

La Jabonería Moderna

SEMANARIO PROFESIONAL

PROPAGANDISTA Y DEFENSOR DE LOS FABRICANTES DE JABÓN, PERFUMISTAS, DROGUEROS Y SUS ALIADOS

DIRECTOR MANUEL LLOFRIU	OFICINAS Campomanes, 7, bajo, Madrid.	ADMINISTRADOR RAMIRO DE LA MATA
----------------------------	--	------------------------------------

PRECIOS DE SUSCRIPCIÓN

ESPAÑA	PAGO ADELANTADO	EXTRANJERO Y ULTRAMAR
Trimestre..... 5 pesetas.	En letras sobre Madrid, libranzas del Giro Mutuo ó de la prensa, que deben venir extendidas á la orden del Administrador de LA JABONERÍA MODERNA.	Un año..... 35 pesetas.
Semestre..... 9 —		Dos —..... 65 —
Año..... 15 —		Tres —..... 90 —

ANUNCIOS.—VÉASE LA TARIFA EN LA ÚLTIMA PLANA

AÑO II	Madrid 10 de Enero de 1892.	NÚMERO 2.º
--------	-----------------------------	------------

SUMARIO: Advertencia.—Los nuevos derechos de los aceites concretos.—Extracción del perfume de las flores, plantas y demás sustancias olorosas.—Fabricación de jabones de aceite de olivas sistema marseillés (continuación).—El ácido oléico (continuación).—Materias primeras empleadas en jabonería.—Análisis de los jabones.—Recetas y procedimientos útiles.—Consultas.—El tesoro del hogar, ó sean mil quinientos secretos de Agricultura, Industria y economía doméstica (continuación).—El comercio hispano-americano (conclusión).—La industria remolachera en España.—Correspondencia administrativa.—Revista de mercados.—Ofertas y demandas.—Anuncios.

ADVERTENCIA

Los señores suscriptores á un trimestre, cuyo abono terminó en 31 de Diciembre último y que hasta el día de la fecha no la han renovado ni dado cuenta de su baja, les anunciamos que se les presentarán al cobro los recibos del primer trimestre del año actual por medio de los corresponsales de nuestro banquero, confiando en que serán bien acogidos.

LOS NUEVOS DERECHOS DE LOS ACEITES CONCRETOS

Decididamente los desaciertos de nuestros gobernantes nos conducirán al caos más espantoso.

Como si no fuese bastante la elevación de los cambios, que dificulta toda transacción, vienen ahora á aumentar nuestra ya angustiosa situación unos derechos arancelarios imposibles á nuestra industria.

El aumento de 8,60 pesetas por 100 kilogramos en los aceites sólidos, coloca la industria de la jabonería en tal situación, que no vemos otro recurso que cerrar las fábricas, dejando á otras naciones más afortunadas que la nuestra, que la exploten.

El derecho impuesto de 9,60 pesetas á los 100 kilogramos de esta primera materia, supone cuando menos 6,40 por 100 kilogramos de jabón; si calculamos solamente en 2 por 100 el aumento del precio de compra en que la industria española está perjudicada por tener que proveerse del extranjero de toda primera materia, tendremos el producto 8,60 pesetas más cara que en el extranjero.

Pero aún es muchísimo más: si compramos en Marsella aceite de palmiste á 70 francos los 100 kilogramos, tendremos:

Fletes.....	9	pts. 100 kilos
Derechos.....	9,60	» »
Despacho y otros gastos.....	0,50	» »
Cambio ó daño en giro al 12 por 100.....	8,40	» »

Pesetas..... 27,50 por cada 100 kilogramos más caro que á los fabricantes de Marsella.

¿Nos será posible competir con aquéllos con tan enorme diferencia en el precio de la primera materia, y sobre un artículo cuyo beneficio es limitadísimo?

El fabricante de Marsella beneficia en la compra del palmiste tres ó cuatro pesetas, pero vamos á suponer que no tiene más que dos, ó sea que compra á

NÚMERO CORRELATIVO 15.

Ayuntamiento de Madrid

68 francos; fabrica su jabón. Venden á España, y tienen:

Mínimum de grasa por 100 kilos jabón	45,34 pesetas.
Derechos por 100 kilos de jabón. . .	18 "
Fletes.	9 "
Despacho y otros gastos.	6,50 "

72,84 lo que á

los fabricantes españoles nos cuesta 74,18 que son 46,68 mínimum de grasa y 27,50 por gastos.

Después de esta demostración, sólo nos resta decir que, siendo la industria que nos ocupa quizás la más necesaria á toda nación, nos parece que nuestros gobiernos debieran fijar en ella su atención y facilitar, para favorecer su desarrollo, y no inutilizarla hasta el extremo que, lo repetimos, la muerte de esta industria en España es inevitable, si los derechos arancelarios se llevan á efecto.

Nosotros ponemos á disposición de nuestros compañeros de industria nuestro Semanario y nuestro más decidido apoyo en defensa de la jabonería española, ya agobiada de tanto y tanto impuesto, absurdos los más de ellos, é inutilizada por completo con los nuevos derechos arancelarios.

EXTRACCION DEL PERFUME DE LAS FLORES, PLANTAS

Y DEMÁS SUSTANCIAS OLOSAS.

(Continuación.)

Para la destilación de la esencia de lavanda existen en Londres alambiques de tamaño tan colosal, que pueden operar sobre 1.000 kilogramos de lavanda á la vez.

En cambio en Cannes no son de gran cabida, sin duda porque se dedican á la destilación de varios productos, mientras en Londres destilan casi exclusivamente la menta y lavanda, que hacen su principal especialidad.

En el Mediodía de Francia, repetimos, los alambiques no son de gran cabida, pero tienen muchos de ellos; generalmente en un gran local están colocados á derecha é izquierda; una tubería colocada en el muro á cierta altura lleva á todos los depósitos refrigerantes el agua necesaria para la condensación de los vapores que pasan por el espiral ó serpentín.

El tubo conductor del agua tiene tantas llaves ó espitas como depósitos hay, por las cuales cae el agua

á sus respectivos depósitos cuando el alambique está en marcha, y cerrada la llave cuando se ha terminado la destilación.

La destilación se efectúa á fuego directo ó á vapor; repetidos ensayos han demostrado la conveniencia en muchos casos de hacer la destilación con agua á fuego directo; en otros la destilación es más conveniente á vapor producido en una pequeña caldera á presión de una atmósfera próximamente.

No todas las aguas son convenientes á la destilación; las aguas muy cargadas de sales valen poca cosa, las neutras son las mejores. M. Schladenhaufen ha demostrado que el agua ordinaria ó potable produce las aguas más fuertes en olor y más ricas en ácido cianhídrico que el agua destilada.

Para recoger la destilación del alambique se hace con un vaso de forma particular, que se llama *recipiente florentino*; hay dos estos recipientes de variadas formas, pero todos están basados en el mismo principio, que consiste en que se opera la separación de los dos líquidos de diferente densidad durante la destilación.

El recipiente, que es generalmente de cristal, tiene dos tubos, uno en la parte inferior, que se eleva formando curva á las dos terceras partes del vaso, y el otro superior recto en la última tercera parte del vaso; la esencia escapa por el tubo superior cuando es más ligera que el agua, y por la inferior cuando es más pesada, saliendo el agua por el tubo opuesto.

Para terminar la destilación diremos que algunas sustancias, como canela, clavo, safrán, se destilan juntando alguna sal al agua de destilación, y cuando el producto de la destilación se solidifica á baja temperatura, como ocurre á la esencia de anís, no se enfría el serpentín, sino se deja en el estado en que está.

Las aguas destiladas, como las esencias, deben resguardarse del aire y la luz en frascos de cristal ó de cobre bien estañados, porque estos productos se alteran con facilidad no teniendo estas precauciones.

