



Przegląd Garbarsko-Techniczny

ORGAN TECHNICZNY CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY
Poświęcony zagadnieniom praktycznym, teoretycznym
oraz gospodarczym garbarstwa, białoskórnictwa i futrzarstwa

DZIAŁY: Skóry surowe. — Teoria i chemja garbarstwa. — Praktyka i technika garbarska. —
Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie. — Futrzarstwo. — Przegląd prasy
i sprawy gospodarcze. — Dział prawny. — Skrzynka pytań.

Nr. 12

Wrzesień 1936

Rok II

REDAKCJA I ADMINISTRACJA:

Warszawa, ul. Zielna 29/5. Telefon 253-10. Konto P. K. O. 13.040.

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze

Spółka Akcyjna

Warszawa, ul. Dzika 15, tel. 12-21-37.

Sprzedaż ekstraktów i garbników roślinnych, wszelkich chemikalji dla garbarstwa chromowego i podeszwowego. Barwniki anilnowe wszelkich kolorów i koncentracji. Deckfarby wodne i celulozowe.

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

Orungole — sulfonaty oleju kopytkowego dla skór chromowych kolorowych i lakierów.

Sulfotraty — specjalne trany sulfonowane dla skór chromowych czarnych i kolorowych.

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórnictwa.
(Olsol, Cykloran, Koloran, GarbniK S i t. p.)

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

(Oleje do prania, ożywiacze do futer, preparaty do natłuszczenia i t. p.)

Przedstawicielstwa:

Fabryki Chemicznej KEPEC Milwaukee USA, Barcelona, Siegburg, Paris, Otley (England)

Deckfarby kryjące wodne i nitrocelulozowe do wszelkiego rodzaju skór, lakier ochronny, łączniki, specjalne apretury do skór chromowych, czarne i t. p.

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

Zakładów Chemicznych „Synteza” w Warszawie

Rozpuszczalniki dla deckfarb nitrocelulozowych, gwar. jakości o wysokim punkcie wrzenia.

Octan amyłowy, Alkohol amyłowy, Octan butylowy i t. p.

Collodium wszelkich koncentracji do skór lakierowanych.

— **PORADY TECHNICZNE.** —

Tłuszcze garbarskie :

Trany sulfonowane
Sulfoklaunol KS
Klaunol K
Georgol F (tłuszcz neutralny)

POLECA :

Sp. Akc. Fabryk Chemicznych i Huty Szklanej

Kijewski, Scholtze

I S-ka

Warszawa, ul. Smolna 36.—Telefon 601-86

Rok założenia 1822.

Edward KLEIN i S-ka

Fabryka przetworów chemicznych

Warszawa, Okopowa 55

Telefon 11-90-22

EGZYSTUJĄCA OD R. 1907

POLECA :



Związki chromowe: Alun chromowy
Gotowe ekstrakty chromowe różnych zasadowości

Oleje garbarskie do wszelkich celów
Oleje tureckie
Trany sulfonowane
Olej kopytny sulfonowany
Oleje lickerowe.

nr. 16160/2/12

PRZEGLĄD GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 12.

Wrzesień 1936

Rok II.

Rękopisów nie zwraca się. Redakcja zastrzega sobie prawo zmian w rękopisach.

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

Usprawnienie zbytu krajowych skór surowych

IV

O AUKCYJNYM SYSTEMIE SPRZEDAŻY SKÓR SUROWYCH

Jak już w poprzednich artykułach wspomnieliśmy i jak zresztą wiadomo powszechnie, system aukcyjny sprzedaży domowych skór surowych silnieje w kilku krajach europejskich, przy czym związki rzeźnicze, wystawiające zadeklarowane na aukcję skóry, odpowiadają za ich kondycję i wagę.

Ta właśnie gwarancja prawdziwości wagi zielonej i opisu kondycji skór jest na zachodzie jedyną podstawą istnienia tych aukcyj, handlowa bowiem ich strona budzi szereg wątpliwości, skarg i zastrzeżeń, które sprowadzają się do kilku momentów natury moralnej, a nie tylko gospodarczej.

Pod względem gospodarczym aukcje najwięcej się przyczyniają do niepewności cen na rynku, gdyż wywołują wahania, których koszt ponoszą prawie wyłącznie garbarze. Ostatni muszą unikać odwiedzania aukcyj osobiście lub przez znanych zarządowi aukcyj czy innym zainteresowanym w przebiegu aukcyj czynnikom swoich zastępców i mogą przyjmować udział w przetargach jedynie w sposób konspiracyjny, ponieważ pojawienie się bezpośrednich nabywców zazwyczaj potęguje nastrój oddawców, którzy zdają sobie sprawę, iż przybycie znanego ze swej produkcji fabrykanta lub jego prokurenta dowodzi potrzeby zakupów. Zachodzą przy tym dwie ewentualności. Mała ilość reflektantów daje im pozornie przewagę w kierunku niżki cen, lecz w tym wypadku oddawcy potrafią wystąpić solidarnie ze swymi żądaniami. Mogą te ostatnie nie zostać przyjęte przez nabywców, lecz będą figurować jako notowania aukcyjne, w ogłaszanych w prasie sprawozdaniach i w ten sposób fałszywie informować o stanie rynku pozaaukcyjnych reflektantów, podczas gdy aukcyjni, odrzucając wysokie ceny, żądane na aukcji, przybijając mogą targ po skończonej aukcji, o czym już się nikt nie dowie. Duża ilość reflektantów musi już z natury rzeczy wywołać na rynku mocne usposobienie i przyczyniać się do stawiania wyższych wymagań, które na aukcji zostają przyjęte, a w krót-

kim czasie po aukcji mogą nie znaleźć usprawiedliwienia w międzynarodowym stanie rynku i tym samym przyczyniać nabywcom poważne straty. W teorii może zachodzić stosunek odwrotny, mianowicie, że mała ilość reflektantów deklaruje się z cenami, które odrzucają oddawcy na aukcji, by po aukcji osiągnąć ceny wyższe. Tak jednak w praktyce nie bywa, gdyż garbarzowi wogóle nie zależy na osłabianiu rynku, odbija się to bowiem na rynku skór gotowych, względnie na wartości wyprodukowanego przezeń towaru, pochodzącego z zakupu droższego surowca. Musi więc postępować w myśl zasady wyboru: z dwojga złego — zło mniejsze.

Każdy producent usiłuje nabywać swe materiały surowe w pełnej dyskrecji, ponieważ przeważnie pracuje z traktującymi swe zakupy również dyskretnie — hurtownikami. Wyjątek pod tym względem stanowią mogą w naszej branży fabrykanci typu Baty, jako mający bezpośredni kontakt z ostatnim odbiorcą, i dlatego lubiący się pochwalić przed publicznością rozmiarami swych zakupów, gdyż to może świadczyć o sile potencjonalnej przedsiębiorstwa i możliwości taniego obsługiwanie szerokiej klienteli. Ale i im nie w smak wypadnie wiadomość w prasie, że poczynił ogromny zakup skór najlichszego gatunku, które w braku konkurentów mógł nabyć po niepraktykowanie niskiej cenie, gdyż w ten sposób zdradza przed publicznością tajemnicę swej taniaści. Słowem, nikomu nie jest pożądanym ogłaszanie jego przygotowawczych czynności zawodowych.

Zrozumiałą jest przeto rzeczą, że aukcje, jako system zbytu, mają wielu przeciwników, że jednak obok kryzysu koniunktury ogólnej przeszły również kryzys swego własnego istnienia w latach 1932—1933, kiedy prasa skórnicza obfitowała w głosy **pro** i **contra** aukcyjom zarówno w Niemczech, jak i we Francji, mamy w tym dowód oczywisty, że lepszego systemu zbytu skór surowych rzeźniczych nie można wynaleźć, jeżeli z jednej strony nabywca chce wiedzieć, co kupuje, a z drugiej strony dostawca chce za swój ucziwie przedstawiony towar uzyskać ucziwą cenę i gotowy grosz. Należy więc tylko zbadać

przyczyny wyrażanego niezadowolenia i usunąć je w organizacji ogólnopolskiej aukcji skór surowych w Warszawie, która prędzej czy później powstać będzie musiała, obecny bowiem porządek, jaki panuje na rynku skór surowych, nie może wpłynąć na poprawę warunków jakości surowca skórnego i tym samym na zrównanie poziomu cen na rynku eksportowym. Obecnie sprawa ma się w ten sposób, że garbarzom bez żadnej dla hodowców i rzeźników korzyści dzieje się wielka krzywda w zmuszaniu ich do przepłacania za pozostawiony w kraju towar lichej, podczas gdy towar lepszy idzie za granicę nie dlatego, że za granicą może osiągnąć wyższe ceny, a dlatego że zagranica za żadną cenę wogóle nie przyjmie lichoty. Wchodzi tu też w grę moment finansowy zakupów zagranicznych istniejącego u nas nadmiaru skór lżejszych, który to nadmiar jest u nas stosunkowo większy, niż gdzieindziej wskutek nazbyt wczesnego zarzynania przychówku.

Wszelkim niedomogom naszej hodowli bydła i zdejmowania skór sprostać może tylko racjonalna, na doświadczeniu przeszłości zagranicą oparta, organizacja aukcyjnej sprzedaży skór z całej Polski, skoncentrowana w Warszawie, a nie rozdrobniona w trudnych do opanowania ośrodkach prowincjonalnych. Nie znaczy to, że wszystkie skóry trzeba zwieźć do Warszawy, jak na jarmark. Na aukcji w Warszawie można będzie zakupić partję skór franko st. załadowcza np. Wilno lub Katowice, lecz nabywca nie będzie miał potrzeby udawać się samemu lub posyłać zaufanego rzeczoznawcę w celu sprawdzenia zawartości partji, gdyż opis ich kondycji znajdzie w gwarantowanym katalogu aukcji warszawskiej.

Jaki powinien być ustrój takiej zcentralizowanej aukcji skór surowych, wyszczególnimy wszechstronnie w artykule następnym.

(D. c. n.)

H. N.

Ś. † P.

Władysław

P F E I F F E R

WSPÓŁWŁAŚCICIEL FABRYKI GARBARSKIEJ B-CIA PFEIFFER, ZAŁOŻYCIEL i b.
DŁUGOLETNI PREZES POLSKIEGO ZWIĄZKU PRZEMYSŁOWCÓW GARBARZY
PREZES ZARZĄDU SP. AKC. POLSCY ZJEDNOCZENI PRZEMYSŁOWCY GARBARZE.

po krótkich lecz ciężkich cierpieniach zmarł w Warszawie dnia 27 września 1936 r.

W zmarłym traci garbarstwo polskie jednego z najwybitniejszych i zasłużonych przedstawicieli — człowieka nieskazitelnego charakteru, wielkich zalet umysłu i serca.

Cześć Jego zacnej pamięci!

Wyrazy szczerego współczucia Rodzinie oraz firmie B-cia Pfeiffer z powodu zgonu

Ś. † P.

Władysława Pfeiffer'a

składa

CECH ZRZESZONYCH GARBARZY

M. ST. WARSZAWY

Skóry surowe

Gież bydłący i walka z nim

V.

Przechodząc do kwestji zwalczania plagi gza w Polsce, gdzie dopiero w ostatnich latach zainteresowano się tym problemem, znajdujemy bardzo ciekawe opisy w piśmie „Wiadomości Weterynaryjne“ Nr. 176 (Marzec 1935) z prac i doświadczeń, przeprowadzonych przez Zakład Zoologii i Parazytologii Wydz. U. W. pióra Witolda Stefańskiego i Kurta Obitz'a.

Opisana walka z plagą gza podjęta została z inicjatywy Ministerstwa R. i R. R. w r. 1934, co poniekąd wypełniło dotkliwie dotychczas odczuwaną lukę w tej dziedzinie. Niestety w Polsce nie znajdujemy o gzie bydłącym żadnych prac, bodaj żadnej nawet notatki, można przeto zaliczyć wspomnianą pracę do bardzo cennych i pożytecznych.

Zakład Zoologii i Parazytologii Wydz. Weter. U. W., dzięki inicjatywie i poparciu całej akcji walki z gzem ze strony władz weterynaryjnych, uzyskał fundusz, umożliwiający wykonanie prac, opisanych we wspomnianym piśmie. Prace skierowane były nietylko w kierunku ustalenia stopnia opadnięcia przez gza bydłącego wogóle terenu R. P., lecz i w gęstości rozmieszczenia gza w poszczególnych okolicach kraju, jak również w kierunku ustalenia najlepszych sposobów i środków zwalczania tej plagi. Rozesłanie w tej sprawie ankiety uważano za najlepszą drogę pozyskania odpowiednich informacji, przyczem uwzględniono w ankiecie kwestję, mającą dla rozmieszczenia gza duże znaczenie, mianowicie pozostawienie bydła na pastwisku, pojawienie się pierwszych i ostatnich guzów podskórnych, oraz lecznictwo.

Rozesłanie przez Min. Roln. i R. R. do powiatowych lekarzy weterynaryjnych wspomnianej ankiety uznane zostało przez autorów artykułu za niewystarczającą metodę. Brak uświadczenia nawet u wielu lekarzy weterynaryjnych co do szkodliwości tego pasorzyta przyczyniał się do tego, że kwestja występowania, czy brak tego ostatniego w danym powiecie, pozostawała na ogół poza świadomością danego lekarza. Pozatem przekazanie innemi pracami biurowymi każy lekarzom weterynaryjnym traktować niechętnie wspomnianą ankietę. Nie bacząc na te ujemne strony ankiety, udało się jednak autorom, dzięki osobistym stosunkom z lekarzami, rolnikami i studentami, zdobyć z niektórych powiatów szereg konkretnych danych, które pozwoliły do pewnego stopnia na wyrobienie sobie przekonania o ścisłości ankiety.

Należy tu zaznaczyć, że w innych krajach sprawa ta przedstawia się o tyle korzystniej, że statystyka uszkodzonych skór prowadzona jest ściśle przez związki garbarskie, w których koncentruje się cała produkcja skór danego kraju, oraz przez związki rzeźnicze. W ten sposób otrzy-

muje się pełny obraz stopnia zarażenia bydła w danym państwie, aczkolwiek niezupełny, pod względem jego rozmieszczenia w poszczególnych okolicach. Te ostatnie dane są niepełne i oparte, bądź to na osobistych badaniach poszczególnych ludzi nauki, bądź też na danych mniej ścisłych, dostarczonych przez lekarzy powiatowych. Dane te pozwoliły niektórym krajom na wykreślenie mapy, obrazującej zgęszczenie gza w poszczególnych powiatach.

Odpowiedzi na rozesłaną ankietę dostarczono ze wszystkich województw, a mianowicie z 225 powiatów (prócz miast). Stwierdzono, że w 26 powiatach wśród powyższych (prócz miast) gież, praktycznie biorąc, nie odgrywa roli (około 1% zarażonego bydła). Są to powiaty: Złoczów, Przemyśl, Śniatyń, Mościska, Rutki, Brzozów, Biała, Cieszyn, Hrubieszów, Zamość, Będzin, Miechów, Gostynin, Płońsk, Włocławek, Kościan, Leszno, Międzybóże, Poznań, Rawicz, Śrem, Tczew, Chojnice, Starogard, Wąbrzeźno, Sępólno.

Pozostałe powiaty podzielone zostały na 4 grupy, a mianowicie powiaty, w których ilość bydła opadniętego przez gza wynosi:

- 1) 1—10% — 92 powiatów,
- 2) 10—25% — 50 „
- 3) 25—40% — 27 „
- 4) 40—100% — 30 „

Do ostatniej grupy należą następujące powiaty: Mołodeczno, Postawy, Święciany, Wilejka, Wołożyn, Drohiczyn, Kossów Pol., Luniniec, Wołkowysk, Łomża, Brody, Brzeżany, Kosów, Kołomyja, Dolina, Dobromil, Kolbuszowa, Gródek Jagielloński, Sanok, Żółkiew, Nowy Sącz, Tarnów, Chełm, Janów, Lubartów, Włoszczowa, Błonie, Maków Maz., Przasnysz, Środa.

Na pytanie, czem objaśnić należy fakt tak nierównomiernego rozmieszczenia gza w poszczególnych okolicach kraju, nauka narazie nie może dać odpowiedzi. Zależy to prawdopodobnie od wpływu czynników ekologicznych. Należy jednak stwierdzić, że intensywność opadnięcia bydła przez gzy w danej miejscowości ulega znacznym zmianom w poszczególnych latach. Możliwe, że odgrywa tu rolę jako czynnik stan zalewisk wodnych.

W każdym razie wiadomo, że gież-mucha atakuje bydło tylko w dni pogodne, najchętniej słoneczne. Wywnioskować można stąd, że lato wilgotne nie sprzyja rozwojowi gżów, a znaczny odsetek poczwerek ginie w mokrej ziemi.

Niemalą rolę odgrywają tu również czynniki gospodarcze. Wiedząc, że gież nigdy nie atakuje bydła w oborze, wywnioskować daje się, że powiaty, w których bydło nie jest wypędzane na pastwisko, lecz pozostaje stale w oborze, są wolne od gza. Do tych należy przedewszystkiem

województwo poznańskie i częściowo pomorskie, oraz powiat Śniatyń.

Wspomniany organ „Wiadomości Weterynaryjne“ podaje mapę rozmieszczenia gza, z której widzimy co następuje: Największe zgęszczenie gza daje się zaobserwować na północno-wschodnich Kresach, przechodzące na południu w węższy pas między Bugiem a Wisłą, od Włodawy i Chełma do Puław, na północy zaś rozciągając się na Puszcze Augustowską i Kurpiowską. Ostatnie, węższe pasmo zagęszczenia widoczne jest na podgórskich pastwiskach Huculszczyzny. Wolne, praktycznie biorąc, lub nieznacznie tylko opadnięte są wspomniane województwo poznańskie i częściowo pomorskie. Przeciągnięta od Mławy do Krosna linja oddziela zachodnią, słabo zarażoną część kraju od wschodniej, zarażonej w znacznie silniejszym stopniu.

Widzimy więc, że okolicom największego zagęszczenia gza odpowiadają najbardziej lesiste okolice kraju. Potwierdza się to biologją gza, gdyż wiadomo, że giez-mucha poszukuje miejsc zacisznych. Wbrew ogólnemu przekonaniu, atakowane jest przez gza również bydło na pastwiskach podgórskich i górskich, przykładem czego może być duży odsetek bydła opadniętego w Huculszczyźnie. Mamy przykład Szwajcarii, kraju par excellence górzystego, gdzie opadnięcie przez gzy jest dość silne.

Dane powyższe z różnych powiatów są warunkowo bardzo ważne i pozwalają wypracować plan kampanji przeciw gzom.

Co do strat w gospodarstwie społecznem spowodowane przez gza, to strat tych cyfrowo w Polsce nie da się ująć nawet w przybliżeniu. Zbyt wiele mamy tu jeszcze niewiadomych. Nawet w krajach, gdzie podobna statystyka prowadzona jest ściślej, przytaczane dane muszą bardzo odbiegać od rzeczywistości. Jedyne dane, dotyczące uszkodzonych skór, mogłyby być realne, co istotnie ma miejsce w krajach, gdzie handel skórami jest należycie zorganizowany. W Polsce jedyne dane, jakie posiadamy, dzięki ocenie Rady Naczelnej Związku Garbarzy, roczne straty na skórach, spowodowane uszkodzeniem przez gza bydłęcego, wynoszą 2 miliony złotych. Narazie tylko straty w skórach dałyby się ująć cyfrowo i to tylko w niektórych okolicach kraju.

Autorowie wspomnianego artykułu następnie omawiają rozmieszczenie w Polsce dwóch znanych gatunków gza (*Hypoderma lineatum* i *H. bovis*), gdyż ma to znaczenie nie tylko teoretyczne, lecz i praktyczne. Wędrowniki larw obydwóch gatunków w ciele bydła, sam rytm rozwojowy, sposób i czas atakowania przez muchy — są odmiennie. Wpływa to w różnym stopniu na zdrowotny stan bydła i wymaga odmiennego ich traktowania. Rozróżnianie tych dwóch gatunków gza, ilościowe ich rozmieszczenie w różnych powiatach bardzo związane jest ze sposobem walki z nimi.

Przeto zarządzeniem Głównego Inspektora Weterynaryjki rozesłany został okólnik, na mocy którego każdy lekarz weterynaryjny powiatowy miał nadesłać do Zakładu Zoologii i Parazytologii U. W. pewną ilość larw gza bydłęcego, pochodzących, o ile możliwości, z kilku gmin danego powiatu z dołączeniem danych o miejscowości, da-

ty wyciśnięcia, wieku bydła i t. d..

Ustalono w wyniku nierównomierne wystąpienie tych obu gatunków. Stwierdzono częste występowanie u tej samej sztuki bydła larw obu gatunków. W kwestji rozmieszczenia i wzajemnego stosunku ilościowego obu gatunków wogóle — tylko w Stanach Zjednoczonych Amer. Półn. została bliżej opracowana i wykreślona mapa. Z wszystkich innych krajów natomiast posiadamy tylko bardzo ogólnikowe dane.

W wyniku badań w Polsce ustalono, że na 3083 larw 71 należy do gatunku *Hypoderma lineatum*, reszta — *Hypoderma bovis*, co stanowi zaledwie 2,3%. Jest to odsetek znikomy i w projektowanej ustawie o zwalczaniu gza możnaby gatunku tego nie brać pod uwagę. Jako główne skupienia *Hypoderma lineatum* występują powiaty: Wilno, Oszmiana, Wilejka, Mołodeczno, Lida, Szczuczyn i Wołkowysk. Powyższe powiaty stanowią największy obszar, w którym występująca *Hypoderma lineatum* stanowi 18,4% wszystkich gzów, przyczem najsilniej opadnięte są tym gzem powiaty lidzki (16%) i wileński (37,5%).

