se ha unido a Inglaterra para negarnos la Soberanía sobre aquellas Islas; nos ha facilitado el arreglo honroso y digno de la cuestión, no dándole desde un principio más carácter que el de un asunto de comercio y cuando la cuestión se terminó ha puesto de nuestro lado para que Inglaterra no nos molestase con reclamaciones desagradables y ofensivas.»

Viene luego una parte muy interesante de la comunicación del Conde de Benomar negando que Alemania hubiera tenido nunca aspiraciones sobre Filipinas y después deduce de todos los antecedentes expuestos, que Alemania no se prestaría a ninguna negociación que tuviera por finalidad la modificación del protocolo de 1877 para no exponerse a los ataques de aquellos cuyas influencias había resistido en el curso de las negociaciones y para no tropezar nuevamente con las dificultades que tuvo que vencer para hacer aceptar el protocolo por el Consejo Federal del Imperio y por una fuerte corriente de opinión que aspiraban a obtener en Joló mayores ventajas para el comercio alemán.

El 31 de diciembre de 1881 el Gobierno español encargaba al Conde de Benomar que procurase que el Gobierno alemán no opusiera obstáculos a las negociaciones entabladas por el ministro de España en Londres para alcanzar que la Gran Bretaña reconociera explícitamente la soberanía de España en Joló a cambio de que España hiciera renuncia de sus derechos sobre la parte Norte de Bórneo.

Alemania sólo sostuvo un criterio en la cuestión: obtener seguridades de que el reconocimiento explícito hecho por la Gran Bretaña de la Soberanía de España sobre Joló no sería causa de que se modificara ni alterara la situación creada en aquel Archipiélago por el protocolo de 1877.

Las condiciones propuestas por Lord Granville para reconocer explícitamente la Soberanía de España en Joló eran que España renunciase sin derecho a ulteriores reclamaciones a toda Soberanía en Bórneo y seguridades para la libertad de comercio estipulada en el protocolo de 1877.

El Conde de Hatzfeldt dijo que con la condición de que se mantuviera el protocolo, Alemania no pondría dificultades al arreglo deseado por el Gobierno Español y aun lo facilitaría, pero que si el reconocimiento de la Soberanía de España sobre Joló implicaba la anulación del protocolo del 1877, debía hacer presente que el mantenimiento y fiel ejecución de las cláusulas de dicho protocolo era para Alemania un punto esencial.

Sobre esto luego un incidente diplomático, porque Lord Granville dijo al Conde de Münster, Embajador de Alemania en

La ropa blanca de caballeros.

Por Bruno Brie, síndico de diversas uniones económicas.

La fabricación de ropa blanca para caballeros es seguramente la más importante en cuanto a los números de las fábricas que se dedican a ella como también en cuanto a las dificultades que ofrece su confección. La ropa blanca para caballeros tal como la entendemos comprende principalmente cuellos para caballeros, puños, pecheras postizas, camisas, camisas de deporte, camisas de noche y pijamas.

La fabricación de ropa blanca de caballeros existe en Alemania desde mediados del siglo pasado. Se diferencia esencialmente de los demás ramos de la industria de indumentaria por exigir una gran cantidad de máquinas y aparatos, como veremos en las líneas siguientes.

Los cuellos para caballero se componen de cuatro o cinco partes. Estas cuatro a cinco partes o telas diferentes se cortan a mano o por medio de máquinas según patrones de cinc o acero, produciendo, al mismo tiempo, unas 48 a 60 piezas a fin de fabricar con un solo descenso de la cuchilla una docena de cuellos. El cuello cortado se sella por medio de negro de anilina, un color que solamente por oxidación en la fibra se vuelve negro y lavable. Este sello no solamente se refiere a la marca de fábrica o a la del comerciante sino también a la forma y a la anchura y se efectúa tanto a mano como a máquina. Entonces, la docena de cuellos cortados y sellados son enviados al taller de costura. Las máquinas de coser, accionadas mecánicamente en los talleres de costura, son de muy diferentes clases y sistemas. Por otra parte, para los diferentes trabajos se emplean también distintas máquinas de coser de construcción especial. Una de las máquinas, por ejemplo, hace la costura de unión (costura previa), la segunda rodea los bordes de una costura de lazos para impedir que se habrán las superficies de corte, con la tercera se cose la costura exterior visible y la cuarta máquina hace los ojales de los cuellos con la regularidad requerida por toda mercancía de buena calidad. Mientras tanto, el cuello vuelve de los diferentes departamentos mencionados a la sala de verificación en que se controla con la mayor minuciosidad el trabajo efectuado. Ningún cuello sin las buenas propiedades exigidas sale de la fábrica, pues un solo ejemplar malo puede desacreditar completamente la marca de fábrica estampada en los lienzos.

Terminadas las costuras comienzan las operaciones que tienen por objeto el lavado y el apresto que, al tratarse de cuellos, puños y camisas, requiere el empleo de muchísimas máquinas diferentes, entre las cuales debemos mencionar principalmente las de almidonar, las lavadoras, las centrifugas, las máquinas blanqueadoras y las retorcedoras que eliminan una gran parte de la humedad antes de exponer la ropa a la acción del calor. La pieza de ropa blanca aprestada es enviada a los talleres de planchado, equipados con muy diferentes máquinas. Las instalaciones antiguas trabajan con máquinas manuales, mientras otras han previsto el trabajo combinado a mano y a máquina. Después de una nueva verificación, los cuellos y puños se empaquetan por docenas en cartones en que se inscribe el número y el nombre y las camisas por medias docenas y 3 piezas para ser enviados a todos los países del mundo.

Los cuellos para caballeros son de la mayor diversidad de formas. Entre ellos merecen especial mención los rectos, los doblados, en realidad rectos con puntas dobladas y los vueltos, llamados dobles. Estas últimas categorías de cuellos son los predominantes, y en estos últimos tiempos hasta se observa que las organizaciones de productores y compradores, al por mayor, procuran normalizar también las formas de los cuellos a fin de reducirlas a un mínimo admisible para facilitar la elección de esta mercancía a la clientela y evitar, al mismo tiempo, que los comercios estén obligados a tener en reserva un número ilimitado de estos artículos. De este modo se reducen también el número de clases y la inversión de capitales en mercancías que se compran excepcionalmente.

Los puños son, en realidad, un sustituto de los fijos de las mangas de camisa, como la pechera postiza es un reemplazo de la fina camisa blanca y ha de producir el mismo efecto que esta última. Estos dos artículos se fabricaban en grandes cantidades aún hace pocos años, pero en la actualidad están desapareciendo poco a poco. A pesar de la pobreza, originada por la contienda mundial, aumenta constantemente el empleo de camisas completas con puños fijos, seguramente porque son bastante más cómodas aunque menos prácticas y con frecuencia obligan al poseedor a cambiarse de camisa.

La camisa blanca con pechera almidonada y pliegos se suele llevar exclusivamente con el frac, mientras la camisa blanca para el traje ordinario, es de pechera casi completamente exenta de apresto y confeccionada con número apropiado de pliegos finos. La fabricación de la camisa es muy parecida a la del cuello. La moda apenas se ocupa de la camisa blanca, mientras la de color le ofrece un bastante más amplio campo de actividad. Las camisas de color son muy variadas, pues unas ofrecen diversas muestras sobre fondo blanco, las otras enseñan tiras de un solo color, otras llevan tiras de colores distintos, etc. La moda de este artículo, no es tan exigente como la de la indumentaria de señora. En estos últimos años la moda imponía una armonía completa entre la camisa y el cuello, exigiendo para una camisa de color determinado un cuello del mismo color y con los mismos diseños o líneas. A pesar de todo, ha dominado la camisa blanca y también el cuello blanco, que difícilmente podrán hacerse desaparecer de la circulación.

Las telas empleadas para la confección de camisas de color son de tres clases esenciales, a saber: telas estampadas de color, telas tejidas con hilos de color y telas teñidas con determinados colores. Las tejedurías alemanas fabrican las tres clases de telas mencionadas, y su producción es tan grande que en estos últimos años apenas se importaron tejidos de esta clase en Alemania. Solamente la moda impone a veces el empleo de telas inglesas, checoslovacas y austriacas, pues los fabricantes de ropa blanca para caballeros no pueden aprovecharse únicamente de los productos que le ofrece el mercado nacional, muy

especialmente al deber competir en el extranjero con los productos de otros países.

El cuello flojo blanco, llamado también cuello de deporte, es una creación de los últimos diez años, que procura imponerse no sólo en los dominios del deporte y de la gimnasia sino también en los de la indumentaria ordinaria. Esta situación es favorecida intensamente por los elevados gastos que ocasiona el almidonado y planchado de los cuellos rígidos, pero el aspecto rugoso y poco favorable impidió su generalización hasta para la calle y para fiestas mundanas.

Una nueva clase de cuellos blandos se ha conquistado el mercado europeo desde 1923, después de haberse implantado casi completamente en los Estados Unidos. La particularidad de este cuello, llamado semirígido, es simplemente consecuencia del tejido, pues no se confecciona de diferentes capas de tela o lienzo superpuestas sino de una tela de mucho espesor, cuyos caracteres esenciales son consecuencia del modo de tejerlo. El secreto del enigma es simplemente consecuencia del modo de entrelazar la urdimbre y la trama, pues varios hilos de esta última rodean un hilo de urdimbre, produciendo sobre el observado una imagen cerrada y espesa y el efecto semirígido resistente y fuerte sin necesidad de echar mano al apresto. De este modo se obtiene un cuello intermedio que no es blando ni tiene la rigidez del cuello almidonado.

La camisa de noche del caballero, en un principio blanca y sin ningún adorno, se transformó en el transcurso de los últimos años en una vestimenta de color, en un traje de noche, llamado también pijama. Algunas guarniciones, fabricadas particularmente en las provincias renanas y en Baviera, adornan el cuello vuelto así como los puños. Sin embargo, muchas veces se confeccionan los cuellos y puños de los trajes de noche como los de las camisas de esta clase empleando telas de color uniforme y haciendo resaltar particularmente estas partes. Las colecciones de este artículo son, en todo caso, muy variadas y los surtidos ofrecen los más distintos colores.

En Alemania, el traje de noche, el pijama importado de Inglaterra, todavía no ha logrado imponerse a la camisa de noche. Pero como traje de viaje y para la mañana, el pijama hizo su entrada triunfal en Alemania y en muchas ciudades se han establecido fábricas que desde hace algunos años se dedican muy especialmente a la confección de esta indumentaria de caballeros. El traje de noche o pijama se compone de anchos pantalones y una chaqueta suelta que se mantiene cerrada por medio de un cordón con borlas. Amplio campo abre a la fantasía la confección de trajes de noche, debido a que para su fabricación puede emplearse una gran variedad de telas, cuyos colores combinanse de las más distintas maneras. Lo dicho puede repetirse principalmente para los trajes de dormir de señora que, en la actualidad, se confeccionan principalmente de seda y llevan el nombre inglés de pijama por haberse imaginado primeramente en aquel país, seguramente a fin de aumentar la comodidad de sus poseedores y poder circular en la casa sin necesidad de vestirse completamente hasta en el momento de salir.

Los tejidos para la confección de cuellos, puños y pecheras postizas son de origen alemán, alsaciano e inglés. Se emplean para su fabricación principalmente las llamadas telas de Jumel (algodón de origen egipcio), calicó (algodón de hilo fino de origen norteamericano) y las cretonas fabricadas de hilos gruesos. Para las camisas blancas se utilizan los tejidos reforzados y para las de color el calicó estampado o los céfiros tejidos de hilos de color. Últimamente se ha empleado también muchísimo la popelina compuesta de hilos reforzados de aspecto muy unido y fuerte. La ropa blanca de caballero en general se exportaba el siglo pasado a todos los países del mundo. La exportación ha disminuido, desgraciadamente, en amplias proporciones desde que muchos países y especialmente los de ultramar empezaron la confección de estos artículos en sus propios países y los gobiernos protegieron estas tendencias por medio de elevados derechos arancelarios, como se observan en la actualidad casi en todas partes. Por el momento, la exportación se dirige particularmente a algunos países europeos, entre los cuales merecen especial mención Holanda, Escandinavia y Suiza.

La industria de esta clase de mercancías se ha establecido principalmente en Berlín, Vestfalia y Sajonia. Algunas empresas, aunque muy pocas, se encuentran también en Hamburgo, Lubeck y Aquisgrán. Trátase en total de unas 100 empresas, a las cuales puede darse ya cierta importancia. Entre todas ocupan, por el momento, unos 20.000 obreros y empleados. La mitad de ellos trabajan, sin embargo, a domicilio transformando esta industria en un oficio a domicilio en todo lo que requiere el trabajo manual o semimecánico.

La industria alemana de ropa blanca para caballeros tiene fama mundial y se emplea tanto en Alemania como en el extranjero, donde es especialmente apreciada por la excelente calidad de los tejidos empleados, el buen trabajo y hechura de las mercancías y el gusto exquisito de las creaciones. Muy especialmente depende el ajuste correcto y la buena hechura del cuello del buen corte. Otro punto importante de la fabricación de ropa blanca para caballeros es, sin duda alguna, la invisibilidad de las costuras, que no deben verse tanto en el cuello como en la parte de la camisa que deja descubierto el chaleco. Esta invisibilidad, sin embargo, es solamente relativa, pues se ha disimulado únicamente formando adornos en los cuales nadie presentará una costura. Pero estas características no bastan para explicar la preferencia dada a la ropa blanca alemana sino que a lo dicho se añade aún el aspecto blanquecino obtenido por procedimientos de lavado y apresto, que dotan las camisas alemanas y los cuellos de la misma proveniencia de un distintivo que los diferencia inmediatamente de todos los demás productos de esta clase. Solamente a estas circunstancias debe Alemania la conquista de muchos mercados mundiales en los últimos años del siglo pasado, mientras en el porvenir se deberá a ellos la reconquista de los mercados perdidos durante la guerra mundial.

Unión Hispanoamericana.

Españoles y argentinos.

Los marinos argentinos hicieron en Cartagena un homenaje a los heroicos marinos españoles de Cavite y de Santiago de Cuba, que consistió en depositar al pie del monumento elevado a su memoria, dos aparatos salvavidas de los «destroyers» argentinos «Cervantes» y «Ramón Garay».

Se cambiaron discursos entre el comandante del «Cervantes» y el alcalde de Cartagena, que ofreció que la ciudad conservaría como preciada reliquia los salvavidas depositados por los marinos argentinos, en el monumento de los marinos españoles que en Cuba y en Filipinas supieron sucumbir con gloria.

Asistieron al acto, que resultó solemne y conmovedor todas las autoridades de Cartagena y todos los generales, jefes y oficiales del Ejército y de la Marina que se encontraban en aquella ciudad levantina.

El Dr. Maraño.

El Gobierno de la República de Cuba y los médicos de aquella nación han invitado al Dr. Maraño para que vaya a la Habana con objeto de concurrir a las sesiones de un congreso de Medicina que allí va a celebrarse.

Aprovechando la estancia del Dr. Maraño en la Habana, el Centro Hispano de Cultura de aquella capital le ha pedido que ocupe su tribuna para dar en ella cinco conferencias.

Se ha hecho en la Habana un gran recibimiento al Dr. Maraño, al que tanto los cubanos como los españoles residentes allí, deseaban rendir el homenaje que merece como una de las figuras preeminentes intelectual española.

Capitales extranjeros en Rusia.

Aparte de los capitales extranjeros invertidos en Rusia con anterioridad a la guerra europea hay otros empleados en la industria petrolífera de aquel país.

En 1922 se calcula que los capitales extranjeros empleados en las explotaciones petrolíferas de Rusia ascendían acerca de doscientos cincuenta y cuatro millones de rublos oro.

Según datos publicados recientemente esos capitales extranjeros se encuentran distribuidos en la siguiente forma:

Países	Rublos oro
Gran Bretaña	171.424.300
Francia	51.115.000
Alemania	13.668.200
Holanda	10.500.000
Bélgica	6.812.000

Es decir, un total exacto de «doscientos cincuenta y tres millones quinientos diecinueve mil quinientos rublos oro».

Aparte de estos capitales europeos, en compras de inmuebles y terrenos y en muchos otros negocios se han invertido en la Rusia soviética muchos capitales de los Estados Unidos de América del Norte.

Londres, que España pedía la revisión y modificación del protocolo de 1877 y el resultado fué que Lord Granville dijo al ministro de España en Londres, Sr. Marqués de Casa Laiglesia, que el Embajador de Alemania le había visitado para manifestarle que su Gobierno informado de la negociación iniciada en Londres sobre Joló le encargaba poner en su conocimiento que no se prestaría a modificar el estado de cosas existente aceptando las concesiones que Inglaterra estaba dispuesta a hacer a España. El Jefe del Gobierno inglés participó al ministro de España que en vista de la actitud de Alemania no podía Inglaterra continuar la negociación.

Nadie pudo explicarse a que obedecía el error de Lord Granville de asegurar sin ser exacto que España pedía la revisión del protocolo del año 1877 en cuyo mantenimiento estaba interesada Alemania; pero es lo cierto, que a pesar de que ello engendró cierto recelo, porque parecía que España había querido negociar en Londres a espaldas de Alemania, está no se opuso a ninguna de las pretensiones de España con tal de que no se tocara el protocolo, cuyo mantenimiento consideraba esencial.

Lo interesante de esta negociación de Bórneo y Joló para los fines de nuestro artículo es dejar sentado, como antecedente de la cuestión de Las Carolinas, que Alemania no discutió sino que por el contrario ayudó a mantener la soberanía de España en algunos archipiélagos del Océano Pacífico Occidental y que en aquella ocasión no dió señales de vida el llamado imperialismo alemán.

Alemania sólo quería poder comerciar y cuando intereses de sus súbditos pelían al Gobierno para que ejerciera determinados actos de dominación en territorios que pertenecían a España, rechazó las proposiciones que pudieramos llamar imperialistas y sólo defendió el mantenimiento de pactos que por decoro estaba obligada a mantener.

La prueba de que el año 1882, como después, cuando surgió la cuestión de Las Carolinas, Alemania dió a España grandes pruebas de consideración y amistad, está en esa Memoria que hemos reproducido o extractado en parte, elevada al Gobierno español por uno de sus representantes en el Extranjero.

Cuando en otro artículo examinemos el proceder amistoso que Alemania siguió con España en la cuestión de Las Carolinas, no habrá que olvidar que tal proceder era la continuación de la política seguida por Alemania con respecto a la dominación de España en algunos archipiélagos del Pacífico, primero, en las negociaciones del protocolo de 1877 y después en los incidentes diplomáticos del año 1882 entre Alemania, la Gran Bretaña y España, a propósito de Joló y Bórneo.

Fabricio Genelo.

Berlín, Diciembre 1927.

Pañuelos.

Por Bruno Brie, de Berlín, síndico de asociaciones económicas.

El pañuelo, que se cita por primera vez en todos los libros y crónicas en el siglo XVIII, es un artículo de la mayor multiplicidad. Tanto las fibras del lino como del algodón se emplean para su confección, y el pañuelo es una mercancía de uso corriente o de lujo según el caso y el papel que desempeña. El centro de las tejedurías de pañuelos es, desde mediados del siglo pasado, la pequeña ciudad de Lauban en Silesia. Sin embargo, este no es el único centro de esta industria sino que también tiene su importancia en otras ciudades como Wüstewaldorf y Langenbielau. El pañuelo de hilo era el artículo principal confeccionado por dichas fábricas. Esta situación ha cambiado radicalmente después de la guerra, porque el pañuelo de algodón hizo una extraordinaria competencia al de hilo por ser, primeramente, más barato que este último; las excelentes calidades y especialmente la de conservarse mucho más limpio y ser mucho más resistentes son sacrificadas en favor del algodón más barato.

El gusto y la moda han influido decisivamente la forma exterior del pañuelo de la clase social bogada así como para obreros, este último fabricado de algodón teñido principalmente en las ciudades de Reichenbach y Langenbielau, y los «arabias» que ofrecen todas las combinaciones de colores existentes en el mundo. Se fabrican especialmente de los tamaños de 40x40, 40x42, y 40x50 cm. Los pañuelos de colores y adornos estampados se llaman «bandanos» y se fabricaron por primera vez en la ciudad alemana de Säckingen. Pero últimamente ya no se da la preferencia a los pañuelos de color uniforme, que, con dificultad, permiten ver la suciedad sino a pañuelos blancos y si acaso con bordes de color. El borde de color del pañuelo puede ser tejido, pero, por regla general, se ha cosido por una serie de máquinas especiales al pañuelo. Una gran serie de máquinas bordadoras y de toda clase de costuras deben emplearse para obtener constantemente nuevos efectos ornamentales y de colores para adornar el pañuelo de la manera más apropiada al uso y al gusto del público en general. Pues bien se sabe, que el pañuelo no solamente es un artículo útil sino que se emplea también como adorno siempre que sus puntas se dejan asumir del bolsillo del caballero o de la bolsa de la señora o señorita. Mientras los pañuelos de caballero se confeccionan principalmente en los tamaños de 42x42 o 45x45 cm., varían los tamaños de los pañuelos de señora al infinito, confeccionándose principalmente de 25x25, 30x30 y 35x35 cm. Pero no solamente en los bordes de color consiste la variación del pañuelo, pues un artículo especial son los pañuelos con bordados hechos según proyectos artísticos y confeccionados con gran maestría tanto a mano como a máquina. Como acabamos de mencionar, los bordados en un principio se hacían a mano y adornaban los pañuelos de batista con toda clase de florecitas y nuditos. Pero también en este dominio el fabricante ha empleado la máquina que, con bastante mayor rapidez, confecciona los bordados más complicados, imitando magníficamente la labor manual bastante más apreciada. No olvidaremos mencionar que inventos extraordinarios permiten gobernar con la mano hasta seis máquinas para bordar simultáneamente seis pañuelos y permitir la compra de tan bonitos y hermosos objetos a todas las clases sociales. Los bordados se hacen en este caso según patrones.

No son solamente los adornos, como las imitaciones de bordados de agujeros de Madeira, los dobladillos calados y las figuras enteras, los que, de este modo, se aplican al pañuelo sino también el pañuelo de iniciales se ha transformado en un artículo fabricado en grandes cantidades por las fábricas alemanas. Las tiendas de venta al por menor compran pañuelos con todo el abecedario, de suerte que cada comprador o comprador encontrará siempre el pañuelo de sus iniciales.