3.º *Maceración*.—Hé aquí cómo se efectúa esta operación: Para hacer la pomada se toma una cantidad de sebo de riñonada bien purificado mezclado con una tercera parte de manteca; se funden ambas grasas á baño-maria en un vaso de cobre estañado ó de barro bien barnizado; cuando estas materias hayan fundido se junta una cantidad de flores: rosas, azahar, etcétera, según se desea la pomada de este ó aquel olor, y se conservan en la grasa líquida de doce á cuarenta y ocho horas, después de cuyo tiempo se cambian por nuevas.

La grasa tiene una afinidad particular para recibir

el perfume de las flores, impregnándose perfectamente de él.

Cuando la grasa haya adquirido un olor penetrante, lo que se consigue á los diez ó quince cambios, según la más ó menos intensidad del olor de la flor.

En las fábricas de Niza, Gras y otras localidades del Mediodía de Francia, clasifican las pomadas con los números 6, 12, 18, 24 y hasta el 48, cuya elevación de cifra indica la intensidad del perfume.

Los aceites perfumados se tratan de igual modo; en lugar de sebo y manteca se emplea buen aceite de olivas y se obtiene el mismo resultado.

Todas las pomadas y aceites de azahar, rosa, acacia ó aroma, se preparan por este procedimiento.

Algunas otras, como la violeta y la reseda, se principian por la maceración y terminan por el enflorado, de cuyo procedimiento nos ocuparemos en otro número.

(Se continuará.)

MANUEL LLOFRIU.

FABRICACIÓN DE JABONES DE ACEITE DE OLIVAS

SISTEMA MARSELLÉS

(Continuación.)

Fundido éste, se le empasta con 600 á 700 litros de lejía de sal de sosa de 10 á 12°, agitando la mezcla, y se continúa el fuego moderado hasta que empieza á hervir. Este empaste presenta la dificultad de que al cabo de algunas horas de ebullición una parte de sebo se separa y sobrenada; pero este inconveniente se remedia añadiendo poco á poco en la caldera 300 á 400 litros de lejía desde 15 á 18°, y agitando. Con objeto de que la pasta tenga la consistencia conveniente, se continúa la ebullición moderadamente, añadiendo cada hora 50 á 60 litros de lejía á 20°.

Terminado el empasto, se retira el fuego y se procede á la separación de las lejías acuosas, lo cual se verifica como para los otros jabones, echando á la caldera las lejías de recocho de 20 á 25°, ó saladas á defecto de éstas, siendo la cantidad de lejía necesaria para operar la separación de 600 á 700 litros de 25° próximamente. Al cabo de algunas horas de reposo se extrae la lejía usada y se procede á la cocción.

Para ello se opera, como ya sabemos, añadiendo 800 litros de lejía de 25°. Conseguida la cocción de la pasta se quita el fuego, y al cabo de una hora de re-

poso se extrae la lejía para proceder á la liquidación.

La liquidación se practica con lejía de 4° solamente, principiando por añadir á la caldera 500 litros, haciendo hervir suavemente durante unas dos horas y agitando de vez en cuando, y si la cantidad de lejía no fuese bastante, se añadirá más de la misma graduación. Conseguido esto, se retira el fuego y se tapa la caldera, y al cabo de cinco ó seis horas de reposo, todavía cuando el jabón está caliente, se pasa á los moldes, agitando la masa en éstos durante algún tiempo, para evitar los voteados ó manchas que pudieran formarse.

Al cabo de seis ú ocho días el jabón ha adquirido la dureza conveniente para ser cortado, obteniéndose de consistencia firme, pero con un olor particular, como todos los que proceden de las grasas animales. Este olor puede ser modificado, ó mejor dicho, disimulado con otros más agradables, como el de la mirbana ó nitro-bencina y las esencias comunes de tomillo, lavanda, etc.; basta añadir 100 gramos de una de estas esencias por cada 100 kilogramos de jabón, en el momento en que éste está en los moldes todavía fluido.

El jabón preparado por el procedimiento que hemos descrito se presenta de un blanco un poco gris, pero será tanto más blanco cuanto más lo sea la grasa de que procede.

Cien kilogramos de sebo de huesos producen de 163 á 170 de jabón, y aun puede producir cantidad mayor.

Lo mismo que el sebo de los huesos, puede emplearse para la fabricación que nos ocupa los otros sebos, debiendo tener presente tan solo el proporcionar la cantidad de lejías á la de las materias grasas á saponificar.

La cantidad de agua contenida en el jabón blanco de aceite de oliva bien fabricado viene á ser próximamente la misma que dijimos para el veteado, pero no siempre sucede así, por la codicia de los fabricantes. Con efecto; aunque la hidratación de la caldera esté limitada por el temor de engrasar la pasta jabonosa, se comprende, sin embargo, que los fabricantes poco escrupulosos pueden, después de la separación de aquella liquidada, añadir una cierta cantidad de agua, sin que el aspecto del jabón experimente sensible modificación. Esta adición fraudulenta ha recibido el nombre de aumento.

Digamos, no obstante, que todo jabón aumentado no es fraudulento. Hay algunos aceites, los de procedencia animal entre otros, que producen una

pasta mucho más sujeta á engrasarse que la de olivas, y en tal caso no hay más remedio que liquidar con lejías más fuertes, con lo cual sucede que la hidratación del jabón aumenta, por cuyo motivo los fabricantes de buena ley ponen gran cuidado en que este aumento sea el menor posible.

La idea del lucro ha llevado á ciertos fabricantes á adulterar sus jabones mezclándolos con un sinnúmero de materias blancas minerales, como el jaboncillo de sastre, creta, arcilla blanca, silicatos, etc.; pero nosotros creemos que la industria de buena fe no tiene contra este abuso otro medio de defensa ó sobreguardia que la marca de fábrica, que cada industrial debe adoptar, para que así conozcan su producto.

Para terminar todo lo referente á la fabricación del jabón blanco, vamos á decir dos palabras sobre una clase de jabón que ha alcanzado gran boga de algún tiempo á esta parte, en Inglaterra sobre todo; tal es el jabón blanco de aceite de coco, que resulta bastante barato hasta para hacer competencia al de aceite de olivas en algunos puntos de Francia.

El aceite de coco (que suponemos 100 kilogramos para fijar cantidad) se escoge bien blanco y concreto, y se funde á un calor suave, en cuyo caso se procede al empaste con 200 litros de lejía de 15 á 20° desde luego, y después añadiendo poco á poco de 18 á 20° hasta que la pasta adquiera un sabor picante cáustico.

(Se continuará.)

B. P.

EL ACIDO OLEICO

(Continuación.)

D.

JABÓN AMARILLO DE ACIDO OLÉICO Y ACEITE DE PALMA

Lo mismo que el que precede este jabón, que resulta muy bueno y de muy bonito color, puede prepararse de una sola operación; pero es mucho mejor dividir la cocida en dos servicios de lejías, aunque sin sangría.

Para el primer servicio se emplea una lejía á 18° y para el segundo, que es el que termina la operación, la lejía á 25°.

Las proporciones de grasas que deben constituir el jabón que nos ocupa no es preciso; siempre la oleína debe dominar ó ser en mayor cantidad.

Nosotros hemos prácticamente observado en diferentes cocidas hechas, que produce el mejor resultado mezclando una tercera parte de aceite de palma y las otras dos de oleína; así, pues, tomando por ejemplo 1.000 kilogramos de grasa para la carga de la caldera, diremos:

Acido oléico de saponificación	
calcárea.	666 kilogs.
Aceite de palma amarillo.	334 —
TOTAL.	1000 —

Como hemos dicho en los procedimientos anteriores, la caldera para estos sistemas de fabricación debe ser bien cónica para obtener mejor resultado.

Se introducen en ella primeramente 800 kilogramos, ó lo que es igual, 704 litros de lejía nueva á 18°; se lleva la lejía á ebullición; cuando ésta se haya manifestado se añaden la oleína y el aceite de palma, pasando de tiempo en tiempo el mecedor por el fondo de la caldera para evitar que alguna pasta se adhiera á él.

Después de haber cocido tres ó cuatro horas á fuego muy moderado con la lejía de 18° se pasa á la de 25°, de la cual son necesarios unos 650 kilogramos ó 530 litros, echándola á la caldera por fracciones repetidas en el término de dos horas. En este espacio de tiempo el jabón, aunque imperfectamente saturado, todavía está graso, principia á tomar consistencia.