Przechodząc do omówienia metod zwalczania gza bydłęcego, pp. Stefański i Obitz dają następujące sprawozdanie za rok 1934. Brak uświadomienia co do szkodliwości gza dla gospodarstwa społecznego jest główną przyczyną trudności w zwalczaniu tego szkodnika. Przeciętni gospodarze, nie tylko małorolni, lecz również rolnicy wykształceni, nie zdają sobie zupełnie sprawy ze szkód powodowanych przez pasorzyta. Rozumieją oni oczywiście, że giez dziurawi skórę, niekiedy wiedzą również, że nawet zasklepione po opuszczeniu czerwia otwory otwierają się ponownie pod wpływem zabiegów chemicznych w garbarni; są to jednak rzeczy, które bezpośrednio nie dotyczą samego rolnika, nie przynosząc mu żadnej materialnej straty. Za sprzedaną krowę z gzami lub bez gzów właściciel otrzymuje jednakową cenę. Inaczej sprawa ta przedstawia się w niektórych krajach Ameryki i Europy, gdzie handlarze odliczają pewien procent wartości za uszkodzoną przez gzy skórę. Tego rodzaju postawienie kwestji jest oczywiście czynnikiem najlepiej uświadamiającym właściciela, że pasorzyców tych nie można lekceważyć.

Na wschodnich rubieżach Rzeczypospolitej na przeszkodzie w zwalczaniu pasorzyta stoją rozpowszechnione tam zabobony dotyczące leczenia. Podczas swej pracy autorzy spotkali się niekiedy z poglądem, że otwory utworzone przez czerwie gzów są raczej pożyteczne, pozwalają bowiem każdej chorobie „wylecieć“. W razie potrzeby włościanie sami przebijają skórę goździami przy każdym poważniejszym schorzeniu. Zresztą przekonanie, że opadnięcie krowy przez gzy jest oznaką jej zdrowia, a nawet większej mleczności, rozpowszechnione jest nie tylko w Polsce, lecz i zagranicą.

W tych warunkach, równolegle z akcją niszczenia gza, musi być prowadzona akcja uświadamiania ludności. Chociaż wydane były przez Ministerstwo Roln. i R. R. w Polsce bardzo starannie plakaty propagandowe, które, demonstrowane na Kongresie Garbarskim w Medjolanie, wywołały powszechnie uznanie i o których wspomina w liście do naszej redakcji dr. A. Gansser

(Nr. 11 „P.G.-T“), to jednak widocznie za mało były rozpowszechnione wzgl. organizacja ich rozsielania była zła; w przeciwnym wypadku z pewnością przyczyniłyby się do uświadamiania ludności o szkodliwości gza.

Bezwarunkowo w walce z gzem należy używać wszystkich dostępnych środków propagandy, jak pogadanki, ulotki, plakaty, radjo i t. p. Jeżeli nawet nie zdoła się narazie przekonać rolników o szkodliwości gza, to wielkim sukcesem będzie już zwrócenie na tego pasorzyta uwagi ludności, przez co otrzyma się możność zdobycia ważnych informacji.



Rys. 64.

Plakat propagandowy Min. Roln. i R. R.

Co do techniki zwalczania gza, to że wszystkich środków według autorów wzmiankowanego artykułu najradykałniejszym byłoby uodpornienie bydła w stosunku do migrującej w ciele bydła larwy. Jednak wszelkie dotychczasowe próby preparowania wyciągów czerwi i wstryskiwania ich podskórnego lub dożylnego dały zagranicą wyniki ujemne. Próby w tym kierunku były również w Polsce przeprowadzone. Wyniki nie są podane. Również wyniki prac w tym kierunku w r. 1933 przez Kögel'a w Niemczech również dotychczas nie ogłoszono.

Co do czysto mechanicznego sposobu walki z czerwiem gza, to piszą o tem polscy badacze co następuje: Najprostszym sposobem niszczenia larwy gza jest oczywiście uprzednio wyciśnięcie jej palcami. Przy zetknięciu się jednak z ludnością odnieśliśmy wrażenie, że tylko nieliczni stosunkowo włośnianie potrafiały ten zabieg wykonać, a wielu z nich nawet, wyjętą przez nas larwę, oglądało poraz pierwszy w życiu. Świadczy to raz jeszcze o braku zainteresowania tym pasorzytem ze strony ludności. W większych majątkach, wśród służby folwarcznej, spotkaliśmy pewne ob-

znajmienie z tym zabiegiem. Zabieg ten, jako najtańszy, polecany bywa w wielu krajach nawet oficjalnie. Istotnie, metoda powyższa wydaje się pewną i radykalną. To też na jednej z konferencji w Min. Roln. i R. R. oświadczyliśmy się również prowizorycznie za nią, zanim przystąpiliśmy do własnych doświadczeń.

Mówiąc o własnych doświadczeniach w tym kierunku, autorowie ustalili, że łatwość wyciskania larw gza zależy od właściwości skóry bydła, a więc — jej grubości i elastyczności, oraz od grubości znajdującej się pod nią warstwy tłuszczu. Na niektórych sztukach bydła skóra jest tak napięta, że niepodobieństwem jest prawie wytworzyć z niej między palcami dostateczny dla wyciśnięcia gza fałd. U bydła o luźniejszej skórze zabieg ten odbywa się stosunkowo łatwiej. Łatwość zabiegu zależy następnie w dużym stopniu od „temperamentu“ samego bydła, jak również od ilości guzów. Naogół rasowe „ciężkie“ bydło poddaje się wyciskaniu dosyć łatwo, nierasowe natomiast, chłopskie bydło, jest naogół niepokojne, co wysoce utrudnia przeprowadzenie zabiegu. Wreszcie próba całkowitego mechanicznego oczyszczenia młodego bydła staje się w wielu razach niewykonalną.

W obcym piśmiennictwie znajdują się niekiedy zalecenia stosowania kleszczyków oraz szydek. Wprawdzie w rękach lekarza mogą one oddawać pewne usługi, w rękach jednak laika mogą się one stawać raczej narzędziem tortury.

Co do środków chemicznych stosowanych w walce z gzem, to można je naliczyć setkami. Nasi badacze, w wyborze środków, działających zabójczo na larwy gza, kierowali się następującymi zasadami:

- Lek nie powinien mieć żadnych ubocznych następstw dla bydła;
- Skuteczność danego leku musi przekraczać przynajmniej 80%;
- Sposób stosowania danego środka musi być jaknajprostsz i dostępny dla każdego;
- Lek musi być bardzo tani, jeżeli ma być stosowany masowo;
- O ile możliwości środek ten powinien być wytwarzany w kraju.

Oczywiście niema leku, przynajmniej dotychczas, któryby odpowiadał tym wszystkim warunkom. Zwrócono jednak uwagę na środek, który zdaje się odpowiadać warunkom wymienionym pod a—c. Jest nim korzeń indyjskiej rośliny *Derris elliptica*. Trudność jednak stosowania tego środka polega na tem, że istnieje niemal 30 gatunków sproszkowanego korzenia, z mniejszą lub większą zawartością działającego środka, t. j. brak jest w tem standaryzacji.

Zabieg polega na rozpuszczeniu w części gorącej wody szarego mydła, a, po dolaniu reszty zimnej wody, dosypywaniu ostrożnie proszku derrisu, tak, aby przez ciągłe mieszanie otrzymać jednolitą zawiesinę. Przy przeprowadzonych próbach stosowane było na jedną sztukę bydła 4 gr. proszku, 2 gr. mydła, 40 gr. wody. Każda sztuka bydła została uprzednio oczyszczona zapomocą szczotki ryżowej, tak, aby usunąć strupy, pokrywające niekiedy otwory guzów. Sam zabieg polega na wcieraniu flanelą zawiesi-

ny leku w miejscach, na których widoczne są guzy. Kontrolę wyników przeprowadził po upływie 10 dni p. Obitz. Kontrola ta polegała na wyciskaniu wszystkich czerwi i sprawdzaniu ich żywotności zapomocą podniet cieplnych. Ostateczny wynik kontroli był następujący: Na 103 czerwie, wyciśnięte z 13 sztuk bydła, 15 czerwi reagowały na podniety ciepłe, śmiertelność więc wynosiła 86%. W innym wypadku kontrola 20 krów wykazała, że z 60 wyciśniętych czerwi zachowało żywotność tylko 2; śmiertelność więc wynosiła 96%. Zanotowano również tendencję do szybkiego zablizniania się otworów. Naturalnie skuteczność tego zabiegu jest w zależności od stadium rozwoju larw znajdujących się pod skórą — młodsze, mniejsze larwy szybciej giną wchodząc w styczność z lekiem.

Zaznaczyć należy, że po wykonaniu zabiegu, w razie niepewnej pogody, należy bydło zatrzymać w oborze, przynajmniej na 24 godziny, aby zastosowany lek nie został spłukany przez deszcz.

Autorowie podają w swej broszurze następnie cały szereg wyników z doświadczeń, przeprowadzonych przez lekarzy weterynaryjnych. Wynioskować dało się z tych wszystkich doświadczeń, że preparaty sproszkowane korzenia *Derris elliptica* dają wyniki zadawalniające, niszcząc czerwie w guzach podskórnych naogół w ilości ponad 90%. Przytem szkodliwych następstw stosowania preparatu nigdy nie zauważono, do dodatnich zaś jego stron zaliczyć należy szybkie zabliznianie się otworów guzów.

W sprawie organizacji walki z gzem pp. Stefański i Obitz słusznie piszą m. in. co następuje: „Krótki okres naszych prób i doświadczeń nie pozwala nam na katagoryczne wypowiedzenie w tej kwestii naszego zdania, czy wydanie w najbliższym okresie czasu ustawy o zwalczaniu gza jest celowe? Stoimy na stanowisku zajętem przez amerykańskie „Bureau of Entomology“, że wydanie ustawy będzie możliwe dopiero po dokładnem ustaleniu dat: pojawienia się pierwszych guzów podskórnych i samorzutnego wypadania czerwi. Niemniej ważne jest zdobycie danych co do pojawienia się nowych guzów w późniejszych okresach. Tego rodzaju danych nie mogliśmy zdobyć w pierwszych miesiącach naszych badań. Czy walkę należy pozostawić zainteresowanym właścicielom, czy należy ją prowadzić przy pomocy ludzi w tym celu wyszkolonych? Wszystkie kraje, w których kłeska gzów występuje ze znacznym nasileniem, stoją na stanowisku przymusowego zwalczania gza. Uświadamianie ludności drogą propagandy jest oczywiście konieczne, jednakże nawet w kraju tak kulturalnym jak Szwajcaria wypowiedziano stanowczy pogląd, że „przy zwalczaniu kłeski gza na gruncie pozostawiania zupełnej swobody właścicie-

lom, nie da się otrzymać żadnych wyników godnych zainteresowania“ (Gamsner 1934). Tembardziej w naszym kraju jesteśmy zdania, że tylko drogą przymusowego zwalczania gza otrzymamy wyniki godne uwagi, z tem jednak zastrzeżeniem, że przymus poprzedzony będzie odpowiednią propagandą, że przymus będzie stosowany po zdobyciu odpowiednich danych i odpowiedniego doświadczenia, że w okolicach silnieżarazonych walka będzie powierzona nie samym zainteresowanym, lecz wyszkolonym w tym celu ludziom“.

Ostatni numer „Oesterr. Fleischhauer & Fleischselcher Zeitung“ z dn. 29-go sierpnia r.b. przynosi wiadomość, że mistrzowi rzeźnickiemu Hambrusch'owi w Knitterfeld udało się znaleźć łatwy i praktyczny sposób niszczenia larw gza bydłowego. Wiadomość ta zwróciła uwagę zainteresowanych sfer fachowych, które zajęte są obecnie jej sprawdzaniem. W tem samym piśmie z dnia 5-go września r. b. zamieszczony jest list mistrza rzeźnickiego Karla Recheis'a, który pisze: „Mam również bardzo prosty sposób zwalczania larw gza, który dotychczas stosowałem z doskonałym wynikiem i który nie zostawia na bydło żadnych ujemnych wpływów, a mianowicie: Jak tylko spostrzegam zjawienie się guzów, które wskazują na obecność larw pod skórą, wcieram w miejsca te ocet (stosuję ocet winny), poczem nakładam na te miejsca kompres z octu na przeciąg 24 godzin. W ten sposób udawało mi się zabić larwy, przyczem na skórze nie pozostawały żadne znaki.

A. Salkin.

OLUF HOLM A/S. LTD.

Aalesund (Norwegja)

poleca:

oryginalne

norweskie trany techniczne

znanej marki „HOLMOL“

BRAUNBLANK

HELLBLANK

SUPERIOR

Reprezentacja Generalna na Polskę:

Scott & Bowne S. A.

Warszawa, ul. Okopowa 21/23

W. KATTEN Gdańsk
Holzmarkt 8.

Telef. 25263. Telegr. „Katten, Holzmarkt“

IMPORT wszelkiego rodzaju skór europejskich
i zamorskich.

Solidne i godne zaufania zastępowanie na
aukcyjnych sprzedażach skór.

Specjalista od skór zachodnio-polskiego okręgu.

D/H STANISŁAW LAMPERT

REPREZENTACJE

WARSZAWA SZKOLNA 2, TELEFON 220-63.

Skóry surowe

ARGENTYŃSKIE, BRAZYLIJSKIE,
PARAGWAJSKIE, URUGWAJSKIE

z reprezentowanych przodujących firm załadowczych:

Gustavo A. Rappard, Buenos Aires
Bayer & Cia, Montevideo
Bayer & Cia, Livramento
Frederico Linck & Cia, Porto Alegre
Vianna, Braga & Cia, Bahia
R, & O. Kolster Sucs., Puerto Cabello.

Ekstrakty garbnikowe

QUEBRACHOWY - „Puerto Sastre” „Samuhi” i „Cielo”
„F.A.” „Rex” „Samuhi Claro”
KASZTANOWY - „Cipec”, „A. R. C.”
MIMOZOWY - „A. R. C.”
VALONEA - „Sens”
MIROBALANOWY - „Bhimlitan”, „A.R.C.”

Garbniki naturalne

KORA MIMOZOWA - „HLH”
MIROBALANY - „HB”

Noże maszynowe

DO SZPALTMASZYN - „Simonds”
DO FALCMASZYN - „Hardy”
DO BLANSZEROWANIA - „Hardy”

Teorja i chemja garbarstwa

NIKLAS

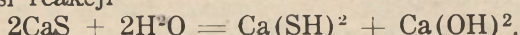
Teorja, chemja i praktyka wapnienia skór

XII.

Świeże i stare wapnice

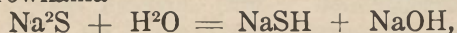
II.

R. Marriot (I. J. L. T. C. 1925), studjując wpływ siarczków na osłabienie włosa, wyciągnął wnioski, że do odwłasiaenia niezbędna jest obecność dwuwartościowego jonu siarki. Dał on następujące objaśnienie reakcji, która ma miejsce w roztworze wapna przy dodawaniu siarczku sodu: wapno (CaO) jest w roztworze wodnym zupełnie hydrolizowane w $\text{CaO} + \text{H}_2\text{O} = \text{Ca}(\text{OH})_2$. Rozpuszczone $\text{Ca}(\text{OH})_2$ jest prawie zupełnie ionizowane na Ca i 2OH . Natomiast CaS hydrolizuje się w wodzie mocno, lecz nie zupełnie, tworząc mieszaninę $\text{Ca}(\text{SH})_2$ i $\text{Ca}(\text{OH})_2$ w myśl reakcji



W ten sposób w roztworze CaS znajdują się jony Ca , SH , OH , S , przyczem S w nieznacznych ilościach.

Siarczek sodu (Na_2S) w wodzie również tworzy wodorosiarczek i wodorotlenek sodu w myśl równania



przyczem jest on nie zupełnie hydrolizowany. W roztworze znajdują się więc jony Na , SH , OH , S .

Marriot ustalił, że siarczki nie wywierają dużego wpływu na własności odwłasiające, z wyjątkiem siarczku magnezu i amonja, których roztwory wykazują stosunkowo niską wartość pH (9—9,5). Jednakowy wpływ siarczku sodu, potasu i baru prawdopodobnie objaśnia się tem, że wpływ odwłasiający zależy od koncentracji jonów siarki. Przeto wpływ taki może mieć miejsce tylko w roztworach ionizowanych.

Odwłasiający wpływ wodorotlenków różni się od wpływu siarczków tylko w mocy, wówczas gdy roztwory, zawierające tylko ujemne jony wodorosiarczków, wogóle nie posiadają wpływu odwłasiającego. Różnice we wpływie roztworów NaSH i Na_2S Marriot objaśnił tym, że NaSH w roztworze n/0,1 jest ionizowany, natomiast hydrolizowany zostaje przy 0,15% (około 10 pH); roztwór zawiera jony Na i SH . Na_2S natomiast w takim samym roztworze nie tylko jest ionizowany, lecz i hydrolizowany, jak dowiedli Küster i Heberlein.

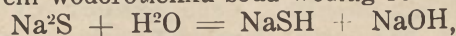
J. Rogers obserwował w praktyce, że przy trzymaniu skór w roztworze wapna lub sody kaustycznej i daniu później do roztworu siarczku sodu, wpływ tego ostatniego na odwłasiaenie jest zmniejszony. Stopień tego hamującego wpływu na odwłasiaenie zależy od czasu uprzedniej obróbki skór we wspomnianych alkaljach. Marriot tłumaczy to faktem, że siarczek sodu wpły-

wa na włos raczej rozpuszczająco niż hydrolizująco. Można to przypisać reakcji między siarką zawartą we włosie i siarką w siarczku sodu.

W wcześniejszej pracy Kaye i Marriot zauważyli, że w konsekwencji obróbki włosa w mocnych alkaljach usunięta zostaje duża ilość siarki, co powoduje, że resztki siarki zawarte we włosie nie mogą reagować z siarczkiem sodu.

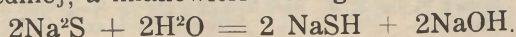
Zauważono również, że uprzednia obróbka skór w roztworach kwaśnych nie wpływa na następujące po tem odwłasiaenie w roztworze siarczku sodu.

Mocne 3%-owe roztwory siarczku sodu bardzo szybko i prawie całkowicie rozpuszczają włos. Objaw ten nie można objaśnić jedynie wpływem wodorotlenku sodu według równania

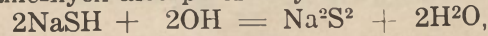


gdyż NaOH tejże koncentracji wymaga znacznie więcej czasu dla osiągnięcia identycznego efektu.

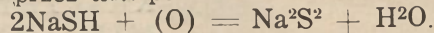
Küster, Kumpf i Koppel przyjmują, że specyficzny wpływ Na_2S na włos, podobnie jak wpływ enzymatyczny, jest katalityczny. W kręgu reakcyj chemicznych znów się regeneruje, wpływając na substancje organiczne raz utleniająco, innym razem powracając do formy poprzedniej, a mianowicie według równania



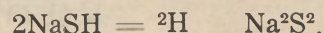
Następnie ma miejsce przywrócenie substancji organicznych albo przez jony OH



lub też przez tlen powietrza



Pozatem substancje białkowe mogą oddziaływać absorbująco na wodór:



Tworzący się przy tych reakcjach Na_2S^2 rozpada się na $\text{Na}_2\text{S} + \text{S}$. Siarka utlenia substancje

Przetwory chemiczne i farby

A. ROBAK, Warszawa

BURAKOWSKA 25. tel. 11-08-19, 11.37-30

Specjalność: dostawa do fabryk garbarskich i futrzarskich wszelkich garbników, chemikalji, tłuszczów i farb.

Olejarnia „SZEMEN”

Sp. firm.

L I D A

Tel. 1:6 — Skrz. poczt. 64

Skrót telegr. „Szemen-Lida”

OLEJ LNIANY dla celów garbarskich i lakierniczych.

Gwarantowana jakość. Ceny konkurencyjne

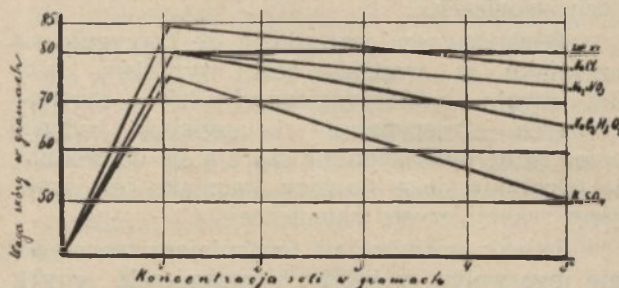
białkowe i tworzy H^2S , który wraz z $NaOH$ w roztworze daje $NaSH + H^2O$.

Tym właśnie Küster tłumaczy, że z czasem roztwór traci własność rozpuszczania włosa. Rozpoczyna się od tego, że siarczek sodu utlenia się, przechodząc w siarczyn, siarczyn przechodzi przez dalsze utlenianie się w tiosiarczyn, jednocześnie przywracając substancje organiczne. Ten pogląd znajduje swe potwierdzenie w następującym doświadczeniu: 50 gr. siarczku sodu, rozpuszczonego w 950 ccm. wody, po 25 dniach intensywnego mieszania, zostało w zupełności utlenione, przy czym obecność keratyny wpływała przyspieszająco na proces utleniania.

Moor stwierdził, że obecność powietrza w wodzie wapiennej, w której znajdował się włos, sprzyja tworzeniu się siarczanów i podobnych nieorganicznych związków siarki.

Co do wpływu soli neutralnych, w szczególności zaś soli kuchennej ($NaCl$), w wapnicach, to doświadczeniami udowodniono zostało, że mniejszy lub większy dodatek soli wpływa hamująco na proces wapnienia wzgl. odwłasniania. Niektórzy badacze są zdania, że nieduże ilości soli sodowych lub potasowych wpływają przyostrzającą na wapnice z powodu tworzenia się $NaOH$ lub KOH , które powodują pęcznienie skóry; pęcznienie takie wpływa mechanicznie na korzeń włosa. Natomiast większe dawki tych soli do wapnic powodują ściągnięcie się substancji skórnej, okrążającej korzeń włosa, co również mechanicznie hamuje rozluźnienie i wyswobodzenie go. Kwestję tę dokładnie przestudiowali Grasser i

Nakanishi. Do swych doświadczeń brali oni jako napełniaczy n/0.1 KOH , Na_2S , Na_2SO_3 , Na_2HPO_4 i n/25 $Ca(OH)_2$, do których dodawano odpowiednie sole neutralne w ilościach 1, 3 i 5 gr.. Pęcznienie ustalano każdorazowo przez ważenie odcinków skór. Z powiększeniem koncentracji dodawanej soli stopień pęcznienia zmniejszał się. Krzywe linje na rys. 65 pokazują to wyraźnie przy użyciu n/10 Na_2S , rezultaty zanotowane po 24 godzinach przy użyciu różnych soli neutralnych w różnych dawkach.