Los pañuelos se adornan también por medio de toda clase de puntillas, y justamente el de finos encajes angostos es preferido por las señoras en estos últimos años a pesar de que la moda nada impone a este propósito. Las puntillas empleadas con este objeto son muy variadas pero se prefieren utilizar las legítimas de Francia, Bélgica o Plauen o también las puntillas de bolillo. Los pañuelos de algodón más baratos se confeccionan generalmente de algodón norteamericano. Los tejidos brutos, generalmente muy pesados y de algodón, son comprados directamente por las tejedurías de los guesos de hilo 36/42. El fabricante de pañuelos manda blanquear los tejidos para transformarlos, entonces, en pañuelos. El mismo procedimiento se aplica también a las mercancías más finas de algodón egipcio de precios más elevados.

Los pañuelos tejidos son de clase especial y se tejen a dimensiones en las tejedurías formando con ellos piezas enteras que se venden por metros y requieren solamente el seccionamiento y la costura de sus bordes. Por otra parte, también existe esta clase de artículos de tejidos lisos que se equipan con toda clase de adornos y con puntillas. Estas últimas mercancías se fabrican principalmente en Berlín, Bielefeld, Lauban y Plauen. Unas 50 empresas dedican su trabajo a la confección de pañuelos que fabrican como especialidad y venden a todos los países del mundo.

También la especialización de este artículo ha aumentado la productividad de las fábricas hasta tal punto que las grandes importaciones de pañuelos ingleses han ido disminuyendo rápidamente y aquel país es ya hoy por hoy importador de pañuelos alemanes. También Suiza, antiguo país importador de pañuelos por excelencia a base de sus magníficos talleres de bordados, conocidos en el mundo entero, ha tenido que reducir su exportación a Alemania porque no logra vencer la competencia de los fabricantes alemanes en esta clase de mercancías que emplean particularmente las puntillas de Plauen y suministran únicamente artículos de extraordinaria calidad.

Los productos de la industria alemana pasan al consumidor por intermedio del comercio al por mayor y al detall. Los pañuelos se venden en enormes cantidades por todas las tiendas que estén en relación con la indumentaria y con la ropa blanca, sean grandes bazares, almacenes de ropa blanca de caballero, etc., etc., y no solamente tiendas especiales se encargan de su venta al público sino también almacenes de manufacturas y hasta peluqueros creen deber tener existencias en pañuelos, debido a que es una prenda que todo el mundo necesita y que todo viviente estima en sus variedades extraordinariamente grandes considerándolo como artículo de primera necesidad u objeto de lujo.

Cuanto no habrán empleado sus pañuelos sin darse cuenta de que el objeto había recorrido ya mucho mundo antes de llegar a ellos y sin pensar en lo que el pañuelo podía contarles de pueblos lejanos en que por primera vez vio la luz del mundo rodeado de máquinas y, si acaso, de cajas que debían llevarlo a las lejanas costas de países extranjeros.

Vemos pues que la industria alemana de pañuelos es bastante conocida en casi todos los países europeos como también en el continente americano, donde sus productos son empleados por los indígenas de las sierras y también por las más lindas señoritas de las animaditas playas.

CRONICA.

El error y el disparate.

Todos los seres humanos están expuestos a incurrir en errores, pero mucho más los periodistas que teniendo que buscar sus noticias en diversas fuentes pueden fácilmente hacerse responsables de los errores ajenos.

Si alguien refiere a un periodista que ha fallecido un personaje y el periodista da la noticia a sus lectores y luego resulta que el supuesto difunto no ha abandonado el mundo de los vivos, el periodista habrá incurrido en un error y hasta podrá considerarse grave falta profesional haber dado indebidamente crédito a las palabras de quien no merece ser tomado en serio, pero su falta no constituye un disparate, porque él que no se murió podría haberse muerto ya que todos somos mortales.

Pero otras veces los periodistas dan noticias que no sólo son falsas sino que no podrían ser ciertas y entonces es cuando disparatan y merecen ser juzgados severamente.

Ejemplos: hace pocos meses estuvo en Berlín un individuo de la Familia Real española al que se había privado del título de Infante de España y de los honores y prerrogativas a él anexos, y los periódicos dijeron que estaba en Berlín un hermano del Rey de España.

Esto no era un error sino un disparate porque si el periodista hubiera consultado el Almanaque de Gotha antes de escribir la noticia, habría visto que el Rey de España, no tiene ningún hermano y que por tanto la información era necesariamente falsa.

Ahora nada menos que «Le Temps» de París ha publicado un telegrama que aparecía fechado en Santiago de Chile, dando la estúpida noticia de que el Presidente de la República Sr. Coronel Ibáñez había renunciado su cargo y entregado el gobierno a su antecesor en la primera magistratura del Estado Don Emiliano Figueroa.

Esta noticia además de errónea es también disparatada, porque la renuncia del Sr. Figueroa fué aceptada por el Parlamento con anterioridad a la elección del Sr. Coronel Ibáñez y aunque hubiera dimitido no era posible que hubiera designado sucesor como él que dona sus bienes o dispone de ellos por testamento.

Esta noticia de la renuncia del Presidente de Chile se publicó en Madrid también con toda clase de detalles y con la apariencia de un

La Raza en Alemania.

Diplomáticos.

Fué a pasar unos días en París el ministro plenipotenciario de los Estados Unidos Mexicanos en Alemania Sr. De Negri.

— La distinguida esposa del ministro de la República de El Salvador en Alemania, vino a Berlín exclusivamente para asistir a algunas fiestas del gran mundo y a la comida ofrecida al Cuerpo Diplomático Extranjero por el Presidente del Reich, Mariscal von Hindenburg.

El Sr. Fuentes acompañó después a su esposa a París, de donde regresarán ambos en breve para instalarse definitivamente en Berlín.

— Fué a Madrid en uso de licencia el Cónsul de España en Berlín y agregado comercial a la Embajada de España Sr. Navarro.

— Después de haber permanecido una temporada en Italia ha regresado a Berlín el agregado agrónomo a la Embajada de España en Alemania Sr. Casado de la Fuente.

— Regresó a Berlín de su viaje a Oriente el ministro de México en Alemania Sr. De Negri.

— El ministro plenipotenciario de la República de El Salvador en Alemania y la señora de Fuentes fijaron su domicilio en una elegante casa de la Hitzigstrasse, donde también se instalarán las oficinas de cancelería de la Legación.

— Los hispanoamericanos residentes en Berlín han recibido con gran satisfacción la noticia de que el Dr. Guillermo Achaval, que hasta

Los primeros tiempos de su estancia en Berlín dedicó a aprender el alemán y en Marzo de 1926 hizo sus pruebas para hacer admitida en la «Hochschule für Musik». En dicha escuela tomó parte en dos conciertos en Enero de 1927, uno de «Lieders» y otro de arias.

Por informes del director de la Hochschule, profesor Schünemann, el director técnico de la misma institución, profesor Scherker, dispuso que la señorita Bonilla cantara en audición privada, y después de oírla, el mismo profesor Scherker indicó la conveniencia de que se presentara a la prueba para ingresar en la Escuela de Opera, habiendo sido aprobada y felicitada por los profesores que formaban parte del jurado, entre los que figuraban los directores artísticos de los primeros teatros de Opera de Berlín señores Horth y Dr. Pauly.

La señorita Bonilla ha recibido muchas felicitaciones de sus compatriotas y de cuantos la conocen que la auguran un brillante porvenir en su carrera.

Recepción.

La «Deutsche Liga für Völkerbund» organizó el viernes 23 de noviembre una recepción en sus salones en honor del Profesor de la Universidad de Buenos Aires, Don Juan Carlos Garay.

A la reunión asistió distinguida concurrencia entre la que recordamos a los señores Ministro del Salvador, Conde de Tattenbach, Dr. Tinius, Lutz, Domínguez Rodiño, Laporta, Dr. Warnekross, Frowein y algunos otros.

Periodista argentino.

Ha pasado unos días en Alemania el Director del periódico «La Nación» de Buenos Aires, Dr. Jorge Mitre.

Dividió el tiempo de estancia en Alemania entre Berlín, Munich, Leipzig y otras ciudades para visitar establecimientos industriales, pues desea adquirir en nuestro país papel y algunos elementos modernos de maquinaria.

Fué obsequiado con una comida por el Ministerio de Relaciones Exteriores del Reich y no pudo aceptar otros agasajos que se le ofrecieron por la necesidad de andar en constante movimiento de unas ciudades a otras por los motivos que anteriormente hemos indicado.

Antes de embarcarse para Buenos Aires se propone el Sr. Mitre volver a Alemania para visitarla detenidamente y para diversos asuntos referentes a su periódico.

Una boda.

La señorita Selma Jüdice, hija del ex-Encargado de Negocios de la República de El Salvador en Alemania, nuestro amigo el Dr. Federico Jüdice, ha contraído matrimonio con el Barón Antonio Buxhoeveden.

El Dr. Jüdice y los recién casados han embarcado en Hamburgo para la República de El Salvador.

Una conferencia.

En la «Verein für Innere Medizin» dió una conferencia el notable médico argentino Sr. Ducach, sobre el tema «Escarlosis de la arteria pulmonar, designada con el nombre de enfermedad de Ayerza-Arrillaga». El auditorio, selecto y numeroso, prodigó los aplausos al conferenciante que fué muy felicitado al final de su disertación.

Espanoles.

Salió de Berlín para Barcelona, desde donde piensa dirigirse para cantar operas a Palma de Mallorca, su ciudad natal, el notable barítono español Don Matias Morro.

La vispera de salir para España impresionó el Sr. Morro varios discos gramofónicos en una importante casa de Berlín.

— Está en Berlín el Sr. Don Ricardo Sánchez, representante de una empresa cinematográfica española, que ha venido a Berlín con el objeto de adquirir películas.

— Fué unos días a Checoslovaquia y Rumania y luego regresó a Berlín el corresponsal en Alemania del periódico madrileño «Diario Universal» Don Santiago Laporta.

— Ha llegado a Berlín, donde pasará una temporada dedicado a ampliar estudios de su profesión, el joven veterinario Don Teodomiro Valentín Lajo, residente en Valladolid.

— La genial bailarina española «La Argentina» y su compañía, después de Berlín, fueron a Leipzig y de allí sucesivamente a Munich y al «Albert Theater» de Dresde, donde también obtuvieron grandes éxitos.

Después regresaron a Berlín para la segunda serie de representaciones.

— Se encuentra en Berlín el profesor de Historia del Derecho en la Universidad española de Murcia Sr. Gómez Piñán, que ha venido en viaje de estudios.

El Sr. Gomez Piñán se propone presentarse en breve a oposiciones a la cátedra de Derecho Canónico de la Universidad de Madrid.

— Estuvieron en Berlín Don Angel Cruz, su señora y su hijo.

El Sr. Cruz es el apoderado de la importantísima firma comercial de Santa Cruz de Tenerife, «Manuel Cruz».

— De Berlín se han trasladado a Hamburgo el Sr. Ontiveros, su señora y su hija.

La genial bailarina española «La Argentina» y su compañía salieron de Berlín para Zürich, desde donde se dirigirán a Turín.

Viajeros

Ha pasado unos días en Berlín el Sr. Candido Marin (hijo), acudado industrial y comerciante de la República Oriental del Uruguay.



Maria Bonilla, joven cantante mexicana, que después de brillantes ejercicios ha ingresado en la Escuela de Opera de Berlín.

hace pocos meses fué segundo secretario de la Legación Argentina en Alemania, ha sido ascendido a primer secretario de la Embajada de su país en Madrid.

De Berlín se han enviado al Sr. Achaval muchas felicitaciones a las que unimos la muestra afectuosa y sincera.

Se encuentra en Hamburgo pasando una temporada nuestro respetable amigo el ministro del Uruguay en Londres Don Antonio Bachini.

— El día 8 de diciembre, festividad de la Purísima Concepción de María, celebraba su fiesta onomástica la bella esposa del Encargado de Negocios del Ecuador en Alemania Sr. Icaza, y con tal motivo recibió muchas felicitaciones de sus numerosos amigos.

— Ha ido a pasar unos días en Hamburgo el ministro de la República Oriental del Uruguay en Alemania Dr. Pedro Cosío.

Una artista mexicana.

Acaba de ser admitida en la Escuela de Opera de Berlín la joven cantante mexicana señorita Maria Bonilla.

Desde que llegó a Berlín a mediados del año 1925 no ha cesado la señorita Bonilla de laborar con fruto y de hacer progresos en su arte.

telegrama de Santiago de Chile que seguramente no había podido expedirse desde allí.

¿Por qué cuando se envía desde París o desde otro punto cualquiera una noticia referente a países hispanoamericanos, los periódicos que la publican no dan a conocer la verdadera procedencia del telegrama, sino que lo suponen expedido en el país a que se refiere la noticia?

Sobre esto habría mucho que discutir y quizás sino se publicaran como de América más que los telegramas enviados desde allí se evitarían muchos errores que proceden precisamente del desconocimiento que se tiene en muchos países europeos de cuanto se refiere a América.

In memoriam FRAU BIRNBAUM.

En Berlín ha fallecido a los ochenta y seis años de edad la madre del redactor de la edición mensual en lengua castellana de «Berliner Tageblatt» Dr. Leonard Birnbaum.

La madre de nuestro querido amigo fué una de tantas víctimas de las consecuencias de la guerra y en la edad en que más necesitaba tranquilidad, reposo y comodidades, tuvo que luchar con las dificultades de la vida y no sólo supo soportar resignada y dignamente las adversidades de la fortuna, sino que sacando fuerzas de flaqueza, aun le quedaron ánimos para consolar a los suyos en momentos amargos y para infundirles alientos, cuando flaqueaban sus energías.

Supo como tantas mujeres alemanas, perder resignada bienestar y comodidades y soportar el calvario de los días tristes, confiando en que vendrían otros mejores para los suyos y para la patria; y tuvo ese heroísmo del que entre nosotros se han dado muchos ejemplos, porque los sufrimientos que padeció la madre del Dr. Birnbaum, no fueron un caso aislado, sino la tragedia de todo un pueblo.

Justo es que los periodistas que de todo y de todos hablamos siempre, tomemos la pluma para compartir los dolores de los nuestros y que dediquemos unas líneas a la madre de un entrañable amigo siquiera cuando el elogio póstumo no puede representar otra cosa que ofrenda del corazón y tributo de justicia.

Enviamos un abrazo a nuestro querido amigo al que ha de consolar en estos momentos de tribulación, pensar que le quedan aun de la madre amantísima que ha perdido para siempre, un recuerdo de sus merecimientos que enaltece los prestigios familiares y un ejemplo que imitar para él y los suyos.

¡Descanse en paz la señora viuda de Birnbaum y sirvan estas líneas de plegaria por su alma y de homenaje a su memoria!

Cesar E. Molini



Artistas del cuadro de canto y baile flamenco presentado por «La Argentina».



Una escena de «El amor brujo» de Falla.

«La Argentina» en Berlín.

Volvió a Berlín la insigne artista española y esta vez no sólo obtuvo ella un triunfo clamoroso, sino que con ella triunfaron el arte español y la gracia inimitable de las españolas para el baile, que fué reconocida por el público y por la crítica.

Cada día hay más artistas que tienen la osadía de dedicarse al baile español sin ser españolas, y hasta de ponerse nombres españoles que las sientan como a un Cristo un par de pistolas; y cada día hay también más españolas que sin gracia, sin arte, sin gusto para vestirse y sin técnica para la danza, se pasean por el extranjero aburriendo a los públicos y desacreditando el arte de su tierra.

Por todas esas falsificadoras se desacredita el género español y los profesionales dicen que no está estilizado, como se han estilizado modernamente todos los demás bailes.

Las profanaciones no sólo se cometen en los «cabarets», que sería explicable, sino que también en los grandes teatros se atreven a mistificar el arte español.

«El amor brujo» de Falla se estrenó en Berlín nada menos que en la Ópera de la Plaza de la República, dirigido por Kleiber y bailado por artistas rusos. Se habían variado el título y el asunto y, naturalmente, la música del gran maestro español no se adaptaba al nuevo asunto y las bailarinas y bailarines rusos resultaban ridículos, aunque sepan bailar muy bien, porque para bailar lo español hace falta ser española y las de esa tierra pueden decir, algo parecido a aquel cantable de la popularísima zarzuela «Cádiz»:

«Y para llevar con gracia en la mantilla una rosita de las de pitimini, ¡olé que sí, se necesita ser de aquí.»

Argentina nos dió a conocer «El amor brujo» admirablemente presentado y el público escuchaba maravillado aquella música llena de expresión, que traduce en sus sonidos todo el misterio y toda la poesía del alma gitana.

La orquesta del «Berliner Theater» es bastante mala y sin embargo la música de Falla, dirigida por su discípulo Ernesto Halffter, resultaba mucho mejor que en el Teatro de la Ópera, bajo la batuta de Kleiber, que es uno de los mejores directores de orquesta del mundo, pero que dicho sea con todos los respetos, nos pareció, tanto dirigiendo «El espartapájaros» (ese es el título que se dió al «Amor brujo»), como en «El retablo de Maese Pedro», que no ha acertado a interpretar la música de Falla.

Ernesto Halffter, que vive en España y ha nacido en España, pero que como su apellido indica, es hijo de un alemán, ha sido el único discípulo de Falla y el mejor director de sus obras. En Londres obtuvo un triunfo señaladísimo dirigiendo el «Amor brujo» y, en Berlín, la crítica ha elogiado muchísimo a ese director de orquesta, que desde hace ya tres años es considerado como una notabilidad y que sólo tiene veintidós años.

Hablar de «La Argentina» en «El amor brujo», sería repetir lo que todo el mundo sabe y lo que han dicho todos los críticos en París, en Bruselas, en Londres, en Colonia y en Dresde, donde ha creado la obra de Falla: que realiza una labor prodigiosa, no sólo como bailarina sino como actriz y también como directora, porque el conjunto resultaba perfecto.

Después de la música de Falla vino una pantomima de Rivas Cherif con música del joven compositor español Gustavo Durán y decorado y vestuario del notable pintor Nestor, titulada «El fandango de candil», que es una joyita muy artística y con muchísimo carácter.

El público aplaudió la admirable interpretación y la inspirada música y al final ovacionó al Sr. Durán, que salió a recibir los aplausos y a «La Argentina» que bailó un bolero, como ella sola sabe hacerlo.

Luego, teniendo por fondo un telón pintado por Ricardo Baroja, se presentó un cuadro de canto y baile flamenco y al son de las guitarras bailaron y cantaron hombres y mujeres con tanta gracia y estilo como pudieran haberlo hecho en los buenos tiempos del «Burrero» de Sevilla o en las cuevas del Sacro Monte de Granada

En la última parte, las chicas se ovacionaron sobre todo las «Lagaritanas» de la popular zarzuela española «El huésped del Sevillano» y las malagueñas que tuvieron que repetir, las señoritas Mercedes Dalmau, Irene Ibáñez, Carmen Joselito, Carmen Juarez, Pepita López, Carmen Mora, Lolita Mas y Pepita Rodríguez.

Cada una de las bailarinas, mientras bailaba escuchaba los aplausos del público, y al final cuando todas ellas movían los brazos con esa



«La Argentina», genial bailarina española que ha obtenido éxitos clamorosos en las principales ciudades de Alemania.

gracia suprema y única de las españolas, la ovación fué atronadora e indescriptible.

«Córdoba» de Albeniz, la «Danza V» de Granados y otros, bailes de «La Argentina», produjeron tal entusiasmo que veinte minutos después de terminado el último número del programa, todavía continuaba la gran artista en el escenario saludando al público que no se cansaba de aplaudirla.

«La Argentina» siguió su viaje triunfal por Leipzig, Munich y otras Ciudades de Alemania y luego volverá a Berlín, porque nuestro público no se cansa de admirarla y tributa todos los honores que se merece a esa gran bailarina, que no sólo es digna del título de reina de las castañuelas, con que en todas partes se la denomina, sino que merece ser considerada como una embajadora del arte español.

Después volvió la Argentina a Berlín, dió tres representaciones en el «Künstler-Theater» y a pesar de que las representaciones empezaban a las diez y media de la noche el éxito superó al obtenido anteriormente.

X...

El Regalo de los Reyes Magos. (Cuento infantil.)

Alejandro era un niño pobre y desgraciado. No tenía padre, porque había muerto en la guerra.

No tenía patria, porque había nacido alemán en un territorio que la tiranía de los vencedores había anexionado a Polonia y sus hijos se sentían extranjeros en la nueva nacionalidad.

Su madre, para ganar el sustento, servía como criada en una casa rica, y como sus amos fueron a la ciudad para pasar allí las fiestas de Navidad, ella no tuvo más remedio que seguirlos y Alejandro quedó solo en la pobre casa al cuidado de unas vecinas compasivas.

Siempre es triste la soledad para los niños que necesitan el amor de la madre, pero sobre todo en esa época en que los cristianos se acuerdan de que el Redentor del Mundo los ordenó amarse los unos a los otros y se refugian en el santuario del hogar para celebrar con los seres queridos esta fiesta de amor, aislados de las impurezas del vivir cotidiano.

Nada más puro ni regocijado que estas fiestas de familia: el abuelo refiere a los nietos la historia del Niño Jesús, que siendo rey de reyes y señor de señores nació en el Portal de Belén entre una mula y un buey, y los nietos aguardan impacientes la visita de los Reyes Magos, que vinieron de Oriente para ofrecer al Hijo de Dios oro, incienso y mirra y que todos los años vuelven para traer juguetes bonitos a los niños que los merecen.

¡Fiesta poética que ilusiona en la infancia y que deja para las épocas amargas de la vida un recuerdo reconfortante y consolador!

Alejandro estaba aquella noche solo en su pobre casa, pensando en los juguetes que los Reyes Magos llevarían a otros niños más afortunados, y a pesar del frío abrió la ventana y contempló una estrella que acaso fuera la misma, que según le habían referido aquella misma tarde, sirvió de guía a los monarcas de Oriente para llegar hasta la cuna del Niño Jesús.

La tristeza dura poco en la infancia y Alejandro cerró la ventana, se tendió sobre la cama y se quedó dormido.

En sueños tuvo la alegría de ver lo que la realidad le negaba y ante él aparecieron los tres Reyes Magos cubiertos con ricas vestiduras que brillaban como el oro, montados en camellos y seguidos de una comitiva

numerosa de criados que conducían otros camellos cargados de cajas de juguetes para regalar a los niños buenos. Una estrella les alumbraba con sus fulgores enseñándoles el camino y era la misma que Alejandro había contemplado antes de dormirse desde la ventana de su casa.