Las indicadas cantidades de lejía son suficientes para llevar la cocida á su punto, no habiendo necesidad de más que continuar la cocción hasta tanto que la lejía en la caldera marque 19 ó 20° caliente.

Llegado á este punto de concentración la pasta forma escamitas delgadas cuando se comprime, dando todos los indicios de bien saturada de alcali, ó sea el término de cocción; la operación está terminada.

Se quita la lumbre, se cubre cuidadosamente la caldera y á las veinticuatro ó treinta horas el jabón que flota sobre las lejías se pasa á los moldes donde, como todos los de esta clase, se mece hasta su completo enfriamiento.

A su tiempo el jabón se divide en blocs, después en barras ó trozos, según las necesidades del fabricante.

El jabón que acabamos de describir es de muy buena consistencia, de muy bonito color, y de olor muy agradable, debido al aceite de palma que forma su composición, y como es muy poco alcalino es solicitado para los usos domésticos.

Se hace igualmente un jabón blanco con la misma

composición y de idéntico modo, empleando la oleína blanca y el aceite de palma decolorado.

(Se continuará.)

MATERIAS PRIMERAS EMPLEADAS EN JABONERIA

COLORACIÓN DE LOS JABONES: EL AZUL ULTRAMAR.

(Continuación.)

El ultramar posee una coloración azul vivo, que cambia en diversos tonos, desde el azul claro hasta el azul más oscuro. Algunos tienen un azul violado y otros verdoso.

Sea el que fuere el origen del ultramar, á la luz artificial, ya sea de bujía de lámpara ó de gas, parece negro.

La luz, los álcalis y las emanaciones sulfurosas no ejercen acción alguna sobre él; los ácidos, por el contrario, destruyen su coloración casi instantáneamente.

El ultramar es en general un color inofensivo; sometido al calor de 800 á 1.000°, funde en un vidrio incoloro, de modo que no puede ser empleado como color vitrificable.

Sin embargo, de los estudios hechos sobre este asunto, no se ha podido asegurar hasta hoy qué sustancia es la que produce su coloración de las diversas que forman su composición.

Sea el que fuere el procedimiento de fabricación de este producto, toma sucesivamente una serie de coloraciones cuando al contacto del aire se calienta á temperaturas más y más elevadas.

M. Guimet ha obtenido la serie de colores siguientes:

Calé.—Verde.—Azul.—Violeta.—Rosa.—Blanco.

Los propiedades particulares de algunos de los azules del comercio están explicadas en el siguiente estudio:

Ultramar verde, que representa el segundo grado de calcinación ensayado por diversas industrias, resulta falto de brillo y solidez; los ácidos, aun los menos concentrados y las soluciones de alumbre, destruyen instantáneamente su coloración. Se puede transformar el ultramar verde en ultramar azul, haciéndole hervir en una solución de clorhidrato de amoníaco y sometiéndole á la acción del cloro.

Ultramar azul: éste posee el más brillante color, es muy sensible á los vapores ácidos y á la solución

de alumbre. Este ultramar se designa generalmente con el nombre de azul-azul.

Ultramar violeta: este ultramar, cuyo color real es el azul violeta, resiste mucho mejor que el anterior la acción de los ácidos. La transformación de azul en violeta puede hacerse fácilmente sometiendo el verde ó azul ultramar á la acción del cloro seco á la influencia de una temperatura de 300° ó del cloro húmedo, calentando entonces solamente á 180°; ó bien haciendo hervir durante algún tiempo el ultramar verde ó azul con una solución de clorhidrato ó acetato de amoníaco.

Ultramar rojo: este color es poco intenso, pero como es muy fresco y brillante es probable que se llegue á hacer de este producto un color utilizable.

FABRICACIÓN.

Si se analizan los azules comerciales se encontrarán las composiciones más variadas, aunque siempre comprendidas en las cifras siguientes:

Sílice.	36 á 38
Alúmina.	23 á 28
Sosa.	17 á 21
Azufre.	4 á 13

por 100 partes.

El color es más oscuro con el aumento del azufre con la disminución de alúmina. Así es que 8 por 100 de azufre y 25 de alúmina dan un azul claro, mientras que 13 de azufre y 23 de alúmina dan un azul oscuro.

Casi todos los procedimientos de fabricación del azul ultramar están basados sobre la calcinación en vaso cerrado á una temperatura hasta el rojo de una mezcla de materias primeras bien elegidas.

Esta calcinación se hace en hornos análogos á los empleados para la fabricación del gas, ó bien en los empleados para la cocción de la porcelana.

El resultado es un ultramar casi azul con algunas venas verdes en su interior, lo cual no es ningún inconveniente, porque el ultramar es primeramente lavado, después calcinado hasta rojo en un horno de reverberación.

Mientras que el producto sufre la acción del aire y del calor, habiendo tenido la precaución de no meter en el horno una capa de más de 2 ó 3 centímetros, se mueve constantemente el producto.

(Se continuará.)

(Del Journal de la Parfumerie française).

ANÁLISIS DE LOS JABONES

Hay un procedimiento muy sencillo para conocer la calidad de un jabón. En un tubo de reacción de cristal se echan 15 centímetros cúbicos de espíritu de vino de 85 por 100 mezclado con 15 por 100 de ácido acético, poniendo á esta mezcla un gramo del jabón en polvo que se quiere examinar, y cociendo todo bien hasta que el jabón se disuelva.

Si el jabón es puro, queda clara la disolución, en caso contrario la disolución queda turbia y deja en el fondo un residuo.

Dejando este residuo en el fondo, se saca el líquido obtenido, mezclándolo con 2 partes de agua, por cuyo procedimiento se contrae el ácido oléico en la superficie. Si el jabón contenía mucho álcali se advierte al verterlo en la mezcla de espíritu de vino y ácido acético una fuerte efervescencia.

RECETAS Y PROCEDIMIENTOS ÚTILES

Licor de anís.

Simiente de anís	10 gramos.
Anís estrellado.....	35 —
Azúcar.....	500 —
Aguardiente á 22°.....	2 litros.

Se pone en maceración durante seis días, pasado dicho tiempo se filtra.

Imitación á caoba.

Se pinta la madera con un líquido caliente, formado de 4 kilogramos de agua, 225 gramos de rubina y 56 gramos de palo campeche, y después de seco se le da una mano de una disolución de cuatro gramos de potasa pura y un kilogramo de agua.

También puede darse la madera con ácido nítrico y después de seca se pinta con:

Raiz de bugula.....	15 gramos.
Aloes.....	30 —
Sangre de drago.....	30 —
Alcohol.....	500 —

que se pone en una botella al calor suave durante cuatro días, agitando la mezcla y luego se filtra el líquido.

Puede darse aspecto de caoba á la madera blanca frotándola con la cubierta carnosa de la nuez y después barnizarlo con cera y trementina.

Cemento para pegar porcelana.

Se prepara disolviendo tres partes de caseína recién precipitada en una parte de silicato de sosa.

La caseína se prepara precipitando en caliente la leche por adición de ácido tártrico; el precipitado se recoge y se disuelve todavía húmedo en una disolución acuosa de bórax al 6 por 100.

Esta solución sirve por sí sola de cemento para pegar.

Dorado.

Dorado al mercurio.—Calientase los objetos para destruir las sustancias grasas, y después se les desoxida sumergiéndolos en ácido sulfúrico diluido, se lavan y secan con serrín. Hecho esto, se los frota primero con un cepillo mojado en azoato de subóxido de mercurio, y luego con un trapo ó gamuza y una amalgama formada de una parte de oro por ocho de mercurio; enseguida se calientan las piezas en términos de volatilizar el mercurio, quedando el oro. Las piezas así preparadas no tienen brillo, y se ponen brillantes con lavados y frotamientos convenientes.

