

Schmelzpunkt und Refraktometerzahl zum Nachweis eines Kokosfettzusatzes zur Kakaobutter dienen können. Zu diesem Zwecke wird man die genannten Konstanten höchstens unterstützend heranziehen, in erster Linie aber die Polenske-Zahl, nebst R. Reichert-Meissl-Zahl, sowie die

Verseifungszahl bestimmen. Bezuglich des Nachweises geringer Zusätze von Kokosnussfett sei auf den Vorschlag von Härzel und Maranis⁷⁾ verwiesen. [A. 52.]

⁷⁾ Z. f. Unters., Nahrungs-, Genußmittel 47, 205 [1924].

Nr. der Probe	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII	IX	X	XI	XII
Art der Fettgewinnung	Pressung											Extraktion ¹⁾
Art des Rohmaterials	Reiner Kakaokern, Mischung mehrerer Bohnensorten							Kakaokern mit 2% Schalen u. 10% Keimen	Kakaokern mit 10% Schalen u. 9% Keimen	Kakao-pulver (23% Fettgehalt)	Samenkern einer einzelnen Trinidad-Frucht	Samenkern seebeschädigter Bohnen
Zubereitung der Kakaobohnen	Geröstet und präpariert				Geröstet, nicht präp.	Geröstet u. präpariert	Geröstet, nicht präp.	Schwach geröstet, nicht präp.	Geröstet u. präp.	Nur getrocknet ²⁾	Nicht geröstet, nicht präp.	
Schmelzpunkt . .	32,8°	33,0°	34,0°	32,6°	32,8°	33,0°	32,8—33,3° ³⁾	32,3—32,5°	32,6—32,8°	32,0—32,1°	32,4—32,5°	32,5—32,8°
Schmelzpunkt der Fettsäuren . . .	—	—	—	—	—	—	48,8—49,5 ⁴⁾	48,8—49,3	48,8—49,8	47,8—48,0	48,0—48,9	49,0—49,0
Säuregrad	3,3	3,7	3,0	3,2	3,3	4,1	3,8	3,3	3,8	4,6	3,0	88,0
Jodzahl	35,6	35,3	35,3	35,9	36,3	35,9	35,0	35,3	35,6	36,9	33,9	36,6
Verseifungszahl .	—	—	196,4	194	193,5	—	193,2	192,6	193,3	192,0	192,2	194,5
Refraktometerzahl bei 40°	46,0	46,5	47,1	46,4	46,6	47,1	46,6	46,5	46,8	47,5	46,5	44,0

¹⁾ Das Fett wurde durch Ausziehen mit wenig Äther gewonnen. — ²⁾ Die Früchte waren in frischem Zustande bezogen, doch waren infolge langer Transportzeit Fruchtmus und Samen gegenüber dem frischen Zustande verändert. — ³⁾ Grenzwerte mehrerer Bestimmungen. — ⁴⁾ Grenzwerte mehrerer Bestimmungen, die 24 Stunden nach Erstarren der Fettsäuren vorgenommen wurden.

Patentberichte über chemisch-technische Apparate.

I. Wärme- und Kraftwirtschaft.

1. Kohle, Torf, Holz.

Ludwig Weber, Berlin-Wilmersdorf. Verfahren zum Erzeugen von Koksbriketten unter Zusatz anorganischer Bindemittel, 1. dad. gek., daß in dem Brikett Lochungen, Kanäle od. dgl. angeordnet werden, die nach Lage und Querschnitt geeignet sind, den durch das Brikettieren verlorenen Teil der natürlichen Porigkeit des Kokses zu ersetzen. — 2. dad. gek., daß die Lochungen, Kanäle od. dgl. so gewählt werden, daß die Wandstärke des Briketts an keiner Stelle größer ist als der zulässige Abbrandweg. — Der zulässige Abbrandweg ist gleich der Wandstärke, die der Formling an keiner Stelle überschreiten darf, um restlos zu verbrennen. Nach dem Verfahren kann Kokstaub auf brauchbare als vollwertiger Ersatz für stückigen Koks dienende Brikette verarbeitet werden. Zeichn. (D. R. P. 409 550, Kl. 10 b, vom 22. 8. 1923, ausg. 20. 4. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1925 II 371.) *dn.*