La estrella detuvo su curso, la comitiva regia se paró delante de la casa de Alejandro y los Reyes Magos se apearon de los camellos y sólo los tres subieron al cuarto del pobre niño huérfano y se detuvieron delante de su cama.

Uno de ellos le besó en la frente y le dijo: serás inteligente y sabio; otro, estrechando su mano diestra, le auguró que sería valiente y audaz y el tercero posó su mano sobre el corazón del niño y le dijo, tendrás una voluntad inquebrantable.

Los Reyes Magos desaparecieron y Alejandro que continuaba durmiendo, vió frente a su cama la figura de un hombre de lengua barba blanca vestido con amplia túnica, que cubría su cabeza con un sombrero de gran altura parecido a las mitras episcopales y que elevaba una de sus manos hacia el cielo mientras con la otra señalaba a la tierra.

Se aproximó la figura al lecho de Alejandro, descendió la mano que señalaba al cielo hasta la altura de la boca y colocando un dedo sobre ella pronunció una sola palabra: silencio. Después la figura se desvaneció.

Alejandro despertó al día siguiente y no dejaba de recordar el sueño que se le representaba con todos los detalles pareciéndole escuchar los augurios de los Magos y viendo ante sus ojos la figura venerable que le recomendaba silencio.

Se fué a la iglesia católica del pueblo donde un anciano sacerdote, reputado de sabio y virtuoso, preparaba a varios niños de la parroquia para recibir la primera comunión.

Los chicos alborozados referíanse, unos a otros detalles de las fiestas familiares y los regalos que les habían dejado los Reyes en los zapatitos colocados en el balcón.

Alejandro era el único que no había recibido regalo alguno y al confesarlo ingenuamente a los demás chicos, uno de ellos con esa crueldad instintiva de la infancia, germen de la maldad humana, le dijo: «cuando los Reyes no te han traído nada, debes ser muy malo».

Alejandro, al escuchar este severo juicio, empezó a hacer muecas precursoras de llanto y sintió una comezón terrible de referir su sueño, pero se acordó, que la figura venerable de barba blanca le había recomendado silencio y esto bastó para que contuviera sus ganas de hablar.

Cuando terminó la conferencia dejó salir a los otros muchachos, se acercó al venerable sacerdote y le refirió el sueño y todas sus desdichas, preguntándole quien sería el viejo de las barbas blancas.

El sacerdote oyo al niño con mucha atención, le hizo repetir todos los detalles del sueño y le dijo: ya sabes lo que te han recomendado, saber, osar, querer y callar. Los sueños son a veces avisos del Cielo; sigue hijo mío los consejos que te han dado como lo has hecho hoy, dominando tu deseo de referir lo soñado, y si así lo haces yo te aseguro que puedes estar satisfecho del regalo de los Reyes Magos.

El niño preguntó tímidamente quien era el viejo que le había recomendado callar y el sacerdote se encogió de hombros con un gesto indicador de que la pregunta no tenía respuesta.

Alejandro insistió diciendo que quería darle algún nombre. El párroco le contestó: no hay inconveniente en que le pongas nombre y le llames Alep, pero sobre todo no olvides sus consejos ni los de los Reyes Magos.

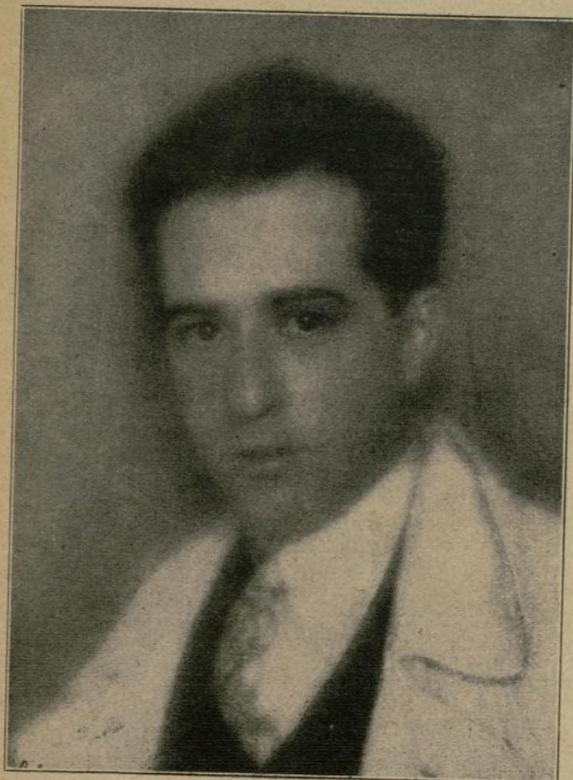
Y luego acarició las mejillas del niño y añadió: soporta con resignación las penas actuales, porque acaso el porvenir te reserve dichas y prosperidades mayores de lo que te puedes imaginar.

Como la estrella que contemplaste en sueños condujo a los Reyes Magos hasta tu cama puede también conducirte a ti a la felicidad.

Los designios de Dios son inescrutables y los hombres que se creen más sabios no saben leer en el Libro del Destino.

Fabrice G e n e t o.

(Del libro «Novelas Cosmopolitas» — Editora Internacional, Berlín.)



Ernesto Halffter, discípulo del maestro Falla y que ha dirigido en Berlín su obra «El amor brujo».



Gustavo Durán, joven compositor español autor de la música de «El Fandango de candil».

La vida en España.

NOTAS SALIENTES.

S. M. el Rey Don Alfonso XIII ha realizado un viaje por las costas de Italia y ha recorrido una parte del Mediterráneo a bordo del nuevo buque de guerra español «Príncipe Alfonso».

S. M. la Reina Doña Victoria, acompañada de las Infantas Doña Beatriz y Doña Cristina, estuvo en Inglaterra y a su regreso se detuvo unos días en París.

En la Asamblea se ha discutido un proyecto de reforma de algunos artículos del Código Civil referentes a la sucesión intestada y con tal motivo Don Gabriel Maura, conde consorte de La Mortera y los ex-ministros del antiguo régimen, Don Juan de La Cierva y Conde de Lizarraga, hicieron uso de la palabra.

Al ver la animación de la Asamblea, repleta de público en escaños y tribunas y escuchar al Conde de La Mortera aquellos distinguidos que hacia para explicar porque estaba allí, cuando era opuesto a la Asamblea, parecía revivir el parlamentarismo, y no faltó quien pensara como en la popular zarzuela:

Todo está igual,
parece que fué ayer...

Por lo demás, la discusión era interesante, porque ya era hora de introducir modificaciones en el Código Civil, que comenzó a regir el 1 de mayo de 1889, que estaba dispuesto que se revisara cada diez años y que no se había vuelto a revisar por falta de tiempo desde su promulgación.

Los miembros de la Unión Patriótica abrirán en el presente mes una suscripción para construir en Madrid un edificio con el objeto de regalárselo al General Primo de Rivera y que sirva de morada a su familia, exteriorizando así la gratitud que merecen sus servicios a la Patria.

El General, ante la insistencia de los donantes, que invocaron el precedente de los regalos que se hicieron en Alemania al Mariscal von Hindenburg con ocasión del octogésimo aniversario de su natalicio, no tuvo otro remedio que aceptar, pero con la condición de hacer cesión del piso bajo del inmueble que se construya al Partido de Unión Patriótica, para que este elemento sano de la política no desaparezca en el porvenir y pueda continuar su obra de regeneración nacional, si de otra vez España se viera amenazada de caer de nuevo en la corrupción.

El Sr. Durán y Ventosa anunció que los regionalistas catalanes volverían a actuar en la política y el Jefe del Gobierno se apresuró a declarar que no esperaba ni deseaba su concurso y que no creía conveniente que volvieran a actuar en la vida pública.

El gran escritor Azorín ha estrenado en Madrid una obra teatral con mayor éxito que el obtenido por sus anteriores producciones escénicas.

Los críticos, que tanto le censuraron otras veces, le tratan ahora con el respeto que merece y parece que se van convenciendo de que para el teatro, como para los demás géneros literarios, sirven mejor los grandes escritores que los que no lo son.

De los antiguos políticos se habla cada día menos y únicamente el Sr. Sanchez Guerra se comunica con el público español, enviando desde París artículos al importantísimo diario madrileño «A B C».

El segundo de sus artículos comenzaba con el siguiente párrafo:

«Antes de ahora había venido muchas veces a París; pero cuando se viene para asistir a reuniones y a Consejos o para pasar aquí simplemente como turista unos cuantos días, el París que se contempla y recorre es muy distinto del que ahora empiezo lentamente a conocer y reconocer. Se salta entonces con verdadera fiebre de velocidad, del hotel al «taxi», del «taxi» al «restaurant», del «restaurant» al despacho más o menos decorativo y suntuoso en que la reunión a que se ha de asistir ha sido convocada. De allí, siempre en el «taxi», a un tiempo guía y «salvador» del viajero, que no tiene aun lo que aquí llaman «le pied parisien», a algún gran almacén, para cumplir encargos que nunca faltan a quien teniendo familia y amigos viene unos días a la Ville Lumière. En seguida, de nuevo al hotel, y al «restaurant», y al teatro... hasta caer, por fin, en la cama, fatigado de no haber hecho nada y agotado de fuerzas y de francos...»

Este párrafo revela cuan grande era la inquietud espiritual del Sr. Sanchez Guerra, al que en París fuera de los consejos de administra-

ción no se le ocurría ir a otros lugares que al restaurant, al teatro (suponemos que a Folies Bergère), y a la «Galérie Lafayette», como a cualquier nuevo rico o cualquier provinciano vulgar. El resto del artículo es también admirable por su ingenuidad y parece enteramente que se ha publicado a instancias de sus enemigos políticos, porque revela toda la mentalidad de ese jefe de partido que a fuerza de fatuidad y de frases huecas llegó a hacerse pasar por grande hombre.

Otros políticos más inteligentes como el Conde de Romanones callan pensando que el silencio es oro y que el oro es prudente guardarlo sobre todo en las épocas de infortunio y decadencia

POLITICA EXTRANJERA.

El desarme.

En la IV. sesión de la Comisión Preparatoria de la Conferencia para la reducción de armamentos, que se reunió en Ginebra, el Sr. Litvinof, delegado ruso, leyó la declaración siguiente:

1.— El Gobierno de la Unión Soviética estima, acuerdo con sus anteriores declaraciones, que no es de esperar que dentro de las condiciones del régimen capitalista puedan desaparecer las causas de los conflictos armados.

Los pueblos de todos los países empobrecidos por la guerra mundial de 1914—1918, quieren luchar para garantizar la paz internacional y para probar que los gobiernos capitalistas quieren de veras el desarme, pero la Sociedad de las Naciones y los estados capitalistas no aplican la política que se debe aplicar para el desarme y el Gobierno Soviético que es único que ha probado con actos sus deseos de paz, no ha sido admitido en la conferencia de Washington de 1921/22, y la proposición de desarme general hecha por la delegación soviética el 10 de abril de 1922 fué rechazada por los elementos directores de la conferencia.

El Gobierno soviético, que no ha cesado en sus gestiones para asegurar la paz, envía a esta conferencia un delegado encargado de proponer un plan de desarme general y completo.

2.— La Delegación de la Unión Soviética propone la abolición completa de las fuerzas de mar y tierra tomándose para realizarlas las siguientes medidas:

a.— Licenciamiento de todos los efectivos armados terrestres, marítimos y aéreos y su prohibición en cualquier forma en que pudieran ocultarse.

b.— Destrucción de todas las armas, municiones, medios de combate químicos, armamentos y los medios destructores que se encuentren en los ejércitos, sean de aplicación general o estén en los depósitos militares.

c.— Liquidación completa de todos los barcos y aviones de guerra, cesación completa de la instrucción militar tanto en los ejércitos como en las organizaciones sociales y disposiciones legislativas aboliendo el servicio militar así obligatorio como facultativo.

d.— Promulgación de leyes prohibiendo la movilización de reservas instruidas militarmente.

e.— Destrucción de fortalezas y supresión de bases marítimas y aéreas.

f.— Supresión de talleres especialmente dedicados a fabricación de armamento y de la secciones de producción militar en las fábricas de la industria general.

g.— Supresión de todo gasto con finalidad militar en los presupuestos de estado y en las diversas organizaciones sociales y otras medidas del mismo género y entre ellas la supresión de los Ministerios de Guerra y Marina.

3.— El desarme completo se efectuará en un periodo de cuatro años y en etapas sucesivas por los estados contratantes.

Signen otras condiciones parecidas, que el propio Sr. Litvinof dice que serán consideradas como irrealizables y por último la IV. sesión de la Comisión Preparatoria de la Conferencia del Desarme terminó acordando comenzar inmediatamente la redacción de un proyecto detallado de desarme general que tenga por base las proposiciones del Delegado de la Unión Soviética y convocar, lo más tarde para el mes de marzo de 1928, la Conferencia del Desarme para discutir las proposiciones que se formulen.

Bélgica.

En el artículo de nuestro número anterior dabamos por una exca- la crisis política en Bélgica y tan acertados eran nuestros vaticinios, que la crisis se planteó en efecto aun antes de que nuestro número saliera de las prensas.

En el nuevo gobierno naturalmente no han entrado los socialistas, pero es también un gabinete de coalición formado por católicos, liberales y demócratas cristianos.

He aquí la lista del gabinete: Presidencia y Colonias, Sr. Jaspar, católico; Negocios Extranjeros, Sr. Paul Hymans, liberal; Defensa Nacional, Sr. De Brockeville, católico; Ciencias y Artes, Sr. Vauthier, liberal; Hacienda, Sr. Houtart, católico; Ferrocarriles, Sr. Lippens, liberal; Obras públicas, Sr. Baels, católico; Industria y Trabajo, Sr. Heymann, demócrata cristiano; e Interior, Sr. Carnoy, demócrata cristiano.

En el programa del nuevo Gabinete figuran el examen detallado de la cuestión militar; la realización de una política económica encaminada a la nivelación de los presupuestos; a la reducción de los impuestos y a la simplificación del sistema tributario, y por último la ejecución de grandes obras públicas para el fomento de la riqueza nacional.

Es decir, que la característica del nuevo Gobierno es aplazar la cuestión de la reorganización militar para llevarla a cabo de acuerdo con los deseos del Rey y del Estado Mayor del Ejército y no aceptar la propuesta de los socialistas para limitar el tiempo de servicio militar.

Como el grupo socialista de la Cámara ha aprobado la actitud del que era Ministro de Negocios Extranjeros en el anterior gabinete Sr. Vandervelde, que pedía la implantación inmediata de una ley reduciendo el tiempo del servicio militar, claro es que la unión sagrada se ha roto y como ni los que forman la coalición gobernante han de aceptar la reforma propuesta por los socialistas ni los socialistas han de cejar en su empeño de mantenerla, con esta crisis ha entrado Bélgica otra vez en un periodo de luchas políticas como el que interrumpió la formación del Gobierno conjuncionista que acaba de dejar el poder.

Notas diversas.

Después de todos los incidentes de la revolución de Lituania, el Presidente de la República ha decidido que continúe el Ministerio de Woldemaras, entre otras cosas porque no puede caer antes de la reunión de la Sociedad de las Naciones en Ginebra.

El Presidente Woldemaras ha salido para Ginebra. A pesar de que en el mes de agosto último declaró el Presidente Coolidge que no sería candidato en las elecciones de 1928, ahora se vuelve a hablar de la reelección.

Parece que los términos en que se expresó el Sr. Coolidge no son bastante explícitos para interpretar sus palabras como una negativa terminante y definitiva de la posibilidad de ser reelegido.

Para aclarar esta cuestión la semana próxima visitará al Presidente en la Casa Blanca una comisión de miembros del Partido Nacional Republicano con el objeto de aclarar esta cuestión.

La opinión general es que el Presidente Coolidge no aceptará presentarse candidato para la reelección.

Después de la muerte del Presidente del Consejo de Rumania, Sr. Bratianu, y de sustitución por su hermano, continúa la exaltación de las pasiones, pero a pesar de que se ha hecho circular una nota diciendo que el Partido de los Campesinos no es partidario de la vuelta del príncipe proscrito, sino de las reformas en sentido liberal, lo cierto es que los partidarios de este gana terreno cada día y recientemente algunos de los más conspicuos han declarado que cuando el Príncipe Carol regrese a Rumania no lo hará sigilosamente, sino en un tren real y siendo recibido con todos los honores.

El Presidente de la República de México, Sr. Calles, se lamentaba de que el periodo constitucional de cuatro años para el ejercicio del gobierno era insuficiente para que un presidente tuviera tiempo de desarrollar sus planes y realizar íntegro un programa de gobierno.

Como por otra parte a pesar de estar sofocada la revolución y de parecer eminente el triunfo de la candidatura del General Obregón, las pasiones estaban algo exaltadas ha parecido conveniente no exponer al país en plazo breve a un cambio de gobierno y la Cámara de Diputados ha aprobado por unanimidad un proyecto de ley ampliando a seis años el término del mandato presidencial, con lo que el General Calles podrá continuar ejerciendo en México la Suprema Magistratura del Estado.

El Jefe del Gobierno italiano Sr. Mussolini ha dispuesto que comiencen las sesiones de la Cámara de Diputados en los primeros días de diciembre y el 5 del referido mes las del Senado.

Liebmann & Kiesewetter

Arnstadt

Curtiduría y tintorería propias

1848 / 80 años / 1928

Marca "Ancora"

Los mejores guantes de cuero



Las Cámaras sólo estarán reunidas durante un par de semanas, comenzando luego las vacaciones y no reuniéndose de nuevo hasta el mes de febrero.

Según telegrafían de Londres se reunieron en Pekín los ministros de la Gran Bretaña, de Francia, de Italia y del Japón y el Encargado de Negocios de los Estados Unidos de América del Norte con el objeto de adoptar medidas para evitar la piratería en los mares del Sur de China.

Parece que se tomaron acuerdos, pero se desconoce cuales sean estos por estar sometidos a la aprobación de los respectivos gobiernos.

Noticias de América.

Argentina.

Todos los prohombres del Partido Personalista han tenido una reunión en Mendoza para tratar de encontrar una fórmula que solucione el problema de la candidatura presidencial.

Chile.

Con inusitada pompa se ha celebrado en Santiago el matrimonio del Presidente de la República, Sr. Coronel Ibáñez con la bella señorita de Letellier.

La Comisión de Relaciones Exteriores del Senado ha aprobado un crédito de dos millones de pesos para los gastos que irroga a Chile concurrir a la Exposición Ibero-Americana de Sevilla.

Cuba.

Se ha descubierto un yacimiento de oro, que parece ser importante, en el poblado de Arroyo Blanco, término municipal de Jatibonico.

México.

El General insurrecto Horacio Lucero fué hecho prisionero y después sometido a un consejo de guerra, que le condenó a ser fusilado. La sentencia fué ejecutada inmediatamente.

Para sostener lo político del Presidente Calles se ha constituido en México una liga de defensa revolucionaria.

Esta liga está organizada militarmente a semejanza del Fascismo italiano y se propone aniquilar a los reaccionarios.

Además trabajará la liga en las próximas elecciones presidenciales para sostener la candidatura del General Obregón.

Se dice que los afiliados a esta liga se llamarán «camisas blancas» en vez de «camisas negras» como se llamaron los fascistas en Italia.

Nicaragua.

El General Sandino es el último de los liberales que se sostiene en armas contra los conservadores, contra los liberales que llegaron a un acuerdo con los conservadores, y contra las tropas de desembarco de la Marina norteamericana.

Ahora, el General Sandino al frente de sus tropas se ha apoderado de Ciudad Antigua, cuyos habitantes han huido refugiándose en la montaña.

La producción agrícola de España.

Valladolid es la capital de una región agrícola a la que gráficamente puede llamarse el granero de España, porque es en ella donde se produce mayor cantidad de trigo.

En la vieja ciudad castellana donde vió la luz primera Felipe II, se publica «El Norte de Castilla», periódico importantísimo de brillante historia que dedica preferente atención a las cuestiones agrícolas y publica anualmente una estadística de la cosecha nacional.

Los tres productos más importantes de la agricultura española son el trigo, el vino y el aceite.

La cosecha de trigo en 1927 se calcula que asciende a 32.225.555 quintales y como para el consumo nacional se necesitan unos treinta y siete millones y medio de quintales métricos, resulta que faltan unos cinco millones trescientos mil quintales métricos que España se ve obligada a importar del extranjero.

El año anterior tampoco bastó la cantidad de trigo producida a las necesidades del consumo español, pero había remanente del año 1925, en que la producción excedió de las necesidades del consumo.

Sería muy conveniente que España pudiera producir todo el trigo que necesita y evitar la necesidad de importarlo de la Argentina y de otros países y para lograrlo se sembraron este año 15.000 hectáreas más de terreno que en el año anterior pero aun esta cantidad es insuficiente pues no pasa en conjunto la superficie de terrenos donde se ha sembrado trigo de 3.954.000 hectáreas.

La producción de vino ha sido inmensa en 1927 y hay provincias como las de Zamora, Salamanca y Ciudad-Real en las que la cosecha ha sido cuatro veces mayor que la del año anterior.

Esta abundancia de vino a veces es perjudicial, porque no siempre se encuentran mercados donde exportar la producción y luego como la abundancia de la cosecha hace bajar el precio, a veces las utilidades de los cosecheros son menores en los años buenos que en los años malos.

En cambio, la disminución del precio facilitaría la exportación, si los cosecheros pudieran independizarse de los intermediarios, que no sólo aumentan el precio de los vinos españoles, sino que, a veces, los adulteran, mezclándolos y desacreditando con ello la mercancía, haciendo pasar por españoles vinos que no se conocen en España.

Por ejemplo, nosotros hemos visto en un escaparate de la Leipziger Strasse un vino con etiqueta española y la marca de «Marques de Castillo Leon»; pues bien ese título nobiliario no existe en España y para convencerse de ello basta consultar la Guía Oficial.

Otras veces, los falsificadores, que no están fuertes en Geografía, para dar más apariencia de autenticidad a una botella de vino de Oporto, colocan debajo del letrero que dice «Porto-Douro» la bandera y el escudo de España, para engañar a aquellos clientes que como el que vende el vino, ignoren que Oporto está en Portugal y no en España.

La producción de aceituna en 1927 ha excedido en 15.627.587 quintales métricos a la del año 1926 y la de aceite rebasa también a la del año anterior en 3.165.486 quintales métricos.