Dorado al temple.—Consiste en bañar por algunos minutos el metal que va á dorarse en un licor hirviendo que contenga cloruro de oro y bicarbonato de potasa. Para preparar este baño se disuelve el oro en agua regia, y después de la evaporación del exceso de ácido, se vuelve á disolver el cloruro de oro con siete veces su peso de bicarbonato potásico en 130 de agua.

Dorado galvánico.—La corriente de una pila permite cubrir de oro un objeto sumergido en una disolución de un gramo de cianuro de oro y 10 de cianuro potásico en 100 gramos de agua. Se calienta primero el objeto de cobre para destruir las materias grasas, y se le introduce en ácido sulfúrico para disolver el óxido de cobre que en contacto del aire pueda formarse. Después de esta desoxidación se somete la pieza á la refinación, que se hace con ácido nítrico flojo, refrándola y secándola. La pieza preparada de este modo se fija en el polo negativo de la pila y se sumerge en el baño de cianuro: el polo positivo está formado de una hoja de oro, que se va disolviendo á medida que el oro de la disolución se va depositando en la pieza.

Plateado de cristal.

Se hace una disolución de 4 gramos de nitrato de plata pulverizado en amoníaco concentrado, y se añade un gramo de sulfato amónico y 350 centímetros cúbicos de agua. Por otra parte, se disuelve 12 gra-

mos de azúcar de fécula ó glucosa y 3 gramos de potasa cáustica en 350 centímetros cúbicos de agua destilada.

En el momento de operar se toman dos volúmenes iguales de ambos líquidos, y se aplica su mezcla sobre la superficie que se quiera platear.

Licor tónico.

Corteza de quina quebrantada.....	25 gramos
Corteza de naranjas amargas.....	6 —
Raiz de colombo.....	4 de cada cosa.
— de genciana.....	
— de ruibarbo.....	
Flores de manzanilla.....	

Introdúzcase el todo en un vaso de lixiviación. Se cuele entonces: primero con 30 gramos de coñac; segundo, con 750 de agua para obtener un litro de licor.

Dosis.—Una cucharada antes de la comida para abrir el apetito á los anémicos y débiles.

Blanqueo de las esponjas.

Se introducen las esponjas durante algunos minutos en el agua bromada obtenida, agitando el bromo con el agua en una botella. Se da un segundo baño con nueva agua bromada; después se sumergen las esponjas en ácido sulfúrico diluido, y por fin se lavan con agua fría.

Jarabe de limón.

Con este nombre se vende un jarabe que no es otra cosa que de ácido cítrico. Hé aquí cómo se prepara:

Acido cítrico.....	10 gramos.
Agua.....	350 —
Azúcar de pilón.....	640 —
Esencia de limón.....	2 á 4 gotas.

Se disuelve el ácido en el agua, se añade el azúcar, y cuando está disuelta se pone la esencia y se agita fuertemente. Si se pone unas gotas de esencia de naranja, resulta jarabe de naranjo.

Para conservar fresca la leche durante muchos años.

Leche fresca puesta en una botella bien tapada, que se sumerge, por espacio de un cuarto de hora, en agua hirviendo, se conserva durante muchos años casi tan sana como lo estaba al principio.

CONSULTAS

Rogamos á nuestros suscriptores indiquen en la consulta que se nos haga el número del último recibo de suscripción para contestarle por él.

Número 98. — Hemos recibido la muestra de jabón que nos anuncia la muy atenta de Ud. fecha 4 del corriente; no es como Ud. cree; el jabón es una combinación de aceite de oliva, aceite de coco y 20 á 25 por 100 de colofonia; está muy bien elaborado, é ignorábamos que en esa provincia se hubiera ya introducido este sistema de fabricación.

Decir á Ud. el precio á que resulta sin saber el precio que en esa localidad tienen sus componentes, es difícil; sírvase darnos estos antecedentes y le complaceremos.

Desde luego podemos asegurarle que el jabón en cuestión puede llevar hasta un 40 por 100 de colofonia, y reemplazando por sebo bien purificado el aceite de olivas, resultará entonces mucho más barato.

Su fabricación no es complicada, y es efectivamente el jabón llamado de goma en algunas localidades y de glicerina en otras, por más que nada de estas sustancias entra en su composición.

Núm. 44. — De su apreciable del 5 del corriente hemos retirado talón del ferrocarril y con él un paquete con las muestras de jabón pinta inglesa azul. La barra núm. 1, de su fabricación, es de buenisima calidad; comprendemos la aceptación que tiene.

No podemos decir lo mismo de la muestra marcada con el núm. 2; la pinta en éste está bien producida, pero la calidad deja mucho que desear; nos explicamos el precio; es clase que debe resultar de 30 á 35 pesetas los 100 kilos.

Un jabón intermedio, ni tan bajo como el núm. 2, ni con tan poco rendimiento como á Ud. produce, puede hacerse. Díganos precio de coco, palmiste, sebo y silicato, y particularmente informaremos á Ud. sobre este asunto. Sobre su consulta de la nueva grasa no podemos complacerle todavía, por estar en estos momentos ocupándonos de ensayos prácticos sobre la misma, que daremos á conocer en breve. Le rogamos deje su pedido en suspenso hasta que hayamos podido formar un criterio exacto sobre la materia.

EL TESORO DEL HOGAR

MIL QUINIENTOS SECRETOS DE AGRICULTURA, INDUSTRIA Y ECONOMÍA DOMÉSTICA

FÓRMULAS Y PROCEDIMIENTOS DE UTILIDAD GENERAL
Y APLICACIÓN DIARIA

por

MANUEL LLOFRIU

Miembro de la Sociedad científica europea de Bruselas y Director de
LA JABONERÍA MODERNA

(Continuación.)

402. Cuando la harina tiene algún tiempo se altera, evita que el pan se dilate, adquiere un gusto particular no muy agradable. Se corrige este defecto empleando para el amasijo de harina en este estado una cuarta parte de su peso de agua de cal, ó lo que es lo mismo, 25 kilogramos de agua por cada 100 de harina, completando con el agua ordinaria la necesaria á la panificación. El pan confeccionado de este modo pierde completamente el gusto particular que le comunica la harina; es completamente inofensivo, por ser homeopática la cantidad de cal que contiene, apenas 25 centigramos el kilogramo de pan.

403. Cuando en la confección del pan se emplea agua, en la cual se ha cocido salvado, se obtiene un pan mejor, más fresco y nutritivo, que cuando se ha fabricado con agua sin esta preparación.

404. M. Nielson ha conseguido fabricar el pan sin levadura, evitando de este modo la fermentación, unas veces demasiado rápida y otras muy lenta de la masa; el inconveniente de guardar una cantidad de pasta de una á otra operación, y por último el gusto ácido que siempre tiene el pan hecho con levadura. El procedimiento Nielson es el siguiente:

Patatas cocidas.....	1000 gramos.
Harina.....	64 —
Azúcar.....	64 —
Espuma de cerveza.....	390 —
Claros de huevo.....	2 —
Agua.....	24 litros.

Mezclar y agitar bien.

405. Esta preparación se emplea para 36 kilogramos de harina, con la cual se amasa. Cuando la masa se haya trabajado convenientemente se lleva al horno sin necesidad de esperar á que tome punto, como ocurre con el sistema ordinario de panificación. Las indicadas cantidades producen de 48 á 50 kilogramos de buen pan.

406. El pan bien fabricado ha de ser ligero, abultado y sonoro al golpearle; la corteza bien adherida á la miga lisa y brillante. Partido debe mostrar una miga seca, esponjosa y elástica, de un color blanco amari-

lento, con grandes cavidades ú ojos; su olor algo agrio, la miga seca debe triturarse bien con los dientes sin formar en la boca pasta; por último, el pan bien hecho se deseca al contacto del aire seco y humedécese rápidamente por medio de una atmósfera cargada de humedad.

407. El pan mal fabricado, por el contrario, es pesado, aplastado, la corteza de un rojizo oscuro, la miga pegajosa, con cierta uniformidad ó sea sin ojos. El pan con estos caracteres se deteriora fácilmente; pocos días después de fabricado enmohece interiormente.