Dr.-Ing. Carl Birk, Berlin-Friedenau. Verfahren und Einrichtung zur Gewinnung von Breitorf. Die Erfindung betrifft ein Verfahren nebst Einrichtungen zur Gewinnung von Breitorf durch Abspritzen mittels Druckwasserstrahls und besteht im wesentlichen darin, daß der mittels Druckwasserstrahls abgespritzte und verdünnte Torfschlamm durch einen aus der Bunkerde neben dem Plöttenrand, zweckmäßig möglichst nahe der anstehenden Wand aufgeworfenen Damm oder eine Wand od. dgl. abgefangen und in an sich bekannter Weise mittels eines wagenrechten, beweglichen, schmalen Saugerüssels aufgesaugt wird. Zeichn. (D. R. P. 410 759, Kl. 10 c, vom 27. 10. 1920, ausg. 5. 3. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1925 I 2350.) *dn.*

„Hanna“ Brikettierungsgesellschaft m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung von Brennstoffbriketten aus Kohlenklein mittels Sulfitecelluloseablauge, Gips, Alaun und Formaldehyd, 1. dad. gek., daß das Kohlenklein vor dem Zusatz der Sulfitablauge mit Schwefelcalcium vermischt und der Sulfitablauge Salpeter hinzugefügt wird, worauf alle Bestandteile miteinander vermischt und das Gemisch durch Pressen in der Kälte zu transportfähigen, witterbeständigen Briketten geformt wird. — 2. gek. durch die Verwendung von weniger als 5% Sulfitablauge (von 35° Bé) und weniger als 1% Formaldehyd. — Es gelingt

auf diese Weise, transportfähige, witterbeständige Brikette ohne Anwendung künstlich erhöhter Temperatur herzustellen, das ganze Brikettierungsverfahren also vollständig in der Kälte auszuführen, während bei den bekannten Verfahren stets mindestens eine nachträgliche Erhitzung erforderlich war, um zu witterbeständigen Briketten zu gelangen. (D. R. P. 411 449, Kl. 10 b, vom 30. 1. 1923, ausg. 28. 3. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1925 II 371.) *dn.*

Rudolf Schade, Berlin. Einrichtung zum Baggern von Torf und anderen Stoffen mittels Wasser- oder Luftstrahls, gek. durch ein die Zu- und Ableitung bildendes Gestänge mit einem Strahldüsenkranz zum Losreißen des Materials und einer Strahlpumpe zum Heben des gelösten Torfs. — Durch die Erfindung wird das an sich billige Spritzverfahren nach Vereinigung mit einer Strahlpumpe zum Baggern, d. h. hier das mechanische Abtrennen und Heben von Material, in großen Tiefen geeignet. Der Wasserstrahl wird erst in der Tiefe nahe dem zu hebenden Torf entwickelt. Die Lösung braucht nicht mehr durch Sperrwände festgehalten zu werden, sondern wird gleich in einen großen Trichter gebracht; die Maschine und die Pumpe zum Zerkleinern der Klumpen und Heben der Lösung fallen weg und werden durch Wasserstrahlen ersetzt. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 412 692, Kl. 10 c, vom 9. 5. 1924, ausg. 25. 4. 1925.) *dn.*

Rudolf Schade, Berlin. Entwässerung von Torf u. dgl. durch Behandlung von Rohtorf mit gebranntem Kalk, 1. dad. gek., daß der Kalk und der Rohtorf o. dgl. im Verhältnis ihrer Wasseraufnahme- und Wasserabgabefähigkeit zusammengebracht werden, jedoch unvermischt bleiben. — 2. dad. gek., daß der Kalk in Berührung mit dem Torf o. dgl. mit ausreichender Ausdehnungsmöglichkeit gelöscht wird. — Mit gebranntem Kalk kann durch das beschriebene Verfahren wirtschaftlich ein lufttrockner Maschinentorf oder für die Brikettierung geeigneter wie an der Luft gut getrockneter Torf gewonnen werden, dessen Brennwert dabei nicht vermindert wird, der vielmehr wegen seiner feinen Struktur einen höheren Heizwert besitzt und ganz gleichmäßig mit langer Flamme brennt. Weiter kann gleichzeitig ein reiner und gleichmäßiger Sackkalk wirtschaftlich gewonnen werden. (D. R. P. 412 693, Kl. 10 c, vom 4. 4. 1924, ausg. 25. 4. 1925.) *dn.*