Rys. 65.

Mc. Laughlin udowodnił, że obecność soli w wapnicy wpływa na mniejsze lub większe rozpuszczanie naskórka i na tworzenie się przytem wolnej siarki, t. j. im więcej soli w wapnicy, tem mniej zwolnionej siarki z naskórka. Otóż jeżeli przy 0% soli zwolnione zostało 100% siarki, to przy 2% soli — 94% siarki, przy 5% soli — 79% siarki, przy 10% — 60% siarki, przy 15% — 44% siarki. Doświadczenia te przepro-

Fabryka Przetworów Chemicznych

P o l i c h e m j a

Sp. z o. o.

Ł Ó D Ź

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

B e j c e dla skór chromowych, podeszwowych i białoskórniczych.

Tłuszcze i oleje garbarskie:

Kopytole—sulfonaty oleju kopytkowego dla skór chromowych, kolorowych i lakierów.

Cutrany—specjalne trany sulfonowane dla skór chromowych, czarnych i kolorowych.

Cutrimol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórniczych.

Preparaty pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

(środki do prania, ożywiacze, tłuszcze i t. p.)

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.

wadzone były przez Laughlin'a przy wapnieniu skór w przeciągu 120 godzin. Jeżeli w pierwszych dwóch wypadkach (0% i 2% soli) odwłascianie było łatwe, to przy 5% soli skóry dały się z trudem odwłascić, przy 10% soli — jeszcze trudniej, zaś przy 15% soli — prawie że nie dały się odwłascić.

Przechodząc do omówienia wpływu amoniaku na proces wapnienia, wspominaliśmy już, że wchodzi on w rachubę jako czynnik, mogący wywrzeć wpływ na proces wapnienia tylko w starych wapnicach.

Wielu badaczy jest zdania, że tworzenie się amoniaku w wapnicy jest wynikiem działań czysto bakteriologicznych lub enzymatycznych. Amerykańscy i angielscy badacze przez różne doświadczenia starają się udowodnić, że tworzenie się w wapnicy amoniaku jest skutkiem reakcji czysto chemicznej.

Jednak omówimy na tem miejscu teoretycznie jego wpływ w świeżych wapnicach, gdyby się tam w mniejszych lub większych ilościach znajdował. Zdania różnych badaczy są mocno podzielone. Niektórzy byli zdania, że jedną z przyczyn przyspieszającego odwłascianie wpływu starych wapnic jest właśnie obecność amoniaku. Stiasny zaznaczył w swej obszernej pracy dotyczącej działania wapnic, że roztwory amoniaku różnych koncentracji wywierają różny wpływ odwłasciający. Z niektórych doświadczeń wynioskować daje się, że amonjak jest współczynnikiem odwłasciającym bardzo aktywnym, natomiast inne doświadczenia udawadniają zupełną nieaktywność amoniaku przy procesie wapnienia. Widocznie ma tu główne znaczenie fakt, czy wapnioną jest skóra zupełnie świeża, czy też skóra, która znajduje się w stanie początkowego, niewidocznego gołem okiem, procesu gnicia. W tym ostatnim wypadku, jak i przy różnych wpływach enzymatycznych, amonjak prawdopodobnie wpływa na odwłascianie.

Obecność w wapnicy elektrolitów (soli, wapna) wpływa hamująco przy odwłascianiu amoniakiem. Szczególnie potwierdza się to w wypadku CaCl i ZnCl oraz wapna.

Merril, studując wpływ amoniaku przy wapnieniu skór cielęcych, ustalił, że z powiększeniem koncentracji amoniaku w wapnicy szyb-

kość odwłasciania powiększa się; jednak przy wysokich koncentracjach, rozpoczynając od pewnych granic, wpływ odwłasciający osłabia się. W konkluzji Merrill twierdzi, że amonjak przy pewnych warunkach wpływa jednak odwłasciająco. Następnie ustalił on, że w obecności wapna amonjak nie wpływa odwłasciająco tak długo, jak koncentracja jego nie osiągnie n/5 do n/6.

Mc. Laughlin ustalił, że dodawanie amoniaku do świeżej wapnicy nie sprzyja przyspieszeniu odwłasciania.

Stiasny w swej książce „Die Gerberei-Chemie“ robi wnioski, że wbrew nieustalonemu wpływu chemicznego amoniaku przy procesie wapnienia, nieprawidłowym jest przypisywanie dobrego wpływu odwłasciającego w starych wapnicach amoniakowi. Udowodnił to Stiasny przez doświadczenie, przy którym ze starej wapnicy amonjak został usunięty, a to przy pomocy przedmuchiwanie powietrza wolnego od tlenu węgla. Wpływ odwłasciający takiej wapnicy niczem nie różnił się od wapnicy z zawartością amoniaku. Bergman i Stather w swoim patencie opisują kilka sposobów obróbki skór w roztworach amoniaku przed daniem do wapnic w celu osiągnięcia szybszego odwłasciania. Prawdopodobnie ma tu miejsce obecność sprzyjających warunków, na które wspomniani badacze się powołują.

(D. c. n.).

DOBOROWA JAKOŚĆ, WYDAJNOŚĆ,
JEDNOLITOŚĆ

to zalety BEJCY do skór

„PANKROL“

PANKROL — Wytwórnia preparatów dla
przemysłu garbarskiego, Sp. z o. o.

W KRAKOWIE
ul. Barska 87.

Zakłady Chemiczne w Winnicy, Sp. Akc.

poczta Henryków pod Warszawą

BARWNIKI dla celów garbarskich: bezpośrednie, kwaśne, zasadowe

Przedstawiciel: **Inż. Oskar Gross**, Łódź, Gdańska 81, tel.: 186-12, 238-20.

SUBAGENTURY:

WARSAWA, inż. L. Hanftwurz, Warecka 9/39, tel. 515-00.

BIELSKO, Erwin Thien, Padarewskiego 9, tel. 2808.

BIALYSTOK, J. Zylberblat, Nowy-Swiat 28, tel. 70.

CZĘSTOCHOWA, M. Szlezzynger, Garibaldiiego 17, tel. 10-58.

TOMASZÓW-MAZ., J. Wajnsztajn, Antoniego 27, tel. 155.

WILNO, J. Raszkwicz, Wiwulskiego 10a, tel. 13-30.

Inż. M. ALTMAN

Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

P O W I E R Z E

Krocząc za myślą przewodnią tego artykułu, omówiliśmy tlen, wodór, no i z kolei rzeczy najbardziej w przyrodzie rozpowszechniony, a bodaj że najważniejszy w przemyśle związek chemiczny tych dwóch pierwiastków — wodę. Idąc tym szlakiem musieliśmy zająć się obecnie drugim związkiem tych pierwiastków — wodą utlenioną, wzór chemiczny H_2O_2 , trudno jednak oprzeć się chęci, by nie poświęcić kilku słów omówieniu powietrza; woda i powietrze są bowiem najważniejszymi współczynnikami życia, zarówno świata ludzkiego, zwierzęcego jak i roślinnego. Można więc mówić o chemii tego lub innego przemysłu, można szczególnie podkreślać wartość i znaczenie tych lub innych pierwiastków, ale nie sposób, mówiąc o chemii, nie poświęcać kilku słów tej tak ważnej **mieszanie chemicznej**, jaką jest powietrze.

Nie trudno zauważyć, że słowa mieszanina chemiczna zostały przez nas celowo użyte, a nawet podkreślone; istotnie chcemy tem dobitniej zwrócić uwagę czytelnika na istniejące różnice pomiędzy mieszaniną chemiczną a związkiem chemicznym. Różnice te dają się zauważyć już przy powstaniu bądź to mieszaniny, bądź związku.

Powstawanie mieszaniny chemicznej charakteryzuje już sama jej nazwa, natomiast powstawanie związku chemicznego jest bardziej skomplikowane i nieco trudniejsze do zrozumienia. — **Związki** chemiczne powstają z pierwiastków; każdy pierwiastek przedstawia sobą określoną ilość energii chemicznej; kosztem tej energii łączą się one w związki. Jeżeli jeszcze raz zaznaczymy, że dzieje się to na koszt energii chemicznej poszczególnych pierwiastków, to jasnym się stanie, gdy powiemy, że energia chemiczna związku jest zawsze inna, niż suma energii poszczególnych pierwiastków. Otóż powietrze, jak już na wstępie dzisiejszego artykułu zaznaczyliśmy, jest mieszaniną; łatwo zresztą przekonać się o tem, mieszawszy odpowiednie ilości tlenu i azotu. Mieszanina tych dwóch pierwiastków przedstawia sobą gaz o identycznych własnościach co powietrze. Połączenie się dwóch pierwiastków w związek jest ściśle związane z wydzielaniem albo pochłanianiem ciepła, natomiast w omawianym przez nas przykładzie ciepło ani się wytwarza, ani też zostaje wchłonięte. Jest to jeszcze jednym dowodem, że mamy do czynienia z mieszaniną. Potwierdzeń na to mamy zresztą jeszcze więcej, wystarczy jednak, gdy przytoczymy tylko niektóre, a więc np. jeszcze i to, że skład chemiczny zwią-

G A M A - PRZEMYSŁ CHEMICZNY

Sp. z ogr. odp.

L Ó D Ź, Południowa 68, tel. 233-33

P O L E C A

dla przemysłu skór nego: produkty do moczenia, odtłuszczania, odwapniania, bejcowania; środki do emulgowania oleji mineralnych, tłuszczów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego oraz wszelkiego rodzaju wosków;

dla przemysłu futrzarskiego: środki przyspieszające moczenie i piorące, preparaty do natłuszczania oraz znane ze swej jakości specjalne produkty uszlachetniające — Gamanity.

Wysokoprocentowe sulfonowane trany, oleje kopytkowe i oleje tureckie oraz mydło monopolowe.

Farby i lakiery kryjące nitrocel. do wszelkiego rodzaju skór.

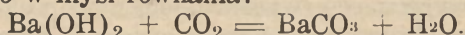
Szczegółowy opis naszych produktów i opróbkowane oferty na żądanie.

zku jest z natury rzeczy zawsze jeden i ten sam, podczas gdy skład mieszaniny może być w każdym wypadku inny.

Czyste, z wszelkich zanieczyszczeń oswobodzone, powietrze zawiera (licząc objętościowo) około 78% azotu, 21% tlenu, 0,94% tak zw. gazów szlachetnych. Jednak z powietrzem o tym składzie chemicznym mamy rzadko kiedy do czynienia, przeważnie zawiera ono około 0,03 proc. dwutlenku węgla, nieznaczne ilości łatwo lotnych związków organicznych i nieorganicznych, oraz zmienne ilości wody; obecność tej ostatniej w powietrzu zwiemy **wilgocią**.

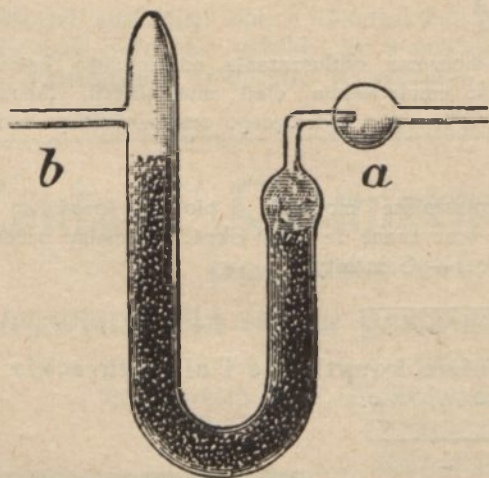
Pochodzenie dwutlenku węgla w powietrzu jest różnego rodzaju; albo dostaje się ono z produktów spalania, albo gnicią lub t. p. Stwierdzenie obecności CO₂ w powietrzu nie przedstawia żadnej trudności; daje się ono przeprowadzić w następujący sposób: Naczynie, w którym znajduje się roztwór wodorotlenku barowego, pozostawia się pewien czas działaniu powietrza.

Na powierzchni roztworu tworzy się po pewnym czasie, zależnym od ilości zawartego w powietrzu CO₂ i innych czynników, warstwa węglanu barowego w myśl równania:



Ilościowa analiza dwutlenku węgla odbywa się również przy pomocy Ba(OH)².

Podczas, gdy obecność CO₂ w powietrzu interesuje nas raczej ze względów zdrowotnych, obecność wody jest kwestją natury fachowej, szczególnie dużej wagi dla garbarza. Dlatego też podajemy ilościowe określenie zawartości wody w powietrzu. Polega ono na własności łączenia się — krystalizowania — z wodą pewnych związków w tak zwane hydraty np.: CaCl₂ · 2H₂O, CuSO₄ · 5H₂O, KAl(SO₄)₂ · 12H₂O i t. d. W naszym wypadku uwagę czytelnika chcemy zwrócić na te właściwości u chlorku wapniowego. Bezwodny chlorek wapniowy wchłania w siebie bardzo prędko stosunkowo duże ilości wilgoci (wody); zdolność tę wykorzystujemy do ilościowej analizy wody w powietrzu. Przez rurkę szklaną, napelnioną bezwodnym CaCl₂ (rys. Nr. 66),



Rys. 66.

przepuszczamy możliwie wolno określoną ilość powietrza. Różnica wag rurki z chlorkiem wapniowym przed przepuszczeniem powietrza i po przepuszczeniu go daje nam ilość zawartej wody w danej objętości powietrza. Rola wilgot-

ności w powietrzu i jej wpływ na skórę jest tematem niestety rzadko kiedy roztrząsanym, co więcej, obszerne dzieła fachowe poświęcają tej sprawie stosunkowo mało miejsca. To też z prawdziwym zadowoleniem, że możemy tę lukę w naszym piśmiennictwie wypełnić; zamieszczamy w tym artykule tłumaczenie pracy, która ukazała się drukiem na łamach wiedeńskiej „Allgemeine Lederindustrie-Zeitung“ pod tytułem „Die Luftfeuchtigkeit und ihre Bedeutung für die Lederindustrie“, t. zn. wilgotność i jej znaczenie dla przemysłu skór nego. Autorem tego artykułu jest Inż. W. Schindler. W pracy tej czytamy:

„Zde własności skóry i uchybienia wszelkiego rodzaju są często przez techników garbarskich przypisywane specyficznemu oddziaływaniu wody, podczas gdy nieuchwytniej formie jej obecności w postaci wilgoci poświęca się mało uwagi a zagadnienie procesów parowania traktowano dotychczas bardzo pobieżnie.

W ostatnich czasach dał się zauważyć pomyslny zwrot w dziedzinie tych badań i jako przykład może służyć sprawozdanie P. E. Berka w związku z pracą P. Bradley'a o znaczeniu procesów osuszania w przemyśle skórnym i obuwanym. Zrozumienie tych procesów jest możliwe jedynie przy dokładnej znajomości praw, rządzących wilgotnością.

Fizycy i meteorologowie rozróżniają kilka rodzajów wilgotności. Rozumieją mianowicie pod wilgotnością absolutną tę ilość gramów pary wodnej, jaka się znajduje w 1 m³ powietrza, co również można mierzyć w milimetrach słupka rtęci (A. W.). Pod maksymalną wilgotnością rozumieją tę najwyższą ilość wody, jaka w odnośnej temperaturze wogóle znajdować się może w 1 m³ powietrza (M. W.). Wreszcie pod względoną wilgotnością (W. W.) należy rozumieć tę ilość pary wodnej, jaka w rzeczywistości znajduje się w 1 m³ powietrza; mierzy się ją w procentach maksymalnej wilgotności. Jest rzeczą jasną, że w każdym wypadku skutecznego badania musi być określona temperatura, przy której obserwacja ma miejsce.

Najbardziej rozpowszechnionym przyrządem, służącym do wyznaczenia stopnia wilgotności, jest hygrometr Lambrechta. Znajduje on częste zastosowanie w przemyśle skórnym i jest niezbędnym przyrządem każdej stacji meteorologicznej. Zasada hygrometru Lambrechta polega na własnościach rozciągliwości odłuszczonego włosa ludzkiego (wydłużania się wzgl. kurczenia), w zależności od stopnia wilgotności, t. j. od tej ilości pary wodnej, jaka się znajduje w powietrzu. Napięcie włosa, które jest uzależnione od wilgotności względnej, oddziaływa za pomocą dźwigni na odpowiednio umieszczoną ruchomą wskazówkę. Przyrząd musi być oczywiście od czasu do czasu kontrolowany, zaś temperaturę należy zawsze odczytywać. Jest wtedy rzeczą łatwą za pomocą tabeli Nr. 1 obliczyć wilgotność względną, przy czym duże usługi oddaje milimetrowy wykres graficzny.

Ogólna formuła, która służy do obliczenia wilgotności względnej, jest następująca:

$$\text{A.W.} = \frac{\text{M.W.} \times \text{W.W.}}{100}$$

Tabela (wg. Ullmanna „Enzyklopädie der technischen Chemie“) podaje wartości obliczone w mm. częściowego ciśnienia słupka rtęci. Przerachowanie na ilość gramów pary wodnej, przypadającej na 1 m³ powietrza, może odpaść, gdyż współczynnik przerachowania jest prawie równy jedności.

TABELA Nr. I.
A. W. w 1 mm³ powietrza gr. wody:

Temperatura	50% _o	60% _o	70% _o	80% _o	90% _o	95% _o	100% _o
-20°C	0,47	0,56	0,66	0,7	0,85	0,98	0,94
-10°C	1,07	1,28	1,5	1,71	1,93	2,03	2,14
- 5°C	1,58	1,90	2,2	2,53	2,84	3,0	3,16
0°C	2,28	2,74	3,2	3,66	4,11	4,34	4,57
5°C	3,25	3,90	4,6	5,2	5,9	6,2	6,51
10°C	4,57	5,5	6,4	7,2	8,2	8,7	9,14
20°C	8,68	10,4	12,2	13,9	15,6	16,5	17,36
30°C	15,8	18,9	22,1	25,2	28,4	30,0	31,5
40°C	27,5	33,0	38,5	44,0	49,5	52,2	55,0

Tabela wskazuje na kolosalne wahania A. W. między temperaturami lata i zimy i, jeżeli się weźmie pod uwagę, że przy fabrykacji skóry i butów zachodzi cały szereg procesów osuszania i zwilżania, które są zależne od stopnia wilgotności, to znaczenie jej uwidacznia się w całej pełni. Również i mechaniczne własności są w dużym stopniu zależne od ilości wody, zawartej w skórze, a ilość wody od stopnia wilgotności. Niestety o wchłanianiu i parowaniu wody ze skóry nie mamy prawie żadnych danych. Można jedynie wskazać na wspomnianą pracę P. Bradley'a, który stwierdził, że wchłonięta woda przy niezmiennych warunkach nie paruje ponownie całkowicie w suchym powietrzu i, że wchłanianie wody z wilgotnego powietrza zachodzi łatwiej, niż wyparowywanie w suchym. Podobne zjawiska nie są rzadkością w kompleksach koloidalnych. Paroma przykładami wykażemy znaczenie wilgotności. Podane ilości wody w skórze są zaokrąglonymi średnimi cyframi, które wg. metody xyloowej zostały wyznaczone. Nie należy je uważać oczywiście za niezmiennie, gdyż wskazują na kolosalne wahania w zależności od warunków pracy.

Wysuszmy dla przykładu 1000 kg. wilgotnej skóry chromowej. Zawartość wody wynosi po wyciągnięciu skóry 70% i obniża się przez wysuszenie do 8% („sucha skóra“ nie zawiera nigdy 0% wody). Należy zatem wyparować 600 kg. wody, do czego potrzebna jest oczywiście znaczna ilość ciepła, a mianowicie 600×600 jednostek ciepła (j. c.). Do wyparowania jednego kilogramu wody potrzeba w zaokrągleniu 600 j. c.. Ta cyfra jest przypuszczalnie za niska, gdyż

trudniej paruje woda, znajdująca się w skórze, aniżeli ta, która znajduje się w porcelanowej miseczce. Doprowadzone do osuszania powietrze musi zatem wchłonąć wodę, ale dostarczyć również niezbędną ilość ciepła. 1m³ powietrza może przy ochłodzeniu się o 1 stopień C. oddać 0,31 j. c.. Poniżej podane, wynikające z obliczenia ilości powietrza należy wziąć pod uwagę z tem zastrzeżeniem, że ze względu na brak odpowiednich podstaw są one niepewne, ale mają duże znaczenie porównawcze. Przykłady:

styczeń temperatura zewnętrz. — 15 stop. C.
W. W. 60%
A. W. 0,8 gr./m³.
ogrzanie się powietrza (przyjęto) 30 st. C.
W. W. po zetknięciu się ze skórą 95%.

TABELA II

Ochłodzenie w stopniach	na	możliwe parowanie 1 m ³ powietrza w gr. wody	ilość powietrza niezbędna dla doprowadzenia ciepła w m ³	ilość powietrza niezbędna do odparowania w m ³
1	29°C	27,9	120,000	22,000
2	28°C	26,6	60,000	22,600
3	27°C	24,2	40,000	24,800
4	26°C	22,8	30,000	26,300
5	25°C	21,5	24,000	27,800
6	24°C	20,2	20,000	30,000

Doprowadzenie odpowiedniej ilości ciepła i odpływ parującej wody odpowiada wartości 27.000 m³ powietrza ochłodzonego o 4,5 stopni C.. Wartości te mogą być uzyskane drogą graficzną. W założeniu, że zachodzi równomierne ogrzewanie powietrza, otrzymuje się dla różnych pór roku wartości podane w tablicy 3, przy czym przyjęto, że suche powietrze wilgotnieje do 95%.