408. Cuando el pan ha sufrido una larga fermentación tiene un gusto agrio-amargo. Si el trigo que ha servido á su confección estaba alterado, no solamente tendrá el pan mal aspecto, sino que su olor y gusto será desagradable.

409. En cuanto á la cantidad de agua que deba contener después de la evaporación en el horno debe ser de un 32 á 37 por 100 como máximo; de esta cifra no debe exceder tratándose de una fabricación legal.

410. De este modo tendremos: por 100 kilogramos de harina, de 166 á 167 de pasta, ó de 130 á 132 kilogramos de pan. Los 100 kilogramos de trigo producen de 100 á 102 de pan.

411. El pan, como la mayor parte de las sustancias alimenticias, está la mayor parte de las veces adulterado. Para aumentar peso á la harina se la mezclan sustancias más baratas, por ejemplo, carbonato de cal, barita, harina de huesos y hasta con yeso.

412. La adulteración con carbonato de cal ó huesos molidos se averigua tratando las cenizas con ácido clorhídrico ó nítrico, que produce efervescencia; con el amoníaco dan un precipitado blanco.

413. La adulteración con yeso se reconoce hirviendo la harina sospechosa con agua acidulada; el líquido filtrado dará con el agua de barita un precipitado blanco, insoluble en el ácido nítrico.

414. El alumbre se mezcla á la pasta, y produce un pan de muy buen aspecto aun fabricado con harinas averiadas. Un medio simple para encontrar esta adulteración consiste: en cortar un pedazo de pan y se coloca en una disolución acuosa de campeche; si el pan tiene alumbre el líquido toma un color púrpura hermoso.

415. La harina del arroz absorbe gran cantidad de agua, por cuya razón es preciso desconfiar del pan blando y acuoso; probablemente el fabricante ha introducido cantidad de esta harina para aumentar el peso del pan.

416. Un medio fácil para dar momentáneamente cierta fluidez al pan duro consiste en calentarle ligeramente; el agua que conserva al evaporarse le humedece y le ablanda.

Patatas.—Diversos modos de conservación.—Conservación indefinida.—Modo de obtener patatas muy gordas.—Producto por hectárea

417. Varios son los medios para la conservación de este tubérculo; entre ellos los más fáciles y que mejor resultado dan son los siguientes. En un paraje seco se practica una excavación de unos 40 centímetros de profundidad ó mayor si fuese necesario; se guarnece con paja larga, y se colocan las patatas cubriéndolas primero con paja y después con una capa de tierra de 20 á 30 centímetros de espesor. De este modo se conservan un año tan frescas como estaban en la recolección.

418. De otro modo: se colocan solamente dos ó tres minutos en agua bien caliente, tiempo suficiente para que tomen calor sin desprenderse la piel; después se secan al aire. Las patatas de este modo preparadas no germinan, ni se hielan jamás.

419. Sometidas al calor en un horno puede también obtenerse igual resultado, siempre que la patata no esté muy seca para que la piel no se despegue, pues en este caso la conservación no tiene efecto.

420. La conservación indefinida se hace mondándolas, después se hierben durante algún tiempo, se cortan á rajitas y secan en un horno. De este modo adquieren tal dureza que asegura su conservación. Para emplearlas basta exponerlas á un fuego moderado con agua, caldo, leche ú otro líquido alimenticio, preparando de este modo un alimento sano y agradable.

421. En Alemania se conservan en un tonel, colocando una capa de arena sobre otra de patatas, y así sucesivamente hasta llenar el tonel.

422. El carbón pulverizado también se utiliza como agente de conservación; con esta sustancia ni germinan ni pierden ninguna de sus propiedades nutritivas y agradables. También pueden conservarse con agua salada.

423. *Patatas grandes* se obtienen fácilmente. Cuando las plantas tienen 10 ó 12 centímetros de alto se cortan los pequeños tallos del centro, que son los más vigorosos; de este modo la vegetación del tubérculo se desarrolla aprovechando la eliminación de aquellos órganos.

424. Se dice que de estos magníficos tubérculos se obtienen de 30 á 35.000 kilogramos por hectárea. El ensayo del procedimiento es sumamente sencillo y digno de comprobar su exactitud.

(Se continuará)

EL COMERCIO HISPANO-AMERICANO

(Conclusión.)

La lista de los géneros que pueden llevarse á Colombia es muy numerosa y demuestra que la empresa beneficiaría á toda la industria española, impulsándola asimismo á su mayor desarrollo.

Siendo Cataluña el centro fabril de mayor importancia en España, debe residir en Barcelona el núcleo principal de la sociedad; mas ésta tendrá como base de su instituto el Fomento de la producción nacional y, en consecuencia, el deber de hacer que entren en sus transacciones los productos naturales y manufacturados de todos los pueblos de España.

La Sociedad fundará inmediatamente un centro para educar cierto número de jóvenes que servirán de agentes de la empresa, los cuales estudiarán prácticamente la producción nacional y también los mercados de América, para desempeñar con acierto el empleo de comisionistas.

Cuanto á la importación de los productos naturales de Colombia á la Península, la Sociedad puede llegar, mediante ciertos arreglos, hasta establecer en uno ó dos puertos de España grandes depósitos de esos productos, para proveer á los demás mercados de Europa, en vez de que, como sucede hoy, vengán á España después de pasar por aduanas y, lo que es peor, por laboratorios extranjeros.

Aun la producción literaria tendrá el auxiliar más eficaz en la Sociedad de Fomento hispano-americana. Sabido es que los libros españoles se venden muy caros en América, lo que impide que tengan circulación extensa. La Sociedad podrá venderlos con módica ganancia, toda vez que la amplitud de sus operaciones la permitiría reducir á un término mínimo la utilidad en cada artículo.

Resumiendo: la Sociedad que nos ocupa será el agente poderoso que, con un brazo en España y otro en América, junte por el comercio los pueblos de nuestra raza, con positivo provecho de todos, y para que puedan, con fuerzas reunidas, alcanzar la independencia económica de que carecen hoy.

La *Esclavitud económica* es la fuente y raíz de muchos males que la familia hispana sufre en ambos mundos.

Ocioso nos parece indicar cuánto favorecería la proyectada Sociedad á la exportación de nuestros vinos. Ahora que Francia nos ha dado buena prueba de

su mala voluntad hacia nosotros, á la par que de su egoismo y de su característica presunción, que la lleva siempre á fiar en sus fuerzas más de lo que debe; cuando nuestra riqueza vinícola parece amenazada de gran peligro con las nuevas tarifas votadas por el Senado francés, sin duda con el deliberado y temerario propósito de arruinar al viticultor español en provecho del francés, preséntase la ocasión de contribuir á la resolución práctica del problema y de preparar á la vez la total ruina de la industria y del comercio de vinos en Francia, mediante la sociedad de que se trata, la cual podría establecer centros, de acuerdo con los vinicultores, para producir vinos á un tipo fijo, que se ofrecerían garantizados á los consumidores americanos. La propaganda de esta Sociedad de Fomento encontraría, sin duda, el apoyo de muchas personas entendidas y aun de gobernantes en América, que desean evitar la introducción á aquellas plazas de esas bebidas venenosas que con el nombre y apariencias de vino llevan á América. Sometidos al análisis los de España en competencia con los que de otras partes llevan á América, resultaría evidente la superioridad de los vinos españoles.

En este punto, como en todos los demás, lo que se necesita para llevar á feliz cima la campaña económica hispano-americana, es acometerla con fuerzas reunidas, con entusiasmo y perfecta buena fe. Un elevado espíritu patriótico debe presidir esta empresa, la cual dejará, por otra parte, ganancias seguras á quienes la realicen.»

LA INDUSTRIA REMOLACHERA EN ESPAÑA

En el número de los países que tienden á lograr primer rango entre las comarcas productoras de azúcar de remolacha, hay que citar á España. Desde hace algunos años, la fabricación de azúcar de remolacha se desarrolla gradualmente en España, y á la hora presente son numerosas las sociedades en proyecto que se señalan. La industria del azúcar, por lo demás, no es nueva en España.