Rudolf Schade, Berlin. Entwässerungsmaschine für Torf u. dgl. nach Patent 325 395, 1. dad. gek., daß in dem Stirndeckel des Gehäuses ein Trichter sitzt, durch den das zu verarbeitende Material in achsialer Richtung der Schnecke zugeführt wird. — 2. dad. gek., daß der Deckel ein Gittersieb für den Austritt der ausgepreßten Flüssigkeit aus dem Gehäuse aufweist. — 3. dad. gek., daß sich in dem Mantel ein Sieb mit dem Mantel zugekehrten feinmaschigen und darüberliegendem grobmaschigen und starkem Gewebe auf die Mantelrippen so abstützt, daß Ausbuchtungen beibehalten werden. — 4. dad. gek., daß die Schnecke so gestaltet ist, daß sie den Rohtorf gegen den Mantel drückt und dadurch das Durchziehen des Rohtorfs sichert. — In der Ausführungsform der Patentschrift 325 395 mündet der Einfülltrichter senkrecht zur Achse von oben in den Mantel der Maschine im Bereich der Schnecke. Dabei ergibt sich der Nachteil, daß bei jeder Umdrehung der Schnecke das bearbeitete Material teilweise nach oben hinausgedrückt wird und eine nicht unbeträchtliche Anstrengung dazu gehört, das herausgedrückte Material wieder zurückzudrücken. Dieser Übelstand ist dadurch beseitigt, daß das zu pressende Material der Schnecke in achsialer Richtung zugeführt wird. Zeichn. (D. R. P. 412 694, Kl. 10 c, Zus. z. D R P 325 395, vom 6. 4. 1924, längste Dauer: 11. 6. 1937, ausg. 25. 4. 1925.) dn.

Georges Lequeux, Paris. Entstaubungsanlage für Kohle und andere körnige Stoffe zum Abscheiden des Staubes, der in Kohle oder anderen körnigen Stoffen enthalten ist, wobei die Stoffe in Form eines parabolischen Mantels herabfallen, der

von einem Luftstrom durchquert wird, welcher mittels eines Leitkegels verteilt ist, wobei dieser Luftstrom die Stauteile von den schwereren Teilen trennt, welche letztere in einen Sammeltrichter fallen, 1. dad. gek., daß dieser Sammeltrichter (e) und der Leitkegel (j) in bezug aufeinander derartig angeordnet sind, daß der von den Luftstrahlen gebildete Mantel die Wandung des Sammelrichters (e) nicht trifft, der einen genügend kleinen Durchmesser besitzt, damit die Entspannung der mit Staub beladenen Luft, deren Fäden in bezug auf die Senkrechte geneigt sind, nicht oberhalb dieses

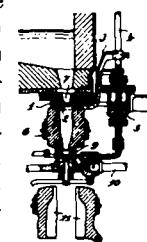
Sammelrichters erfolgen kann. — 2. dad. gek., daß der Leitkegel (j) in der Senkrechten verschiebbar ist. — 3. dad. gek., daß das Verteilungsorgan durch einen sich mit großer Geschwindigkeit drehenden Konus (d) gebildet wird. — Da die Entspannung des Luftstromes erst oberhalb des Trichters stattfindet, fallen die Stauteilchen nicht in den Trichter zurück, sie scheiden sich erst im äußeren Trichter ab. Da ferner die mit Stauteilen beladene Luft nicht wie in anderen derartigen Anlagen den Ventilator durchläuft, so wird dieser nicht so schnell abgenutzt. (D. R. P. 413 291, Kl. 1 a, vom 5. 4. 1923, ausg. 4. 5. 1925.) dn.

III. Spezielle chemische Technologie.

4. Glas, Keramik, Zement, Baustoffe.

Fritz Siegheim, Berlin. Doppelwandiges Glasgefäß nach Deward-Weinhold, mit doppelwandigem Glastrinkbecher, dad. gek., daß der doppelwandige Glastrinkbecher (b) über den verengten Hals des Gefäßes (a) gestülpt ist, etwa gleichen Außendurchmesser mit dem Glasgefäß (a) besitzt und durch Befestigungsvorrichtungen, z. B. Nocken (m, l) und drehbare Hülse (o) gehalten wird. — (D. R. P. 406 583, Kl. 34 I, vom 21. 2. 1924, ausg. 16. 3. 1925.) dn.