TABELA III.

Miesiąc	Temperatura zewnętrzna	W. W.	A. W.	Ochłodzenie	Niezbędna ilość powietrza w m ³
Styczeń	-15°C	60% _o	0,8 g/m ³	4,5°C	27,000
Czerwiec	+15°C	80% _o	10,1 g/m ³	3,0°C	40,000
Lipiec	+30°C	40% _o	12,6 g/m ³	2,7°C	45,000
Listopad	+ 3°C	95% _o	5,44g/m ³	3,8°C	32,000

(D. c. n.).

„Przegląd Garbarsko-Techniczny“

jest pismem fachowym poświęconym zagadnieniom technicznym garbarstwa, białoskórnictwa i futrzarstwa.

Inż. J. A. SAGOSCHEN

Organizacja pracy w fabrykach skór

(Wzmoczenie sprawności drogą zwalczania przyczyn strat).

Garbarstwo, jako przemysł pod względem technicznym ustępujący innym przemysłom, również i pod względem gospodarczym nie stoi na poziomie innych, bardzo postępowych przemysłów. Ostatnie, choć nieraz w podobnych warunkach istnieją, dają nam już przykłady celowej organizacji, prowadzącej do lepszych wyników. Mimo zastosowania nowoczesnych metod pracy, nierzadko mamy wewnątrz organizacji do czynienia z niedomogami, które powodują znaczne straty. Zredukowanie ich do minimum, jeżeli już nie zupełne ich usunięcie, powinno leżeć na sercu odpowiedzialnemu kierownictwu. Środki i sposoby zawsze się po temu znajdują. Dróg do tego celu prowadzących jest wiele, na dziś chcemy poprzestać na jednej, która tym szybsze wyda rezultaty, im wcześniej na nią wstąpimy. Taką drogą jest wzmoczenie sprawności dzięki zwalczaniu przyczyn strat.

Planowa kontrola ruchu będzie nam tu cenną pomocą. Każde kierownictwo usiłuje unikać powtarzania zauważonych błędów, są jednak błędy trudne do ustalenia i dlatego wynalezienie ich, jako przyczyn strat staje się najważniejszą troską kontroli ruchu fabrycznego. Rozpoznanie przyczyny strat daje możliwość jej zwalczania i tu właśnie następuje zastosowanie aparatu pracy chemika garbarskiego. Stacja doświadczalna. Oto źródło badań każdej poszczególnej fazy pracy, w której można dojść do istotnej przyczyny błędu i stąd wynikającej możliwości opracowania takiej metody dalszej pracy, któraby nam strat wykazanych zaoszczędziła. Nie jest przy tym wskazane wprowadzanie od razu wielu zmian, a poprzestanie tylko na jednej, aż się nie pokaże, iż wykryte w stacji doświadczalnej warunki znajdują się też i w samym warsztacie pracy i że ich zmiana może doprowadzić do poprawy wytwórczości i zmniejszenia jej kosztów. Pracę tę należy doprowadzić do samego końca, choćby to nie wiedzieć ile czasu wymagało. Oczywiście zdarzają się wypadki dość łatwe do opanowania. Bezwzględnie obiektywna praca doprowadzić musi w końcu do zadowolenia, jakie daje widok wzmoczenia się sprawności. Chwila ta wszelako nie powinna osłabiać tempa tych prac, gdyż utrzymanie na stale osiągniętego wyższego poziomu wytwórczości wymaga nieustającej czujnej kontroli.

Pierwszy okres takiego systematycznego badania przypadnie w czasie, gdy zachodzą zwykłe wypadki błędów doby przeciętnej. Nie jest przy tym rzeczą obojętną, czy fabryka jest w pełni zatrudniona, czy mniej, ile że w każdym razie mogą zaistnieć przyczyny różnych błędów. Tym niemniej należy naprzód stosować kontrolę sprawności przy pełnym zatrudnieniu fabryki, a dopiero później z uwzględnieniem innych stosunków. Różnorodność ostatnich jest czynnikiem rozstrzygającym w pytaniu, w jakich warunkach nastąpić powinno sprawdzanie niedomogów. Czasy wytężonej zaprawy, większej odnowy, nagłych przewrotów atmosferycznych, dobrze się nadają

do sprawdzania uzyskanych danych. W większości wypadków okaże się, że jedna i ta sama organizacja ruchu nie zawsze będzie odpowiednia, ile że każdy poszczególny wypadek pociąga za sobą potrzebę pewnych zmian. W każdym razie jednak naczelnym zadaniem kontroli pozostaje wykrycie strat przedsiębiorstwa.

Wysoco nietrafnym jest system zniżania cen fabrykatu gotowego w czasie, niepomyślnego przebiegu interesów i wyczekiwania w następstwie, aż się nie rozproszą chmury nad rynkiem i normalny stan rynku znów nie nadejdzie. Raczej ściśle zbadanie działalności fabrycznej i usunięcie przyczyn strat rozpoznanych jest jedynie właściwą drogą do oddalenia szkód i zmniejszenia kosztów własnych, które decydują w kierunku stanu dochodowości fabryki. Jeżeli zaś mimo wszystko nie da się uniknąć redukcji cen, należy tym bardziej pomyśleć o środkach możliwej racjonalizacji i tym samym zwalczania strat.

Fabryki garbarskie z ich wieloma poddziałaniami, nadmiernym zużyciem surowców, sił parowych i technicznych, ich wielką aparaturą maszyn i zbiorowiskiem sił roboczych są jakby upatrzone po temu, by przechowywać w sobie pełnię źródeł strat. Wprawdzie każde kierownictwo fabryczne stara się możliwie usunąć wszelkie dostrzeżone błędy, wszelako dość często dają się zauważyć dostrzegalne na pierwszy rzut oka baczego obserwatora niedokładności, których miejscowi majstrowie lub inne odpowiedzialne osoby nie chcą widzieć, a zwrócone sobie uwagi wyszydają, ile że „i za ojców tak bywało“, a „nikt nie ośmielił się przecież pomniejszać sławy ich fachowości i renomy ich skór“... Komentarze zbyteczne.

W związku z tym wypadka przytoczyć fakt z doświadczenia życiowego, że często obcy poza zakładem stojący fachowiec łatwiej dostrzeże błędy, niż my sami. Nie należy przez to mniemać, iż zdolny fachowiec w swym własnym warsztacie przy istotnie planowym prowadzeniu całego zakładu nie mógłby się zorientować w położeniu swego zakładu. Faktycznie najlepszą jest drogą poprawy, prowadzenia zakładu, polegającą na zreorganizowaniu, o ile to jest możliwe, własnymi ludźmi. Pomoc z zewnątrz powinna wchodzić w grę dopiero, gdy istnieją błędy własnym ludziom niedostępne. Lecz i obcy nie dojdzie do celu bez planowego przepracowania, wszakże robota postępuje szybciej, ponieważ prace raz już za bezbłędne uznane, nie są więcej poruszane i nie powodują dalszej pracy.

Do pomocy z zewnątrz, istnieją dwie możliwości, a mianowicie: pomoc ze strony zaprzyjaźnionego kolegi lub raczej zawodowego rewizora. Pierwszemu należy przyznać pierwszeństwo zwłaszcza, gdy się ma do czynienia z dwoma podobnymi sobie zakładami, tak że wyświadczona usługa spleciona zostaje równoznaczną kontrolą zakładu kolegi. Jest to i z tego względu godnym

zalecenia, że od czasu do czasu takie odwzajemniane kontrole (np. corocznie) prowadzą w następstwie do najowocniejszej wymiany doświadczeń. Z drugiej strony i tę korzyść ma ta druga możliwość, że pomoc zawodowego rewizora dzięki jego bogatej praktyce i zwiedzaniu licznych fabryk podobnych jest nader ułatwiona, co naturalnie musi wejść w rachubę, jeżeli zważyć, że zakład podczas takiej kontroli musi na krótszy lub dłuższy przeciąg czasu przerwać pracę. Jak już zaznaczyliśmy, wymiana doświadczeń przy ciągłym kontakcie między kolegami ma duże znaczenie i dostarcza daleko więcej możliwości rozwoju, niż wyłączne korzystanie z usług zawodowego rewidenta. Rosjanie przodują pod tym względem, gdyż już od lat wielu można w ich pismach fachowych napotykać wyczerpujące sprawozdania o zjazdach grup zawodowych, podczas których zachodzi wymiana doświadczeń. W ostatnich czasach miały i w Niemczech nieśmiałe próby miejsce, (mamy na myśli dreźnieńsko-freiberskie colloquia). Również zjazdy międzynarodowego Związku Chemików Garbarskich i innych związków w tym rodzaju mają na celu pośredniczenie w tym kierunku i należałoby sobie tylko życzyć, by te dążenia cieszyły się poparciem przemysłowców garbarskich. Mówiąc o

wymianie doświadczeń, mamy też na myśli techników przemysłu materiałów pomocniczych, którzy dzięki swym podróżom w celu zwiedzania fabryk w różnych krajach najwięcej są do takiego pośredniczenia powołani. Jeżeli przy tym, udzieli się tym technikom więcej niż dotychczas okazji do fachowych rozmów i wniknięcia w położenie techniczne zakładów i będzie też poszukiwana ich czasowa współpraca, to będą bardziej jeszcze powołani wpływać owocnie na rozwój przemysłu garbarskiego, niż to dotychczas mogło mieć miejsce. (D. c. n.).

DOŚWIADZONY STARSZY TECHNIK GARBARSKI, który może udowodnić swoje dobre wyniki w różnych fabrykach garbarackich, w tem również i w Polsce, poleca się do wyrobu **PIERWSZORZĘDNYCH I WYSOKOWARTOŚCIOWYCH SKÓR PODESZWOWYCH** według najnowszych wypróbowanych systemów, w każdej klasie wagowej, wysokowartościowe pod względem analitycznym, bardzo twarde i jednocześnie elastyczne oraz nieprzemakalne, bielone i nie bielone. Ponadto poleca pierwszorzędne wyniki w skórach wierzchnich, blankowych, pasowych i t. p. Przyjmuje na siebie wprowadzenie, poprawienie lub kierownicze stanowisko. Jest dobrym organizatorem i doświadczony w stronie kalkulacyjnej i kupieckiej. Oferty do: Rudolf Herdiener, Wien XXI Kagran, Eugen Bormanngasse 9.I.b.

PROSIMY SZANOWNYCH CZYTELNIKÓW O KONTAKT I WSPÓŁPRACĘ.

Wdzięczni będziemy za nadsyłanie nam spostrzeżeń, uwag i notatek

Chemische Fabrik vormals „SANDOZ“ Basel (Szwajcaria)

Rok założ. 1886

Barwniki anilinowe do wszelkiego rodzaju skór

Specjalność:

do skór chromowych,
do welurów (umożliwiająca szlifowanie po barwieniu),
do skórek rękawicznicznych (odporne na pranie),
do upiększania skór podeszwowych.

PORADY TECHNICZNE I MATERJAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE.

Główne przedstawicielstwo w Polsce:

Paweł Prodöhl, Łódź, ul. Gen. Br. Pierackiego 2 tel. 139-18

Przedstawiciele:

Juljan Erlich, Warszawa, Wilcza 55, tel. 810-21.

Artur Krause, Bielsko, Blichowa 60, tel. 2157.

Maurycy Kopiński, Częstochowa, Olsztyńska 1, tel. 2461.

Richard Fürstenwald, Tomaszów Maz., Polna 40, tel. 194.

Józef Rubinow, Białystok, Częstochowska 3, tel. 3-13.

Praktyka i technika garbarska

Znaczenie wartości pH i kontrola farb przy nowoczesnym szybkim garbowaniu skór podeszwowych

Jeszcze niedawno garbowanie skór podeszgowych odbywało się w ten sposób, że skóry początkowo zawieszano do starych i słabych rozczyńców ekstraktu garbnikowego (Stinkbrühe), po czym dawano je do systemu t. zw. farb z coraz to wzrastającą mocą, gdzie gorzej lub lepiej były przegarbowywane. W końcu dawano skóry do t. zw. „Versenk'ów” i dogarbowywano wzgl. obciążono (napełniano) w bębnach.

W ostatnich latach uznano, że dokładne i odpowiednie przyrządzenie i kontrolowanie farb ma wybitny wpływ na ostateczny wynik przy fabrykacji skór podeszgowych; kontrola ta polega na kontrolowaniu i korygowaniu stopnia kwasności brzezki w farbach.

Jak wiadomo, własności garbujące garbników roślinnych zależne są w dużej mierze od ich kwaśnej reakcji; neutralne i alkaliczne rozczyńce garbników zostają przez skórę łatwo i szybko przyjęte, jednak garbnik w takich rozczyńcach nie posiada wogóle własności garbujących, lecz znajduje się między włóknami substancji skórnej w stanie luźnym. Im kwaśniej brzezka garbnikowa reaguje, tem większe własności garbujące posiada ona. Przeto jest zrozumiałem, że jeżeli pierwsze farby zawierają dużo kwasów, zewnętrzne warstwy skóry szybko się zagarbowują, uniemożliwiając przeniknięcie dalszymi ilościami garbników przez te warstwy do wnętrza skóry. W wyniku takiego postępowania, skóry, po przejściu przez cały system farb, pozostają w swych wewnętrznych warstwach mało lub wcale nie garbowane.

W nowoczesnej chemii garbarskiej kwasność wzgl. alkaliczność brzezek garbnikowych kontrolowana jest t. zw. wartością PH. Przy rozczyźnie neutralnym wartość PH równa się liczbie 7; liczba poniżej tej wartości wskazuje na mniejszą lub większą kwasność, powyżej tej liczby — na alkaliczność brzezki, czyli im mniejszą liczbę (poniżej liczby neutralnej) wskazuje wartość PH, tem kwaśniejszą jest brzezka garbnikowa, natomiast im wyżej liczba — tem alkaliczniej.

Brzezka w pierwszej farbie powinna wykazywać wartość 6,4 do 6,8 PH, następnie zaś stopniowo coraz mniejszą wartość tak że w ostatniej farbie ma wykazać wartość 4,4 do 4,6 PH. Wtedy przebieg garbowania w farbach jest prawidłowy, a skóry szybko i dobrze się garbują nawskroś. Jeżeli dla przykładu posiadamy system ośmiiodłowy farb, wtedy brzezka w każdym następującym kolejno dole (farbie) musi wykazać o około 0,3 PH mniej niż poprzedni. Nigdy np. farba Nr. 5 nie powinna wykazywać większej wartości PH niż farba Nr. 4 i t. d.. Jeżeli zmniejszenie wartości PH w następujących po sobie kolejno far-

bach nie jest tak regularne, to jest to daleko mniejszą wadą niż gdyby brzezka w kolejnych farbach pokazywała chaotycznie mniejsze i większe wartości PH.

Musimy następnie dbać o to, by brzezka w ostatniej farbie nie spadała w swej wartości PH poniżej 4, gdyż wówczas skóry wchłaniają szkodliwe dla siebie kwasy, które w skórze gotowej bardzo obniżają jej wartość. Przy analizie gotowych skór, wodnisty wyciąg ich nie powinien wykazywać wartości poniżej 3,8 PH.

Celem ustalania wartości PH w brzezkach, posługują się najlepiej t. zw. „Folien-Kolorimeter”. Polega to na zanurzeniu do badanej brzezki skrawka celluloidowego, nasiąkniętego indykatorem. Po zanurzeniu i jednonumutowem trzymaniu skrawka w brzezce, kolor jego zmienia się w zależności od mniejszej lub większej kwasności wzgl. alkaliczności brzezki. Częścią składową aparatu kolorymetrowego jest specjalna skala porównawcza z podanymi na niej zabarwieniami i odcieniami; każdy z podanych na skali kolorów i odcieni ma swoją oznaczoną na niej wartość PH z odstępami o 0,2 PH. Zabarwiony skrawek, wyjęty podczas badania z brzezki, porównuje się ze skalą, t. j. wyszukuje się na niej kolor podobny do koloru zabarwionego skrawka, a oznaczona w odpowiednim miejscu na skali cyfra odnosi się właśnie do wartości PH badanej brzezki.

Jak wynika z powyższego, badanie brzezki farb jest bardzo proste i szybko wykonalne przy pomocy opisanego kolorymetru, a co najważniejsze, nie wymagające żadnych zabiegów analitycznych; może więc być przeprowadzone przez największego laika.

Brzezki farb należy w opisany powyżej sposób badać co drugi dzień. Jeżeli kwasność farb nie odpowiada stawianym wymogom, to powiększa się lub zmniejsza kwasność przez dodanie do farb kwasu mlecznego lub sody amonjakalnej. W ten sposób kontrolowane i korygowane farby dają w wyniku skóry stale jednakowo przegarbowane, tak że dogarbowywanie w bębnie jest uszczupione i bez niespodzianek.

Dr. I. Pon.



(as) Powyższe zagadnienie poruszone zostało przez G. Resabek'a na ostatnim Międzynarodowym Kongresie Chemików Garbarskich w Brukseli (1—6-go sierpnia 1936). Pod tytułem „Wpływ zmiany pH brzezek roślinno-garbnikowych w farbach na ilość utrwalonego w skórkach garbnika” prelegent wygłosił referat o rezultatach swych badań, przyczem do regulowania kwasności brzezek uży-

wano kwasu octowego wzgl. sody amoniakalnej. Poza tem wypróbowane były farby o różnej mocy, wyrażonej w stopniach Bé, przy stałej wartości pH.

Na podstawie wyników z tych badań można wywnioskować, że przy wartości pH = 4 skóra wchłania przeciętnie o jedną szóstą do jednej czwartej więcej garbnika, niż przy naturalnym pH brzeczek, t. j. przy pH równym 6 do 6.

PLAMY ŻELAZNE NA SKÓRACH GARBO- WANIA ROŚLINNEGO

Plamy ciemno granatowe lub czarno zielonkawę, powstające na skórkach garbowania roślinnego wskutek stykania się skór podczas lub po garbowaniu z częściami żelaznymi, lub solami żelaza, mogą być usunięte ze skóry różnymi sposobami.

Do jednego z nich należy następujący: poplamione miejsca na skórze zwilża się dobrze sokiem z cytryny, pociera się nieco te miejsca i zmywa wodą. Można również zamiast cytryny zastosować sól cytrynową lub sól kwasu winnego. W każdym bądź razie miejsca oczyszczone należy dobrze zmyć wodą. W wypadku, gdyby przez bielące działanie tych kwasów, miejsca oczyszczone stały się jaśniejsze i bardzo różniły się od części nieoczyszczonych, wtedy należy całą powierzchnię skóry przetrzeć tym samym środkiem i potem lekko opłukać wodą. W ten sposób otrzymuje się równomiernie jasną powierzchnię skóry.

„Haut - & Lederberichte“

Z PRAC OŚWIATOWYCH

„PRZEGLĄDU GARBARSKO-TECHNICZ- NEGO“

W ciągłym dążeniu do rozszerzenia swojej działalności oświatowej Redakcja „Przeglądu Garbarsko-Technicznego“ przystąpiła do skompletowania biblioteki fachowej. W chwili obecnej w bibliotece „P. G.-T.“ znajduje się przeszło 75 cennych książek o wybitnie fachowej treści. Nie bacząc na olbrzymie koszty, związane z tworzeniem zbioru książek garbarsko-chemicznych, futrzarskich i t. p. z całą energią przystąpiliśmy do zebrania możliwie największej ilości dzieł, chcąc tem samem stworzyć pierwszą i jedyną w Polsce bibliotekę wyłącznie fachowo-garbarską we wszystkich językach dla użytku publicznego.

Prawo do korzystania z biblioteki mają wszyscy stali prenumeratorzy „Przeglądu Garbarsko-Technicznego“.

Podając powyższe do wiadomości naszych P. T. Czytelników, zwracamy się jednocześnie z apelem do nich, by, miast przechowywać bez korzyści książki, pisma, rękopisy z dziedziny garbarskiej lub pokrewnej, przesyłali je do Redakcji, czem niewątpliwie przyczynią się do stworzenia wartościowego dla siebie i innych zbioru.



Fabryka ekstraktów garbarskich

K. Haldinger i S-ka
w Stanisławowie

p o l e c a

ekstrakt dębowy, sproszkowany,
75/73 %

ekstrakt kory świerkowej, płynny,
28 26 %

Książki

Skrypty

Roczniki pism

(pojedyncze egzemplarze)

Chemiczne, garbarskie,
futzarskie, białoskórnicze,
kuśnierskie, obuwnicze
kupujemy

Oferty do Redakcji
„P.G.-T.“ – Dział biblioteki

F u t r z a r s t w o

A. SALKIN (z podręcznika „Futro”)

Barwienie skórek futerkowych barwnikami roślinnymi

II.

Zaznaczyć należy, że przy barwieniu barwnikami drzewnymi, jak przy żadnym innym sposobie, trocinowanie skórek w bębnie doczyszczalnym jest zabiegiem nadzwyczaj ważnym, gdyż włos, po trocinowaniu, otrzymuje znacznie piękniejszą i ciemniejszą barwę; ma się wrażenie, że 50% barwienia wykonują trociny.

Co się tyczy działania kąpeli barwnych na włos i skórę, to przyznać należy, że przy tym usuwa się szkodliwe działanie, jakie ma miejsce przy zastosowaniu barwników oksydacyjnych. Włos w danym wypadku nie cierpi, gdyż niema w kąpeli barwnej mocno działających alkali, a skóra nie odgarbowywuje się i nie traci swoich naturalnych tłuszczów, przeciwnie — barwniki drzewne, jako garbniki roślinne, raczej uzupełniają garbowanie skóry futra.

Inny, starszy sposób barwienia na czarno polega mniej więcej na następujących manipulacjach: wygarbowane skórki myje się w roztworze sody, płótcę, centryfuguje i wkłada się na 3—4 godziny w kąpiel, składającą się z ekstraktu niebieskiego, żółtego i drzewnego octanu żelaza, przyczem kąpiel należy w miarę możności utrzymać w temperaturze 45° C. Po wyjęciu skórek z kąpeli, wyciska się je ręcznie i rozwiesza na powietrzu. Do powyższej kąpeli dodaje się roztworu azotanu żelaza i wkłada się powtórnie skórki, utrzymując temperaturę na 45° C, gdzie pozostawia się je przez 24—48 godzin. Po nabraniu barwy, skórki wieszają się powtórnie na powietrzu, płótcę w letniej wodzie i dalej się obrabia jak zwykle.