Es sabido que la caña de azúcar fué introducida en este país por los árabes en época muy remota: en 714, según unos, 1746, según otros.

Según un autor español, Balaguer y Primo, el cultivo del azúcar se extendía en el siglo XIV sobre 29.000 hectáreas, de las cuales 20.000 correspondían á las provincias de Málaga, Almería y Granada, y el resto so-

bre diversos puntos de la costa; la producción de azúcar se elevaba á 2.000 toneladas. Los moros habían hecho trabajos considerables de irrigación con objeto de asegurar el resultado de sus cosechas, y proporcionado notable prosperidad á la agricultura de aquellas comarcas.

A consecuencia de la expulsión de éstos en 1610, cedió dicha prosperidad; resultó insuficiente la población para cultivar las tierras, los bosques fueron desmesuradamente talados, los trabajos para riegos establecidos por los moros cayeron en el abandono, agotáronse las fuentes, por la destrucción de los bosques modificóse desfavorablemente el régimen pluvioso, y finalmente, los principales ramos de la agricultura, sobre todo el cultivo de la caña, fenecieron ó poco menos.

En efecto, la producción de azúcar de caña no ha cesado de disminuir, y su abandono completo parece no estar lejano. La caña de azúcar, cultivada en otro tiempo sobre una superficie de 29.000 hectáreas, no ocupa actualmente más que 7.800 hectáreas. La zona azucarera forma una banda más ó menos estrecha, que sigue el litoral desde Gibraltar hasta los alrededores de Almería, siendo los centros de producción Granada, Motril y Málaga.

En 1890 las 18 fábricas de azúcar de caña del término de Motril elaboraron 170.000 toneladas de caña, extrayendo alrededor de 17.000 toneladas de azúcar. Pero los agricultores han atravesado una serie de malas cosechas, las cañas han sufrido con frecuencia á causa de las heladas, no habiendo alcanzado la producción del año último más que de 5 á 6.000 toneladas; por otra parte, el azúcar de caña de las colonias españolas Cuba, Puerto Rico y Filipinas, transportado bajo pabellón español, es desde 1884 admitido libre de derechos en la Península. Todas estas circunstancias han contribuido á descorazonar los productores de azúcar de caña. Por contra, la fabricación de azúcar de remolacha parece encontrar un medio muy favorable para su desarrollo en España, bien que las condiciones naturales del cultivo de la remolacha sean allí menos propicias que en las comarcas situadas en el Norte del continente europeo. La remolacha azucarera exige no solo cierta suma de calor y de humedad, si que también una repartición conveniente del calor y de la lluvia.

(Se concluirá)

CORRESPONDENCIA ADMINISTRATIVA

Rogamos á los señores industriales que reciben nuestro periódico y lo devuelven á esta Administración, se sirvan poner su sello ó incluir la faja en que se lo remitimos para evitarnos el importunarles con nuestra visita semanal.

Talón núm. 12.—Le confirmamos nuestro B. L. M. fecha 2, al que no hemos recibido contestación hasta la fecha.

Talón núm. 237.—Le confirmamos la nuestra de 3 del corriente, suponiendo obrará en su poder el recibo de suscripción.

Talón núm. 238.—Suponemos obrará en su poder el recibo de suscripción por un trimestre, que se le envió con fecha 3 del corriente.

Talón núm. 239.—Nuestro celoso corresponsal en esa habrá entregado á Ud. el recibo de suscripción por un semestre, que se le envió con fecha 3 del corriente.

Talón núm. 180.—Le confirmamos nuestro B. L. M. del 3, al que le rogamos conteste lo antes posible.

Talón núm. 139.—Suponemos obrará en su poder el recibo de suscripción, que le enviamos con nuestro B. L. M. de 3 del corriente.

Talón núm. 171.—Le confirmamos la nuestra del 5, á la que acompañaba el recibo de suscripción por un trimestre, que vence el 31 de Marzo próximo.

Talón núm. 146.—Queda renovada su suscripción por un trimestre, suponiendo obrará en su poder el recibo que se le envió con fecha 7.

Talón núm. 234.—Suponemos obrará en su poder el recibo de suscripción por un semestre, que se le remitió con fecha 7 del actual.

Talón núm. 236.—Queda Ud. suscrito por un trimestre.

Talón núm. 214.—Recibimos su aviso renovando la suscripción por un año; se le girará su importe como desea.

Talón núm. 66.—Renovada su suscripción por un trimestre; suponemos que la persona que la hizo efectiva le habrá enviado el recibo que se le entregó.

REVISTA DE MERCADOS

Sebo.—Está firme en *París*, no variando su precio de 61 francos y sólo cediendo algo á fines de la semana pasada.

En *Londres* se hacen las transacciones de 25 chelines 3 peniques á 27 chelines 6 peniques los 50 kilos, franco á bordo en *Londres*; y en *Hamburgo* se cotiza el sebo americano de 1.^a á 52, el sebo berlinés á 57 y medio marcos los 100 kilos.

Acete de Palma.—Estuvo muy animado á principios de la semana, á fines algo más calmada la demanda.

En *Liverpool* hicieron transacciones de importancia, cotizándose Lagos á 22, Accra á 21 libras los 1.000 kilos.

En cambio en *Hamburgo* no se hizo otro tanto, quedando los precios de Lagos á 44, Wydah á 43 y Accra á 42 marcos los 100 kilos puestos á bordo.

Acete de huesos.—Queda solicitado, pagándose en *Hamburgo* de 41 y medio á 50 marcos segunda clase, el del país, y á 45 marcos el americano; en *Londres* á

21 chelines 9 peniques el Melted stuff puestos á bordo los 50 kilos.

Palmiste.—Con poca demanda; las transacciones se cierran á 44 y medio marcos en *Hamburgo* los 100 kilos.

Acete de coco.—Negocio casi nulo; se cotiza en *Hamburgo* Cochín á 57, Ceylán á 49 marcos los 100 kilos á bordo.

Oleína.—Sin variación contra las últimas cotizaciones; el saponificado se vende en *Berlin* de 54 á 56 marcos los 100 kilos, puestos en ferrocarril.

Acete de linaza.—Está bastante solicitado en *Londres*, pagándose por barril de 50 kilos 19 chelines y 1 y medio peniques. En *Holanda* han perdido algo los precios, cotizándose en *Amsterdam* á 39,95 marcos los 100 kilos.

Acete de algodón.—Se cotiza en *Hull* á 17 chelines 6 peniques los 50 kilos, y en *Hamburgo* á 40 marcos los 100 kilos.

Grasa de ballena.—No ofrece alteración. En *Hamburgo* se ofrece á 45 marcos la amarilla y á 44 la oscura; en *Bergen* (Noruega), se cotiza la oscura á 35 y medio, la semioscura á 42 y la amarilla á 45 coronas.

Glicerina.—De 28° Beaumé á 72 marcos; la de 30° Beaumé á 82 marcos en *Berlin* los 100 kilos.

Potasa.—De 96 á 98°, á 41 marcos; de 90 á 92°, á 39 marcos, y de 80 á 82°, á 37 y medio marcos los 100 kilos en *Berlin*.

Sosa cáustica.—Alemana de 125 á 127°, á 25 y medio marcos; de 120 á 124°, á 25 marcos puesta en *Berlin*.

La inglesa de 60 á 62° blanca, á 10 chelines; la de 70 á 72° blanca, á 11 chelines los 50 kilos franco á bordo en *Londres*.

CAMBIOS SOBRE EL EXTRANJERO EN MADRID.

París	á la vista	114 25 pesetas los 100 fr.
—	á ocho dias vista	114 10 — —
Londres	á la vista	28 73 — la libra.
Berlín	á la vista	142.00 — los 100 ms.

OFERTAS Y DEMANDAS

Sección gratuita para nuestros suscriptores ó anunciantes. En los demás casos á peseta por línea.

Por la intervención de este centro en la pronta colocación de la oferta que se le confía, ó la demanda que se le haga, se cobrará una comisión convencional.