Estos datos demuestran que la cosecha de aceite es este año grandísima, lo que es muy importante, porque el aceite es una de las grandes fuentes de riqueza de la agricultura española.

La superproducción de aceite ha de ser este año ventajosísima para la economía española, porque no han de faltar mercados donde exportarlo, sobre todo después de firmado el Tratado de Comercio entre España y Cuba, que concede tantas ventajas a los aceites españoles en el mercado cubano.

El año 1927 ha sido excelente para la agricultura y por tanto para la economía nacional y conviene que se aproveche mejor que se aprovecharon aquellos años de la guerra, en que entraba en España el dinero con tanta facilidad, porque siempre se repite aquel sueño de José de que nos habla el capítulo XLI del Génesis y en todos los países a los años fértiles de las vacas gordas suceden los años estériles de las vacas flacas y extenuadas.

La situación económica de la República Argentina.

En la política de la Argentina hay alguna efervescencia como no puede menos de haberla en vísperas de unas elecciones presidenciales, pero nadie podría sin temor a equivocarse pronosticar lo que va a suceder en ellas.

De todos modos, las costumbres políticas han progresado mucho en la República Argentina, cuyo nivel cultural es elevadísimo y las luchas de los partidos no alteran en nada la normalidad de la vida, hasta el punto de que la época actual es una de las mejores que se han conocido en el país y la riqueza nacional se ha desarrollado en tales términos, que pocas veces se ha encontrado la Nación Argentina en una situación económica como la que tiene actualmente.

Para demostrar este estado próspero de la Argentina vamos a reproducir algunos datos publicados por la Dirección General de Estadística, referentes al intercambio comercial argentino durante los nueve primeros meses del corriente año:

«Las recaudaciones aduaneras y portuarias anotadas en los nueve primeros meses de este año, comparadas con las de igual período de 1926, arrojan un aumento de 3.395.064 pesos oro. Para mayor ilustración se inserta en el informe el siguiente cuadro demostrativo:

Derechos y rentas	Recaudación en pesos oro durante los nueve primeros meses de	
	1926	1927
Importación	94.994.980	98.620.829
Exportación	7.425.676	3.818.559
Demás rentas	19.252.833	22.629.165
Totales	121.673.489	125.068.553

«Los derechos de exportación representan un 48 % sobre el valor total en las importaciones en los primeros nueve meses de este año. Referidos estos derechos exclusivamente a los artículos sujetos a derechos, es decir excluyendo los artículos de exportación libre, la recaudación representa el 22,1 %».

«Los derechos de exportación representan un 48 % sobre el valor total de lo exportado en los primeros nueve meses del año en curso.»

Con relación a igual período del año anterior, en los primeros meses de este año tuvieron importantes aumentos las importaciones en los siguientes artículos: «Piedras, tierras y cerámica»; «Aceites y petróleos»; «Metales y sus artefactos»; «Animales vivos»; «Maderas y sus artefactos»; «Substancias y productos químicos y farmacéuticos»; y «Substancias alimenticias».

Las disminuciones más importantes fueron en los grupos siguientes: «Agricultura»; «Hierro y sus artefactos»; y «Materias textiles y sus artefactos».

«En las importaciones se ha experimentado una pequeña disminución de valor, 0,9 %, no obstante el crecimiento de las cantidades. En efecto, el valor de «tarifa» de las importaciones, expresión cuantitativa, aumentó en los nueve primeros meses de este año en 7.229.000 pesos oro, o sea en 1,4 %, con respecto al de los nueve primeros meses del año anterior. El descenso en el valor de las importaciones se debe, pues, a la baja de 2,3 % de los precios en los primeros nueve meses de 1927 con respecto a igual período del año anterior.»

«En cambio, en las exportaciones, el considerable aumento que se observa en los primeros nueve meses, se debe casi exclusivamente al incremento de las cantidades de productos embarcadas, 62,8 % más, desde que el nivel general de los precios de exportación fué inferior al registrado en igual período del año anterior, por lo cual se ha producido un aumento en los valores que alcanza sólo a 27,1 %».

El valor real de las importaciones durante el repetido período de nueve meses de este año fué el siguiente:

Artículos sujetos al pago de derechos	446.841.000 pesos oro
Importaciones libres de derechos	172.138.000 "
Total	618.979.000 pesos oro

Posteriormente al informe de la Dirección General de Estadística a que nos venimos refiriendo se reunieron los datos correspondientes al mes de octubre último y el ministro de Hacienda argentino ha declarado en Buenos Aires que el total del intercambio comercial argentino durante los diez primeros meses del corriente año 1927 asciende a mil quinientos millones sesenta y cuatro mil ciento tres pesos oro.

Esta cifra representa un aumento en el total del intercambio comercial de la Argentina con relación al mismo período del año anterior de ciento ochenta y seis millones doscientos noventa y cuatro mil pesos oro.

Estos datos son la mejor demostración de que la situación económica de la República Argentina es en la actualidad de las más prósperas que se han conocido en aquel riquísimo país, que es para todos los hombres honrados y trabajadores del mundo una verdadera tierra de promisión.

Pensamientos.

El mal es necesario y de no existir tampoco existiría el bien porque su única razón de ser es el mal.

¿Cómo existiría el valor si no hubiera peligro y la piedad sino hubiera dolor?

¿Si todo el mundo fuera feliz, cómo serían posibles la abnegación y el sacrificio?

No se conciben la virtud sin el vicio, el amor sin el odio, ni lo bello sin lo deforme y repulsivo y gracias al mal y al sufrimiento la tierra es habitable y vale la pena de vivir la vida.

Anatole France.

*

Ninguna compañía es agradable mucho tiempo, sino es de persona que quiere agradarnos y de la que nos importa ser siempre estimado.

Las mujeres que no quieran dejar de gustar en poco tiempo deben procurar proceder de tal modo que puedan ser siempre, deseadas sin que dejen de estimarlas ni dejen ellas de estimar a la persona en cuya compañía quieran permanecer.

Giacomo Leopardi.

Karplus & Herzberger
 Fábrica de cueros
 Berlin N20
Cabritilla / Nappa / Chair
 para guantes, indumentaria, artículos de cuero, etc.

Gebr. Weinzeig
 Leipzig C1
 Brühl 7-9
 Dirección telegráfica: Fellernst
 Teléfono: 110 71 / 243 73
Pieles para forrar guantes
Pieles de cordero
 Exportación - Importación

Casa proveedora de los más baratos calcetines, medias y guantes
 para la población obrera (artículos siempre de moda) es la fábrica de géneros de punto y de guantes de Sprottau
H. Wittig, Kom.-Ges., Sprottau.
 Casa fundada en 1843.
 Dirección telegráfica: Strumpfwittig.

Fábrica de guantes de cuero
Em. Görtler
 Prag-Lieben, Vojenova 418.

Botones de presión
 de toda clase y de acreditada primera calidad para guantes
Petzold & Maeser
 Chemnitz-Borna (Sajonia)

Pieles de cordero peinadas, conejo y gacelas
 para forros y guarniciones. Surtidos especiales.
Ferdinand Salm
 Leipzig, Nicolai-strasse 27-29
 Almacén de pieles y fabricación.

“Meric Glove”
St. Junien
 (Hte.Vienne) Francia
 Fábrica de toda clase de guantes de cuero
 Especialidad: Guantes de fantasía

Fábrica de guantes de cuero
Siegfried Spitz
 PRAG (Checoslovaquia), Benediktská No. 1
 Cabritilla, nappa, lavable, también nappa forrada con tejidos de punto o piel.

Pieles para guarniciones
 también pieles cortadas en colores de fantasía para guarniciones. Conejo natural preparado sin ingredientes ácidos.
Hoffner, Moses & Co.
 Leipzig C1 * Am Hallischen Tor 12.

Guarniciones de piel para guantes
Deutsche Kanin-Verwertungs-Ges. m. b. H.
 Ritterstrasse 23-29 / LEIPZIG / Ritterstrasse 23-29
Gamuza
 para guantes, zapatos, pantalones, guarniciones, guantes de trabajo, vendajes, construcción de pianos y la fabricación de limpiadores de ventanas, carteras y tirantes.
 Color: Natural, blanco y teñido.
CURT VALTER, Fábrica de cueros, Pegau b. Leipzig. Fundada en 1670.

Enrique Escudero, Hijo
Cueros y Pieles
 Acequia 9, Barcelona (España).
Compra-venta de pieles de todas clases
 y lanas sucias y lavadas.
 APOLINAR ARENILLAS, HUELVA (ESPAÑA)

Somos proveedores de Cueros para guantes, Guantes de cuero, Cueros salados, Gamuza, Pieles y toda clase de artículos imprescindibles a los guanteros, Telas para guantes.
 Telas de algodón y sedas en piezas.
F. BLAKE & Co.
 Yeovil (Inglaterra)
 Se aprestan y tienen los artículos del ramo. Exportadores de toda clase de artículos con cereales.
 Marca registrada: “Maid O’ The West”. Se vende y suministra únicamente al por mayor.
 Feria Industrial Británica de 1928 Estado Núm. M 75.

WILHELM HAHN
 Fábrica de guantes de gamuza
 ESSLINGEN (Württ.)
 Fundada en 1904

Isidor Hochwald
 Curtidos, Pieles, Cueros
Boskowitz
 (Mähren).

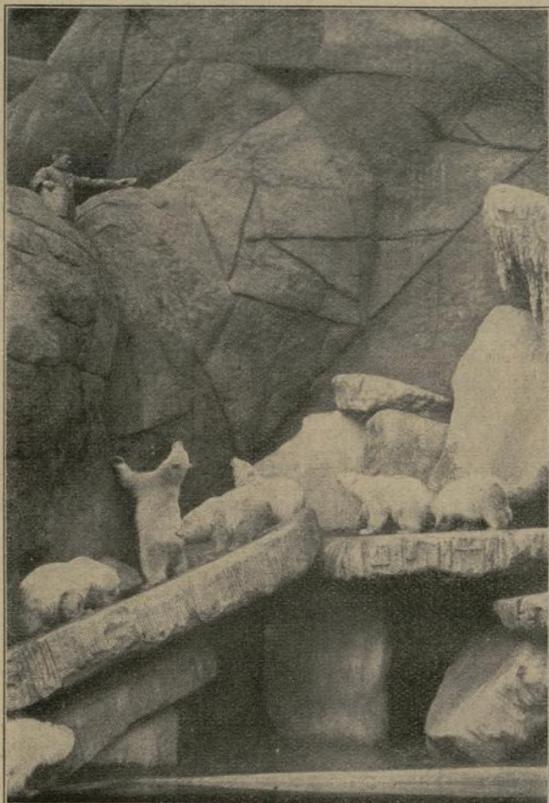
M. MADRUGA
 Almacén de Pieles de todas clases.
 Cabras, cabriolas, lanas, montería etc. Cordero y cabrito para guantería. Exportación a todos los países.
 Salamanca (España), Apartado de Correos No. 56.
 Dirección telegráfica: Drugama.

Guantes de cuero lavable
 de toda clase. Blancos y amarillos.
Wilhelm Mory, Kaaden a. d. Eger
 (Checoslovaquia).

Hagenbeck.

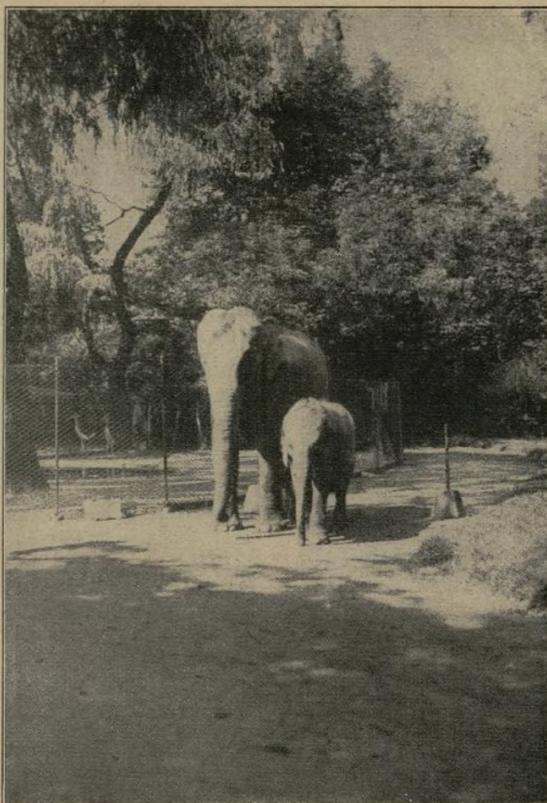
(con siete fotografías en las páginas 15, 16 y 17.)

Todo extranjero que visita a Alemania y va hasta Hamburgo, con verdadera alegría ira a ver el célebre jardín zoológico de Carlos Hagenbeck, de Stellingen cerca de Hamburgo. Así como Carlos Hagenbeck fué un factor de la cultura y de la asiduidad alemana dando a conocer el nombre de nuestro pueblo en todo el mundo, así también es aún en la actualidad su obra principal, aquel jardín zoológico de Stellingen, el orgullo de



Echando de comer a los osos blancos.

todo alemán. ¿Qué diferencia existe entre este jardín zoológico y todos los demás establecidos en gran número en casi todos los países del mundo? La respuesta se encontrará observando lo siguiente: Por de pronto se agrupan los animales cautivos en el paisaje que están acostumbrados a ver en sus países originales colocando en aquellos parajes todas las peñas y rocas importantes del país natal siempre que hayan formado parte de una de las formaciones importantes de nuestro globo, mientras, por otra parte, faltan la mayor parte de las veces los límites artificiales que verdaderamente dañan la vista en otros jardines zoológicos, como enrejados oxidados de hierro, etc. En todas partes encontramos límites disimulados y nunca jaulas. Cuando las exigencias requieren barreras artificiales, la mano distra del jardinero procurará ocultarla a la vista del público y de los animales, disponiendo en sus alrededores plantas acostumbradas a ver por los animales durante su libertad completa.

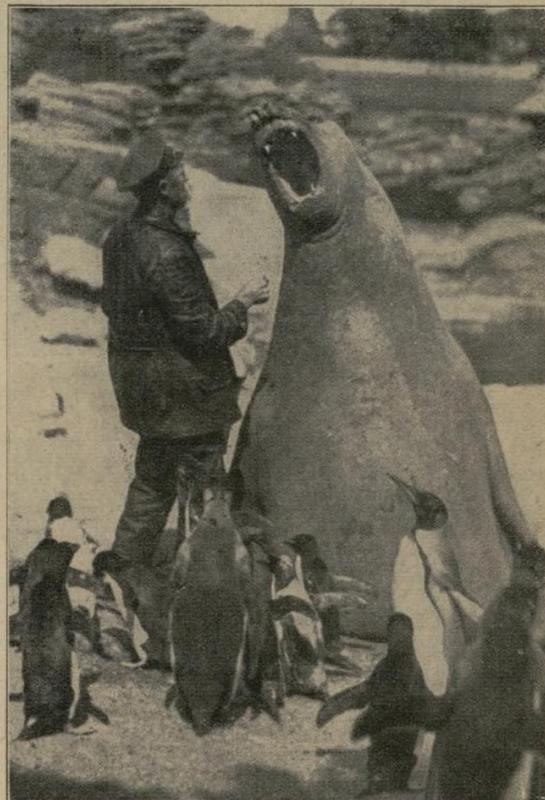


Una elefanta con su cachorro.

Así pues el jardín zoológico es un paraíso de animales en el verdadero sentido de la palabra, en que pueden pasearse y moverse sus diferentes habitantes sin estar incomodados lo más mínimo y creyéndose muchas veces en completa libertad. Al fin también debemos mencionar un punto importante que diferencia el jardín zoológico de Stellingen de todos los demás jardines de esta clase de todos los continentes, esto es, que los diferentes animales no se han adquirido únicamente para exponerlos sino en primer termino son objetos comerciales de la empresa Carlos Hagenbeck. De este modo tiene lugar un constante cambio de las diferentes clases y especies de animales, mientras las antiguas familias conservan siempre su lugar de procedencia. A consecuencia de este va y ven de animales, al público se ofrecido constantemente un cambio de programa que nunca pierde su interés. Los animales mismos, muchas veces acabados de llegar de regiones salvajes o desiertos, todavía tienen su naturaleza salvaje a que estaban acostumbrados, cosa que pierden poco a poco a medida que quedan encerrados en sus jaulas durante mucho tiempo. Además, nunca se ven animales encerrados solos sino siempre en grupos de sus semejantes. Lo dicho aumenta, naturalmente, la viveza y naturalidad, dos propiedades que faltan completamente a los animales que desde muchos años se encuentran en jaulas y solos. Muchos animales han encontrado, por tanto, en el jardín zoológico de Stellingen cerca de Hamburgo una segunda patria desde la cual instruyen y alegran a los hombres.

Una de las partes más interesantes y dignas de volverse a ver es la caverna de los leones. Es un lugar rodeado de grandes

masas de piedra invencibles por tres lados, mientras la cuarta se halla del lado del visitador pero separado del observador por un arreglo de plantas que recubre insensiblemente una excavación de cinco metros de profundidad y 8 metros de anchura. En esta excavación se encuentra agua que ha de amedrentar los animales para que no arriesgen el salto bastante largo. La garganta de montaña formada de esta suerte artificialmente es el lugar de estancia de numerosos leones de diferentes tamaños y de los dos sexos. Los animales viven muy a su gusto en la nueva patria y juegan como si se encontraran completamente en libertad. También en invierno quedan a la intemperie y con



Alimentación de animales procedentes de zonas árticas.

facilidad se acostumbran al frío del norte sin dañar lo más mínimo su salud. Hasta en la nieve se observan sus alegres juegos. La noche la pesan los leones en cuevas de las peñas que rodean el lugar de estancia.

Muy artísticamente se han imitado las sierras. Se ensayó copiar la naturaleza para que las cabras monteses, las cabras salvajes y las ovejas salvajes, acostumbradas a escalar las cumbres de las montañas encuentren en este jardín zoológico todo lo que les ofrecía los parajes acostumbrados a fin de que ejerciendo sus músculos desarrollen convenientemente toda su estructura. Por este motivo se eligieron de preferencia rocas sedimentarias dispuestas en capas sucesivas. Toda esta instalación se hizo teniendo en cuenta que los animales no deben cansarse demasiado. Sin embargo, ejemplares verdaderamente valientes han de tener la ocasión de ejercer sus fuerzas y desarrollar sus energías. Las rocas sedimentarias ofrecen la excelente

El corte normal hasta la fecha.
Las costuras del pulgar están y el cuero se desgarran.

“Rowalt”

El nuevo corte de guantes
patentado en Alemania con el Núm. 4:23 924.

Sin costuras alrededor de la eminencia tenar. Supresión de los desgarramientos del cuero. Sin defectos de costura. Adaptación extraordinariamente cómoda. Práctico y duradero.

Únicos fabricantes:

C.A. Herpich söhne
Sección: Fábrica de guantes
Berlín W, Leipziger Strasse 9-13. 4/2

Forros para guantes

Unas 1.500 docenas de forros de género de punto con puños y sin ellos,
unas 1.500 docenas de forros de seda con lana están almacenados y se venden a precios módicos en vista de las grandes reservas. Todos los demás forros de guantes se trabajan con calitres convenientes y se suministran a precios ventajosos. Además, todos los accesorios, como puños, material de costura, ensanchadores, escalas de medición, almohadillas de protección, agujas, cintas de colocar por debajo, colores, botones ordinarios, hebillas de rodillo, y todas las herramientas, etc. para guanteros.

Julius Emil Hirth, G.m.b.H.
Berlín NW 6, Schiffbauerdamm 1
Fábrica de forros y accesorios para guantes.

Wilhelm Wild
Johanngeorgenstadt i. Sachsen
Fábrica de finos guantes de cuero

Especialidad:
Guantes de fantasía fabricados con cuero de cabra

Las Agujas
Leo Lammertz

para coser guantes son de calidad escogida y las mejores.

LEO LAMMERTZ
Fábrica de agujas / Aachen (Rhd.).

Fábrica de guantes de exportación

R. HERRMANN
JOHANNGEORGENSTADT
(Sajonia).

NOVEDADES
en guantes de señora, cabra y cordero, también de cuero de cabra lavable.

Proveedores muy recomendables.
¡Solicítense muestras!

Carl Goldschmidt
HUTFABRIK
Aktiengesellschaft
Luckenwalde

Cascos para sombreros, capelinas y sombreros de lana para señoras y caballeros sin ningún adorno

Dirección telegráfica: Hutgoldschmidt - Luckenwalde
Teléfono Núm. 21 y 81
Códigos: ABC 5a. Edición y Rudolf Mosse

Representante en París: Lauff & Lehmann, 54 rue de Paradis
Representante en Londres: H. Haas, E.C.I., 21 Australian Avenue
Representante en Viena: Carl Blum G.m.b.H., Naglergasse 2

Roch & Co.
BERLIN N 54
Linienstrasse 62

Fábrica de guantes berlínesa.

Dirección telegráfica: Handschuhroch, Berlín.

Desde hace ya más de 100 años la casa

Gebrüder Keller, de Esslingen a. N.
(Württemberg).
fabrica magníficos guantes

de cuero de gamuza y de reno.

Fábrica de guantes con curtiduría y tintorería propias.

CHRISTIAN KRAG
WETZLAR

Fábrica especial de guantes de montería y reno de excelente calidad.
Colores legítimos lavables.

Fábrica de sombreros

MAX BASCH A.-G.
LUCKENWALDE

La mejor casa proveedora de cascos de sombreros y sombreros de lana, pelo y terciopelo para caballeros y señoras.

Especialidad: **Guantes de cuero lavable**

Fábrica de guantes
ROTHSCHILD & Co., Berlín SW 19
Seidelstrasse 29.

Albrecht & Esche
Rötha (Sa.)

Fábrica especial de pieles para forros y guardanices de piel para guantes y zapatos

BACHMANN & FOERSTER
GUBEN

El buen sombrero de fieltro de lana de Guben

AUGUST TREMEL * FÁBRICA DE SOMBREROS
CASA FUNDADA EN 1869

HERFORD (WESTF.)

ESPECIALIDADES: SOMBREROS DE SEDA Y SOMBREROS DE MUELES



Osos blancos.