Zaznaczyć należy, że ten ostatni sposób, przy którym barwienie odbywa się w dość wysokiej temperaturze kąpeli barwnej, przy współdziałaniu znacznej ilości różnych chemikaliów, jest sposobem przestarzałym i daje znacznie mniej dobre rezultaty niż metoda pierwsza.

Niektóre barwy osiąga się lepiej przy poddawaniu skórek najpierw działaniom ekstraktów drzewnych, a następnie soli metali, lub przy różnych innych kombinacjach ekstraktów z solami. Co jest korzystniejszym w poszczególnych wypadkach, zależy od rodzaju i natury skórki, a głównie od tego, do czego się farbiarz dostosował i jaki system sobie przyswoił w praktyce. W każdym razie baczyć należy na to, aby nie używać zanadto skoncentrowanych roztworów, gdyż skórki wychodzą po takim barwieniu nierównomiernie zabarwione. Kąpiele ze słabszych roztworów barwiących wymagają dłuższego barwienia, dają jednak barwy jednostajniejsze i piękniejsze.

Należy następnie uważać przy czarnym barbowaniu, ażeby temperatura kąpeli w niektórych

wypadkach utrzymywana była możliwie na 37—40° C.

Przy barwieniu sposobem ekstraktowym prawie wyłącznie stosuje się zanurzanie. Nie jest wykluczoną możliwością zastosowania i szrotkowania, jest to jednak praca bardzo mozolna, gdyż w niektórych wypadkach koniecznym tu jest nakładanie barw 30—40 razy, aż do osiągnięcia odpowiedniego wyniku.

Ostatnio używane są przy barwieniu drzewnym t. zw. metale kolloidowe (przeważnie soli żelaza). Posiadają one tę zaletę, że nie atakują prawie wcale włosa i w słabych roztworach także wywierają swój dodatni wpływ jako bejca na barwienie. Chodzi tu o rozpuszczalną sól Ferrum Oxydatum Solubile (Ferrum dialysatum).

Poniżej podajemy jeszcze kilka starych przepisów i wskazówek do barwienia futer na czarno i brunatno barwnikami drzewnymi, stosowanych już bardzo rzadko, przyczem dla osiągnięcia odcieni niebieskawych dodaje się indigo, dla osiągnięcia zaś odcieni czerwonych — karminu. Stosunki ilościowe różnych składników kąpeli podane są w przybliżeniu, aby przedstawić rozmaitość stosowanych sposobów bejcowania i barwienia.

Tak np. do barwienia na czarno sporządza się następujący roztwór:

6 kilo siarczanu żelaza
3 „ indiga
3 „ wapna gaszonego
100 litr. wody,

pozostawia się go przez noc, wówczas pojawia się na dnie osad. Klarowany roztwór odciąga się do osadu do innego naczynia, dokąd wkłada się wymyte i odfuszczone skórki i pozostawia je tak długo, dopóki nie nabiorą barwy intensywnie niebieskawej. Po wyjęciu z tej kąpeli i ręcznym wyciśnięciu, zawieszają się skórki na powietrzu. Potem wkładają się na 24 godziny w roztwór składający się z

2 kilo ekstraktu kampszewego
2 „ sumaku
5 litr. chlorku tleno-żelazowego
½ kilo kwaśnego winianu potasu
100 litr. wody.

Z tej kąpeli skórki przeciąga się przez 5%-owy roztwór dwuchromianu potasu, co upiększa barwę.

W celu osiągnięcia barwy brunatnej, skórki wkładają się najpierw w roztwór

5 kilo palonego galasu
1 „ chlorku miedziowego
100 litr. wody o temperaturze 40 C.

Skórki, wyjęte z tej kąpeli, płótcę się i wkładają do drugiej kąpeli na przeciąg 24 godzin, gdzie się je często porusza, a mianowicie:

5 kilo palonego galasu
 500 gr. sumaku
 500 „ ekstraktu kampszewego
 250 „ octanu miedziowego
 250 „ tlenku ołowia
 250 „ winianu antymonowego
 500 „ siarczanu żelaza
 100 litr. wody.

Specjalny przepis barwienia skórek króliczych na brunatno polega na tem, że skórki obrabia się w ciągu 6 godzin w klarowanym roztworze

250 gramów wodorotlenku potasu
 500 „ chlorku amonowego
 500 „ siarczanu żelaza
 500 „ ałunu

5 kilo sumaku
 100 litrów wody,

potem płóćce się i podaje kąpiel barwną, składającą się z

500 gramów sumaku
 2000 „ palonego galasu
 250 „ tlenku ołowia
 250 „ winianu antymonowego
 250 „ amonjaku
 500 „ octanu miedzi
 500 „ siarczanu żelaza

250 „ ałunu

100 litrów wody,

gdzie pozostają 48 godzin. Skórki po wyjęciu z tej kąpeli suszy się, trocinuje i, jeżeli kolor jest niezadawalniający, to poddaje się je powtórnie działaniu używanej już kąpeli barwniej.

Kolor ciemno-brunatny daje się także osiągnąć w kąpeli z

5 kilo ekstraktu kampszewego
 1,5 „ kwasu solnego
 1,25 „ dwuchromianu potasu
 250 „ siarczanu żelaza
 100 litr wody.

Wobec tego, że palony galas stanowi przy barwieniu drzewnem poważny produkt, gdyż zawiera dużo kwasu pyrogalowego, przeto nie omieszkamy podać niektóre szczegóły, dotyczące tego barwnika drzewnego. Galas chiński zawiera 60 do 70% kwasu garbnikowego, natomiast galas alepski — około 77%. Są to narosty pewnej rośliny, które przepala się w sposób następujący: zwilża się je olejem lnianym i nakłada się w bębny do prażenia, gdzie są poddane, przy bezustannem mieszaniu, temperaturze do 200° C. Przy temperaturze tej zawarty w owocach kwas garbnikowy przetwarza się w cenny dla barwienia kwas pyrogalowy.

Hodowla zwierząt dla celów futrzarstwa

Zapotrzebowanie towarów futrzanych wrażliwie zmienia się z roku na rok i niema widoków na to, by zmniejszało się ono w przyszłości. Z drugiej strony dzikie zwierzęta o wartościowym futrze rozpoczynają w zastraszający sposób znikać spowodowane intensywnym na nie polowaniem. Jesteśmy obecnie w okresie, w którym rozmaite rodzaje cennych zwierząt futrzastych stanowią już rzadkość, zwłaszcza zaś zwierzęta europejskie, jak np. bóbr. Żaden gatunek zwierząt, jeżeli tylko może gdziekolwiek mieć zastosowanie i posiada jakąkolwiek wartość, nie zostaje przez myśliwego oszczędzany. Dochodzi do tego, że dziko żyjącym zwierzętom na całym świecie grozi wymarcie.

Widzimy więc z jednej strony nieustanne zapotrzebowanie towarów futrzanych, z drugiej zaś stałe wymieranie lub wyćpanie zwierząt o cennem i wartościowym futrze. Fakt ten stanowi sprzeczność, która prędzej czy później musi doprowadzić do poważnych trudności gospodarczych. Należy więc oprzeć zdobywanie futer bezwzględnie na nowych podstawach, ponieważ ilość dostarczonego surowca futrzanego z dnia na dzień zmniejsza się. Prawdą jest, że w ostatnich dziesiątkach lat można drogą uszlachetniania i imitacji tańszych futer otrzymać piękne, cenne futra. Lecz uzyskane naśladownictwo odnosi się tylko do wyglądu, gdyż mniejsza przeważnie wytrzymałość futer, które służą za podstawę do uszlachetniania imitacyj, nie da się wzmocnić technicznymi środkami. Pozostaje więc konieczność stałego zdobywania naturalnych futer.

Zrodziła się wówczas myśl, że o ile można ho-

dować na sprzedaż konie, woły, owce, kury, gęsi i t. d., to czemu nie możnaby hodować również zwierząt o wartościowym futrze. W ten sposób powstała myśl o hodowli tych zwierząt jako konieczność logiczna i gospodarcza. Ta myśl zrodziła się najpierw w Ameryce Północnej i z iście amerykańską szybkością została wcielona w życie.

W ten sposób uczyniono w Kanadzie jeszcze w końcu ubiegłego wieku próby chwytania żywym żyjącego tam srebrnego i czarnego lisa i użycia go w więzieniu do rozplądania. To był dobry początek. Te udane próby spowodowały powstanie olbrzymiej ilości farm hodujących srebrne lisy i powoli powstała w Ameryce Północnej kwiitnąca hodowla tych lisów; przeszło 1000 farm poświęca się nowej gałęzi zarobkowania. W r. 1910 zarobiły znane farmy wiele pieniędzy. Jedna farma np. uzyskała na londyńskim targu aukcyjnym za 25 skórek przeciętnie 1400 dolarów za sztukę, przyczem za trzy najlepsze skórki 2700, 2680 i 2500 dolarów za sztukę. Był czas, kiedy zwierzęta hodowane były poszukiwane i płacone w r. 1912 za parę żywych srebrnych lisów 9000 dolarów, w r. 1913 — 25000 dol., zaś w 1914 r. osiągnięta cena pary hodowanych srebrnych lisów — 35000 dolarów.

Przy hodowli zwierząt futrzastych nie chodzi tylko o to, aby się rozmnażały. Zasadniczą kwestją jest to, czy one w uwięzi otrzymają tak samo dobre futro jak w wolnej naturze. Przekonano się, że przy odpowiednim pielęgnowaniu uwięzione srebrne lisy dostarczają równie dobrych futer.

(D. e. n.).

Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

Maszyny do dwojenia (szpaltmaszyny, rozpoławiaczki, łupiarki)

Skóra bydlęca nie jest na całej swej powierzchni jednakowej grubości. Dla otrzymania skóry o dowolnej grubości, zależnie od jej przeznaczenia, stosuje się dwa sposoby: struganie i dwojenie (łupanie, rozpoławianie). Przy struganiu cały materiał skórny, zdjęty z powierzchni skóry od strony mizdwy (około 30—60%), zamienia się na bezwartościowe strużki, przy dwojeniu natomiast pozostaje w postaci dość cennego szpaltu.

Dwojenie skóry jest jedną z największych zdobyczy w garbarstwie. Przy dwojeniu można z jednej skóry otrzymać dwie lub więcej: liczkową, następnie szpalt mizdrowy i ewentualnie szpalty środkowe; z tych skóry liczkowa jest najbardziej równomiernej grubości. Dobra maszyna taśmowa umożliwia dwojenie grubej skóry wołowej nawet do 6 szpaltów. Zależnie od celu przeznaczenia skóry, nadaje się jej odpowiednią grubość, która się waha od kilku mm. (dla celów rymarskich i obuwniczych) do 0,5—0,2 mm. (dla celów introligatorskich, czapniczych i kamer fotograficznych).

Pierwsze maszyny do dwojenia, jak zresztą wiele innych maszyn garbarskich, są pochodzenia amerykańskiego. W roku 1810-tym Warren Revere w Bostonie wykonał pierwszą maszynę do dwojenia skór i otrzymał zastrzeżenie patentowe. Skórę przeciągało się przez dwa walce; za nimi był przymocowany poziomo nóż, który skórę dwoił. Przez obniżenie lub podnoszenie walców w stosunku do noża otrzymywało się grubszą lub cieńszą skórę. W zasadzie była to dzisiejsza maszyna „Union”. W tym samym czasie Stott opatentował nową maszynę, z walcem do wyciągania skóry z maszyny, na który skórę nawijano. Chumart ulepszył maszynę Stotta przez nadanie nożowi ruchu w jedną i drugą stronę, równoległe do wałków transportowych. Tej konstrukcji maszyny są jeszcze obecnie w użyciu przy dwojeniu skór baranich, kozich i łbów cielęcych. Mozes Poole opatentował w roku 1854-tym pierwszą maszynę do dwojenia, której nóż był wykonany jako taśma bez końca, automatycznie ostrzona w ruchu.

Dopiero w roku 1901-ym John Meredith i John Turney opatentowali maszynę, która najbar dziej się rozpowszechniła. Maszyny obecnie używane są w zasadzie wzorowane na tej ostatniej.

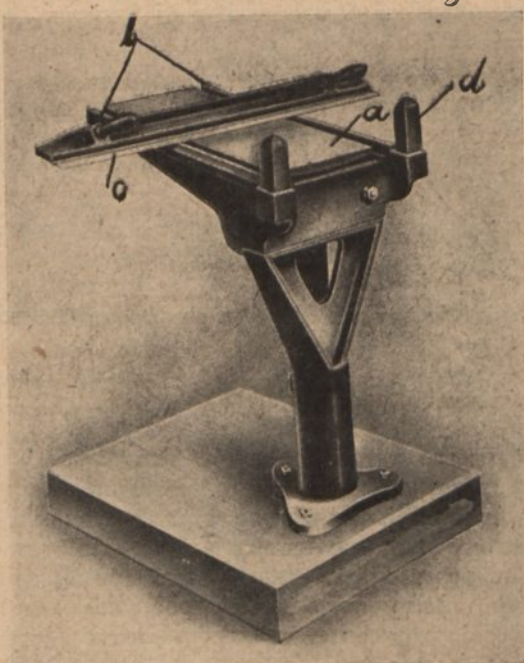
Dwojenie skóry może się odbywać w różnych stadjach obróbki: po mizdrowaniu, po wapnieniu, po częściowym lub całkowitym garbowaniu. Racjonalne jest dwojenie skór po wapnieniu; osiąga się przez to łatwiejsze, równomierne i ekonomiczne garbowanie.

Szpalty mogą być oddzielnie garbowane, zależnie od ich wartości, takim lub innym sposobem, co daje oszczędność w garbnikach. Części, nie nadające się do garbowania, mające zaś zastosowanie do wyrobu kleju, mają większą wartość w stanie niegarbowanym. Dwojenie skór po wapnie-

niu na maszynach o nieruchomym nożu napotyka na trudność, spowodowaną przez ich śliskość. Skóry te powinny być odpowiednio przygotowane, aby nie były śliskie.

MASZYNY DO DWOJENIA ŁBÓW CIEŁĘCYCH.

Najbardziej prosty przyrząd do dwojenia ręcznego przedstawia rys. 67. Służy on do dwo-

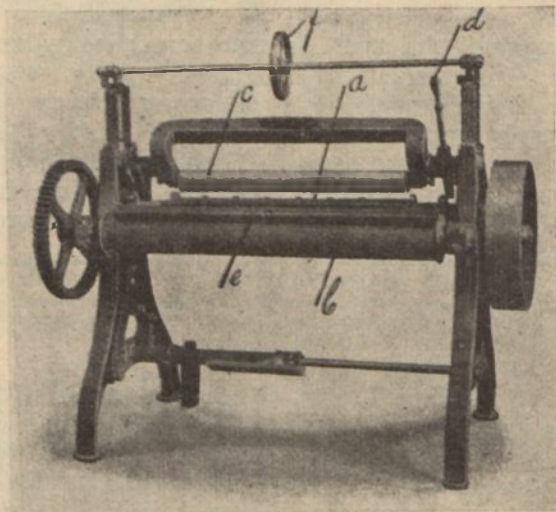


Rys. 67.

jenia łbów skór cielęcych po wapnieniu. Jest to przyrząd, składający się z ruchomego stołu a i dwóch bocznych listew b. Między listwami a stołem jest wolna przestrzeń. Skórę nakłada się łbem naprzód i mizdrą do góry, w ten sposób, aby spadała w szpary między listwami a stołem. Listwy przy tym nie powinny być skórą przykryte, gdyż służą jako płaszczyzna, po której posuwa się nóż c. Przy pomocy śruby z ręcznym kółkiem, znajdującym się pod stołem, obniża się stół do ostrza noża, leżącego na listwach, na żadaną grubość łebka. Przyciskając za pomocą rączek nóż do listew, szybkim ruchem posuwa się go naprzód. Aby z rozpędu nie uszkodzić noża, wysuwając go poza stół, umieszczone są dwa kółki drewniane d, o które nóż się zatrzymuje. Skórę przyciska się brzuchem, jak podczas pracy przy okrągłaku (baumie). Wydajność opisanego przyrządu: 20—30 skór na godzinę.

Do dwojenia łbów cielęcych służy też maszyna uwidoczniiona na rys. 68, skonstruowana według systemu „Union”. Posiada ona nieruchomy nóż a, walec do nawijania skór b oraz wał przyciskowy c, przyciskający skórę do stołu niewi-

docznego na rysunku. Rączka *d* służy do podnoszenia i opuszczania wałka przyciskowego. Zakładając skórę do maszyny, podnosi się rączkę, a tem samem wał przyciskowy i zakłada się skórę czę-



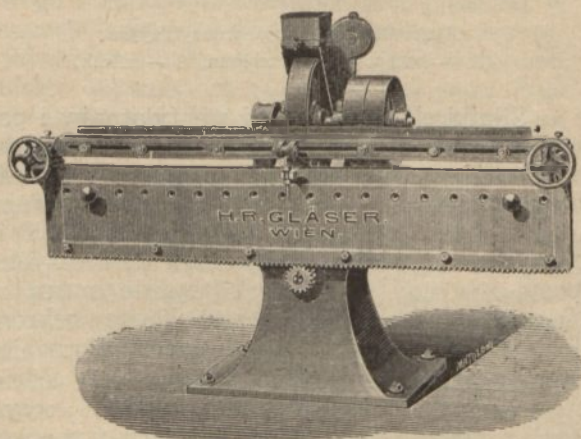
Rys. 68

ścią ognową do wałka nawijającego i umacnia się ją w wyżłobieniu *e* przy pomocy listwy. Przed opuszczeniem wałka przyciskowego prostuje się skórę przed nożem. Przez naciśnięcie pedału włącza się sprzęgło cierne, które uruchamia wałek z nawiniętą skórą i wyciąga ją rozdwojoną z pod noża. Kółko ręczne *f* służy do nastawiania wałka przyciskowego na żadaną grubość skóry.

Charakterystyka maszyny: szerokość użytkowa maszyny 950 mm., wydajność na godzinę 100 szt., obsługa 1 osoba, użycie energii $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{2}$ K. M.

ŁUPIARKI TYPU „UNION“ Z NIERUCHOMYM NOŻEM.

Zasadnicza budowa tej maszyny nie różni się od poprzedniej, jest natomiast szersza i służy do dwojenia skór nawpół lub całkowicie garbowanych. Dwojenie skór po wapnieniu nie daje dobrych rezultatów, gdyż z powodu zbyt mocnego naprężenia przy przeciąganiu pod nożem, liczko i włókna skóry ulegają częściowemu uszkodzeniu.



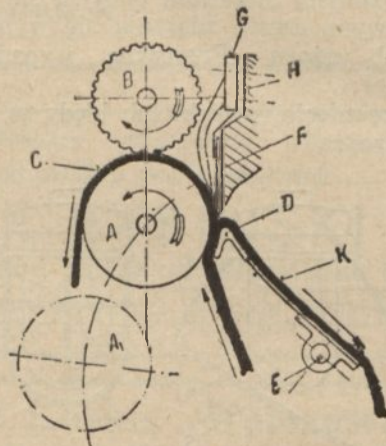
Rys. 69

Do dwojenia skór chromowych maszyna ta również nie nadaje się. Nie poświęcimy więcej miej-

scą na dokładniejszy opis tej maszyny, gdyż co-raz bardziej wychodzi ona z użycia.

ŁUPIARKI DO DWOJENIA SKÓR CIEŁYCH I BARANICH Z NOŻEM RUCHOMYM.

Maszyna tego typu może być uważana jako konstrukcja przejściowa do maszyny z nożem taśmowym. Jak widać z rys. 69, maszyna ta jest w konstrukcji podobna do maszyny do mizdrowania skór różnica polega na tem, że zamiast wałka nożowego i aparatu do ostrzenia w maszynie tej wbudowany jest nóż ruchomy, poruszający się równoległe do wałków tam i z powrotem.



Rys. 70

Rys. 70 podaje schemat w przekroju poprzecznym rozmieszczenia części biorących bezpośredni udział w dwojeniu skór, za pomocą opisywanej maszyny. Skórę nakłada się liczkiem na dół na wałek *A*, który przed wprowadzeniem maszyny w pracę znajduje się w położeniu *A*₁. Przez naciśnięcie pedału, uruchamiającego mechanizm transportowy maszyny, podnosi się wałek *A* z położenia *A* i tym samym przyciska skórę do wałka ryflowanego *B*. Na końcu wałka *B*, znajdującego się w stałym ruchu obrotowym, umieszczone jest koło zębate, zazębiające o takież koło zębate osadzone na końcu wałka *A*. W ten sposób wałek *A* zostaje wprawiony w ruch w kierunku strzałki i łącznie z wałkiem ryflowanym transportuje skórę do przodu maszyny. Na wale *E* jest umieszczony szereg przycisków elastycznych *D* w kształcie klawiatury. Przyciski te służą w pierwszym rzędzie do przyciskania skóry do wałka *A*, poza tym do wyprostowania i wygładzenia jej przed podejściem do noża. Urządzenie do przyciskania skóry, dzięki swej konstrukcji, polegającej na całym szeregu oddzielnych przycisków, ma dużą zdolność do dopasowania się do nierówności skóry i wskutek tego równomiernie przyciska skórę do wałka *A* na całej długości. Nóż *F* w prowadnicy *G* i *H* znajduje się nad przyciskiem *D* i specjalnym mechanizmem zostaje wprawiony w ruch równoległy do wałków tam i z powrotem. Podczas pracy maszyny, skóra zostaje pociągana przez wałki transportowe na posuwający się nóż i ulega dwojeniu. Skóra z liczkiem *C* zostaje odtransportowana naprzód, a szpalt *K* spada po aparacie przyciskowym w dół.