Caldera para jabón, 200 arrobas de carga, está en muy buen estado; se cede por 750 pesetas. Escribir á esta Administración á las iniciales M. L. M. 1

En 500 pesetas se cede prensa para moldear jabones de lavandera, sistema Mayer Stuttgart (Alemania), con cuatro sellos de distintas dimensiones; ha trabajado muy poco. Para más detalles escribir á esta Administración bajo iniciales M. L. 2

Se vende una magnífica máquina de estampar, último modelo, su autor Mr. Morane, ante de París y que ha costado mil pesetas, como se acreditará con la factura. Dirigirse á esta Administración. 3

Oficial jabonero que sepa trabajar perfectamente jabones de coco, palmiste y oleína, se necesita. Dirigirse bajo iniciales L. de H. á estas oficinas. 4

PESAS DE LEJIA Y JABON

Sistema Beaumé

TERMÓMETROS, RETORTAS Y BOTELLAS DE TODAS FORMAS
Ofrecen**KEINER SCHRAMM & C.^o****Arlesberg en Turingia****Friedrich Wilhlm. Härtig****NIEDERLÖSSNITZ—DRESDEN**Especialidad en composiciones de perfumería para
ochenta y cuatro clases de jabones de tocador.**ALAMBRE DE ACERO**

para cortar jabones, de primera calidad y en todos los gruesos

por la fábrica de

SCHERDEL & WEISS**MARKT—REDWITZ****COLORES PARA JABONES**

de

FRIEDR & CARL HESSEL

FÁBRICA

NERCHAU.—LEIPZIG**OLEINA CLARA DE PRIMERA**

OFRECE LA FÁBRICA

de

EDMUND MÜLLER & MANN**Charlottenburg.****FÁBRICA DE MECHAS**

DE

GEORG. BARTH**CHEMNITZ—SAJONIA****WILHELM MAYER****STUTTGART**

SE GRABAN FORMAS PARA SELLAR JABONES

Wilhelm Zimmermann**CHEMNITZ****ALAMBRE DE ACERO PARA CORTAR JABON**

En seis gruesos á 8 marcos kilo.

ACEITE DE PALMA Y DE PALMISTE**R. ESWALD & C.^o****REFINADORES DE ACEITE****LIVERPOOL****A. STRUVE & C.^o****PLAGWITZ—LEIPZIG****ESPECIALIDAD EN ANIL**PARA EL LAVADO DE TODAS CLASES Y PRECIOS, EN BOLA
Y EN POLVO**J. THOMAS**

ESPECIALIDAD EN PRIMERAS MATERIAS

PARA LA PERFUMERÍA

22—Rue de la Loire—22

SAINT-ETIENNE**MOLINOS DE POLVO DE JABON****SISTEMA THOMPSON**Ofrece: **PETER FISCHER****Haaren (Prusia Renana)**

Fórmulas para la fabricación de jabón se acompañan á los pedidos

H. G. SANDERS & SON**VICTORIA GARDENS NOTING HILL GATE****LONDÓN W.**Fábrica de tubos, tapones y corchos metálicos para
perfumes, jabones y pomadas.**MÁQUINAS ESPECIALES PARA JABONEROS Y PERFUMISTAS****DE V.^{re} LAMBERT & FILS****SUCESORES DE AD. BAUDOUX****París—Belleville—92, Rue Rebeval, 92**Máquina de prensar, **Rapid** á pedal. Modelo nuevo
y registrado, muy práctico y sumamente económico.
Su precio 305 francos.**REGULARIZADORES DE CALEFACCION****SEGURIDAD ABSOLUTA CONTRA****LA INCANDESCENCIA DE LAS CALDERAS Y ECONOMÍA****IMPORTANTE EE EL GASTO DEL CARBÓN**

Se llevan efectuadas más de 600 instalaciones.

J. A. ZOPF & SÖHNE, ERFURT

HIJO SUCESOR DE DIEGO ROMERO

CARABANCHEL BAJO

DIRECCIÓN TELEGRÁFICA
ROMERO, CABEZA, 34, MADRID



TELÉFONO
CARABANCHEL, 926.—MADRID, 953

GRANDES FABRICAS DE JABÓN

ALMACENES DE FRUTOS DEL PAÍS Y COLONIALES

Cereales, aceites, azúcares, arroces, bacalaos, espíritus, petróleo, etc., etc.

PRECIOS DE JABÓN

Jabón sistema inglés blanco.....	45	pesetas 100 kilos.
— — — pinta azul.....	48	—
— — — verde.....	46	—
— — — verdoso.....	40	—
— — — oleina.....	48	—

Franco envase y precios sobre vagón en cualquiera de las estaciones de Madrid. Pago treinta días con referencias á satisfacción.

El tranvía de Leganés, que parte frente al Ministerio de la Gobernación, pasa por estos almacenes.

LA CENTRAL

GRAN FABRICA DE PERFUMERIA

MOVIDA AL VAPOR

DE E. FORCINAL

INVENTOR DEL JABÓN PAO ROSA

JABONES FINOS DE TOCADOR
63, calle de Don Martín, 63
MADRID

SUCURSALES:

FABRICA DE JABONES
DE LAVANDERA
en el Puente de Vallecas

DEPÓSITO DE PERFUMERÍA
CALLE DE LEÓN, 8
SEVILLA

TERMOMETROS, ACROLOMETROS

y todos los instrumentos y aparatos para la fabricación jabonera, recomienda

M. STOETZER
ILMENAU-TURINGIA

EXPOSICION UNIVERSAL DE 1889

FUERA DE CONCURSO, INDIVIDUO DE LA COMISION

EGROT

INGENIERO CONSTRUCTOR

19, 21, 23, rue Mathis, París.
APARATOS PARA LA PERFUMERIA
Y JABONERÍA

PÍDANSE CATÁLOGOS Y PRECIOS

HONNORAL & ANDOQUE

Extractores, Representantes y Comisionistas de Aceites fluidos y concretos para la fabricación de jabones y otras industrias.

Escritorio: 39, rue Perrin-Jolliers, 39, MARSELLA
Precios corrientes francos.

KARL KRAUSE, LEIPZIG**Máquinas para la fabricacion**

2009

DE

4152

CAJAS Y OBJETOS DE CARTON**KARL KRAUSE, LEIPZIG****MASSÓ, FONT Y C.^A****BARCELONA**

CASA FUNDADA EN 1877

DEDICADA EXCLUSIVAMENTE

A LOS ARTÍCULOS PARA LA JABONERÍA**Aceites** concretos de todas clases, de semillas y de orujo.**Oleinas** blanca y roja.**Sebos** extranjeros y del país.**Sosa cáustica** de 77°, 70° y 60°.**Potasas** y sal de sosa.**Silicatos** de sosa, jaboncillo, resinas de todas clases y procedencias, colores, etc., etcétera.

2005

9113

FABRICA DE ETIQUETAS DE JULIUS STENTZ**Berlin S. 14**

EXISTENCIA 3.000 ETIQUETAS CON TEXTO FRANCÉS PARA JADONES Y PERFUMES

Especialidad en etiquetas de calcomanía para Extractos, Agua de quina y Brillantina.
Se envían muestras franco.

2007-1152

SOZIO & ANDRIOLI

SUCESORES DE

CRESP GIRARD HIJOS**GRASSE (ALPES MARITIMOS)**

Primeras materias para perfumistas y drogueros. Esencias, extractos y pomadas.

Silicato de sosa

CONCENTRADO

VON BAERLE & WÖLLNER2008 Worms ¹ Rin y Basilea. 4152**POTASA DE TODOS LOS GRADOS****GRÜNBERG & MÖLLER**

Fábrica de productos químicos

Altdamm—Stettin.

DIETZ & LISTING

LEIPZIG—REUDNITZ

Máquinas para la fabricación de cajas de cartón.

2011

7152

**J.^R AUTRAN**

Constructor mecánico

GRASSE (ALPES MARITIMOS)

Especialidad en máquinas, calderas y agitadores de extractos de todos sistemas para la perfumería.