Cercado donde se hallan los leones.

ventaja de descomponerse y deshacerse por la intemperie y formar de este modo superficies rugosas que sin peligro escalan los animales. En la parte posterior de la sierra se encuentra todavía un pequeño lago que envía sus aguas sobre las rocas transformándose en pequeño arrolluelo de muchísimos saltos de agua pequeños y grandes en las proporciones que lo permite el reducido sitio

Muy interesante es el depósito de agua con todos sus habitantes, tanto focas como osos polares, caballos marinos y leones marinos. Sorprendentes y desconcertantes son los ejercicios gimnásticos que estos animales hacen en el agua, captándose las simpatías de todos los visitantes del jardín zoológico. Al lado se encuentra una imitación de los «fjords» en que habitan los osos blancos. Grandes bloques de piedra superpuestos imitan extraordinariamente bien grandes masas de hielo entre los cuales pasan su vida apacible y tranquila los animales polares.

En las cercanías inmediatas de esta parte del jardín zoológico se hallan varios depósitos que imitan perfectamente los «fjords» en que se encuentra algunos representantes raros y muy valiosos de los alrededores del Polo Sur. Solamente en los últimos años se han traído con mucha dificultad de los mares polares del hemisferio sur pasando por las zonas tropicales y el ecuador. Los animales a que nos referimos son elefantes marinos, pingüinos reales y pingüinos serranos.

Muy interesante y sin igual en el mundo es probablemente la roca de los monos, en que los animales son domesticados de 15 metros, ofrece una anchura de 19. La roca equitosa es habitada por más de cien monos que alegran a los visitantes por sus saltos atrevidos y particularmente los niños por medio de las monadas que hacen reír hasta las personas adultas. Los juegos divertidos de los animalitos móviles y extraordinariamente hábiles es una copia exacta de su vida libre saltando de árbol en árbol y de peña en peña.

Extraordinariamente interesante es para el visitador la gran sala de adiestramiento, en que los animales son domesticados en invierno, durante los meses más fríos del año. En verano se encuentran en este sitio carnívoros o animales de rapiña. Este recinto se utiliza también para darles protección a grandes transportes de animales hasta que se haya decidido de su suerte. Con rapidez pasa el tiempo cuando las campanas han anunciado que se ha de hacer una demostración de destreza, habilidad y obediencia de animales de rapiña u otros.

Notable es, al fin, el paisaje de la apariencia del mundo en siglos pasados en que por mano hábil se han formado e instalado en medio de los gigantescos árboles de otras épocas animales feroces de toda clase tal y como deben haber sido según los encuentros que se han hecho de sus esqueletos conservados muchas veces hasta con la carne en los grandes bloques de hielo

de la Siberia y otros países fríos. Con ella se da una idea bastante clara y concisa de la historia del desarrollo del mundo del período mesozoico compuesto del triásico, jurásico y cretácico. En este paisaje han encontrado su sitio enormes reptiles que en aquel entonces eran los animales más desarrollados así como el conocido pajar Archäoptey, desconocido a este período de desarrollo de nuestro globo terraqueo.

La prosperidad de Venezuela.

El día 19 de diciembre de 1908, Fiesta Nacional de Venezuela aclamado por el pueblo, tomó posesión de la Presidencia de la República de aquel país el General Juan Vicente Gómez.

Desde aquella fecha, que le había logrado vencer a todas las fracciones revolucionarias en Ciudad Bolívar, dejó de ser el militar enérgico que, castigaba con mano dura, para convertirse en el político de grandes ideales que gobernaba para todos los venezolanos, sin preferencias para los partidarios de siempre, ni rencores para los enemigos de ayer.

Nos hemos ocupado reiteradamente en estas columnas de la obra de gobierno del General Gómez que ha nivelado la situación financiera del país; ha realizado una labor admirable en agricultura en obras públicas y en todo cuanto contribuye al fomento de los intereses materiales del país y que ha coronado su obra

[Novedad de 1927]

Rolleidoscop

aparato fotográfico reflex de espejo para películas en rollos 6x6 en combinación con Heidoscopio para películas en rollos 6x13.

Optica: Zeiss Tessare 1:4,5.

Fabricantes: **Franke & Heidecke** Braunschweig (Alem.).

B. Ruthemeyer, Soest

construye y recomienda **rodillos de vapor** de construcción acreditada para apisonar carreteras y cilindros compound simplificados de trabajo casi exento de ruido y servicio extraordinariamente económico.

Rodillos tandem para calles de asfalto.

Motorrodillos de 3 a 6 t de peso para la construcción de calles, carreteras y canales.

GRAETZOR

Maquinillas para Café Graetzor

EHRIH & GRAETZ A.G. BERLIN, S.O. 36

Se obtiene más del **80% de economía**

AISLANDO

armarios frigoríficos, sótanos de hielo, bodegas de cerveza y cámaras frigoríficas de toda clase para productos alimenticios, con nuestras **planchas de corcho petrificado** de excelente calidad, impregnadas y de corcho legítimo de primera calidad.

Fábrica de Ladrillos de Corcho G. & E. MAHLA NÜRNBERG 2. Apartado 318. Teléfono: 52656-58.

Puede suscribirse por año at

“BERLINER TAGEBLATT, EDICIÓN MENSUAL EN LENGUA CASTELLANA”

en todas las librerías del extranjero y a los precios de suscripción indicados en el presente número.

Banderas

Banderas para círculos pintadas o bordadas así como todo lo que puedan necesitar sociedades y uniones, asaber: insignias, etc. Todos los artículos para iluminaciones, de decoración, para fiestas populares, de sociedad y de carnaval. Fuegos artificiales, decoraciones para teatros. de cualquier ejecución. Bernhard Richter, Köln, Weyerstrasse 19.

Technikum Hainichen

Escuela técnica superior de ingenieros, técnicos y empleados de talleres. Prospecto envía la secretaria. Director: Heinrich Meidinger, ingeniero diplomado.

Simiente de trigo patatas sajonas para plantar en montes,

son una clase de patatas para plantar en campos situados de 350 hasta 700 metros de altura, en tierras pobres; de clase salubre, firme para el laboreo y rica en rendimiento, reconocida por la Cámara Agrícola de Sajonia, siendo expedidas a todas partes de Alemania, bajo la vigilancia de peritos, miembros de la Cámara, suministra

Landessaatbauverein für Sachsen Dresden-A. 1. Búscanse representantes.

DIAFANIAS

Papel de calcar imitación madera vetada

Premiado en la Exposición Internacional de Chicago.

Fabricación al por Mayor **Adolf Siebert GmbH., Gummersbach 12 (Alem.).**

EFA Auriculares

de los renombrados Talleres de los **EFA-Werkstätten**

Berlin S 42, Dönhoff 450.

Textilzeitung

(Am Spittelmarkt) **Berlin SW19** Leipziger Str. 62/63

La única revista de toda la industria y de todo el comercio textil publicada diariamente

Con suplementos semanales “Illustrierte Textilzeitung” y “Werbekunst”

Máxima edición
Máximo número de suscriptores

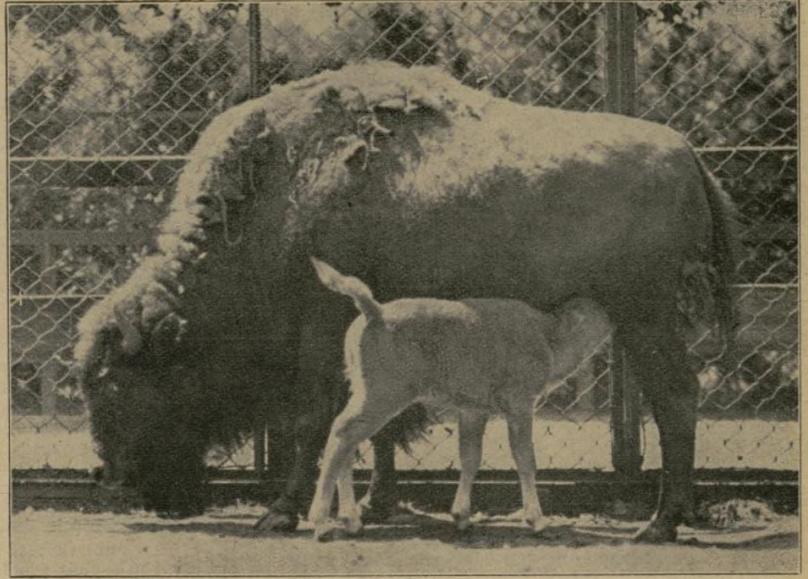
Exemplares de muestra se envían gratuitamente a quien los pida

Dirección teleg.: Textilzeitung

Teléfono: Merkur 9080-9085



Dos leones africanos.



Bisonte hembra dando la lactancia a su cría.

abriendo las puertas de la patria a los emigrados políticos; pero nos cumple recordar, que para nuestra patria fué muy leal, pues por no traicionar la amistad existente entre Venezuela y Alemania, supo conservar la neutralidad de su Nación en la pasada guerra, manteniendo su decisión a despecho de todas las influencias extrañas y resistiendo las presiones más violentas y los encarecimientos más apremiantes.

Los venezolanos han celebrado con grandes festejos el aniversario de la fecha en que el General Gómez asumió para bien del país la dirección del Gobierno.

Los emigrantes españoles.

El Gobierno español ha publicado un Real Decreto dictando reglas sobre la emigración.

En el artículo primero, por razón de la tutela que al Estado incumbe ejercer sobre los emigrantes, se prohíbe emigrar a las mujeres menores de 25 años que no emigren en compañía de su familia o vayan a reunirse con ella y en general, a cuantas no prueben con documento fehaciente que en el país a que se dirigen quedarán bajo la vigilancia de personas de su familia o de otras de reconocido arraigo que ofrezcan solvencia moral bastante para presumir que junto a ellas no habrán de romperse sus costumbres.

Tampoco podrán emigrar los varones menores de edad que no vayan con su familia o a incorporarse a ella, o que demuestren que son reclamados por persona que se obligue a completar su instrucción, a capacitarlos profesionalmente y a ayudarles en los primeros tiempos.

A los adultos que no tengan aptitud profesional especializada y deban ser considerados como simples braceros, cuando pretendan emigrar a países que atraviesen por crisis económicas no se les autorizará la expatriación, sino presentan un contrato de trabajo que les asegure retribución remuneradora y que trabajarán en condiciones normales.

En el artículo segundo se dispone que sólo se concederá la repatriación gratuita con cargo al Tesoro del Emigrante a los españoles caídos en la indigencia que hubieran salido de su patria llenando todos los requisitos exigidos por la ley se inscriben en el respectivo Consulado de la Nación y cumplan las obligaciones impuestas por las leyes a los súbditos españoles.

En el artículo tercero se dispone que los españoles que hubieran sido repatriados gratuitamente no podrán volver a emigrar durante el período de tres años sin haber reintegrado al Tesoro del Emigrante los gastos que su repatriación hubiera ocasionado.

Este Real Decreto trata de encauzar la emigración y sólo merece elogios sobre todo bajo el aspecto moral, en lo que se refiere a las mujeres jóvenes, a los menores de edad y a los que carecen de aptitud profesional, y también por tratar de

obligar a los emigrantes españoles a que cumplan sus deberes para con la patria y no cabe duda de que es lo más serio y mejor orientado de cuanto en materia de emigración se ha legislado en España hasta la fecha.

La muñeca rota.

(Cuento para niños)

Lucecita era una niña muy bonita, pero bastante caprichosa, porque como era hija única la habían acostumbrado desde muy pequeña a hacer su santísima voluntad.

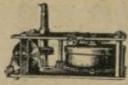
Aun sus padres trataban alguna vez de contrariar sus caprichos para que no fuera una niña demasiado mimada, pero sus abuelos la daban cuanto quería y hasta se daban de los rigores paternos, que tenía que sufrir la pobrecita niña.

Como el abuelo era un gran personaje, al que nadie ni en la familia ni en su país se atrevía a llevar la contraria, Lucecita se sentía fuerte con el apoyo de tan poderoso valedor y se había vuelto tan antojadiza que no podía aguantarla sus padres, ni sus tíos, ni la institutriz, ni los criados de la casa, ni siquiera las niñas de la vecindad que iban a jugar con ella.

Con todos se mostraba Lucecita arisca y dominante y lloraba y chillaba y pateaba cuando no se sometían a sus caprichos y luego cuando entraba el abuelito, ella se echaba en sus brazos, le contaba llorando sus cuitas, y el buen señor se indignaba con los que tanto habían hecho sufrir a su adorada nietecita, mientras esta entre suspiros y lágrimas, decía: defíndeme abuelito, que tu eres muy bueno y yo no quiero a nadie tanto como a ti.

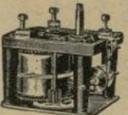
Accionamientos 'Perpetuum' para gramófonos.

Cada mecanismo es un trabajo de la mayor precisión.



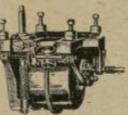
Núm. 8

Accionamiento especial para gramófonos de maleta.



Núm. M II

Accionamiento de dos muelles en carcasa maleta.



Núm. M IV

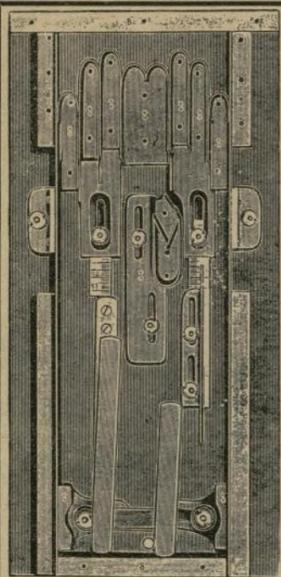
Accionamiento de tres tornillos sin fin con doble cilindro horizontal.

Exportación a todos los países.

'Perpetuum' Komm. - Gesellschaft St. Georgen (Schwarzwald).

Fábrica Especial de Accionamientos para Gramófonos.

Gratis. Lista de novedades se envía a quien la pida. P. Hoelter, Breslau 8a.



Prensas de excéntrica, herramientas para adornar y herramientas estampadoras también para otras industrias.
Herm. Ungethüm Nachfl. Riesa-Pausitz.
Casa fundada en 1896.

Adolf Heim
Fábrica de guantes de cuero
Brieg (Bez. Breslau).

Friedrich Steinberg, Herrmann & Co. A.-G. / Luckenwalde
Dirección telegráfica: Hultsteinberg Fábrica de sombreros de pelo, lana y terciopelo Dirección telegráfica: Hultsteinberg

Artículos de regalo en latón
"Químicamente grabados"
Especialidades: Juegos para fumadores, cajas, bloques de escribir.
Karl Zitt & Co., München S 50.

Imprescindible auxiliar para toda nueva construcción es el
Cortador de pernos "Stabil"
que corta muy fácilmente mediante cuchillas cambiables

FÁBRICA DE MÁQUINAS ESPECIALES
FUTURA ELBERFELD

D.R.P. Das Modell im modernen Optierstud.

JAKI das bequeme Stativ

"Vita" La más nueva y más perfecta Máquina para pespuntear guantes.
Lebbäus & Co., Magdeburg-A.
Berliner Strasse 20.

Rogamos mencionar especialmente el "Berliner Tageblatt, Edición mensual en lengua castellana" en toda demanda o pedido que se haga

Casas internacionales de transporte

Berlin NW 5: **Allgemeine Transportgesellschaft** vorm. Gondrand & Mangili, m. b. H. Especialidad: Transportes a ultramar y al extranjero. Código ABC 5a Edición.

Mainz (Rhein): **J. F. Hillebrand G.m.b.H.** Expediciones a ultramar. Almacenes. Defensa de intereses.

Mannheim: **Danz & Cie. G. m. b. H.** Transportes internacionales terrestres y marítimos. Expediciones especiales a España y América latina.

Berlin W 62, Wichmannstrasse 8: **Gustav Knauer**
Dirección telegráfica: Speditionshaus. Expediciones internacionales. Transportes de muebles a ultramar. Depósitos de muebles.

Ein Kästchen in dieser Grösse (5 Doppelzeilen) kostet M 5,10 monatlich.

Guantes de cabritilla
Todas las calidades. Fantasia y ordinarios.
ANGS ETABS SCHUERMANS S^r A^e
7 et 9, rue de la Rosée - Bruselas (Belgica).

Max Krueger
Berlin N 20
Prinzenallee 41.
Exportación de cueros para guantes.

A comprar en todas las tiendas del ramo. Al no encontrarse pidanse señas a los únicos fabricantes:
Kunstgewerbliche Stockfabrik Rieger & Hohnacker, Reuilingen (Württ.). Se solicitan representantes.
En la Feria de Leipzig: Feria especial de artículos fotográficos, Turnhalle cerca del Frankfurter Tor, piso bajo, Stand 34 n-m.

Un día pasó Lucecita por delante del escaparate de una tienda de juguetes, en el que había una muñeca preciosa y además muy bien vestida, que abría y cerraba los ojos, movía los brazos y hasta sabía decir, papá, mamá y «quiero juguetes».

El Papá y la Mamá de Lucecita se resistían a comprar la muñeca, porque era muy cara hasta se llegaron a decir al abuelito, siempre dispuesto a satisfacer los caprichos de su nieta, que no merecía la pena de comprar una muñeca tan cara, porque la niña tenía el defecto de romper enseguida todos los juguetes por buenos que fuesen y ninguno llegaba a durar en sus manos cuarenta y ocho horas.

Lucecita jugaba con su primo Carlitos, cuando se presentó el abuelo con una gran caja, dentro de la cual se encerraba la preciosa muñeca, cuya posesión tanto ansiaba la mimadísima niña.

Saltó Lucecita al cuello del abuelito cubriéndole de besos y después se marchó con Carlitos para jugar con la preciosísima muñeca, a la que pusieron el nombre de Primorosa, porque era realmente un primor que honraba talleres donde había sido fabricada.

Lucecita y Carlitos empezaron por despojar a la muñeca de todas sus vestiduras hasta dejarla en un traje semejante, al que según cuentan llevaba Eva en el Paraíso Terrenal, cuando tuvo la endiablada tentación de comerse la manzana.

Después entró a los dos primitos la curiosidad de saber lo que tenía dentro la muñeca y si pinchándola saldría sangre como a los niños traviesos cuando jugando se caen y se dan algún golpe.

Lucecita, primero, con cierta timidez, y luego, cada vez con más fuerza, daba golpes para conseguir separar del tronco la cabeza de la muñeca hasta que por fin lo consiguieron, y entonces vieron con horror que del cuerpo de la muñeca salía serrín en abundancia y que la cabeza estaba hueca por dentro y no salía de ella absolutamente nada.

Carlitos, comprendiendo que aquella tragedia traería consecuencias y que habría regaños para todos, se acordó de que tenía que estudiar la lección de Geografía y se despidió de su primita, como vulgarmente se dice, huyendo de la quema.

Lucecita prorumpió en llanto y comenzó a dar chillidos, como si realmente se hubiera muerto alguna persona de la familia, y a los gritos de la niña acudieron presurosos y alarmados su abuelo, sus padres y algunas personas que con ellos estaban de visita.

Los padres de Lucecita dijeron al abuelito: ¿Se convence Vd. de que no vale la pena de comprar juguetes buenos a esta niña que todo lo rompe? ¡La muñeca más cara que había en la tienda, no ha durado en sus manos ni siquiera una hora!

El abuelo, abrumado bajo el peso de tan justas recriminaciones, y no sabiendo que contestar a sus hijos, preguntó tímidamente a Lucecita: ¿Pero hija mía, cómo has roto tan pronto una muñeca que tenías tantas ganas de tener y que te gustaba tanto?

La niña respondió con voz entrecortada por los sollozos: abuelito, es que como me gustaba tanto quise saber lo que tenía dentro.

Al oír esto subió de punto la indignación de los padres que no cesaban de regañar y el abuelito sin poderse contener, cortó los regaños cogiendo a la niña en brazos, sentándola sobre sus rodillas y prodigándole besos y caricias para consolarla del disgusto sufrido y luego la dijo: mira Lucecita, no vuelvas a romper las muñecas, por lo menos tan pronto, y cuando te vuelvan a regalar otro juguete bonito conservalo.

Y luego, cuando la niña se hubo serenado un poco, añadió el abuelito: que lo ocurrido te sirva de lección y no olvides nunca que lo mismo con los muñecos ahora, que cuando seas mayor con los seres humanos que encuentres en tu camino, cuando te guste mucho, si quieres conservar las ilusiones, no debes nunca tratar de averiguar lo que tiene dentro!

Fabricio Geneto.

Sabio consejo.

Lo es el que daba Anatole France a todos escritores para que no tuvieran escrúpulos y aprovecharan en sus obras las ideas ajenas.

He aquí el consejo del maestro: «Cuando una cosa ha sido ya dicha y bien dicha no tengáis escrúpulos en tomarla y hasta copiarla, sin que sea necesario hacer referencia alguna a su origen, porque si el lector conoce la procedencia del texto es inútil decirse, y si la ignora se le humilla al hacerle ver su ignorancia».

Bibliografía.

La Psicología de Don Juan.

La Biblioteca Nueva que dirige Don José Ruiz Castillo ha editado en un volumen notables trabajos del insigne neurologo madrileño Doctor Lafora, el primero de los cuales está dedicado al estudio de la psicología de Don Juan, esa colosal figura dramática creada por el español Fray Gabriel Téllez en el siglo XVII, cuyo estudio preocupa hoy en pleno siglo XX a tantos pensadores de todos los países del mundo.

El «donjuanismo» ha sido estudiado recientemente por varios escritores españoles como Ramiro de Maeztu, Eugenio d'Ors, Ramon Pérez de Ayala y por último por el gran médico Doctor Marañón que cree que Don Juan es incapaz para el amor y que como la mariposa liba de flor en flor sin resultado práctico y ansiando lo que no puede llegar a conseguir.

En el fondo Marañón, el hombre de ciencia coincide con el poeta Edmond Rostand que en su obra postuma «La última noche de Don Juan» nos representa al legendario triunfador en lides amorosas, que antes de morir recuerda sus buenas fortunas y llama a las mujeres que le pertenecieron y todas sus «conquistas», como se dice ahora, desfilan ante él y ni siquiera le reconocen, por que aquellas aventuras pasajeras no han dejado en ellas ni siquiera un recuerdo.

El Doctor Lafora es un neurologo pero dista mucho de ser espiritual, pero estudia principalmente el primero, que no es precisamente el amor sino el instinto natural de la especie y su libro es un estudio acabado de la psicología del vicioso, pero no un estudio del amor que es algo más noble y elevado.

Don Juan desea pero no ama y si es verdad que pudo inspirar pasiones estas nacieron de las ilusiones de las propias enamoradas, que confundieron el amor con el deseo de amar que es lo que algunos autores ascéticos españoles llamaron gráficamente «tentación de vírgenes».