Charakterystyka maszyny: szerokość użytkowa 1370 mm., wydajność na godz. łebków ciętych 300—400 szt., obsługa 1 osoba, użycie energii 4—5 K. M. (D. c. n.).

Natryskowe pokrywanie palnymi lakierami z punktu widzenia bezpieczeństwa pracy

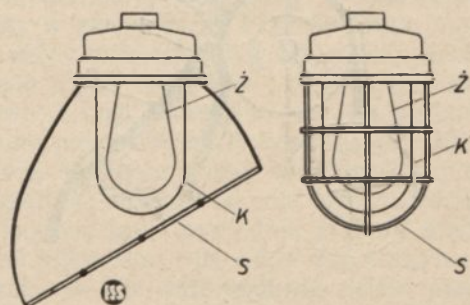
Przedruk z „Przeglądu Bezpieczeństwa Pracy“.

Wzrastająca z każdym dniem liczba aparatów tylacyjnych, służących do usuwania nazewnątrz natryskowych w naszym zawodzie skłoniła nas do zamieszczenia poniższego artykułu.

Redakcja.

W fabrykach, w których pokrywanie przedmiotów palnymi lakierami odbywa się sytemem natryskowym, często zdarzają się wypadki wybuchu lub pożaru. Przyczyną wypadku bywa najczęściej:

1) pęknięcie żarówki lub błędy w instalacji elektrycznej;

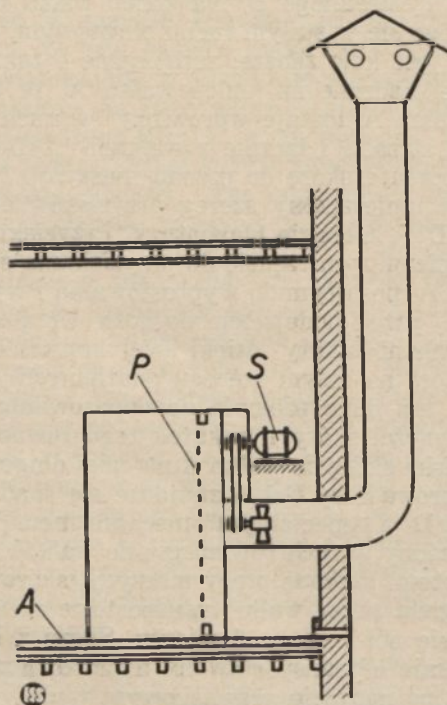


Rys. 71. Zarówki z kloszami hermetycznymi i siatkami ochronnymi.

(Z — żarówka, K — klosz, S — siatka)

2) czyszczenie kanałów lakierniczych, wentylatorów lub silników przy pomocy palnych rozpuszczalników;

3) zanieczyszczenie rur i kanałów wentylacyjnych łatwo zapalnym pyłem;



Rys. 72. Instalacja wentylacyjna.

(W — wlot, D — drzwiczki, I — eżektor)

4) niewłaściwa konstrukcja urządzeń wen-

tylacyjnych, służących do usuwania nazewnątrz par z rozpuszczalników.

Z tych względów w lakierni należy zwrócić przede wszystkim uwagę na:

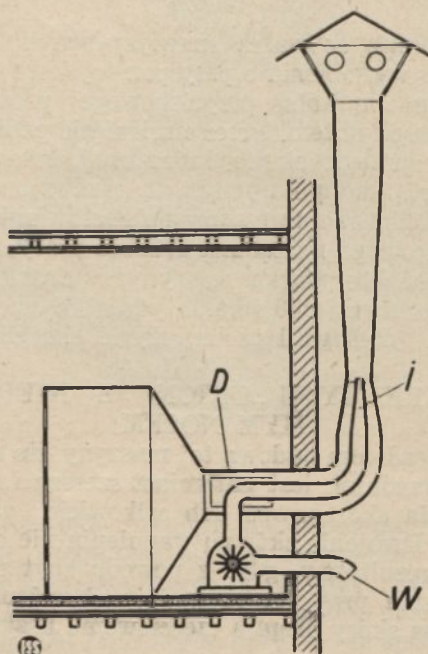
1) właściwy sposób magazynowania i operowani materiałami palnymi, jak lakiery, farby, pokosty, żywice naturalne i syntetyczne, rozcieńczacze i t. p.;

2) stały dozór instalacji elektrycznych, ogrzewniczych i in.;

3) dobrą wentylację;

4) czystość i porządek.

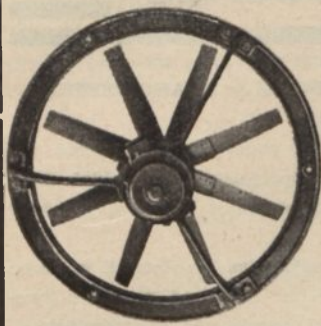
Szczególnie ważną jest właściwa konstrukcja urządzeń wentylacyjnych. Gdy pary, gaz, lub pył są dostatecznie rozcieńczone zapomocą powietrza, to jest, gdy zostanie przekroczona dolna granica zapalności mieszanki, niebezpieczeństwo wybuchu jest tem samym zażegnane.



Rys. 73. Instalacja wentylacyjna.

(A — beton, P — przesłona, S — silnik)

Silniki elektryczne od wentylatorów i połączenia przewodników powinny być w miarę możliwości umieszczone wewnątrz komór i kanałów wentylacyjnych. Grzejniki powinny dostarczać odpowiednią ilość ciepła, tak aby umożliwić intensywne wietrzenie pomieszczeń fabrycznych w porze zimowej. Żarówki elektryczne muszą być zaopatrzone w hermetyczne klosze ochronne i siatki metalowe, chroniące przed stłuczeniem. Komory lakiernicze, rury i kanały należy codziennie, a w razie potrzeby kilka razy na dzień, oczyszczać z pyłów i osadów. W pewnych wypadkach sama czynność czyszczenia może być niebezpieczna. Do usuwania osadów należy używać skrobaczek wykonanych z materiału, który przy uderzeniu nie daje iskier.



Przodująca fabryka elektrowentylatorów i aparatów elektrycznych
„ELEKTROPOL“ Warszawa, Leszno 71 Tel. 12.06-19
 Poleca wentylatory o dużej wydajności przy minimalnym zużyciu prądu do kabin natryskowych, oraz do wentylacji hal garbarskich.

Hermetyczne, jedno i trójfazowe.

Isolacja przeciwwilgociowa i kwasoodporna.

Transformatory bezpieczeństwa zabezpieczają przed porażeniem elektrycznym.

Mały koszt, duże bezpieczeństwo.

Zainstalowane w wielu garbarniach.

Wytwórnia maszyn garbarskich i futrzarskich

I. Łajca WARSZAWA
 Gęsia 81. tel. 11-59-82

Wyraabia: *Falcmaszyny, Rekmaszyny, Glancmaszyny, Altermaszyny, Platermaszyny, Szlifierki i Krauzmaszyny do skór miękkich*



i twardych oraz wszelkie okucia do bębnow i remonty.

1sza Krajowa Wytwórnia Planimetrów do pomiaru powierzchni skór

BR. RYBIŃSKI

Warszawa-Praga, ul. Strzelecka 44/6

Odnawianie legalizacji i naprawa planimetrów

Założ. w r. 1919

Karol Kuske, Warszawa 1

Depesze: „Karkus“; ul. Nowogrodzka 12.

Telefony: Sprzedaż 9.88-61 i 9.20-95;
 Biuro 9.26-93.

ŁOŻYSKA KULKOWE I KULKI,
 ŁOŻYSKA ROLKOWE I ROLKI.

Dostawa niezwłoczna, najniższe dzienne ceny fabryczne.

Istnieje od r. 1909.

Z wystawy przemysłu metalowego i elektrotechnicznego

Potężna rozmiarami, imponująca jakością i ilością eksponatów Wystawa Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego wzbudziła powszechne zainteresowanie nie tylko w sferach fachowców ale nawet i laików. Wystawa Przemysłu Metalowego i Elektrotechnicznego jest pierwszą w Warszawie zakrojoną na większą skalę; o znaczeniu jej czytamy w katalogu, wydanym, staraniem Komitetu Wystawy, a opracowanym przez Ludwika Lindberga: „Poza faktem przełamania smutnej tradycji znaczenie tej Wystawy jest tembardziej ważne, że odgrywa ona rolę czynnika doświadczalnego. Praktyka wykazuje, w jakim stopniu można zrealizować możliwości teoretyczne“.

Nas, jako rzemieślników-garbarzy, interesuje w pierwszym rzędzie pawilon rzemieślniczy. Wystarczy porównać liczne w tym pawilonie wystawione eksponaty z pojęciem, jakie się utarło dla słowa „rzemieślnik“ („rękodzielnik“), by zdać sobie sprawę z olbrzymiego postępu, jaki został dokonany na tym tak potężnym obecnie odcinku życia gospodarczego.

Z pośród licznych wystawców tej grupy na

naszą szczególną uwagę zasługuje firma I. Łajca, produkująca maszyny garbarskie i W. Kapczyński — urządzenia rzeźni miejskich.

Zwiedzając pawilon rzemieślniczy, mimo woli nasuwa się cytat z Codziennej Gazety Handlowej, że „rzemiosło kryje w sobie wielką, lecz utajoną potęgę twórczą“.

Pawilon rzemieślniczy jest jednak jedynie drobną częścią Wystawy. Nie będziemy tutaj wliczać wszystkich działów wystawowych, ani też rozwodzić się nad imponującą zarówno swą potęgą jak i jakością Wystawą, gdyż brak miejsca nie pozwoliłby nam na to. Zwiedzającym zalecamy obejrzenie najbardziej godnych uwagi działów, którymi są: Bezpieczeństwo i higiena pracy; Chemicznych Fabryk Urządzenie; Garbarskie Maszyny; Literatura Techniczna; Narzędzia; Pompy; Postęp Techniczny; Rzemiosło; Silniki Parowe i Spalinowe; Silniki Elektryczne; Transmisje (pędnie); Wagi.

Szczególną uwagę zwiedzających zwracamy na stoiska firm: I. John Sp. Akc., Stowarzyszenie Inżynierów Mechaników w Polsce i Elektro-

M. A.

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

PRZYJĘCIE PRZEZ WALNE ZEBRANIE CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY M. ST. WARSZAWY NOWEGO STATUTU.

(as) Na walnym zebraniu Cechu Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy, które odbyło się w dniu 3-go września r. b. w lokalu przy ul. Długiej 61, został przez Starszego Cechu p. Juliana Altmana odczytany zebranym tekst nowego standaryzowanego statutu cechowego.

Statut ten został jednogłośnie przyjęty przez zebranych.

Do punktu 13 dodano, że wpisowe przy wstąpieniu do Cechu wynosi Zł. 100.—, roczna składka członkowska — Zł. 60.—. Do punktów 38 i 40 dodano, że wszelkie ogłoszenia Cechu, o Walnych Zebraniach i t. d. Zarząd umieści w piśmie cechowym „Przeгляд Garbarsko-Techniczny“.



POWRÓT MODY SKÓR KROKODYLI I GADÓW.

(as) Jak donosi fachowa prasa zagraniczna, skóry reptylji są znów więcej używane w Ameryce Póln. Również angielskie fabryki obuwia, produkujące modne damskie luksusowe obuwie, mają ostatnio większe zainteresowanie dla skór reptylji. Po skórach krokodyliów szczególnie węże są w modzie. Fabrykaty tych skór, obecnie stosowane w fabrykach obuwia, są gatunkowo o wiele wyższe niż skóry dostarczane w przeszłości masowo na rynkach światowych. Skórom tym brakowało wówczas ładnego wykończenia, — dostarczane były w różnych odcieniach, niegustownych, pozatem robione było obuwie w całości ze skór wężów i t. p.. Zapotrzebowanie na tego rodzaju skóry było stosunkowo duże, a w surowcu odczuwał się nadmiar. Nie dziw więc, że w krótkim czasie ceny wykazały znaczną zniżkę i duże ilości surowca gniły w składach, przysparzając właścicielom olbrzymie straty.

Tylko nieliczna ilość fabryk garbarskich umiejętnie i gustownie przerabiała skóry reptylji, większość fabryk, która się tą fabrykacją zajmowała, dostarczała fabrykat małowartościowy. Jako skutek w krótkim czasie nastąpiła u obuwników niechęć do tej mody. Obecnie mają powodzenie tylko pierwszorzędne fabrykaty skór reptylji.

W jednym z ostatnich numerów pisma „Le Cuir“ znajdujemy również wzmiankę o tem, że skóry krokodyli są bardzo w modzie, a to w odcieniach brązowych, granatowych i czarne. Przez duże zapotrzebowanie ze strony Anglii i Stanów Zjedn. odczuwa się brak surowca i przeto przewidywana jest haussa na wyprawione skóry krokodyli.

SPROSTOWANIE.

W numerze sierpniowym (Nr. 11) w notatce „Bilanse Polskich Fabryk Skór i t. p.“ na str. 263 wkradła się omyłka, mianowicie przy podaniu kapitału akcyjnego firmy „Standard“ Sp. Akc. w Warszawie podano mylnie Zł. 300.000.—, a winno być Zł. 500.000.—.

NOWA PLACÓWKA RZEMIOSŁA KRAKOWSKIEGO

W Krakowie odbyła się podniosła uroczystość poświęcenia lokalu sklepowego Spółdzielni Katolickich Majstrów Szewskich przy ul. Mikołajskiej 2, nowej placówki rzemiosła krakowskiego.

Prezes Spółdzielni Gałuszkiewicz przedstawił w swem przemówieniu rozwój Spółdzielni, która od początku swego założenia t. zn. od lat 17 boryka się z trudnościami, jednak członkowie nie ustają w pracy i mimo trudności pracują rzetelnie i właśnie dziś oddają do użytku publicznego ten pierwszy lokal.

Prezes Związku Rzemieślników Krakowskich Dr. R. Jahoda-Zóltowski dziękował w swem przemówieniu członkom Spółdzielni jako Prezes Izby Rzemieślniczej Krakowskiej za ten nowy dowód ekspansji rzemiosła krakowskiego i apelował do wszystkich Rzemieślników Krakowskich, aby i inne zawody wkroczyły na tę drogę zakładania placówek zbytu swoich produktów wprost w swoich lokalach przemysłowych, z wykluczeniem pośredników, oraz życzył Spółdzielni, jako przedstawiciel Samorządu Rzemieślniczego Krakowskiego, dalszego pomyślnego rozwoju.

Wspomniana spółdzielnia istnieje od roku 1919. Spółdzielnia liczy 63 członków, a wysokość udziału wynosi zł. 100.—, zaś kapitał zakładowy Spółdzielni zł. 115.996, a kapitał obrotowy zł. 190.257. Statutowym celem Spółdzielni jest podniesienie zdolności produkcyjnej rzemiosła szewskiego w Krakowie przez zakupno na wspólny rachunek i sprzedaż wyłącznie członkom surowców, dodatków i innych artykułów potrzebnych do wykonywania przemysłu szewskiego.

Izba Rzemieślnicza w Krakowie już od kilku lat starała się wpłynąć na zarząd Spółdzielni, aby ta uruchomiła oddzielny lokal do sprzedaży obuwia, co w znacznej mierze ułatwi zbył. Koncepcja Izby szła w tym kierunku, aby Spółdzielnia nabywała obuwie wprost od chałupników i oderwała ich od nakładców, którzy wykorzystują chałupnika. Sprawa ta obecnie dojrzała i Spółdzielnia oddała do użytku publicznego przy ul. Mikołajskiej 2 w Krakowie lokal sklepowy z obuwem gotowym, wykonanem jednak przez tuł. kwalifikowanych majstrów szewskich. Zmagazynowano tam około 5.000 par butów solidnych od obuwia zwykłego aż do luksusowego.

Spółdzielnia posiada doskonale wyposażony skład wszelkich surowców szewskich przy ul. Stolarskiej 5 oraz prowadzi pracownię cholewarską.

otrarc(Uscaopę etaon ish dreutaoniletaoni etaoni etaoniaoin



RZEMIOSŁO WIELKOPOLSKIE W ZWIĄZKU OGÓLNO- PANSTWOWYM.

Naczelna organizacja rzemiosła wielkopolskiego postanowiła przystąpić do Związku stowarzyszeń rzemieślników chrześcijan w Warszawie. W ten sposób następuje konsolidacja rzemiosła.



BOBRY W POW. DZIĄSIENSKIM

Na terenie maleńkiej rzeczki pogranicznej, Czernica, płynącej przez zwarty i lesisty skraj Puszczy Hołubickiej

na terenie pow. dziśnieńskiego, odkryto siedem nowych żeremij bobrowych.

Nową kolonję tego rzadkiego i ginącego zwierzęcia przyjął pod swą opiekę oddział Polskiego Tow. Krajoznawczego w Głębokiem.



Z PRZEBIEGU AUKCYJ SKÓR SUROWYCH
W POZNANIU I TORUNIU

(Korespondencja własna)

Na odbytej w dn. 10-go września 1936 r. w Poznaniu licytacji skór surowych (Centralny Syndykat Gospodarczy Rzemiosła Rzeźnicko-Wędliniarskiego) tendencja była mocna, szczególnie dla skór bydłych, które zwykowały naogół w porównaniu z aukcją poprzedniego miesiąca na przeciętnie 15%. Wyjątek stanowią bukaty, które nie zwykowały. Skóry cielęce mogły z tej tendencji na skóry bydłce tylko profitować. Ceny naogół zwykowały o około 2%.

Skóry bydłce sprzedane zostały jak następuje, za funt wagi świeżej, bez rogów i czaszek, kości ogonowej, krótkonogie; w nawiasach podane są ceny poprzedniej licytacji:

Zarłoki do 20 funt. 81 (72) Rakower

Bukaty do 39 funt. 75/76 (75) Katten, Bolechów.

Wolce 40/49 funt. 87 (74) Sowadski.

Wolce i jałówki 50 funt. i wyż. 86 (84) Granit.

Buhaje 50/70 funt. 73 (69) Granit.

Buhaje 71/85 funt. 65 (64) Granit.

Buhaje 86 funt. i wyż. 64 (60) Szuwart.

Krowy do 49 funt. 79 (77) Sowadski.

Krowy 50 funt. i wyż. 88 (77) Sowadski.

Zarłoki (Bydgoszcz) do 20 funt. 81 Rakower.

Bukaty (Bydgoszcz) do 39 funt. 75 Katten.

Bydłce oryg. Ostrowo 80 (78) Sowadski.

Bydłce oryg. Gniezno 75 (70) Kudert.

Bydłce oryg. Rawicz 86 (80) Sowadski.

Bydłce oryg. Leszno 87 (74) Warszawa.

Za skóry cielęce miasta Poznań osiągnięte zostały następujące ceny za sztukę:

1000 szt. 5,5 do 7,5 funt. wagi ziel. 7.60 (7.40) Warszawa.

1200 szt. 7,6 do 9 funt. wagi ziel. 9.—/9.20 (8.90) Katten.

500 szt. 9 funt. i wyż. wagi ziel. 11.— (10.65) Katten.

Masty wagi przeciętn. 13,1 funt. 14.20 Katten.

Za skóry cielęce z różnych miejscowości osiągnięto:

500 szt. oryg. Ostrów, przec. 8,46 funt. 9,35 (9.15) Katten.

600 szt. oryg. Bydgoszcz przec. 7,2 funt. nie sprzedane.

Masty Bydgoszcz przec. 11,6 funt. 11,60 Katten.

300 szt. oryg. Gniezno przec. 7,4 funt. 7,70 (7.90) Warsz.

300 szt. oryg. Rawicz przec. 7,7 funt. 8,90 (8.75) Katten.

300 szt. oryg. Leszno przec. 7,78 funt. 9,00 (8.30) Herman.

200 szt. oryg. Września przec. 6,5 funt. 7,00 (7.20) Katten.

Na sprzedażach aukcyjnych w Toruniu w dn. 1.9.1936 r.

osiągnięto następujące ceny:

600 bukatów do 35 funt. 74 (71) Wiener.

900 oryg. bydłych 36 do 49 funt. 74/78 (76) Buchholz,
Kudert, Ejzenberg.

500 oryg. bydłych 50 funt. i wyż. 75 (76) Granit.

1500 skór cielęcych do 7½ funt. 7.— (7.—) nie sprzedane.

1200 skór cielęcych 8 funt. i wyż. 9.— (8.80) Katten.

400 mastów 10 funt. i wyż. 2,10 za kg. (2.10) Katten.

Skóry owcze nie zostały sprzedane.



Egz. od roku 1912

FABRYKA OLEJÓW PRZEMYSŁOWYCH



Hugo Peter jr.

w MICHAŁOWIE pow. Białostocki

Biuro i składy w BIAŁYMSTOKU, Branickiego 5, tel. 38 i 10-88

p o l e c a s w e w y r o b y :

Coripol A, L i K

Monopolowy Olej Brylantowy

Stokolicker

Fettlicker-Essencję OO

Moellon-Degrasy i Moellon

Oleje tureckie

oraz wszelkie oleje i tłuszcze używane w garbarstwie

Rynek skór surowych Małopolski i Śląska

Korespondencja własna.

Konjunktura na skóry surowe jest naogół bardzo mocna, o czym świadczą osiągnięte ceny w okresie sprawozdawczym tak u garbarzy jak i u eksporterów.

Skóry bydlęce ciężkie w wadze 25 kg. wwyż — Zł. 1,35—1,40 za kg. wagi świeżej, zaś za bukaty — Zł. 1,45—1,57½ za kg. wagi solonej doważonej. Za skóry cielęce ciężkie — Zł. 2,20—2,40 (w ub. mies. Zł. 2,00—2,25) za kg. wagi solonej doważonej I gatunku. Za końskie ponad 220 cm. długości Zł. 2,20 za sztukę. Kozie skórki jeszcze nie mają ustalonej ceny; rzeźnikom płaci się Zł. 4,00 za sztukę.