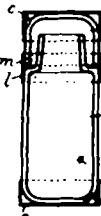
deren beim Füllen obere Öffnungen in einer sich unter dem Auslaß eines Glasvorratsbehälters dicht schließend verschiebenden Ringplatte der Maschine liegen, welche das Glas am Auslaß abschert, dad. gek., daß die einen zusammenhängenden Ring (1) darstellende, am Maschinengestell befestigte Platte über den Füllöffnungen der Formen (6) mit größeren Öffnungen und in diese letzteren sowie um die Formöffnung passenden, als Abschermesser dienenden heb- und senkbaren Ringen (2) versehen ist. — 2. Glasvorratsbehälter zum Speisen von Glasblasemaschinen mit ununterbrochen umlaufenden Formen, dad. gek., daß der Auslaß (7) des Glasvorratsbehälters die Gestalt eines in der Bewegungsrichtung der Formen und Messer verlaufenden Schlitzes von einer den Durchmesser der Formfüllöffnung übersteigenden Länge hat. — Die Formen selbst werden bei dieser Anordnung nicht wie bei den bekannten Vorrichtungen durch Teile der Abschneidevorrichtung beschwert und in ihrer Bewegung behindert. Die Auslauföffnung kann die Gestalt eines in der Bewegungsrichtung der Formen und Messer liegenden Schlitzes von solcher Länge erhalten, daß die kreisrunde Durchflußöffnung des Messers, die zugleich Einlauföffnung der Formen ist, bei dauernder langsamer Fortbewegung genügend Glasmasse erhält, um die Form zu füllen, ohne daß hieraus Glasverluste oder Betriebsstörungen, von den Spalten herrührend, zu befürchten sind. (D. R. P. 412 710, Kl. 32 a, vom 16. 1. 1922, ausg. 25. 4. 1925.) dn.



The Libbey-Owens Sheet Glass Company, Toledo (V. St. A.). Maschine zum Ausheben von Glastafeln aus der geschmolzenen Masse. Nach der vorliegenden Erfindung laufen in Geradführungen, die sich an die Seitenwände der Wanne anschließen, Ketten, bestehend aus röhrenförmigen Gliedern, die als Fangstücke dienen. Die röhrenförmigen Kettenglieder sind in Längsrichtung geschlitzt, und das aus der Wanne seitlich über Lippen tretende Glas tritt in diese Schlitze ein und wird von den röhrenförmigen Gliedern der Kette nach oben gezogen. Die röhrenförmigen Glieder bestehen aus aufklappbaren Längshälften, die durch Anschläge in den Geradführungen geöffnet oder geschlossen werden. Diese Geradführungen sind in der Seitenrichtung sowie auch im Winkel zur Senkrechten einstellbar. Die Sicherung der Glasmäntel in den geschlitzten Rohrgliedern wird noch besonders durch Saugung erhöht, indem der Hohlraum der röhrenförmigen Glieder in Verbindung mit einer Luftsirene gebracht wird. Zeichn. (D. R. P. 413 568, Kl. 32 a, vom 16. 8. 1921, ausg. 8. 5. 1925.) dn.

15. Kautschuk, Guttapercha, Balata.

Paul Pick, Zürich. Verfahren zur Herstellung von allseitig geschlossenen, insbesondere gegen Chemikalien beständigen Hohlgefäßen aus Gummi oder anderen härtbaren plastischen Massen, wie z. B. Bakelit, mittels eines durch Ausschmelzen oder Lösen zu entfernen Kernes, 1. dad. gek., daß man den Kern zunächst mit einer zu einem einheitlichen Hohlkörper vereinigten Schicht aus zweckmäßig säurefester, weicher, plastischer Masse umhüllt, hierauf auf diese Schicht ein metallisches, in sich vollständig geschlossenes, zug- und druckfestes Versteifungsgerippe aufbringt und alsdann dieses Gerippe mit einer weiteren Schicht von plastischem Material bedeckt, worauf das Ganze unter Druck mit einer sich aus mehreren Teilen zusammensetzenden geschlossenen Eisenform umhüllt wird und nunmehr zunächst das Schmelzen oder Lösen und Entfernen des Kernes erfolgt. — 2. dad. gek., daß erst nach völliger Entfernung des Kernes in den entstandenen Hohlraum ein Druckmittel hoher Pressung für kurze Zeit eingeschafft wird, das die noch weiche plastische Masse in alle Vertiefungen der Außenform und in die Hohlräume des metallischen Versteifungsgerippes plastischen Masse gleichzeitig von innen und außen her durch die Eisenform hindurch erfolgt. — 3. Allseitig geschlossenes Hohlgefäß aus Gummi oder einer anderen härtbaren plastischen Masse, gek. durch ein die innere Schicht des Hohlgefäßes allseitig umhüllendes, einheitliches, zug- und druckfestes, metallisches Versteifungsgerippe, das von der Außen, aus einem härteren Material als die innere Schicht bestehenden Schicht der Hohlgefäßwandung vollständig bedeckt ist. — Es werden auf