El Doctor Lafora es un neurologo periodista mucho de ser un teólogo y no tiene por tanto nada de particular que incurra en grandes errores cuando en su afán de combatir a la Iglesia Católica se ocupa de cuestiones teológicas.

Diciendo que los dominicos defendían la teoría de la predestinación y los jesuitas la del libre albedrio rescueta el Dr. Lafora, la es famoso pleito teológico ya resuelto por la Santa Sede, entre los partidarios de la doctrina de Santo Tomas de Aquino acerca de la «Gracia» y la opinión de Suarez, sostenida por los teólogos de la Compañía de Jesús.

El estudio de los medios de que Dios pudiera valerse para la distribución de la Gracia no tiene nada que ver con libre albedrio del que dimana la responsabilidad de los actos humanos, que no ha negado jamás ningún católico y si el Doctor Lafora quiere enterarse bien de estas cuestiones debiera leer el tratado de «De la Gracia», escrito por su compatriota el dominico español P. Norberto de Prado, lumbrera teológica de los tiempos presentes y por desgracia ya desaparecido del mundo de los vivos.

El segundo estudio del Dr. Lafora se refiere el «Milagro», que desde luego niega que exista.

Naturalmente estudiar el milagro casuísticamente para negarle en un caso determinado, no es un argumento contra la existencia de milagro sino negar que lo sea el caso estudiado y se comprende que estudie lo que es milagro el P. Mendive que cree en ellos, pero no que escriba el Sr. Lafora sobre una cosa que según él no existe y que no existiendo mal puede estudiarse.

Los demás estudios que completan el libro del Dr. Lafora, obra muy estimable y que debe leerse, son los siguientes: «Reflexiones sobre la inspiración en el arte y la ciencia», «Estudio psicológico del cubismo y expresionismo» y «Sobre el espiritismo».

Edición artística.

Los editores de Barcelona, Sres. Salvat, han publicado una nueva edición de gran mérito artístico de la inmortal obra de Cervantes «El Ingenioso Hidalgo Don Quijote de la Mancha».

Consta la edición de dos tomos y tiene más de cincuenta laminas de las que es autor el dibujante Daniel Urrabieta Vierge.

Basta decir el nombre de Urrabieta Vierge para comprender que los dibujos son magníficos como sucos, y que esta edición será muy buscada tanto por los bibliófilos como en general por todos los artistas y las personas de buen gusto.

Libros nuevos.

«Romance del Fantasma y de Doña Juanita», interesantísimo libro del escritor español José María Pemán.

«Lo que hizo Santiago Verdún después de muerto», novela de Francisco Vera.

«Mas allá del amor y de la muerte», novela editada en Madrid por Pueyo, original del conocido novelista Pedro Mata, que está obteniendo un gran éxito de librería.

Libros españoles.

«El Amor y el Dolor en la Tragicomedia de Calixto y Melibea» por Teófilo Ortega. Publicado en la Colección no destinada a la venta de «Libros para Amigos» que dirige el Sr. Cossío.

«Cuestiones gongorinas» estudio acerca de la obra de don Luis de Gongora, por Alfonso Reyes. — Espasa-Calpe, Madrid.

«De España al Japón», por Luis de Oteiza; Pueyo, editor, Madrid.

«Mas allá del amor y de la muerte», novela de Pedro Mata. Editorial Pueyo, Madrid.

«Andalucía» por Gabriel García Maroto. En este libro se contienen 105 dibujos y 25 glosas literarias referentes a paisajes, hombres y casas de Córdoba, Granada, Málaga, Sevilla y Jaén.

Los dibujos están muy bien hechos y la parte literaria es muy interesante, por lo cual resulta agradable recorrer paisajes de la llamada «Tierra de María Santísima», llevados de la mano por un artista como el Sr. García Maroto, que sabe hacernos admirar su belleza.

«Mi amada muerta» por Yago Cesar de Salvador (Fray Galán), con ilustraciones del autor y de Segrelles y un preloquio de L. B. Monegal.

«El Secreto de Sara» (Segundo viaje planetario), novela científica de «El Coronel Ignotus» — Madrid.

«Fotogenia y arte» por Carlos Fernández Cuenca — Ediciones «Proyección» — Madrid, 1927.

«El Jardín de los frailes», Memorias de Manuel Azaña — Madrid, 1927.

«Nuestros contemporáneos: José María Acosta», por C. González Ruano y F. Carmona Nencelars — Edición «Renacimiento» — Madrid, 1927.

«Cuenta de la lavandera», poesías de Ramón Goy de Silva — Biblioteca «Rubén Darío» — Madrid, 1927.

EL DISCO IDEAL DE REPRODUCCIONES ARTÍSTICAS Y PARA EL BAILE



FABRICADO SEGÚN EL SISTEMA DE LA PELÍCULA PARLANTE «TRI-ERGON»

TRI-ERGON MUSIK A. G., BERLIN SW 68

Premio de Estado del Reich, Medalla de Oro (la mayor distinción) de la Exposición Internacional de Francoforte del Meno «Música en la Vida de los Pueblos»

ULTRA
el pequeño aspirador de polvo
combina
las ventajas del aparato móvil y cómodo de bolsa colectora con las del aparato de cubo a vaciar con tanta facilidad.
Bünte & Remmler
Frankfurt a. M. 12

FÁBRICA DE PAÑUELOS DÜTTING & GAA BIELEFELD
Tejeduría / Estamperia / Fábrica de bordados
Las mejores calidades y confección * Colores resistentes a la intemperie * Productos: Pañuelos de toda clase, tapetes estampados y bordados, servilletas de té, etc.

La Novedad original
La Máquina para cortar pan y queso WITA No. 8
Muestra Rmk. 2,75 excl. porte
y otras Novedades de casa.
Catalogo ilustrado y lista de precios a quien los pida.
WITA-Maschinenfabrik, Berlin N 39
Chausseestrasse 72.

Motores Diesel de 6 a 160 CV
y dos tiempos sin válvulas ni compresor
De reducidísima vigilancia absoluta seguridad de servicio e reducido precio de adquisición
Eilenburger Motoren-Werke A.-G., Eilenburg 21

«Máquina de coser a punto por encima»
«Kolumbus»
«Austria»
«Máquina de coser sobre guantes de tela»
«ENGLER» Handschuhmaschinenfabriks-Ges. m. b. H.
WIEN, X., Klausenburger Strasse.

Heine & Co. Halberstadt (Alem.)
La mayor fábrica de conservas de carne del continente / Especialidades: Manjares finos, salchichas y jamón en envases

V. Donath, Schmölln i. Thür.
Fábrica de botones de nuez de corozo
Fabricación de los más finos botones de nuez de corozo para indumentaria de señoras y caballeros

Marca registrada 110016

CARRERAS & MITJANS
BARCELONA
(ESPAÑA) / SAN OLEGARIO 10
Exportadores de Pieles en bruto de CORDEROS, CORDEROS, CABRAS, CABRITOS, MARTAS, FUINAS, ZORROS Y CORDEROS PARA PELETERIA. PIELES DE CORDEROS CURTIDAS Y TAMBIEN PINTADAS.

Libros americanos.

«Los Egoístas», cuentos de Guillermo Estrella con un prólogo de Roberto J. Payró, «Babel» — Biblioteca Argentina de Buenas Ediciones Literarias — Buenos Aires, 1927.
«Margarita de Niebla» por Jaime Torres Bodet — Editorial «Cultura» — México, 1927.
«Los Dos Apóstoles», novela política y social argentina de Julio Ariel Rodríguez — Librería de García Cantos — Buenos Aires, 1927.
«Mundo imaginario» por Mariano Picón Salas — Editorial Nascimento — Santiago de Chile, 1927.
«Los príncipes azules», cuentos y charlas de teatro por Silvia Guerrico, con un Pórtico de Mario Castellanos — Editado por Alberto Rossi — Montevideo, 1927.

Libros de versos.

«Emociones» por Edelina Soto y Calvo — J. Samet, librero editor — Buenos Aires, 1927.
«Versos con sol y pájaros» por Amado Villar — Sociedad de Publicaciones «El Inca» — Buenos Aires, 1927.
«Nave del alma pura», poemas de Jesualdo — Montevideo, 1927.
«Los ojos nuevos» poemas de M. López Palmero — Sociedad de Publicaciones «El Inca» — Buenos Aires, 1927.

Otros libros.

«Las dos Españas de una dama argentina» por Martín Aldao — Imprenta Cugiani-Roma, 1927.
«Reflejos de Italia» — Del mismo autor que el anterior e impreso también en Roma en el año actual.
«Apuntamientos literarios» por Fernando de la Vega — Editorial Mogollón — Cartagena de Indias (Colombia).
«Freitas y su influencia sobre el Código Civil Argentino» (Seguido de la Introducción a la Recopilación de las Leyes Civiles del Brasil) por Enrique Martínez Pás — Imprenta de la Universidad de Córdoba (República Argentina) — 1927.
«El Cristianismo» por Julio Navarro Monzó — Federación Sud-Americana de Asociaciones Cristianas de Jóvenes — Montevideo, 1927.

El matrimonio de Don Juan

Así se titula un delicioso libro que, editado por la Casa Calpe, acaba de publicar en Madrid el Sr. Carlos Noel, ex-intendente de Buenos Aires, con un prólogo del insigne escritor español Don Ramón Pérez de Ayala.
Este libro según cuentan fué inspirado en una vieja crónica que encontró su autor revolviendo los archivos de Santiago cuando era ministro de la Argentina en Chile y entretenía los ratos que le dejaba trabajos literarios y pesquisas de bibliófilo.
El libro el delicioso, pero no puede caer en todas las manos, porque en él se contienen episodios dignos de rivalizar por lo atrevidos con las obras del propio Aretino.

Para aquellos a quienes ya la imaginación no induce a malos pensamientos y peores actos resulta entretenida la lectura de la obra del Sr. Noel que deleitará sobre todo a los lectores de delicado paladar literario.

Libro de un periodista.

En Madrid la Compañía Ibero-Americana de Publicaciones acaba de editar un libro del Director del popular periódico madrileño «El Liberal», titulado «La crisis de la democracia».
La obra de Don Francisco Villanueva es histórico-crítica y en ella se examinan las siguientes cuestiones: Cortes de Cadiz de 1812 y revolución de 1868; socialismo y bolcheviquismo de Europa; dictadura, regimen parlamentario, opinión pública y constitucionalismo; y como debiera hacerse a juicio del autor la restauración democrática de España.
Los inteligentes hacen grandes elogios de la obra del Sr. Villanueva que está muy bien escrita y mejor pensada.

Como se triunfa.

Hemos recibido un ejemplar de un opúsculo titulado «Secreto de como alcanzar el éxito» escrito por el Sr. R. Mejía Martí y al que su autor califica en la portada de «tratado científico sobre las leyes que gobiernan al éxito».
Sobre estas cuestiones se ha escrito mucho y muy extensamente y por grande que sea la competencia del autor es imposible desarrollar amplia y científicamente el tema en un opúsculo que tiene menos de veinte páginas. Pero de todos modos el asunto está claramente expuesto y con una sobriedad que no por excesiva deja de resultar agradable.

El Sol, el Agua, pero las rosas . . .

No sé qué de buenos tienen estos vésperes de mayo: el cielo se ha vuelto de concha y perla púrpura, como una corteza de sándalo oriental; ya no asoman esas nubes cadavéricas que cual placas de cobre le aprisionaban al Sol que entonces fué una rota y trizada esterlina. . .
. . . No sé qué de raros, de archilocos, tienen de repente nuestros ríos: las olas son algo así como sueltos peldaños engarzados de diamantes . . . ; a veces, completamente todas presentan el aspecto de resquebrajadas escalinatas. . . . Creo verlas flotar balanceándose a las sirenas, que aparecen bruscamente sacudiendo sus cabellos como los amarillos y perfilados trigales, como encendidas antorchas, como la rizada y convulsionada

melena de un titánico león. . . . Y así, mientras garrulea la escalinata neptúnic, al igual de los címbalos guerreros, catorce sirenas, con catorce salterios, arrojan un soneto para la Pitonisa Agua. . . .
Yo, solamente sé, que en la maldad del estío, para perfumar a la Madre Tierra, los pudicos rosales despelaron a sus botones en una lluvia de lágrimas de rosicler; y, que luego agonizaron ellos como las ensangrentadas rodellitas de menta. . . que ponen un ósculo frío en las bocas de las vírgenes tristes.
J. E. Murillo Ordóñez.

Informaciones industriales.

Una de las mayores fábricas de guantes de cuero de montería de Alemania se encuentra en Metzinger (Wrttbg.). Nos referimos a la empresa A. Gänsslen jr. Los curtidores de cueros agamuzados de esta familia se dedicaron a este oficio desde 1701. Constantemente el padre enseñó este oficio al hijo, y en el transcurso de los 200 años se ha acumulado por la familia una extraordinaria experiencia que busca su igual en otras muchas fábricas del ramo.
Hacia el año 90 del siglo pasado se empezaron a fabricar guantes de cuero de montería y hasta los productos de cuero de chamois de la empresa son de extraordinaria calidad a pesar de que la casa se dedica a este ramo desde hace solamente unos años. Más de la mitad de sus mercancías salen al extranjero acreditando el nombre de la fábrica en todas partes.

Telas para forros de guantes de cuero se fabrican por la empresa Julius Emil Hirt G.m.b.H., de Berlin NW 6, Schiffbauerdamm 1. Sus modelos se adaptan magníficamente a las exigencias. Dicha fábrica suministra también todos los accesorios y artículos exigidos por la fabricación de guantes, como material de costura, color, botones, herramientas grandes y pequeñas y también muy diversas clases de máquinas apropiadas.

Calibres para la fabricación de guantes y también apropiados a otras ramas industriales son suministrados por la empresa U n g e t h ü m Nachfolger, de Riesa-Pausitz.

Redactor responsable: Dr. Leonhard Birnbaum, domiciliado en Berlin-Schöneberg; responsable de los anuncios: Rudolf Ritter de Berlin-Grünwald. Casa editora y establecimiento tipográfico de Rudolf Mosse, Berlin.

Verantwortlich für die Redaktion: Leitender Redakteur Dr. Leonhard Birnbaum in Berlin-Schöneberg, für die Inserate Rudolf Ritter in Berlin-Grünwald. Druck und Verlag von Rudolf Mosse, Berlin

BRÜCKNER, LAMPE & CO A.-G. CASA FUNDADA EN 1750. BERLIN-SCHÖNEBERG KOLONNENSTRASSE 29 HAMBURG. Dir. tel.: Drogenhaus Berlin / Código: ABC 4 y 5 Edición. EXPORTACIÓN PRODUCTOS QUÍMICOS FARMACÉUTICOS/VEGETALES/EXTRACTOS PREPARADOS ESPECIALES. ESPECIALIDADES: Instalaciones de farmacias y exportación de botiquines combinados / Reactivos.

KRUPP GRUSONWERK MAGDEBURG. Máquinas trituradoras de toda clase. Instalaciones completas para fábricas de cemento y de cal. Molino a martillos.

Precintos de protección TYDEN son imprescindibles para precintar vagones, embarcaciones, canastos de envío de mercancías, etc. Se cierran automáticamente pero no vuelve a abrirse jamás, de modo que pueden retirarse únicamente destruyéndolos completamente. Ni tenazas de precintar, ni precintos de plomo, ni hilo bramante u otras herramientas se necesitan para aplicar estos precintos. Impide el robo. De absoluta seguridad. Máxima economía. Unicos representantes: The Tyden Seal Co. 21, Rue Béranget Paris 3e.

Fábrica de Calderas Kaiserslautern Oskar Schimmelbusch suministra Calderas de vapor de toda clase. Grandes surtidos en calderas verticales de hervidores transversales. Especialidad: Calderas especialmente ligeras para la exportación. Sirvanse dirigir demandas a la Verkauftbüro (Oficina de Venta) Darmstadt Elisabethenstr. 54. Dir. tel.: Keka, Darmstadt.

Máquinas para tejas de cemento. Máquinas para ladrillos de hormigón / Máquinas para ladrillos de escorias / Máquinas para bloques huecos. Moldes para tubos, peldaños, postes etc. prensas para baldosas, mosaicos y placas graníticas. TALLERES DE CONSTRUCCIÓN Dr. GASPARY & CO Markranstädt cerca de Leipzig Ruégase visitarnos. Catálogo No. 24 gratis.

Escribiendo y calculando sírvase usar siempre y por todas partes la máquina de escribir Rheinmetall y la calculadora Rheinmetall. Sencillez de construcción - Manejo fácil - Larga duración. Los modelos eléctricos con multiplicación y división enteramente automática. Rheinmetall-Soemmerda / Erfurt Alemania.

Gramófonos "Famulus" de extraordinarios tonidos y excelente construcción. F. MUTTER, Construcción de gramófonos Rhina-Kleinlaufenberg (Baden) (Alemania).

Deutsches Exporthaus Bremen (Alemania) Postfach (Apartado de correos) 129. Departam. I: Exportación general de mercancías. Departam. II: Todos los artículos medicinales. Preparados farmacéuticos propios. Aparatos de Rayos X - Soles de alturas.

Todos los envases de embalaje de vidrio para la industria químico-farmacéutica. Exportgesellschaft für Glaswaren O. Kirsten & Co., Meuselbach (Thuringia). Se solicitan representantes apropiados en todos los países.

Telas metálicas tejidos metálicos de mallas anchas y finas, gasas para mosquiteros galones, chapas estampadas y prensadas en toda clase de metales y ejecuciones suministra la casa Heerbrandt A.-G., Raguhn 13 (Anh.).

Paraguas Sombrillas Gran producción. Últimas novedades - Ejecución de calidad. Catálogo de exportación su-trado se envía a quien lo pida. Moritz Lewy Nachf. A.-G., Breslau. Dirección telegráfica: Schirmlewy. - Código: Rudolf Mosse y ABC-Code, 5a Edición.

Nuestras relaciones bancarias en el extranjero

facilitan a nuestros lectores extraordinariamente el pago del importe de la suscripción. Los pagos pueden efectuarse aunque solo en la moneda respectiva de cada país, a cuenta **Rudolf Mosse, Editorial del "Berliner Tageblatt", Berlin**, para la Edición mensual en lengua castellana, en los bancos siguientes:

España	Madrid, Banca Alemán Transatlántico
Portugal y Colonias	Lisabon, Banco Lisboa y Açores
Argentina	Buenos Aires, Banca Alemán Transatlántico
Bolivia	La Paz, Banca Alemán Transatlántico
Chile	Valparaíso, Banco Alemán Transatlántico
Colombia	Bogotá, Banca Alemán Antioqueño
Estados Unidos	Nueva York, The National City Bank of New York
México	México, D. F., Banco Germánico de América
Perú	Lima, Banco Alemán Transatlántico (del Sur)
Uruguay	Montevideo, Banco Alemán Transatlántico

Las sucursales chilenas de este banco, en Antofagasta, Concepción, Iquique, Santiago, Temuco y Valdivia aceptan también los pagos si se indica que se han de remitir a la cuenta Rudolf Mosse, Editorial del "Berliner Tageblatt", Berlin, de la sucursal principal de Valparaíso. — La participación a la casa editora

de haberse efectuado el pago es necesaria para que podamos empezar a remitirle inmediata y regularmente los ejemplares, a medida que vayan apareciendo.
La casa editora del "Berliner Tageblatt", Edición mensual en lengua castellana, Berlin SW19

Géneros y productos alemanes

Abanicos



Jon Marcus, Berlin S. Ritterstr. 21. Fabricación propia de toda clase de abanicos. Abanicos de celuloide. Abanicos de plumas de avestruz. Abanicos de papel y de reclamo. En la feria de Leipzig-Intergrundmesshalle, Markt, Koje 73a

NIESO



Se garantiza absolutamente cada hoja de afeitar "Nieso". Nieso Gebr. Niepenberg, Waid-Söllingen.

Agujas

para coser, para zurcir, para lana y saqueras en general toda aguja con ojo. Presentación en sobres y estuches. Alfileres, Agujas para tejer. Antigua afamada fábrica de

Dossmann & Co. Iserlohn (Alem.).

Armaduras de lámparas con vidrios de color de excelente efecto. **A. Wichmann, Berlin, Lindenstrasse 83.**

Aparatos de gas

Houben-Werke A.-G. Aachen, fábrica alemana más antigua e importante de la construcción de aparatos de gas, hornillos de gas, estufas de gas, estufas de gas para baños, preparadores de agua caliente para empresas. Prospectos gratuitamente.

Artículos para fuegos artificiales, corchitos fulminantes así como todos los artículos pirotécnicos de broma. **Berliner Kunstfeuerwerke Deichmann & Co., Malchow bei Berlin.**

Bastones y paraguas

Bastones y puños para paraguas y sombrillas de excelente calidad y ejecución.

Bürgel Stockfabrik Emil Keller & Co. Bürgel (Thür.) 2.

"Konstant" es la marca de primera calidad de baterías amónicas y baterías para lanternas eléctricas de bolsillo. Novedad: Aparatos de conexión a redes de alumbrado para corriente alterna (sin rectificador de lámpara). Magníficamente puede Vd. oír conciertos y conferencias con detector-amplificador "Konstant", receptor y atavoz.

Wetzel u. Kirschner Kant- u. Batteriefabrik Berlin - Schöneberg. Dirección telegráfica: Konstantelemt.

BISUTERIA FINA pendientes, aretes, sortijas, cadenas etc. a precios de muestra desde U.S.A. \$ 30,- en adelante contra cheque o reembolso por mediación de un Banco.

Heinrich Vorwerk, Pforzheim.

Botellas

Botellas aisladoras y recipientes de toda ejecución fabricados como especialidad **Altenburger Glasblüte A.-G., Altenburg (Thür.).**

Cuchillería y Herramientas en primera calidad.

Roentgen & Sabin (Bonsa), Solingen.

Agujas de todas clases. Gebr. Queck, Fábrica de agujas, Würselen b. Aachen.

Agujas de coser a mano de toda clase, agujas para máquinas de coser de toda calidad, alfileres imperdibles. Fábrica de agujas de **Carl Schleicher & Söhne Gmb. & Co., Langerwehe-Schönthal** cerca Aachen.

Anteojos prismáticos

Anteojos prismáticos Microscopios Anteojos de puntería Aparatos de proyección Óptica geodésica y astronómica.