W okresie sprawozdawczym silnie zwyżkowały ceny skór baranich. Dochodzą one do Zł. 7,00 za sztukę przy zakupie u rzeźnika. Podrożenie tych skór stoi w związku z utrudnieniami przywozu z zagranicy tego surowca oraz małą podażą baranów na rynku. Jak wiadomo, Ministerstwo Rolnictwa i R. R., celem podniesienia wydajności własnej wełny dla potrzeb krajowego przemysłu, prowadziło silną propagandę za spożyciem mięsa baraniego. W niektórych czasopiśmiech pojawiły się nawet płatne inseraty w tym kierunku. Efekt w niektórych okolicach był nawet już widoczny. Ponadto sprowadzało cytowane Ministerstwo pewne gatunki rozplodowe do krzyżowania rasy baranów, by wełna była szlachetniejszą. W tym celu szła polityka urzędzenia wystaw (też dość kosztownych) i przetargów rejonowych na barany. Co więcej, gminy wyznania żydowskiego musiały obniżyć opłaty ubojowe z baranów ze Zł. 1,50—2,50 na 50 groszy od sztuki. Zatem wszystko robiono na korzyść hodowcy baranów i rozwoju wełny krajowej.

Dlatego wielkie zdziwienie wywołał szereg posunięć Min. Rolnictwa, który przekreśla ten cały mozolny wysiłek dla dalszej rozbudowy hodowli baranów i spożycia tego mięsa.

Jakie względy tu skutkowały, nie jest ujawnione. Dość, że hodowcy wybijają młode i rezygnują z hodowli baranów z powodu wycofania się Min. Roln. z polityki popierania uboju i spożycia mięsa baraniego. Podobno dla wojskowości ilość ubitych baranów nie jest narazie uszczuplona, jednak dla prywatnej konsumpcji Min. Roln. uniemożliwia hodowlę baranów w dotychczasowych rozmiarach — co siłą faktu z obowiązku sprawozdawczego podkreślić muszę, w interesie handlu i produkcji skórek futerkowych, na któ-

rych to skórkach rodzimy przemysł kuśnierski od wieków opiera swą egzystencję.

W poprzednim sprawozdaniu pisałem o stosunkach panujących u nas w rzeźniach i handlu surowcem skórnym. Chciałem na tem miejscu sprawę tę więcej wysświetlić, gdyż stosunki te oraz traktowanie surowca skórnego z podniesieniem cen na skóry jeszcze się pogarszają. Rzeźnicy, korzystając z powiększonego zapotrzebowania na skóry, nie zadawalniają się samą zwyżką cen, obciążają je w szatański sposób. Jest już to nagminną chorobą rzeźników, którzy, widząc obojętność i przymusowe położenie odbiorców, paskują na gatunku roboty. Powiadają przymusowe położenie kupców, bo tak jest w rzeczywistości. Handel skór opiera się nie na zakupie u producentów-rzeźników na kredyt wekslowy, ani też za gotówkę, lecz na zaliczkowaniu większej sumy na poczet bieżącej dostawy w miarę postępowania uboju. Rzeźnik nie przedstawia w przeważającej części takiej siły finansowej, by się z nim opłacało procesować. Dlatego ostatecznie kupiec przyjmuje od niego towar w stanie obciążonym. To by jednak jeszcze nie było najgorszym fatum, bo gdy odchodzi do 10% więcej na manko z powodu obciążenia, to temsamem towar kosztuje i kalkuluje się o jeszcze 10% drożej.

Ale towar jest ponadto fatalnie ściągnięty, z największą pogardą dla I gatunku. Obciążenie wagi kroczy równocześnie z lichą i lekceważącą obróbką skór. A co do tego drugiego punktu (obróbka bez dziur i cięć) — musi władza weterynaryjna wkroczyć w interesie majątku społecznego. Uszczupla się nie tylko wartość surowca, ale gatunek staje się lichy i piekłem dla garbarza, gdy rzuca na rynek pocięty towar. Gdy taka partja dostaje się do rąk eksportera, który je wagonowo wysyła wśród innych partyj skór, to właśnie te skóry obniżają nasz standart z innych miejscowości i narabiają Państwu tyle szkód, że setki listów, delegacji, przedstawień misyj handlowych już nic nie pomagają, bo zagranica posiada dowód w otrzymanym już raz towarze.

Dziwi nas zatem, że mimo naszej serji artykułów niema jeszcze reakcji ze strony Władz, — oprócz... pogróżek ze strony zaatakowanej w stronę podpisanego.

M. S.

Od redakcji

Przez wpłatę na konto czekowe P.K.O. Nr. 13.040 „Przegląd Garbarsko - Techniczny” zostaje automatycznie prenumerowany. Wszelka korespondencja w związku z prenumeratą staje się tedy zbędną.

Prenumerata wynosi:

Kwartalnie zł. 3.—, dla zagranicy zł. 4.—

Rocznie „ 10.— „ „ „ 14.—

Przedpłata z dostawą pocztową.

Cena numeru pojedynczego zł. 1.—

Wyprawialnia wszelkiego rodzaju futer

F. Fajner i Z. Gelcman

Warszawa, Obozowa 43 telef. 623-41

Ceny konkurencyjne

Uwaga! Fabryka pod kierownictwem pierwszorzędných sil fachowych.

Światowy rynek skór surowych

Korespondencja własna

Jakie skóry garbarz polski może obecnie sprowadzać?

(hn) Czasy utrudnień przywozowych z braku dewiz i braku dewiz wskutek utrudnień międzynarodowego współżycia wytwarzają na wielu rynkach sytuację paradoksalną. Na odcinku branży skórniczej mamy z wyżwspomnianych przyczyn do zaznaczenia zjawisko droższych cen za gorszy towar, recte tańszych cen za lepszy — jedynie z powodu, iż ten gorszy gatunek towaru ma łatwy dostęp do konsumenta, a ten lepszy jest napiętnowany swym pochodzeniem z kraju, który w swych stosunkach handlowych z krajem konsumpcji bilansować się po myśli ostatniego nie może.

Kiedy więc z Rio Grande nadchodzą pociągające oferty na skóry wołowe znanej zwartości po cenie 5% d. za lb. wagi wyładowczej w Europie, nie możemy w braku kontyngentu skór tych nabywać, a natomiast skazani jesteśmy na przepłacanie płytkich skór europejskich po cenie 41—42 Florenów holenderskich za 100 kg. wagi zielonej. Polityka kontyngentowa wytrąca z równowagi wszelką zdrową kalkulację i, jak już nieraz zauważyliśmy, nadaje wogóle całej pracy przemysłowca garbarskiego znamię przypadko-

wości we wszystkich jego poczynaniach i niezdrówy kierunek spekulacyjny.

Winni temu są sami garbarze, ponieważ miast chodzenia w zwartym szeregu podzielili się na oddzielnie maszerujące związki, które, jako takie, są za słabe, by móc bronić słusznych postulatów garbarstwa i przekonać kogo należy, że ogólne interesy państwowe prędzej czy później muszą uciepieć na zapoznawaniu spraw jednej z najważniejszych gałęzi przemysłu zarówno podczas pokoju, jak i podczas wojny.

To też im nie pomogą grzecznie redagowane memorjały, za którymi nie stoi żadna siła skonsolidowanej większości. Sytuacja pod względem zaopatrzenia garbarzy w konieczne dla ich pracy skóry surowe właściwego pochodzenia staje się coraz bardziej beznadziejna i jedynym wynikiem takiego stanu rzeczy będzie bądź zredukowanie, bądź zupełne zamknięcie całego szeregu garbarni i wyrzucenie przed zimą na bruk wykwalifikowanych robotników, i, co za tym idzie, drożyzna obuwia z jednej, a bezrobocie wśród robotników skórniczych z drugiej strony.

W skórkach zamorskich garbarze nie mają teraz prawie wcale wyboru.

Dzięki korzystnie kształtującym się stosunkom wzajemnym z **Argentyną** mamy możliwość

EKSTRAKTY:

Quebrachowe
Mimozowe
Valoneowe
Mangrowe

KORY EGZOTYCZNE:

Valonea-trillo
Myrabolan
Mimoz
Divi - divi

SKÓRY SUROWE:

Argentyńskie
Urugwajskie

DH **J. WENTLAND**

Reprezentacje

WARSZAWA, Śniadeckich 12

Tel. 8 95-95; Adr. telegr.: „Tanin - Warszawa”

sprowadzania stamtąd skór, ale jakich?

W pierwszym rzędzie naturalnie skóry z zakładów mrożenia mięsa, które się nadają jednakoż tylko dla celów droższych podeszew, gdyż nieliczni konsumenci cywilni i wojskowi są na nie odbiorcami.

Obecnie notowane ceny wynoszą, jak następuje:

Buenos Aires Frigorifico wołowe prima notują 5 i trzy czwarte d., Secunda 5 i trzy szesnaste d. za lb. wagi załadowniczej cif. port europejski.

Następna kategoria skór solonych o zdjęciu typu powyższych, lecz nie tak starannie traktowanych, składa się z kilku gatunków z różnych okolic obszernego kraju argentyńskiego pochodzących, z których najwyżej cenione są pastwiska górskie **Salta**. Skór tych jednak jest niewiele i wykupują je Anglicy na obuwie o grubych podeszwach, w których można się obywać bez niezdrowych kaloszy gumowych w wilgotnym klimacie Albionu.

Toteż skóry solone wołowe **Salta** typu **Frigorifico** notowane są dziś 6 d. za lb. wagi załadowniczej cif. port Europy Zachodniej, przy czym udziela się 10% gwarancji braku wagi t. zw. franchise'y. Skóry te są więc za drogie dla przeciętnego konsumenta tutejszego. Celowi ostatniego pod względem ceny mogłyby odpowiadać dalsze kategorie skór solonych, jako tańsze, acz pozbawione zalet wagi i zwartości wymienionych skór **Salta**.

Są to **Tucuman**, które kosztują i brakują prawie tak samo, jak **Salta**, a następnie **Cordoba**, **Santa Fé**, **Chaco**, **Corrientes**, które są już jednakoż niejednolite, gdyż pochodzą zarówno z okolic górskich, jak i nizinnych, mają przy tym i inne grzechy, o których nie warto się w tym miejscu rozpisywać, jako garbarzom dobrze znanych.

Tą samą niejednolitością odznaczają się wszystkie skóry suche z Argentyny, wskutek czego wszelki ich zakup jest zawsze z wielkiem ryzykiem połączony. Istnieje też klasa skór większych (**Campos**), o których nie warto mówić wogóle.

Obecne notowania skór argentyńskich wynoszą, jak następuje:

Cordoba typu **Frigorifico** wołowe min. 26 kg uboju sierpnia 5 i jedna ósma d.

Chaco typu **Frigorifico** wołowe min. 28 kg uboju sierpnia 5 d. za lb. wagi załadowniczej cif. port europejski franchise 10%.

Skóry suche. **SALTA** suche 12—13 kg., półwłos i wzyż, 15% *desechos*, 8³/₄ d.

Cordoba Sierra suche 11—12 kg. półwłos i wzyż, 15% *desechos*, 8 d.

B. A. Americanos suche 10—11 kg., półwłos i wzyż, 30% *desechos*, 7³/₈ d.

Ceny za lb. wagi załadowniczej cif. port europejski, franchise 4%.

Notowań skór **Campos** nie podajemy, gdyż faktycznie szkoda na nie dewiz.

Ofert na argentyńskie skóry końskie brak w tej chwili, notowania są wysokie.

Tak się przedstawia argentyński stan posiadania w skórkach. Polska skazana jest obecnie na wyłączność importu z Argentyny, a wybór jest niewielki i nie dla wszystkich celów odpowiedni.

Natomiast najodpowiedniejsze dla naszego klimatu i warunków rynkowych są skóry **brazylijskie** i **kolumbijskie**, których sprowadzanie napotyka na coraz to większe utrudnienia i łączy się z nadmiernymi kosztami na rzecz kompensacji eksportowej.

Jak już niejednokrotnie podkreślaliśmy, udzielanie większych kontyngentów na Brazylię i Kolumbię eo ipso zmniejsza zakupy w Argentynie i innych krajach, nikt bowiem nie ma pieniędzy na kupowanie zbyt, tym samym nie na tym nie cierpi bilans handlowy ogólny, gdyż deficyt w stosunku z Brazylią i Kolumbią pokrywa się nadwyżką w stosunkach z innymi krajami, z których skór mniej się w następstwie sprowadza. Czyż to tak trudne do zrozumienia?

Z Brazylii można przede wszystkim otrzymać cenne skóry **RIO GRANDE**, notowane obecnie, jak następuje:

Rio Grande Saladero wołowe min. 27 kg. (pwz) uboju czerwca 6 i jedna ósma d.

Rio Grande typu **Saladero** wołowe min. 28 kg. (pwz) uboju lipca 5 d.

Rio Grande typu **Frigo** wołowe min. 27 kg. (pwz) uboju sierpnia 5¹/₂ d.

Rio Grande typu **Frigo** krowie min. 22 kg. (pwz) uboju sierpnia 4¹/₂ d. za lb. wagi wyładowniczej w porcie europejskim.

SKÓRY KOLUMBIJSKIE zdrożały w okresie sprawozdawczym i obecnie notują od 50 do 55 Dolarów Am. za 100 kg. wagi wyładowniczej cif. port europejski.

Skóry rzeźnicze w Europie. Zdrożały wszędzie i wszystkie miarodajne aukcje notują poważne zwwyżki w stosunku do poprzednich, sięgające od 10 do do 20%. Notujemy, jako najbardziej nas interesujące, **skóry rzeźni w Wiedniu**. Ceny w szylingach i groszach za kilo wagi zielonej na rzeźni w Wiedniu.

Do cen tych należy dodać koszty eksportowe, które wynoszą do 10 gr. za kilo.

Wołowe i krowie 30—40 kg. 1.25, 40—50 kg. 1.30, ponad 50 kg. 1.30,

Buhajowe 30—50 kg. 1.05, ponad 50 kg. 0,95, prowincjonalne i węgierskie od 5 do 20 groszy taniej na kilo. Skóry końskie ponad 220 cm. 12.— do 13.— za sztukę.

RYNEK SKÓR W POLSCE. Dostawcy tutejsi mogą wykorzystywać trudności w sprowadzaniu surowca zagranicznego i odpowiednio do tego ustosunkować swoje żądania. Wyrazem tych dążeń są aukcje wrześniowe w Poznaniu, Toruniu i Katowicach. Jak wykazują tabelki notowań na innym miejscu, niewielkie są różnice w porównaniu z sierpniem, ale są.

¹⁾ Skrót pwz oznacza: przeciętna waga załadowania (*Durchschnittliches Verschiffungs - Gewicht*).

Polski rynek skór wyprawionych

Wielkiemu ożywieniu, jakie zapanowało na rynku w sierpniu i wrześniu, nie towarzyszyły wyższe ceny w tym samym stosunku, jak to miało miejsce na rynku skór surowych. Jest to zjawisko stale notowane, że struktura rynku skór wyprawionych jest odmienna od surowych, ile że surowce, jako artykuł o stałej wartości wymiennej, podlegają jedynie wahaniom konjunktury, podczas gdy do towarów gotowych dochodzą również wpływy innych zmian, jako to mody, rozproszkowania zbytu i t. p.

Toteż ceny skór podeszwowych niewiele się naogół różniły od cen miesięcy poprzednich, aczkolwiek tendencja była wszędzie wyraźniej coraz to się wzmacniająca. Notujemy ostatnie notowania z ośrodków produkcji podeszwowej, pasowej oraz produkcji skór roślinnie garbowanych:

RADOM sygnalizuje obostrzenie warunków płatności, żądając przy tym cen następujących: Krupony ciężkie zł. 6.—6.50, lżejsze zł. 5.—5.50.

LUBLIN notuje skromniejsze wymagania, ustosunkowane do rodzaju produkcji. Krupony ciężkie zł. 4.50—4.80, lżejsze zł. 4.—4.30. Boki ciężkie zł. 2.30, średnie zł. 2.80, lekkie zł. 3.—. Juchty sekunda zł. 6.—6.30, Blanki naturalne zł. 8.—8.20.

KRAKÓW notuje Krupony ciężkie zł. 5.50—6.50, lżejsze zł. 4.50—5.—. Boki ciężkie zł. 2.10—2.30, lekkie zł. 2.50—2.60, brandzłowe zł. 3.10—3.40, Karki lekkie na brandzle zł. 4.—4.75, lekkie zł. 3.70—4.—. Blanki zł. 5.60—6.20.

LWÓW notuje Krupony domowe (Zahm) zł. 4.90 do 6.—, zamorskie (Wild) zł. 4.50 do 5.50,

Karki ciężkie zł. 3.20 do 3.50, lżejsze brandzłowe zł. 3.20 do 3.50.

Z innych ośrodków ceny są mniej więcej zbliżone.

SKÓRY PASOWE. Krupony pasowe zł. 7.50 do 9.—, szultry pasowe zł. 5.30—3.60.

SKÓRY WIERZCHNIE. W Boxcalf'ach poszukiwano głównie czarne ciężkie gatunki, za które płacono zł. 18.— do zł. 22.— za m². Futrówki baranie i końskie mają popyt i płacono za nie zł. 7.— do 8.50 za m².

Fabryka garbarska „Standard“ Sp. Akc. w Warszawie notuje następujące ceny:

Boxcalf czarne i kolorowe 19 gr. Nr. 1, 18 gr. za Nr. 2, 17 gr. za Nr. 3 za dcm²;

Rindbox czarne i kolorowe 15½ gr. Nr. 1, 13½ gr. Nr. 2;

Rosschevreaux czarne 12½ gr. Nr. 1, 11 gr. Nr. 2; kolorowe — 13 i 11½ gr.;

Dullbox 13½ gr. Nr. 1, 12 gr. Nr. 2;

Welury cielęce czarne i kolorowe 22 gr. za dcm²;

Futrówki końskie 7—8 gr. za dcm².

Chevraux, jako artykuł zagraniczny, ceniony jest w stopach². Obecnie dominuje na rynku produkt angielski. Względnie do grubości i rozmiaru ceny osiągnęły od zł. 2.— do zł. 2.40 za stopę² towaru męskiego.

W ostatnich dwóch tygodniach, jako porze świątecznej, zachodzi na rynku pewna ospałość, świadcząca o nasyceńiu rynku obuwniczego.

Rozbudowa krajowego przemysłu garbnikowego

III (patrz Nr. Nr. 7 i 9)

(hn) W poprzednich artykułach na temat rozbudowy naszego przemysłu garbnikowego stwierdziliśmy walkę, jaką ten przemysł stacza (nie tylko u nas, lecz i w innych krajach Europy) z przygniatającym importem quebracha (czytaj: kebracza), którego wyciąg powinien mieć znaczenie w garbniku zaledwie pomocnicze, a tymczasem stał się wszędzie dominującą podstawą garbowania.

Nad tym, jako rzeczą zbyt dobrze znaną, nie ma potrzeby się rozwodzić, należy tylko podnieść, że jest rzeczą niedopuszczalną, by w dalszym ciągu ogólny standart polskiej skóry podeszwowej do tyła cierpiał wskutek predominacji quebracha nad wszelkimi innymi garbnikami. że zaś, jak

wspomnieliśmy, konsumpcja nasza tego garbnika wynosi aż 96% ogólnej ilości stosowanych u nas wyciągów garbnicznych, którą to ilość uważamy za przerażająco wysoką, jeżeli pomyśleć, że w Niemczech zredukowana została już do ilości 60%, przeto musimy głęboko się nad tym zastanowić, że dalsze trwanie w takim upośledzeniu skóry quebrach'em okaże się mieczem obosiecznym dla całego garbarstwa, gdyż wzmoże wzrastanie zbytu podeszew z gumy i innych namiastek, gdy ceny skór surowych będą dalej w tempie obecnym wzrastały, na co się przecież zanosi, jak to wykazują odnośnie nasze sprawozdania pod rubryką rynku surowca skór nego, a gatunek skóry pozostanie na obecnym poziomie jakości.

Dużo winy ponosi w tym kierunku i sam nasz

J. KRELL, Warszawa

ZAMENHOFA 44, TEL. 11-89-45.

Chemikalja, garbniki, barwniki, ekstrakty garbarskie, oleje i tłuszcze dla garbarstwa i futrzarstwa.

Przetwory chemiczne

d'a garbarń i farbiarni dostarcza

CH. MEDMAN

Łódź, ul. Andrzejka 46, tel. 148-23

Na składzie: extarty garbarskie i farbiarskie, kwas mlekowy i oleje

przemysł garbników, ponieważ nie umie należyte wyświetlić przed czynnikami miarodawczymi zarówno ze strony władz, jak i konsumentów, że kwestja istnienia krajowego przemysłu garbnikowego jest przedewszystkiem gospodarczym zagadnieniem wytwórstwa skór, jako takiego, a nie jedynie sprawą polityczną zaopatrywania naszej armii w razie odcięcia jej od źródeł quebrach'a. Chociaż słuszną jest oczywiście ostatnia przesłanka w oczach konsumentów-garbarzy, zmuszonych do ustawicznej walki na rynku handlowym, nabiera mimowoli cechy częściej demagogji, gdyż usiłuje zdaniem ostatnich zmuszać ich do użycia droższych materiałów garbniczych, podczas gdy niebrak na świecie tańszych, groźbą „wojny na wiosnę”.

QUEBRACHOWY

Argentyna (bezpośrednio)
Paragwaj „
Porty europejskie

KASZTANOWY

Jugosławia (w tem ca. 500 q dębowego)
Włochy

VALONEA'owy

Turcja (w r. 1934 niema przywozu)
Grecja (w r. 1933 „ „

PORTY EUROPEJSKIE

przeważnie quebrachowy

Aby więc rzecz tę wszechstronnie wyświetlić i siły potencjalne naszego stanu gospodarczego w kierunku krajowej wytwórczości ekstraktów możliwie obliczyć, przytaczamy zebrane dane, z różnych źródeł pochodzące, które przedstawiają obraz rzeczywistości w omawianej dziedzinie.

Polski przemysł garbarski skór podeszwo- wych, pasowych i wogóle twardych oraz miękkich garbowania roślinnego (juchtowych, blankowych, i t. d.) zużywa w/g statystyki za rok 1933 i 1934 następujące ilości ekstraktów zagranicznych.