Wolfs Maschinenbau-Gesellschaft m. b. H., Köln. Glasblasmachine und Glasvorratsbehälter zum Speisen derselben. 1. Glasblasemaschine mit mehreren im Kreise umlaufenden kippbaren Kopfformen und umgekehrt stehenden Vorformen,

diese Weise Hohlgefäße großen Inhalts aus Gummi oder anderen härtbaren plastischen Massen, wie Kunstharzen, Bakelit u. dgl., hergestellt, die mit einer zweckmäßig durch einen Schraubstöpsel zu verschließenden Einfüllöffnung versehen sind, und die in allen ihren Teilen sowohl gegen erhebliche Innen- wie auch Außendrücke widerstandsfähig sind und auch äußeren mechanischen Beanspruchungen Widerstand leisten. Derartige Hohlgefäße sind besonders vorteilhaft als Säuretransportgefäß zu verwenden, da sie im Innern vollkommen säurefest hergestellt werden können und wesentlich widerstandsfähiger sowohl gegen innere wie äußere Beanspruchungen sind als die bisher für den Säuretransport allgemein verwendeten großen Glasgefäß. Zeichn. (D. R. P. 412 655, Kl. 12 f, vom 18. 3. 1924, ausg. 25. 4. 1925, vgl. Chem. Zentr. 1925 II 356.) dn.

The Anode Rubber Company Limited, London. Verfahren und Vorrichtung zur unmittelbaren Herstellung von Kautschukplatten und geformten Stücken aus Kautschukmilch mittels des elektrischen Stromes, dad. gek., daß der Kautschuk aus der Kautschukmilch auf eine flüssigkeitsdurchlässige, elektrisch nichtleitende Unterlage oder Form niedergeschlagen wird, die zwischen der Kathode und Anode derart eingeschaltet ist, daß die in der Anode entstehenden Gase zwischen der Oberfläche der Unterlage und der Anode durch die Poren der Unterlage oder durch eine zwischen dieser und der Anode eingeschaltete Elektrolytschicht entweichen können. — Beim Fällen des Kautschuks aus Kautschukmilch durch Elektrophorese erhält man eine schwammige poröse Masse, bei deren Verarbeitung zu Platten die guten Eigenschaften zum Teil wieder verloren gehen. Schaltet man aber um die Anode eine poröse stromdurchlässige Schicht, so scheidet sich der Kautschuk in zusammenhängender Form von den Eigenschaften der durch Taugen erhaltenen Kautschukplatten aus. Weitere Anspr. u. Zeichn. (D. R. P. 413 038, Kl. 39 b, vom 2. 11. 1923, ausg. 6. 5. 1925.) dn.

Rundschau.

Auszeichnung einer deutschen Firma.

Der Zahn & Co., G. m. b. H. (Bau chemischer Fabriken, Berlin W 15, gegründet 1881) wurde auf der Nationalen Ausstellung für reine und angewandte Chemie in Turin Juni/Juli 1925 die Auszeichnung „Gran Premio“ verliehen. Zahn & Co. hatten in Turin kleine Anlagen zur Herstellung von Bisulfat nach ihrem patentierten Verfahren, ferner einen neuartigen Nitratbeschickungsapparat für Schwefelsäurekammern und ein großes Modell des Patent-Reingas-Erzeugers ausgestellt.

Leipziger Baumesse.

Im Rahmen der Leipziger Baumesse vom 30. August bis 5. September wird erstmalig die Vereinigung Deutscher Spiegelglasfabrikanten, Sitz Köln, und zwar in Halle 1 der Baumesse auf dem Gelände der Technischen Messe, ausstellen.

Leipziger Herbstmesse für Kino, Photo, Optik und Feinmechanik.

Während die Leipziger Technische Herbstmesse vom 30. August bis 9. September dauert, wird die Sondermesse für Kino, Photo, Optik und Feinmechanik in gleicher Weise wie die Allgemeine Mustermesse vom 30. August bis 5. September stattfinden.

9. Wiener internationale Messe.

(Herbstmesse 1925.)

Den Besuchern werden auf Grund des Messe-Ausweises Fahrpreis- und Paßermäßigungen gewährt. Interessenten erfahren näheres beim dortigen Meßamt.

Aachener chemische Werke für Textilindustrie-A.-G.