M. Hensoldt & Söhne, Opt. Werke, Weizlar.

Aparatos de transporte

Aparatos de elevación de toda clase fabricados por **W. Polmann, Gevelsberg i. W.**

Aspiradores de polvo

Aspiradores de polvo Moos, 58,50; ducha de aire caliente Moos, 6,50; rebaja a quien la pide, Staubsaugerbau Elektro-Ilka, Berlin, Köpenicker Str. 39

Baterías y Acumuladores

para lanternas de bolsillo y faroles de mano. Acumuladores de radio, telegrafía, de calefacción y de ánodos construcción superior con alto grado de eficiencia y de gran duración. Baterías de automóviles, aparatos de arranque y de alumbrado.

Accumulatorenfabrik Hans Friessner Berlin C 25 Prenzlauer Strasse 47.

Artículos de bazar

Artículos para bazar en bronce, arquillas, bandejas con mariposas legítimas, cuadros con marcos, espec almente imágenes de santos, Jacques Kuschnitzky, Berlin SW 68.

Objetos de marfil de hueso escogido y de ambar.

Catálogo ilustrado se envía gratuitamente a quien lo pide. Correspondencia en todos los idiomas. Se solicitan referencias de bancos y de casas alemanas.

Bruno Liedke Königsberg i. Pr. Amalienau, Clausewitzstrasse 2 (Aut. II).

Botones

Botones de corozo. **Gebrüder Donath, Schmölin i. Thür. (Alem.)** Fábrica de toda clase de botones de corozo.

Accesorios de automóviles

"AUTO-WINK" Indicador de dirección de marcha eléctrico. Fabricantes: **Richard Nischke & Co., Berlin-Plötzensee.**

Hojas para afeitarse suministra a precios módicos y de buena calidad **Graf & Co., Merscheid-Söllingen.**

Alambres

Alambres con envuelta de seda. **Ariadne Draht- u. Kabelwerke Akt.-Ges., Berlin O 112, Bismarckstr. 3, r. 76-78, Dir. tel.: Ariadne Berlin.**

Aparatos de destilación

Aparatos de destilación, rectificadores y vaporizadores.

F. Pampe, Halle a.d.S.

Armas de caza y de deporte de toda clase. **J. G. Anschutz, Germania-Waffenwerk A.-G., Zella-Mehlis II (Thüringen).**

Aviones

Aviones de metal ligero para todos los usos. **Rohrbach Metall-Flugzeugbau G. m. b. H., Berlin N 39 Klautschaustrasse 9-12.**

Baterías Mannesmann para la exportación. **Baterías para lanternas de bolsillo, Baterías amónicas.** **Mannesmann Licht A.-G. Berlin-Neukölln I Donaustrasse 83.**

Bicicletas

Bicicletas. La marca "Bodentia" garantiza la buena calidad de la mercancía. **Lisenwiese Guggenau A.-G., Gaggenau (Baden).**

Cajas de caudales

BODE-PANZER Geldschrankfabriken A.-G. Berlin W 35

Artículos de carnaval

Diademas, gafas, decoraciones y fijadores para carnaval. **Moritz Hertwig, Tannenberg (Erzgebirge), Sa.**

TACHOMETER

para Automóviles Motocicletas Lokomotoras **DEUTA-WERKE Berlin 36**

Navajas de afeitar

Fábrica de navajas de afeitar "D O V O", **Dorp u. Voos, Wald-Söllingen.**

Telas metálicas de toda clase. Alambre para coser **Drahtwerke Dorsten i. W.**

Aparatos para aguas minerales y gaseosas

Aparatos de destilación

Armas y munición

Artículos de caza y de deporte, artículos de cuero. **Gustav Genschow & Co. A.-G., Berlin SW 68.**

Azulejos

Artesanos productos de confianza. Solicitense, portatanto, ofertas ventajosas por **Azulejos, Mosaicos y por demás artículos del ramo de la antigua empresa especial acreditada BITTORF & BAHL Hamburg 36, Dammstr. 14. Fundada en 1871.**

Baterías

Productos NEW como: **baterías para lanternas de bolsillo, elementos (pilas), baterías de alta tensión, baterías de caldeo y modernos cascos para radiotelegrafía.**

Neue Element-Werke Gebr. Hass & Co. BERLIN N 24 (Alemania), Friedrichstrasse 105.

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Cajas de caudales. Bovedas de seguridad

Excelente calidad. Precios módicos. **Fábrica especial Friedr. Kärcher Pforzheim 60.** Se solicitan representantes.

Artículos de carnaval

Diademas, gafas, decoraciones y fijadores para carnaval. **Moritz Hertwig, Tannenberg (Erzgebirge), Sa.**

"Ködü" el dispositivo elevador hidráulico de automóviles patentado en Alemania extraordinariamente seguro, cómodo y barato. **Fábrica de Maquinaria. Peter Közler, Düsseldorf.**

Navajas de afeitar Tijeras Máquinas para cortar el pelo únicamente de la mejor calidad. **Leopold Sommer & Co. Solingen.**

Alumbrado

Alumbrado de cuartos de muñecas y para mesas de noche de la más bonita ejecución. — Prospecto con reproducciones se envía gratis a quien lo pide. Fabricante: **Gustav Tappe, Dresden-A. I. B.T.**

Baños de ácido carbónico

Aparatos "Satwio" Amend para la preparación de baños de ácido carbónico. Imprescindibles para afecciones del corazón. Excelentes resultados. **Heinrich Amend G. m. b. H., Hanau** Fábrica de instalaciones técnico-sanitarias y establecimiento de construcción de aparatos.

Armas y munición

Fábrica especial de cajas de fusil de toda clase y para el ejército. Fabricación de finas armas de deporte y caza, pequeñas pistolas-maus r. escopetas de pequeño calibre y rifles de 22 líneas. **Oskar Kirchner, Zella-Mehlis 1.**

Baterías

de ánodos, de calefacción y de lanternas de bolsillo

R. Sachs G. m. b. H. Berlin SO 16 Neanderstrasse 4.

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Cadenas de hierro, radios de acero para bicicletas etc. **Herzog & Berge, Altrogenrahmede (Alemania).**

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Artículos de carnaval

Diademas, gafas, decoraciones y fijadores para carnaval. **Moritz Hertwig, Tannenberg (Erzgebirge), Sa.**

Artículos de acero

Artículos de manicura y tijeras de muelle sueltas y en estuche. **Friedr. Hoppé & Co., Fábrica de artículos de acero, Hühnsfeld-Söllingen.**

Agujas

Artículos de acero para máquinas de hacer calceta y géneros de punto de la mejor ejecución. **Berger & Co., Chemnitz (Sa.), Sorahardstr. 37.**

Alumbrado

Artículos de alumbrado para electricidad, gas y petróleo. **Wetzehwald & Wilmes, G. m. b. H. Kdl.-Ges. Neheim 17 (Westf.). Fund. en 1863.**

El sifón

para cerveza de la marca "Roesler-Globus" es el mejor que existe. Se utilizan más de 140.000 sifones. Ossa fundada en 1896. **Roesler & Co. G. m. b. H., Fábrica en Leipzig N 25/106.**

Armas y munición

Artículos de caza y de deporte, artículos de cuero. **Gustav Genschow & Co. A.-G., Berlin SW 68.**

Baterías

de ánodos, de calefacción y de lanternas de bolsillo

R. Sachs G. m. b. H. Berlin SO 16 Neanderstrasse 4.

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Cadenas de hierro, radios de acero para bicicletas etc. **Herzog & Berge, Altrogenrahmede (Alemania).**

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Artículos de carnaval

Diademas, gafas, decoraciones y fijadores para carnaval. **Moritz Hertwig, Tannenberg (Erzgebirge), Sa.**

Artículos de acero

Artículos de manicura y tijeras de muelle sueltas y en estuche. **Friedr. Hoppé & Co., Fábrica de artículos de acero, Hühnsfeld-Söllingen.**

Agujas

Artículos de acero para máquinas de hacer calceta y géneros de punto de la mejor ejecución. **Berger & Co., Chemnitz (Sa.), Sorahardstr. 37.**

Alumbrado

Artículos de alumbrado para electricidad, gas y petróleo. **Wetzehwald & Wilmes, G. m. b. H. Kdl.-Ges. Neheim 17 (Westf.). Fund. en 1863.**

El sifón

para cerveza de la marca "Roesler-Globus" es el mejor que existe. Se utilizan más de 140.000 sifones. Ossa fundada en 1896. **Roesler & Co. G. m. b. H., Fábrica en Leipzig N 25/106.**

Armas y munición

Artículos de caza y de deporte, artículos de cuero. **Gustav Genschow & Co. A.-G., Berlin SW 68.**

Baterías

de ánodos, de calefacción y de lanternas de bolsillo

R. Sachs G. m. b. H. Berlin SO 16 Neanderstrasse 4.

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Cadenas de hierro, radios de acero para bicicletas etc. **Herzog & Berge, Altrogenrahmede (Alemania).**

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Artículos de carnaval

Diademas, gafas, decoraciones y fijadores para carnaval. **Moritz Hertwig, Tannenberg (Erzgebirge), Sa.**

Artículos de acero

Artículos de manicura y tijeras de muelle sueltas y en estuche. **Friedr. Hoppé & Co., Fábrica de artículos de acero, Hühnsfeld-Söllingen.**

Agujas

Artículos de acero para máquinas de hacer calceta y géneros de punto de la mejor ejecución. **Berger & Co., Chemnitz (Sa.), Sorahardstr. 37.**

Alumbrado

Artículos de alumbrado para electricidad, gas y petróleo. **Wetzehwald & Wilmes, G. m. b. H. Kdl.-Ges. Neheim 17 (Westf.). Fund. en 1863.**

El sifón

para cerveza de la marca "Roesler-Globus" es el mejor que existe. Se utilizan más de 140.000 sifones. Ossa fundada en 1896. **Roesler & Co. G. m. b. H., Fábrica en Leipzig N 25/106.**

Armas y munición

Artículos de caza y de deporte, artículos de cuero. **Gustav Genschow & Co. A.-G., Berlin SW 68.**

Baterías

de ánodos, de calefacción y de lanternas de bolsillo

R. Sachs G. m. b. H. Berlin SO 16 Neanderstrasse 4.

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Cadenas de hierro, radios de acero para bicicletas etc. **Herzog & Berge, Altrogenrahmede (Alemania).**

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Artículos de carnaval

Diademas, gafas, decoraciones y fijadores para carnaval. **Moritz Hertwig, Tannenberg (Erzgebirge), Sa.**

Artículos de acero

Artículos de manicura y tijeras de muelle sueltas y en estuche. **Friedr. Hoppé & Co., Fábrica de artículos de acero, Hühnsfeld-Söllingen.**

Agujas

Artículos de acero para máquinas de hacer calceta y géneros de punto de la mejor ejecución. **Berger & Co., Chemnitz (Sa.), Sorahardstr. 37.**

Alumbrado

Artículos de alumbrado para electricidad, gas y petróleo. **Wetzehwald & Wilmes, G. m. b. H. Kdl.-Ges. Neheim 17 (Westf.). Fund. en 1863.**

El sifón

para cerveza de la marca "Roesler-Globus" es el mejor que existe. Se utilizan más de 140.000 sifones. Ossa fundada en 1896. **Roesler & Co. G. m. b. H., Fábrica en Leipzig N 25/106.**

Armas y munición

Artículos de caza y de deporte, artículos de cuero. **Gustav Genschow & Co. A.-G., Berlin SW 68.**

Baterías

de ánodos, de calefacción y de lanternas de bolsillo

R. Sachs G. m. b. H. Berlin SO 16 Neanderstrasse 4.

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Cadenas de hierro, radios de acero para bicicletas etc. **Herzog & Berge, Altrogenrahmede (Alemania).**

Bombas

Bombas aspirantes. Bombas aspirantes-impulsores, bombas centrifugas y de toda otra clase así como accesorios. **Walter Bernfeld, Berlin SO 33, Köpenicker Str. 154a.**

Artículos de carnaval

Diademas, gafas, decoraciones y fijadores para carnaval. **Moritz Hertwig, Tannenberg (Erzgebirge), Sa.**

Géneros y productos alemanes

Artículos de carnaval

Telas de carnaval
Brocados para teatro y decoración. H. E. Meyer & Sohn, Glauchau I. Sa.

Cartonajes

Cartón cuero fabricado a mano y cartones cortados a dimensiones para cajas. Fábrica de cartón, Mulda I. Sa.

Oeserfolie

Películas "Oeser". El mejor material de impresión para la fabricación de impresiones doradas, etc. Genthner Cartongpapier-fabrik G. m. b. H., Berlin W57.

Artículos de celuloide

Celuloide

Escobillas
W.C.F. Polvos
Artículos de Tocador
Los más preferidos del mundo.
Württ. Celluloid-warenfabrik Ludwigsburg (Alemania).
Celuloide

Artículos de celuloide

Fabricante
Theodor Guckelmeier, Nürnberg (Alemania).
Espejos para tocador y bolsillo, Artículos para tocador, Artículos de reclame, Juegos de tocador para muñeca

Cepillos

Brochas y Pinceles

de toda clase para pintores.
Beck, Koller & Co., Berlin SO 16.

Cepillos y Brochas

Cinematografía

Armaríos automáticos para películas

Representaciones continuas sin interrupción de toda clase de películas. Los aparatos pueden montarse en todas partes y trabajan sin la menor vigilancia. Las imágenes muy claras también a la luz del día. Especialmente apropiados para la propaganda.
DUOSKOP-Gesellschaft m. b. H., Berlin W8
Leipziger Strasse 104.

Comestibles

Achicorias

Café

Colores y Barnices

Extracción de Malta

Barniz "Poepfel" para sobres de ventanilla de papeles ornamentados o pesados fabricados por el procedimiento ordinario o el método de desecación mediante aire caliente. De toda seguridad. Otto Poepfel, Esslingen a. N. 191 (Alemania).

Barnices

Warnecke & Böhm A.-G. Berlin-Weissensee. Dirección telegráfica: Zanst.

Colorantes

Oehme & Baier Leipzig N 22 (Alema.). Casa fundada en 1882

Colorantes

Oehme & Baier Leipzig N 22 (Alema.). Casa fundada en 1882

Colorantes

Colorantes

Colorantes inofensivos en polvo de primera clase y de más alta concentración para litocolors, limonadas, jugos de frutas, confites y toda clase de productos alimenticios así como jabones.

Colorantes

de la marca "Dowela" bajo la forma líquida o pulverulenta de la mejor malta de cebada preparada por mi mismo. Hematosis de Malta regeneradora de la sangre. R. HIRT, Fábrica de malta y preparados de malta Dresden-Zschachwitz.

Confección

Abrigos para niñas de 14 a 18 años. Última moda. Extraordinariamente baratos. Cebr. Cerf, Berlin W 8.

Accesorios

para la confección de pieles, cabezas, ojos, naticos, crapas, herramientas, cadenas, etc. se suministran inmediatamente a precios módicos. Friedrich Wimmer, Leipzig-Lindenu, Flemingstr. 9-11.

Capas de baño de velours

colores indanthren Drechsel & Co. Lichtenstein-Gallenberg f.

Guarniciones de piel

de toda clase para la confección de pieles. Binndel & Buchaly, Leipzig, Nordplatz 9 (Alemania).

Vestidos de seda

Modelos elegantes. Stein & Loewenthal Berlin SW 6, Markgrafenstr. 59.

Construcciones y materiales de construcción

Holzbau A.-G.

Casas de larga duración para todos los climas, casas para países tropicales, colegios, cober-tizos. Solicitese el catalogo.

Cemento

Norddeutscher Cement-Verband

Berlin y Hamburgo

suministra a los cinco continentes excelentes cementos artificiales Portland, Cementos Portland extraordinariamente duros. Cemento para altos hornos y otros cementos artificiales "Portland" de excelentísima calidad. Pedidos y demandas se solicitan solamente por mediación de exportadores europeos.

Colorantes químicos

para todos empleos. Adler-Parben-Werke Ltd., Essen (Alemania).

Colorantes químicos

de todas clases. Pieter Schoen & Zoon, Zaandam (Holland).

Gustav Ruth A.-G.

Corbatas

Corbatas

Corbatas

Corbatas

Correas de transmisión de cuero zurrado de primera calidad. Correas textiles y cintas de transporte. Cordones de cuero de sección redonda, tiras de cuero para coser y atar. Bausch & Sohn, Fábrica de correas de transmisión, Klein-Bayenthal, Goldsteinstr. 106.

Klinge

La mayor fábrica de correas de transmisión del continente. DRESDEN-LOBTAU 13 Alemania.

Jamlon

La mejor correa S. Schwabe & Soehne A.-G. VAREL Oldbg. (Alemania), curtidores y fabricantes de toda clase de correas y artículos técnicos.

Cosméticos

Borlas para polvos reconocibles para perfumistas y establecimientos de artículos cosméticos. Münchener Puderquasten-Werkstatt Otto Bunte, München, Gabelsbergerstrasse 55.

Krinogen

del Dr. profesor Erdelstein. Excelente loción para hacer crecer el pelo y evitar la caída del mismo. Chemische Fabrik "MERKUR" Crimmitschau (Sa.).

Cria de animales

sin y bajo plomo. Cintas aislantes. Lysenwerk G. m. b. H., Eschweiler (Rheinland).

Hilos y Cables aislados

La más moderna lamparilla de bolsillo en forma cilíndrica "Guta" varias veces premiada por patentes. Con contacto por rotación o presión. Único fabricante. Gustav Tappe, Dresden-A. 1 BT.

Artículos de cuero

Diamantes para cortar vidrio. Cortadores de vidrio con 6 modos. Cintas de acero. J. Eichleitner, Weiden 12 (Bay.).

Diamantes

Diamantes para vidrieros y diamantes para cilindrar. Zabusch & Franz, Fábrica especial, Frankfurt a. M.-S. 6.

Artículos electrotécnicos

Aparatos de calefacción y resistencias para la radiotécnica. Ing. Friedrich Weber, Berlin S 42, Brandenburgstr. 45.

Electricidad

Para obtener toda clase de artículos de a precios de fabricantes dirigirse a Exportgemeinschaft Deutscher Elektrospezialfabriken G. m. b. H., "EDEFA", Berlin W 82, Kurfürststr. 118. - Se buscan representantes.

Armaduras de porcelana impermeables

de laberos murales y de techo. Material electrotécnico. Georg Schade, Fábrica Electrotécnica, Grossbreitenbach (Thür.).

Esencias

Materias primas para la fabricación de baterías anódicas de linterna eléctrica de bolsillo y elementos "alvánicos". - Richard Brandt & Co., Berlin SW 68.

Objetos de casa y cocina.

Metal blanco pulido. - Estañados al fuego. Ed. Heinrich Fröhlich, Fábrica de objetos de metal. Beierfeld I. Sa. (Alemania).

Artículos de escritorio

Cintas para máquinas de escribir acreditadas desde hace más de 20 años. Albert Padberg, Spezial-Farbband-Fabrik, Elberfeld (Alemania).

Lápices - goma, Lápices.

Carl Kutschera, Berlin SO 36.

Sellos de Papel

MORITZ PRESCHER Nachf. AG. LEIPZIG-W.

Esencias

Porcelanas electrotécnicas. Fábrica de porcelana. Paul Rauscher, G. m. b. H., Pressig I. Oberf. (Alema.).

Finas hojas de metal

Finas hojas de metal para estampar papel y hojas de libros. Mottal G. m. b. H., Berlin N 20.

Flores artificiales

Fábrica de flores artificiales para la moda y decoración. Carl Brauer & Co., Neustadt I. Sa.

Flores artificiales

Flores para floreros. Colección de muestra contra pago anticipado de 5 dólares ortamericanos. Ficker & Schmidt, Sebnitz (Sa.).

Flores artificiales

Flores para sombreros y decoraciones. Azahares. Plumas. Pidarse grabados gratis o muestrarios desde \$ 25-\$ 100. F. X. Richter, Frankfurt a. Main 51. Casa fundada 1824.

Fotografía

Albums fotográficos, cartones, dorsos de calendarios. Carl Ernst & Co. Nachf., Berlin-Schöneberg, Mühlent. 9.

Albums

de toda clase, Albums para fotografías, Albums de tarjetas postales ilustradas, Albums para discos de gramófono, Cartones para fotografías. Sommer & Co., G. m. b. H., Leipzig 01, Gerichtsweg 16.

Albums

Aparatos de toda clase. Papeles - Placas - Films a precios oriz. de fábrica. Todos útiles para talleres. Ap. pa. fotogr. ambulantes. Ap. cinematográficos. Oscar Pieper, Berlin-Treptow.

Gomas y colas

Artículos de goma tacones, suelas, almohadones para el talón, solución, asas para biocletas, clavos etc. Thermosol-Gummi-Fabrik, Radebeul S a Dresden (Alemania).

Goma laca blanca y garnet ruby.

Rhein. Schellackbleiche Ernst Kaikhof Akt.-Ges. Maguncia a. Rhin. Telegramas: Weislack.

Gramófonos

Agujas de la marca "Marchall" para máquinas parlantes. Aguja "Aeol" para sonidos fuertes. Traumlüller & Baum, Fábrica de agujas en Schwabach (Bay.).

Gramófonos

Brazos acústicos de la construcción más moder a para gramófono y elementos constructivos para gramófonos se suministran a precios módicos por Kuri Luge, Fábrica de brazos acústicos de excelente calidad. Leipzig W 33.

Gramófonos "Cremona"

Berlin SO 36. También conductos acústicos metálicos imitación saxófono

Electro-tone

22 cm. de altura, 33 cm. de anchura, 33 cm. de profundidad, 5 1/2 kg. de peso, de tablas de encina de chapas superpuestas, hermoso sonido, aparato de viaje y de salón al mismo tiempo. Plato portadiscos de terciopelo lujoso, mecanismo de impulsión asentado sobre plancha metálica para accionar con reserva de fuerza un disco de 30 cm de diámetro, 7,50 U.S.A. Moderna impulsión de discos y conducción de manubrio. Todas las piezas del Electroton están protegidas por la ley. Envío y fabricación: Sonora Co. G. m. b. H., Breslau II.

Mecanismos

de impulsión "Grubu" para máquinas parlantes. Tri podes giratorias c n música para arbolitos de Navidad. Feinbau Maschinen A.-G., Winterbach b. Stuttgart.

Herramientas

Brocas salomónicas

de acero de útiles y acero rápido únicamente de la mejor calidad. Cualquier dimensión y cantidad a precios módicos. Suministros rápidos. Curt Zippel, Dresden-A. 16 Anton-Graff-Strasse 1. Se solicitan representantes que quieran comprar por cuenta propia.