INSTALACIONES HIDRAULICAS Y A VAPOR**J.^N AUSSSEL**

Constructor mecánico

GRASSE (ALPES MARITIMOS)**GRANDES TALLERES DE CONSTRUCCIÓN**

Instalación de aparatos para perfumeros y destilación al vapor

A. TOURNAIRE É HIJOS

Place de la Roque

GRASSE (ALPES MARITIMOS)**E. DURIN****PARIS — 67, rue de Richelieu, 67, — PARIS****LABORATORIO QUIMICO**

ANALISIS GENERALES

Potasa, productos industriales, perfumes.

PERFUMERÍA DEL MUNDO ELEGANTE**DELETREZ**

Fabricante privilegiado.

15. Rue d'Enghien, 15, Paris.

EL TALISMÁN DE LA BELLEZA

Jabón, Extracto, Polvos y Agua de Amaryllis del Japón.
Perfume de novedad.

GRAN ALMACEN DE DROGAS

Y
PRODUCTOS QUÍMICOS

DE
FERNANDO RUS
BARCELONA

Continuas existencias de *Aceites coco y palma*, *Silicatos sosa*, *Sosa cáustica*, *Colofonia* y demás artículos para la fabricación de jabón.—
Esencias y extractos de olor de todas clases.

Precios limitados.

Expedición á todos puntos.

FERNANDO RUS, San Pablo, 68, y Espalter, 10

BARCELONA

2004

11113

2006

HEBILLAS UNIVERSALES

(PRIVILEGIADAS)

PARA RIZAR SIN FUEGO EL CABELLO

Con solo unos 30 minutos de emplear estas *hebillas*, se obtiene un rizado perfecto sin necesidad de apelar al papel, tenacillas, plomos, etc., etc.



Se considerará falsificada toda *hebillas* que no lleve la marca B. SALVA Y C.^ª, patente de invención.



Se remiten gratis muestras, prospectos y nota de precios á quien los pida á nuestra Administración, Campanones, 7, bajo, Madrid, ó á sus fabricantes.



SRES. B. SALVA Y C.^ª, JAIME II, NÚMS. 2 A 6, PALMA DE MALLORCA



DIETZ & LISTING

LEIPZIG—REUDNITZ

Máquinas para la fabricación de bujías.

CONSTRUCCIÓN HASTA AHORA
INSUPERABLE

2011

7152

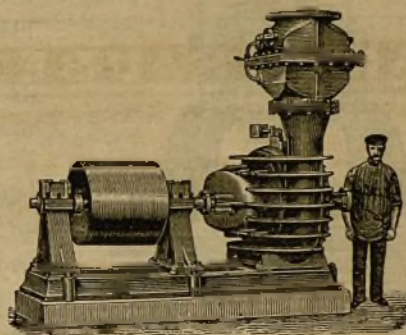
FUNDICIONES Y CONSTRUCCIÓN MECÁNICA

DEL

NERVIÓN

AVERLY Y C.^ª

BILBAO



Especialidad en calderas para jabón, depósitos, tanques, etc., etc.

Turbinas con regulador para luz eléctrica y demás.

Instalación de toda clase de industrias.

2003

11113

ESPECIALIDAD EN MÁQUINAS

para la fabricación de JABONES, PERFUMES

CHOCOLATES Y CONFITERIAS

ENVIO FRANCO DE CATALOGOS ILUSTRADOS

Casa fundada en 1872

S. DUBOIS

M. WALLOIS, Sucesor, Ingeniero constructor

171, Rue de Flandre—8 & 10, Passage Auvry

PARÍS

Moledoras de 2, 3 y 4 cilindros; amasadoras de gran poder; cortadoras diversas; prensas de jabón de tocador y de lavandera.

TALLER PARA GRABAR MOLDES PARA JABONES

LETRAS, ATRIBUTOS Y OBJETOS DIVERSOS

Medalla de bronce—París, 1876.

— de oro —París, 1879.

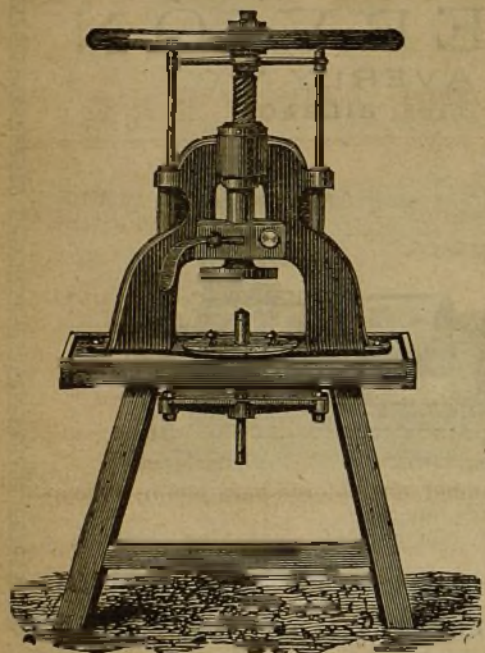
— de plata —París, 1889.

Diploma de honor—París, 1891.

2012

5113

WILH. RIVOIR OFFENBACH. S. M.



Prensas para sellar jabones.

Cortadoras de varios sistemas y precios.

Mezcladoras de extractos y pomadas.

Bombas para extraer líquidos de todas clases, fríos y calientes.

Formas, moldes, cubos de hierro y de acero y todos los demás útiles para las indicadas industrias.

Numerosas instalaciones en España hechas por la casa

Pídanse catálogos ilustrados.

2010

252

EXTRACTO DE COGNAC BERTHELOT

preparado por el

DR. SAPTTY

El Extracto de Cognac Berthelot tiene por base los principios aromáticos de un vino de Jerez muy viejo, y no contiene, por lo tanto, alcohol amílico ni otra sustancia extraña perjudicial á la salud, lo que es muy fácil demostrar, garantizándolo desde luego.

FABRICACIÓN DEL COGNAC

Para fabricar el excelente Cognac Berthelot basta añadir á 14 litros de aguardiente seco á 50 grados centígrados un frasco de este extracto, y se obtendrán 18 botellas de Cognac superior muy aromático y más higiénico que ningún otro.

Precio: 10 pesetas el frasco, para obtener 18 botellas de Cognac.

Para más informes en nuestras oficinas,

Campomanes, 7, Madrid

TARIFA DE ANUNCIOS

NÚMERO DE INSERCIÓNES.	ESPACIOS					
	$\frac{1}{4}$ de plana. $2\frac{1}{2} \times 5\frac{1}{2}$ centímetros.	$\frac{1}{8}$ de plana. $2\frac{1}{2} \times 8\frac{1}{2}$ centímetros.	$\frac{1}{6}$ de plana. $5 \times 8\frac{1}{2}$ centíms.	$\frac{1}{4}$ de plana. $10\frac{1}{4} \times 8\frac{1}{4}$ centíms.	$\frac{1}{2}$ plana. $10\frac{1}{4} \times 16\frac{1}{2}$ centíms.	Plana entera. $20\frac{1}{2} \times 16\frac{1}{2}$ centíms.
1 inserción.....	»	5 ptas.	8 ptas.	12 ptas.	20 ptas.	30 ptas.
6 ídem.....	»	25 »	40 »	60 »	95 »	145 »
13 ídem. Suscripción á un trimestre...	»	35 »	60 »	100 »	155 »	230 »
26 ídem. Suscripción á un semestre...	»	50 »	85 »	130 »	200 »	310 »
52 ídem. Suscripción á un año.....	45	65 »	125 »	190 »	300 »	470 »

NOTA. El pago siempre será adelantado, cuando las inserciones sean de 1 á 6 inclusive, sean continuadas ó alternando. Los anunciantes que se suscriban por un trimestre, semestre ó año, podrán efectuar el pago al contado por su precio neto, ó á noventa días aceptando un giro á su cargo con un 2 por 100 de recargo por quebranto, pudiendo hacer las inserciones alternadas. Se ruega el envío de clichés.

MADRID. 1892.—Establecimiento tipográfico de G. Jusle, Pizarro, 15, bajo.