Dr. A. Pinagel, Aachen, vereidigter Texilchemiker des öffentlichen Warenprüfungsamtes in Aachen, zeichnet jetzt für „Aachener Chemische Werke für Textil-Industrie-A.-G.“.

Auslandsrundschau.

Über den physiologischen Wert der Phosphorsäure in den verschiedenen Phosphaten.

Auf dem III. Internationalen landwirtschaftlichen Kongress, welcher vom 21.—25. 6. in Warschau abgehalten wurde und der von Fachmännern der ganzen Welt äußerst zahlreich besucht war, wurde in der II. Sektion — „Pflanzenproduktion“ — welche von Prof. Dr. Stoklasa geleitet wurde, die aktuelle Frage bezüglich des physiologischen Wertes der Phosphorsäuren in den verschiedenen Phosphaten behandelt. Die Vorträge wurden gehalten von: Prof. Godlewski, Warschau, Prof. Pranicznikoff, Moskau, Prof. Stoklasa und Doz. Dr. Doerell, Prag. Weiter hat Dir. Bruno, Paris, ein Referat eingeschickt.

Das wissenschaftliche Material dieser Arbeiten ist von größter Bedeutung und eröffnet uns neue Perspektiven über die Anwendung der verschiedenartigen Phosphate in der landwirtschaftlichen Praxis.

Es wurde nachstehende, von Prof. Stoklasa in der abschließenden Plenarversammlung verlesene Resolution angenommen:

1. Es ist durchaus nicht gleichgültig, in welcher Form die wasserlösliche Phosphorsäure in dem Superphosphat vorkommt. Die Orthophosphorsäure hat entschieden eine bessere Wirkung als das Monocalciumphosphat auf den Sand-, Lehm- und Kalkböden hervorgerufen, dagegen bewährte sich aber wieder die wasserlösliche Form der Phosphorsäure in Form von Monocalciumphosphat auf den Humusböden. Infolgedessen müssen die Superphosphatfabriken für die Sand-, Lehm- und Kalkböden ein Superphosphat fabrizieren, in dem die Phosphorsäure hauptsächlich als Orthophosphorsäure vorhanden ist; dies läßt sich sehr leicht durch etwas Überschuß von Schwefelsäure bei dem Aufschließungsprozeß erzielen.

2. In allen Formen der wasserunlöslichen Phosphorsäure in den verschiedenartigen Phosphaten, die jetzt im Handel vorkommen, hat die wasserunlösliche Phosphorsäure einen geringeren physiologischen Wert, als die wasserlösliche Phosphorsäure in den Superphosphaten.

3. Die wasserlösliche Phosphorsäure läßt sich bei der Kultur der Leguminosen und bei der Kultur der Wiesen durch die Thomasschlacke und das Neutralphosphat ersetzen.

4. Mendelejeffscher Kongreß für reine und angewandte Chemie.

Das Organisations-Komitee teilt mit, daß der Kongreß am 17.—23. Sept. 1925 in Moskau stattfinden wird.

Die Turiner Ausstellung der reinen und angewandten Chemie.

Die jüngst im Stadion in Turin abgehaltene Ausstellung für reine und angewandte Chemie hat den Aufschwung der italienischen chemischen Industrie klar bewiesen. Die Teilnehmer an der Ausstellung waren sehr zahlreich, und nur einige wichtige italienische Firmen, namentlich der Zucker- und Papierindustrie, sind ausgeblieben. Ausländische Aussteller sind in gewissen Abteilungen (die Ausstellung war in 29 Gruppen geteilt) zugelassen worden. Deutsche Firmen waren jedoch in der Minderzahl. Im großen und ganzen hat die Ausstellung Erfolg gehabt. Beweis dafür ist die große Besucherzahl, obwohl es sich um eine rein fachmännische Schau handelte. Es würde zu weit führen, über die Ausstellenden im einzelnen zu sprechen. Es soll hier nur im allgemeinen an die interessantesten und wichtigsten Gruppen erinnert werden.

Die Gerb- und Lederindustrie war stark vertreten, und hauptsächlich die Turiner Großgerbereien haben die speziell in den letzten Jahren erreichten Erfolge durch statlich und künstlerisch hergerichtete Stände zur Schau gebracht. Es ist bekannt, daß die italienische Ausfuhr von gegerbten Lederarten von Jahr zu Jahr zunimmt. Anschließend an die Lederindustrie befanden sich die Stände der Gerbstofferzeuger. Seit dem Weltkriege werden die flüssigen und festen Gerbstoffe, mit Ausnahme der festen Quebrachoextrakte, die nach wie vor aus