Objetivos

para aparatos fotográficos y cinematográficos. Optisch-Mechanische Industrie-Anstalt Hugo Meyer & Co., Görlitz (Alema.).

Géneros de punto

Etamines

Etamines

Etamines

Etamines

Etamines

Etamines

Fabricación de toda clase de guarniciones de color, volantes, encajes etc. Rob. Hofmann & Co., Plauen I. V.

Herramientas

HEBA A. Kalthoff Söhne, Hagen (Westf.) 9.

Herramientas

Knevels & Co., Düsseldorf 22.

Werkzeug-Mädler

BERLIN SO 6 Köpenickerstrasse 64.

Herramientas

Se solicitan representantes con buenas referencias. Pidarse el cat. 173 T.

Limas

Máquinas para trabajar sierras de metales y limas G. Frowein & Co. Bergerhof (Rheinland).

Limas

para ampolas fabrican como especialidad Gotthold Kögert & Söhne, Limenau (Alemania). Postfach 24/II. Fábrica especial de máquinas, aparatos y herramientas para la elaboración del vidrio.

Limas

Fábrica de sierras para metales. Gustav Graf Düsseldorf 1 53.

Diamantes para vidrieros

y todas las herramientas con diamantes. Zabusch & Franz, Fábrica especial, Frankfurt a. M.-S. 6 (Alema.).

Hilados

Hilados de seda artificial marca "Kasema" (Procedimiento de viscosa). Máxima fuerza de reestiramiento y suma elasticidad.

Hilados

Marca "Zellvag" (Procedimiento a cobre). Seda lavable de finísimas fibras especialmente apropiada para tejidos y medias. Fr. Kühner, Sehma (Sa.).

Hilos de toda clase

Hilos de lana cardada de toda clase suministrada de la mejor calidad. F. H. Welter, Saup

Géneros y productos alemanes

Instrumentos medicinales

Instrumentos medicinales y jeringas, así como instalaciones para hospitales y médicos. Lista de existencias. Quien las pida



Waldemar Strauss
Berlin SW 63
Charlottenstrasse 6.

Toda clase de agujas hipodérmicas en acero inoxidable y para dentistas así como agujas de platino. Scheuer & Co., Berlin SW 51

Instrumentos de música

Armónicas a Boca para todos los mercados suministra Jos. Fischer, Brunnhöra i. Sa.



Armónicas de boca. Marca mundial de boca. Marca mundial



Armónicas de boca. Marca mundial. Marca registrada. No. 119321. A. Schlott, Klingenthal i. Sa. (Alema.). Fábrica especial para Armónicas de boca.

Cubiertas y Fundas para pianos, violines, etc. Arthur Bahmann, Plauen Sa. 550. Dirección telegr.: Musikbahmann



Cuerdas para instrumentos de música, así como Cuerdas para raquetas de Lawn-Tennis directamente de la fábrica

E. Künzel & Co. Markneukirchen i. Sa. 100 (Alemania). - Se compran tripas de ovejas.

Fábrica especial de cuerdas e instrumentos de música "Herdlin" Markneukirchen 28 (Sachsen). Apartado decorros43. Se solicitan representantes solventes

Instrumentos de música accesorios y cuerdas. Instrumentos para Jazzband. Productos "Geaka". G. & A. Klemm Markneukirchen. Casa fundada en 1795.

Instrumentos de música y cuerdas de todas clases, cuerdas "Blite"

C. A. Wunderlich, Siebenbrunn-Markneukirchen, Al. Casa fundada en 1854. Se buscan representantes.

(Para vendedores de artículos de música al por mayor) "Viol" solicitud por toda persona que posea un instrumento de arco. Richard Paulus, Freiburg i. Br.

Instrumentos de precisión

Balanzas químico-analíticas Balanzas de precisión y pesas de toda clase. Gebr. Bosch, Jungingen (Hohenz.)

Microscopios

de fabricación superior. J. Rosenbaum, Berlin NW 23 Siegmundshof 14.

Juguetes

Celuloide, productos de primera clase "Marca Toruga" en Betón, Muebles etc. Julius Meyer, Industria de celuloide y goma, Mannheim (Alema.).

Juguetes mecánicos Juguetes de establo. Capelle & Braun, Fuerth (Bayern).

Juguetes de cerámica en porcelana y celuloide. Alfred Pensky, fábrica de muñecas, Coburg 4 (Alemania).

Artículos de laboratorio

Instrumentos para química, física y bacteriología. Güntsch, Zimmermann & Co., Stützerbach (Thür.).

Vidrio para laboratorio.

Instrumentos y todos los instrumentos de vidrio. F. A. Kühnlenz, Frauenwald (Thür.).

Lavadoras

Instalaciones para Lavanderías y aparatos de desinfección de ejecución perfecta. Fábrica de máquinas Bernhard J. Godecker, München-Moosach (Alema.). Siemensstr. 17.

Libros y publicaciones

Anuarios de los países extranjeros: ABC anuario del mundo • Argentina • Brasil • Bulgaria • Austria • Hungría • Reino de los Serbios • Croatas y Eslovenos • Checoslovaquia • Holanda • Suiza • Dinamarca • Suecia • Noruega • Estonia • Letonia • Lituania • Inglaterra • Italia • Africa Sur Occidental • Turquía etc. • Anuarios especiales • Bancos • Vestidos • Exportación • Importación • Cinema • Aceite • Industria Química • Agricultura • Anuarios Técnicos etc. Proveedor:

Rudolf Mosse Abt. Adressbücher und Codes, Berlin SW 19. Dirección telegr.: Dramosse.

La Librería Española de Otto Salomon, única en Alemania, manda I. libros (novelas y obras científicas) en alemán, español, portugués, inglés e italiano etc. II. artículos de enseñanza, como mapas, esfes, terrestres, aparatos de proyecciones etc. a todas partes del mundo. (Pídase catálogos). Diríjase la correspondencia a Berlin N 24, Oranienburger Str. 58.

Loza y mayólica

Mayolica. - Objetos de toda clase: Floreros, Vasos, Candeleros, Cajas, Cenizeros, Tinteros etc. ejecución artística. Siempre novedad s. O. Pieper, Berlin-Tropow, Sarpfentochstrasse 18.

Artículos de madera

Artículos de madera. Especialidades: Bolas y bolos, puños de madera de boj, todas las herramientas de ojaranzo, guayaco, made de hiero o boj adornados artículos, técnicos de guayaco.

Otto Oehme, Riesa a. d. Elbe. Fábrica de artículos torneados.

Artículos torneados de madera.

India Agencias m. b. H., Hamburg 1. Representantes exclusivos de las mayores fábricas del continente.

Asientos para retretes

de superior calidad fabrican los Industriewerke Hamburger, Rosenheim (Baviera).

Chapas de madera

y planchas de carpintero en Okoumé, pino silvestre y encina. 3 a 30 mm de espesor. Gebr. Thalheimer, Wiedenbrück i. W.

Fabrics de madera en bruto o recubiertas de esmalte o celuloide. Fábrica Carl Baresel Nachf., Berlin NO. Gollnowstr. 4.

Tacones de madera en bruto, esmaltados o recubiertos de celuloide fabrican **Fleischmann & Heilbronner KETZIN (Havel)** Alemania.

Máquinas, aparatos y accesorios para imprentas

Letras y rayas de bronce. Schriftguss A.-G. vorm. Brüder Butter, Dresden-N. 6.

Tintas Tipo-Litográficas Superiores. Deutsche Druckfarbenfabrik, Zülich & Dr. Sckerl, Leipzig N 21.

Máquinas de construcción de Quebrantadoras de Piedras. Kleemanns, Vereinigte Fabriken, Stuttgart-Obertürkheim

Máquinas de coser y accesorios

Th. Hugo Thate, Glauchau (Alemania), suministra como especialidad corchos macizos redondos de cuero para máquinas de coser de todos los sistemas.

DÜRKOPP. Máquinas de coser para familias y profesiones. Máquinas de coser especiales para casi todas las industrias. Dürkoppwerke A.-G., Bielefeld (Alemania).

Máquinas de coser Gritzner para familias, talleres y la industria. Maschinenfabrik Gritzner A.-G., Durlach (Baden).

Máquinas de coser "BERKA"

Berlin-Karlshof Industrie-Werke A.-G., Karlsruhe (Bad.).

Máquinas de coser Mundlos.

(Original Victoria) MUNDLOS. Conocidas en el mundo entero. Mundlos Aktien-Gesellschaft, Magdeburg 31 (Alemania).

Máquinas de coser "Success" para toda clase de pieles. Construcción excelente y esmerada fabricada por **M. Rittershausen** Berlin O, Markussstrasse 5.

Máquinas para curtidurías Máquinas para curtidurías. Badische Maschinenfabrik, Durlach.

Máquinas para fundierías Máquinas para fundierías. Badische Maschinenfabrik, Durlach.

Máquinas para fundierías. Badische Maschinenfabrik, Durlach.

Máquinas e instrumentos agrícolas

Hoces Dentadas Hoces, Guadañas. S. Redtenbacher seel. Wwe. & Söhne, Linz (Austria).

Máquinas para ladrillales Máquinas para ladrillales construye desde hace más de 40 años como especialidad la casa **A.-G. Arthur Rieter,** Konstanz (Bavien).

Máquinas para ladrillos Máquinas para ladrillos en instalaciones de transporte. Karl Haendle & Söhne, fábrica de Maquinaria y Funderia in Mühllacker (Württemberg).

Máquinas trituradoras y paila fabrica de ladrillos. Th. Groke A.-G., Merseburg 5.

Máquinas para oficinas Máquina de calcular universal "BEROLINA". Excelente calidad. E. Schuster m. b. H., Berlin N 24. Linneustrasse 108.

Máquinas de calcular "Archimedes" para todas las operaciones aritméticas. Manejo mediante corredera y tecla. Reinhold Pöthig, Glashütte i. Sa.

Máquinas de calcular "Thales" lo calculan todo. Tipo de números de 10 cifras Meos. 230. - contra pago al contado se suministra inmediatamente. Thaleswerk, Rastatt (Alemania)

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas de calcular "Triumphator" Triumphator-Werk m. b. H. Fábrica especial Leipzig-Mölkau 426.

Máquinas para panaderías

Máquinas para toda clase de panaderías. Hornos del sistema "DABAMAG" para coque pan al vapor. Nischwitz-Maschinenbau G. m. b. H., Halle a. d. S. 7.

Máquinas para panaderías. Excelentes artículos de exportación. G. L. Eberhardt, Fábrica de Maquinaria, Halle a. d. S. 38.

Máquinas para la preparación de productos alimenticios

Máquinas para la fabricación de Chocolates, Cacao en polvo y Confités, para la fabricación de **Jabones y Pinturas** y para la elaboración del tabaco. **J. M. Lehmann** Talleres de Construcción mecánicas Dresden-A. 28, Alem. Fundada 1834.

Máquinas textiles

Abridores para pelos de animales y fibras vegetales, además, cartas para materiales de relleno. August Walmeyer Eisenach.

Máquinas para toda clase Todas las máquinas, aparatos, accesorios y piezas de recambio para la fabricación de **azúcar, alcohol, cerveza y levadura.** Verkaufs-Gemeinschaft Deutscher Maschinenfabrik, G. m. b. H., Berlin NW 7, Universitätsstrasse 3 B

Máquinas para bodegas de más moderna construcción. Boldt & Vogel G. m. b. H., Altona-Bahrenfeld (Alema.).

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Toda clase de máquinas usadas las compra Vd. muy baratos de **Paul Heinze, Naumburg (Saale), Alemania.**

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

"Kurvenlos"

la más moderna máquina para coser cejas de carter con alambre. Leipziger Schnellpressenfabrik A.-G., vorm. Schmiere-Werner & Stein Leipzig G1. Se solicitan representantes y agentes en todos países.

Máquinas para la fabricación de calzados. RUD. LEY A.-G. Arnstadt (Thür.).

Más de 40 años de experiencia. **Auerbach & Scheibe Akt.-Ges.** Fábrica de Máquinas-Herramientas, Funderia de productos de hierro y de acero **Saalfeld (Saale) 5.**

Máquinas para elaborar tabaco y toda clase de máquinas accesorias para la industria tabacalera y de cigarrillos. H. V. Export Maatschappij v. h. J. C. Muller, Rotterdam, Stationsweg 8-87.

Máquinas para la confección automática de boinas de papel, máquinas rotativas de imprimir en varios colores y aparatos de estereotipo suministran como especialidad **Fischer & Krecke G. m. b. H., Bielefeld 34.**

Máquinas plegadoras con introducción a mano y semi-automática automática "Anto-Triumph" para toda clase de trabajos periódicos construye como especialidad desde hace más de 26 años la casa **A. Guerber & Co. Leipzig (Alemania).**

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Toda clase de máquinas usadas las compra Vd. muy baratos de **Paul Heinze, Naumburg (Saale), Alemania.**

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Máquinas para fundir velas. Reinhold Wünschmann, Leipzig W 33.

Medias

MEDIAS, calcetines en seda, transparentes y de algodón. Fábrica de medias **Martin Leyer & Co., Schönau b. Chemnitz (Sa.).**

Artículos de metal

Artículos medicinales

Balsamo "Zeller" Un remedio suizo conocido desde hace más de 60 años y empleado con el mayor éxito como atenuante casero de todas las afecciones estomacales. Todavía se da la exclusiva de venta en algunos países a **Bieber & Co., Chem. Fabrik, GmbH., Lürach (Bad.).**

Catgut "Cumol" según indicaciones del cateterólogo Dr. Krönig esterilizado en y con la caja, suministra desde hace ya más de 25 años como especialidad **E. Dronke & Co., Köln-Ehrenfeld 11.**

Homeopatía Original Madaus y rautiza una fabricación adecuada, debida y eficaz a base de los principios homeopáticos de todas las tinturas madres, disoluciones, trituraciones, globulos y tabletas. Tod s los productos homeopáticos en dosis originales. Ofertas especiales. Listas de precios e impresos se envían gratuitamente a quien los pida. **Dr. Madaus & Co., Radeburg (Bez. Dresden) Berlin, Bonn, Stuttgart, Badweiler, Amsterdam.**

Guata para vendajes suministra la **Sächsische Baumwollfärberei und Veredlungsfabrik Otto Richter, Hohentichte (Sa.).**

Instrumentos de cirugía y para dentistas. La mayor casa del mundo dedicada a la fabricación de **JERINGS, AGU-JAS** hipodérmicas de platino, níquel puro, acero inoxidable marca "ERR ERF", agujas para sutura, Termocauterios **INJECTAA-G. Berlin SO 16** Köpenicker Str. 109a.

Medicamento para animales del veterinario **Dr. Fleischhauer.** Único fabricante: **Chemische Fabrik "Merkur" Crimmitschau (Sa.).** Casa distinguida con los mayores premios.

Telas de vendajes y batista para vendajes. Vogtlandische Bleicher u. Appretur-Anstalt A.-G., Weischlitz i. Vogtl.

Medios de enseñanza

Mapas en relieve en cual quier escala y tamaño para enseñanza, técnica, tráfico, reclamo, milicia, y exposiciones. Además, relieves de ciudades y países. Diríjese a la **Kartographische Relief-Gesellschaft m. b. H., München, Ludwigstr. 8.**

Materiales de limpieza

Crema "Jet" y "Gallatin" para la exportación fabrica desde hace muchos años la fábrica especial **V. J. Lawitschka & Co., Köln-N.**

Materiales de limpieza

Cintas de goma para ligas

y tirantes se suministran de toda clase de ejecución por la casa **Schurig Raupach A.-G., Pulsnitz 10 (Saxonia).**

Artículos de metal

Artículos medicinales

Balsamo "Zeller" Un remedio suizo conocido desde hace más de 60 años y empleado con el mayor éxito como atenuante casero de todas las afecciones estomacales. Todavía se da la exclusiva de venta en algunos países a **Bieber & Co., Chem. Fabrik, GmbH., Lürach (Bad.).**

Catgut "Cumol" según indicaciones del cateterólogo Dr. Krönig esterilizado en y con la caja, suministra desde hace ya más de 25 años como especialidad **E. Dronke & Co., Köln-Ehrenfeld 11.**

Homeopatía Original Madaus y rautiza una fabricación adecuada, debida y eficaz a base de los principios homeopáticos de todas las tinturas madres, disoluciones, trituraciones, globulos y tabletas. Tod s los productos homeopáticos en dosis originales. Ofertas especiales. Listas de precios e impresos se envían gratuitamente a quien los pida. **Dr. Madaus & Co., Radeburg (Bez. Dresden) Berlin, Bonn, Stuttgart, Badweiler, Amsterdam.**

Guata para vendajes suministra la **Sächsische Baumwollfärberei und Veredlungsfabrik Otto Richter, Hohentichte (Sa.).**

Instrumentos de cirugía y para dentistas. La mayor casa del mundo dedicada a la fabricación de **JERINGS, AGU-JAS** hipodérmicas de platino, níquel puro, acero inoxidable marca "ERR ERF", agujas para sutura, Termocauterios **INJECTAA-G. Berlin SO 16** Köpenicker Str. 109a.

Medicamento para animales del veterinario **Dr. Fleischhauer.** Único fabricante: **Chemische Fabrik "Merkur" Crimmitschau (Sa.).** Casa distinguida con los mayores premios.



J. Auerbach

Fábrica de corbatas / Berlin W56, Werderstrasse 7

Marca registrada

Corbatas / Tejidos para corbatas / Bufandas
¡Finísimas novedades! / ¡Magníficas calidades!



Casa fundada en
1872

ESTOS GUANTES DE TELA Y 200 OTROS

negros, blancos y colorados
pueden comprarse constantemente en nuestra casa. Siempre modernos, elegantes, resistentes y baratos. Solicítese nuestra lista importante de precios ricamente ilustrada y gratuita.

GEBR. **GRUMACH** A.G.
BERLIN C2, SPANDAUER STR. 15.



ANSPACH & KIRCHBERGER

BERLIN C 2, KLOSTERSTRASSE 64

FÁBRICA DE CORBATAS
MAGNÍFICAS ESPECIALIDADES EN
CALIDADES MEDIANAS Y MEJORES



La mayor
fábrica de guantes
de gamuza de Alemania

Fabricantes
del mejor
cuero de gamuza

Metzingen (Württemberg)

Exportación desde hace ya más de 60 años

Wwe. F. Hertz A.-G., Fábrica de corbatas, Krefeld

La empresa más productiva en géneros de uso corriente
y precios medianos

Código Rudolf Mosse / Postfach (Apartado de correos) 133
Dirección telegráfica: "Slipsman"

PIELES DE CORDERO PIELES PEINADAS DE CORDERO / CABRITOS

se importan en bruto de todos los países europeos y de ultramar.

EXCELENTE SURTIDOS PARA GUANTES

Siempre tenemos importantes reservas blandas y magníficamente curtidas en corderinos ahumados, pieles peinadas de cordero, gatos, conejos y ratones campestres.

Precios ventajosos

Muestras contra referencias

Kresse & Hartmann LEIPZIG C 1, Brühl 34-40
Teléfono 13957 • Dirección telegráfica: EHLERFELLE

Fábrica de corbatas berlinesa

muy productiva (Alemania)

en buenos géneros de precios medianos **solicita**
activos representantes bien introducidos. Se
dará preferencia señores que puedan garantizar el
pago de la mercancía suministrada a la clientela

SCHOENBERG & KROHNER, Berlin C 2, Spandauer Str. 26
Fundada en 1896. Fábrica de corbatas. Fundada en 1896.

Eugen Feistmann G. m. b. H., Nürnberg-Doos

Pieles al por mayor

Dirección telegráfica: Fellefeistmann
Nürnberg Teléfono: 63251

Magníficos surtidos en pellejos brutos de
cabras, cabritos y corderos
de procedencia nacional y extranjera

Nuestro nombre } garantiza la calidad Nuestra experiencia }

EXPORTAMOS:
Sombreros de terciopelo completa-
mente guarnecidos para caballeros
en 6 calidades. Cascos de terciopelo
para sombreros de caballeros en
6 calidades. Cascos de terciopelo
para sombreros de señoras,
capelinas y cornets.

Fábrica de sombreros de terciopelo y pelo
K. BRONNOLD / AMBERG
Se atenderán únicamente casas representantes importantes.

Malmö Handsk- och Glacéläderfabriks Aktiebolag KÄVLINGE (Suecia).

La más importante curtiduría de cuero de oveja de Escandinavia.
Especialidades: Resistente nappa, chair y gamuza.

Gebr. Silbermann & Co.

Hutfabrik A.-G.

Brandenburg (Havel)

Fabricación especial de sombreros
de fieltro de lana para caballeros,
señoras y niños. Venta de cascos
de sombreros y capelinas. Produc-
ción mensual de 20.000 docenas.

GUANTES DE TELA

Última novedad. Creaciones de hermosos modelos.

F. ROUDET, LYON-Villeurbanne (Francia)

Fábrica y tejeduría.

Agente de exportación: Mr. P. MAURY, 2 rue Mirbel, PARIS (Ve.).

Neudammer Hutfabriken Aktiengesellschaft

vorm. Fritz Schwartzkopf & Co. — F. & E. Jahn

Fabricación de finos sombreros de terciopelo, fieltro pe-
ludo y fieltro lanudo para señoras y caballeros así como
cascos de sombreros en todas las calidades y tamaños.
Especialidad: Novedades en calidades de fantasía

Neudamm
(Alemania)

MILLAU
(Francia)

Los guantes de
Oscar Carrière
sus fantasías — sus clásicos

su especialidad "Mongant"
Corderina lavable

AGENCIAS:

ALEMANIA: Bielefeld • Breslau • Chemnitz
Colonia • Dresde • Duesseldorf • Francfort s. M.
Hamburgo • Karlsruhe • Leipzig • Magdeburgo
Mannheim • Munich • Nuremberg • Stuttgart
EUROPA-CENTRAL: Agram • Amsterdán • Arad
Basilea • Belgrado • Bucarest • Budapest • Klausen-
burgo • Londres • Milán • New York • Praga • Viena
Varsovia • Zurich

RUDOLF MOSSE AGENCIA DE PUBLICIDAD

BERLIN SW19
JERUSALEM STRASSE 46-49

PARCELONA
RAMBLA DE CATALUÑA 15

Presupuestos y organización de campañas de publi-
cidad en los periódicos de todo el mundo más
apropiados a cada caso

Una experiencia de casi 60 años y personal espe-
cializado garantiza a nuestros clientes un servicio
esmerado y el máximo rendimiento de la propaganda