Przytaczamy cyfry za te lata, gdyż korzystały z większej, niż dziś, swobody importu.

1933		1934	
q	1000 zł.	q	1000 zł.
124434	4951	143553	4307
10310	364	11707	472
5635	140379	201	3878
		159138	157
(3119)	367	1485	127
1982	5101	226	12284
		3769	154
551	551	60	—
—	—	—	739
			739
			46
2819	2819	213	1940
			1940
	148850	6382	165586
			5575

Z zestawienia powyższego wypływa, że przemysł garbarski sprowadza z zagranicy corocznie za sumę *około sześciu milionów złotych* ekstraktów. (Większa suma złotych w r. 1933 pomimo mniejszej ilości towaru tłumaczy się spadkiem cen w r. 1934. Następnym roku 1935 wykaże inny stosunek spowodu podniesienia się cen wyżej nawet poziomowi r. 1933).

Przywóz około 160.000 q ekstraktu quebrachowego obok około 6.000 q wszelkich innych wskazuje, że około 96% przypada na kraje, z którymi b. trudno uaktywnić nasz bilans handlowy. Nie od rzeczy będzie też na tem miejscu wspomnieć, że świadczy to też o braku naogół postępu w samym przemyśle garbarskim, który zawiele używa quebrach'a, a zamało innych szlachetniejszych ekstraktów (w Niemczech stosunek przywozu ekstraktu quebrachowego do innych wykazuje 60:40), łączy się z tem nadmierne cło za ekstrakty roślinne poza quebrachem. Dzięki ostatniemu traktatowi z Anglią nastąpił już pewien wyłom w tym murze celnym na ekstrakty niequebrachowe, który jednak nie wykaże poważnych wyników, gdyż Anglicy nie kwapią się z wykorzystaniem swego traktatu.

Tym niemniej zarówno w Niemczech, jak i w Polsce, myśleć należy nad możliwością wykorzystania własnego drzewostanu, z którego dałoby się wydobyć dostępne ilości garbnika, by choć częściowo zmniejszyć wyżej wymienioną poważną sumę 6 milionów złotych, za które należy dostarczać naszemu przemysłowi garbarskiemu dewiz zagranicznych.

Fabryka przetworów chemicznych Sz. FEIN i Ska

ŁÓDŹ

Fabryki: ul. Aleksandryjska 26/28
ul. Wysoka 9, tel. 211-49
Biuro: Aleksandryjska 26, tel. 121-98

egzestuje od r. 1895

Przedstawiciel;

Stanisław Dylewski, Warszawa
ul. Krak. Przedm. 38 tel. 8-83-79

Poleca własnego wyrobu:

OLEJ KARBIDOWY, uszlachetniający
tłuszcz dla wszelkich skór,
CHROMALIN, tłuszcz neutralny do skór
chromowych,
BEJCA „RAMON” wysokiej jakości,
OLEJE KOPYTKOWE sulfonowane,
TRANY sulfonowane,
OLEJE TURECKIE,
OLEJ RYCYNOWY techniczny,
KWAS MLEKOWY 50%
MYDŁO MARSYLSKIE specjalnie dla fabryk skór.

Usiłowania w tym kierunku zostały podjęte przez istniejącą w Warszawie fabrykę ekstraktów z drzewa dębowego i kory świerkowej, która utrzymuje: „Na podstawie dokładnej statystyki, dostępnej dla każdego fachowca, stwierdzić można, że z samej ilości nieużytków wyróbki leśnej i tartacznej, jaką otrzymuje się przy normalnym, dozwolonym i gospodarczo uzasadnionym wyrybie, można rocznie wyprodukować niemniej niż 30 do 35 mil. kg. ekstraktu dębowego, a więc ilość trzykrotnie przewyższającą roczne zapotrzebowanie w Polsce wszystkich ekstraktów wogóle i aż dziesięciokrotnie przewyższającą maksymalne zapotrzebowanie roczne ekstraktu dębowego.” (Gazeta Handl. Nr. 34 z r. 1935).

W artykule tym usłużny sprawozdawca przeholował trochę, niedźwiedzią wyrządzając przysługę fabrykantowi twierdzeniem, że „z nieużytków wyróbki leśnej i tartacznej” wydobędzie aż 30 do 35 milj. kg. ekstraktu. Nie wydobędzie ich choćby tylko dlatego, że nie każdy kawałek drzewa dębowego zawiera w sobie garbnik

Sprawa zbadania pod tym względem naszego drzewostanu leży u nas zupełnie odłogiem i nasi fabrykanci ekstraktu dębowego muszą dziś

jeszcze nabywać materiał dębowy omackiem i wiele zeń, jako pozhawionego zawartości cennego garbnika odrzucać, co naturalnie nie może się przyczynić do ustalenia ekstraktu dębowego, jakby sobie życzyli zarówno producenci, jak i konsumenci. Sprawie tej poświęcono najwięcej uwagi w Rosji, która pod względem drzewostanu w dębinie stoi na miejscu naczelnem i również poszukuje dla swego przemysłu garbarskiego surowców krajowych w celach autarkicznych.

Zagadnieniem podatności dębiny, jako surowca garbnikowego, zajmuje się znany chemik rosyjski S. Wojucki. Doszedł on w wyniku swych doświadczeń do wniosków następujących: Garbnik zawierać mogą odpady dębiny o małym przekroju czyli gałęzie o średnicy 2,2—11 cm. Poza tym liczne analizy wykryły najwyższy stopień garbnika w środkowej części pnia dębowego. Stopień zamieszania się zawartości garbnika w stronę szczytu jest większy niż w stronę korzeni. Jako kryterjum dla stwierdzenia zawartości garbnika służy w pierwszym rzędzie średnia pnia łącznie z korą, następnie rdzeń pnia oraz wiek drzewa.

(D. c. n.).

KĄCIK WYDAWNICZY

Niedawno ukazał się na rynku księgarskim nakładem „Verlag Julius Springer“ w Wiedniu międzynarodowy słownik skórnicy p. t. „Internationales Wörterbuch der Lederwirtschaft“, opracowany z inicjatywy Międzynarodowego Związku Garbarzy w Londynie przez Waltera Freudenberg'a.

Pracą tą zostaje zapełniona od lat odczuwana luka w literaturze fachowej. Dzieło takie oczekiwane było od dawna przez sfery fachowe. Szczególnie ważne i cenne jest to dla studujących garbarstwo, a w szczególności dla chemików, praktyków, techników garbarskich, którzy chętnie studjują pojawiające się nowości na rynkach księgarskich w językach obcych i kroczą za światowym postępem techniki garbarskiej. Ułatwi to wzgl. umożliwi takim osobom studjowanie i zapoznanie się z fachową literaturą międzynarodową.

Słownik ten o zawartości 167 stron tekstowych zawiera tłumaczenie około 3000 słów i wyrazów spotykanych w garbarstwie i skórnictwie w pięciu językach, a mianowicie: niemieckim, angielskim, francuskim, hiszpańskim i włoskim. Wyrazy te i słowa podzielone są na grupy fachowe, jak również w porządku alfabetycznym, co daje możliwość łatwego odnalezienia potrzebnego wyrazu lub słowa.

Nazwisko Walter Freudenberg daje gwarancję, że dzieło to zasługuje na uwagę fachowców i że dobrana w nim terminologia garbarska zastosowana jest odpowiednio do obecnego stanu światowej techniki garbarskiej.

Nolens volens narzuca się myśl, że polska terminologia garbarsko-skórnicza jest bardzo zaniedbana. W żadnym bodaj obcym języku terminologia garbarsko-skórnicza nie zawiera tyle obcych wyrazów co polska. Śmiało można powie-

zieć, że dziedzina garbarska w 80 procentach używa nazwy niemieckiej. Nie można nawet pomyśleć o stworzeniu słownika garbarsko-skórnego z udziałem języka polskiego, lub o dołączenie odpowiedników polskich do słów obcych. Należałoby najpierw stworzyć i standaryzować wszystkie spotykane w gospodarce skórnej wyrazy i terminy. Nawet Rosja pod tym względem uprzedziła nas, wydając np. w r. 1934 niemiecko-rosyjski słownik skórnicy i chemiczno-techniczny o zawartości 328 stron.

W programie naszych przyszłych prac redakcyjnych zamieściliśmy na jednym z czołowych miejsc opracowanie polskiej terminologii skórnicy-garbarskiej. Do udziału w tej pracy zaprosimy wszystkich naszych czytelników. Gotowi jesteśmy poświęcić dużo pracy i kosztów na wydanie słownika, na początku chociażby niemiecko-polskiego. Mamy nadzieję, że w niedalekiej przyszłości będziemy w stanie przystąpić do prac wstępnych.

ERGAENZUNGSBAND 1936 ZUM HANDBUCH FÜR DIE GESAMTE GERBEREI UND LEDERINDUSTRIE (1925), PROF. DR. J. PAESSLER & ING. A. WAGNER. (Deutscher Verlag G. m. b. H., Leipzig Cl., Emilienstr. 22)

Rozpoczynając od sierpnia r. b. zaczęły ukazywać się na rynku księgarskim zeszyty, dopełniające do powyższego znanego dzieła, które wydane było w formie encyklopedii garbarskiej. Ma ukazać się kolejno 6 zeszytów, które zawierać będą najnowsze postępy techniki (maszyny) i chemii garbarskiej. W ten sposób wspomniane wyżej poważne i znane dzieło zostaje odnowione i doprowadzone do poziomu nowoczesnego. Cena pojedynczych zeszytów wynosi 3.60 marek niem. Radzimy posiadaczom wspomnianej encyklopedii z r. 1925 zakup dopełniających zeszytów, które są stosunkowo nie drogie i łącznie z encyklopedią tworzą poważne dzieło naukowe.

DZIAŁ PRAWNY

Wymiar podatku dochodowego na rok podatkowy 1936

W związku z odbywającym się obecnie wymiarem podatku dochodowego na rok pod. 1936 (na rok operacyjny 1935) nasuwają się poniższe uwagi:

Opodatkowaniu podlega dochód, osiągnięty w ostatnim roku kalendarzowym lub operacyjnym, przewyższający 1.500 zł. (t. zw. minimum egzystencji).

Podstawą dokonania wymiaru jest faktyczny materiał, zebrany przez władze skarbowe w postaci informacji, lustracji, oględzin, dochodzeń i t. p., oraz złożony przez podatnika, jako to: zeznania, wyjaśnienia, dowody i t. p. Władze skarbowe obowiązane są oprzeć wymiar na powyższym materiale, ustalając indywidualnie podstawy wymiaru, korzystając z **współdziałania podatnika** w postępowaniu wyjaśniającym.

Jeśli przy wymiarze podatku władza skarbową dojdzie do przekonania, że faktyczny materiał nie jest wystarczający do określenia ogólnego dochodu, może ustalić dochód na podstawie **znamion zewnętrznych** (stopy życiowej podatnika, wydatków osobistych i domowych).

Dochód z każdego źródła (z przedsiębiorstw, kapitałów, nieruchomości) oblicza się oddzielnie, poczem sumuje się razem ze wszystkich źródeł.

Dochody z uposażeń, emerytur i wynagrodzeń podlegają opodatkowaniu na zasadach odrębnych i nie są łączone z dochodami wyżej wymienionymi.

Spółki jawne (firmowe) nie podlegają pod. dochodowemu. Każdy uczestnik tych-że spółek jest opodatkowany odrębnie w stosunku do udziału w dochodach spółki.

Osoby prawne (spółki z ogr. odp., spółki akcyjne) podlegają podatkowi niezależnie od uczestników, którzy opodatkowani są odrębnie.

Dochodem przedsiębiorstw, prowadzących prawidłowe księgi handlowe lub gospodarcze, będzie zysk bilansowy, uzgodniony z wymogami ustawy o pod. dochodowym (dochód podatkowy).

Podstawą do obliczenia dochodu **przedsiębiorstw, nie prowadzących ksiąg**, będzie w pierwszym rzędzie oparcie na przychodach i rozchodach, jeśli dadzą się z przybliżoną dokładnością określić na podstawie faktycznego materiału, zebranego zarówno przez władze wymiarowe, jak i przedstawione przez płatnika. W wypadku rzeczywistych trudności dochód dla tego rodzaju przedsiębiorstw będzie ustalany na podstawie **obrotu** przy zastosowaniu dla każdej branży innej **normy średniej dochodowości**. Obrót dla celów pod. dochodowego nie może być wyższy od ustalonego dla pod. przemysłowego, chyba, że ujawnione zostały nowe okoliczności.

Dla płatników **zryczałtowanego podatku obrotowego** ustala się faktycznie osiągnięty obrót w r. 1935. Ryczałt, pochodzący z przeciętnego obrotu z lat ubiegłych, często nie odpowiadał rzeczywistemu obrotowi i był krzywdzący dla płatników.

Dochód żony dolicza się do dochodu męża. Dochód **członków rodziny** (np. dzieci nieletnich) podlega opodatkowaniu **łącznie** z dochodem głowy rodziny, jeśli służy mu prawo rozporządzania dochodami. Jednakże dochód wyżej wymienionych członków rodziny, osiągnięty z pracy fizycznej lub umysłowej, z uposażeń i emerytur, podlega oddzielnemu opodatkowaniu i nie łączy się z dochodem głowy rodziny. Np. a) mąż prowadzi garbarnię, żona ma sklep galanteryjny. Dochód męża i żony tworzy jedną całość podatkową. — b) mąż prowadzi garbarnię, żona zaś pracuje na posadzie; dochodów się nie łączy.

Do dochodu **nie wlicza się przychodów nadzwyczajnych**: spadku, darowizny, posagu, wygranych losowych, zysku ze sprzedaży majątku i t. p.

Od ogólnego dochodu **odlicza się**: bezpośrednie podatki państwowe i samorządowe (prócz m. in. podatku dochodowego), odsetki od długów, opłaty za ubezpieczenia siebie i członków rodziny (300—600 zł. rocznie).

Podatnicy, osiągający dochód **do 7.200 zł.** rocznie i mający na swoim utrzymaniu **powyżej jednego członka** rodziny korzystają z ulgi przez **obniżenie podatku o dwa stopnie na każdą osobę**.

Np. A. ma żonę i 2 nieletnich dzieci. Dochód wynosi 3.000 zł., a podatek 130 zł. według 12 stopnia. Na dzieci odlicza się 4 stopnie, wobec czego A. zapłaci według 8 stopnia — 83 zł.

Z powodu **nadzwyczajnych okoliczności** (np. pożar, choroba), niezależnie od ulgi wyżej podanej, władzom skarbowym przysługuje prawo **obniżenia podatku o 3 stopnie** podatnikom, osiągającym dochód **do 12.000 zł.** rocznie.

Nieżonaci i niezamężne, nie mający na utrzymaniu żadnego członka rodziny, a osiągający dochód **ponad 3.600 zł.** rocznie, płacą pod. dochodowy o 14% więcej, niż właściwa stopa wynosi.

Stopa podatku obecnie obowiązująca jest jednolita bez żadnych dodatków.

Płatność podatku przypada na 1 maja (połowa zeznanego podatku) i 1 listopada (reszta wymierzona). Nakaz winien być doręczony na 30 dni przed terminem płatności podatku, w razie zaś doręczenia w późniejszym terminie — płatność przypada w ciągu 30 dni od dnia doręczenia.

Od nakazu płatniczego przysługuje prawo odwołania w ciągu 30 dni od dnia doręczenia.

Adw. L. Nisenson.

Aby uniknąć wstrzymania dalszej wysyłki „P. G.-T.”, prosimy uprzejmie Sz. P. P. Czytelników, którzy nie uiścili opłaty za prenumeratę, by niezwłocznie przekazali ją na Konto P.K.O. 13.040

Skrzynka pytań

Redakcja odpowiada na pytania wyłącznie pp. abonentom!

Odpowiedzi wysyłane są bezpośrednio pocztą!

Pytania, mające charakter ogólny, mogące zainteresować szersze masy Czytelników, będą wydrukowane wraz z odpowiedzią w powyższym dziale, na żądanie, bez podania nazwiska i adresu zapytującego!

Redakcja prosi pp. Czytelników o możliwie treściwe ujęcie pytań i ich wyraźne formułowanie!

Za udzielenie odpowiedzi Redakcja żadnych opłat nie przyjmuje, poza zwrotem własnych kosztów, jak porta, druków i t. d., które prosimy przysyłać w postaci 1-złotowego znaczka poczt.!

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

Zapytanie No. 43 (Br. B.)

Wyrabiamy skóry blankowe i pasowe. Jest to dział nowo wprowadzony w naszej garbarni. Mamy trudności, gdyż odbiorcy nasi często narzekają na łamliwe liczko i słabą odporność skór na rozdarcie. Prosimy uprzejmie o podanie nam przyczyn, jakie wadę tę mogą spowodować, przy czym podajemy w przybliżeniu nasz sposób fabrykacji: dobrze oczyszczona golizna przechodzi przez system farb, poczem skóry garbowane są w bębnie w przeciągu 3 dni przy użyciu mieszaniny z ekstraktów — quebrachowego, kasztanowego i dębowego. Po smarowaniu liczka tłuszczem i wysuszeniu w suszarni w temperaturze do 45 stopni C, skóry są w stanie jeszcze ciepłym zanurzone w gorącą mieszaninę tłuszczu o temperaturze 60—70 st., składającego się z łoju, parafiny i ceryzyny, poczem są zanurzone na pewien czas do wody. Bielenie wysztosowanych skór odbywa się u nas przez naszcotkowanie roztworu sody amoniakalnej i obrobienie w roztworze kwasu.

Odpowiedź No. 43.

Pierwszorzędne krupony pasowe osiągnąć się dają wyłącznie przez garbowanie dolowe, najwyżej sposobem kombinowanym. Przy użyciu do częściowego garbowania bębna przedgarbowanie w dołach musi być bardzo dobre tak, aby dogarbowanie w bębnie miało tylko na celu wyrównanie barwy skór, ewentualne obciążenie wzgl. kompletne przegarbowanie. Nie może jednak być mowy o dobrych wynikach przy zastosowaniu systemu 3-dniowego garbowania w bębnie. Należy ograniczyć czas garbowania w bębnie najwyżej do jednego dnia i system garbowania w dołach udoskonalić, aby otrzymywały swą rekompensatę. Dłuższe moczenie skór w wodzie po zanurzeniu w gorącym tłuszczu bezwarunkowo zwiększa odporność skór na rozdarcie.

Przy procesie bielenia należy skóry po zastosowaniu sody jak również kwasu każdorazowo dobrze oplukiwać wodą.

Zapytanie Nr. 44 (F. C. i Ska).

Prosimy uprzejmie o podanie nam recepty na czerń do skór blankowych, która byłaby na skórach trwała a nade wszystko dobrze czarna.

Odpowiedź Nr. 44.

Wysztosowane i nie za mokre skóry należy dobrze naszcotkować z liczka roztworem ekstraktu kampszewego (ekstrakt drzewa niebieskiego) aż do osiągnięcia równomiernie niebieskawo-fioletowego odcienia. Następnie liczko szcztokuje się równomiernie roztworem dwuchromianu potasowego lub sodowego (5—6 gr. na litr wody).

Zapytanie Nr. 45 (A. K.)

Jaką wydajność mają południowo-amerykańskie suche skóry przy fabrykacji skór podeszwowych wagi 11 kg.? Dotychczas robiłem skóry solone i otrzymywałem wydajność 80% w stosunku do wagi solonej.

Odpowiedź Nr. 45.

Nie wystarczy podanie nam, że suche skóry wagi 11 kg, które Pan ma zamiar wyrabiać, pochodzą z Ameryki południowej. Musielibyśmy również wiedzieć, z jakich prowincji południowo-amerykańskich pochodzą. Przeciętnie biorąc, 100 kg. skór suchych wydaje 210 do 230 kg. wagi białej. Osiągana przez Pana wydajność w wysokości 80% w stosunku do wagi solonej odpowiada 70% w stosunku do wagi białej. Jeżeli przyjmiemy, że przeciętnie 100 kg. suchych skór wyda 220 kg. skór wagi białej, to ostateczna wydajność skóry gotowej w stosunku do wagi skór suchych będzie około 154%.

Kto pyta ten nie błądzi!

Nie umiesz—ucz się, umiesz—ucz nas!

Rozpuszczalniki
Octan amylu wysokowrzący i techn.
Octan butylu
Alkohol amylowy i butylowy

DeKfarby wodne i Top-finish
marki „GISKA“
wysokiej jakości
we wszystkich kolorach

Fabryka Przetworów Chemicznych

Inż. Jan Gibiański i S-ka, Łódź

Tel. 18632, 22938, 23304

ul. 11-go Listopada 190/194

ZAKŁADY
CHEMICZNE**Henryk Dąbrowski i S-ka** Sp. z o. o.

Warszawa, Grzybowska 115, tel: 258-04 i 658-02

produkuja: **rozpuszczalniki** dla przemysłu garbarskiego i lakierniczegoOCTAN AMYLU: techniczny zwykły i wysokowrzący
OCTAN BUTYLUOCTAN ETYLU
OCTAN METYLUALKOHOL AMYLOWY
ALKOHOL BUTYLOWY**Biuro Sprzedaży W. M. PREISA** w Łodzi
ul. Piotrkowska 79 i Al. Kościuszki 22 — Tel. 261-45Poleca bezkonkurencyjnej jakości **BARWNIKI** dla celów garbarskich — Bezpośrednie, kwaśne, zasadowe.
Ceny przystępne i dogodne warunki

POLSKI PRZEMYSŁ SZMERGLOWY

„UNION“ Sp. z o. o.
Sosnowiec

Skład fabryczny: Warszawa, Leszno 6, tel. 11.87-50

Wytwórnia **papieru i płótna szmerglowego**, w arkuszach, rolkach, krążkach, taśmach i t. p. **do szlifowania skór.**

Miejsce zarezerwowane dla firmy

Wytwórnia Odbijanek

L. BRESSLER, ŁÓDŹ

ul. 6-go Sierpnia 26

Garbarnia G. ROJAL

Warszawa ul. Stawki 79, tel. 11-06 58

W y r a b i a:

Futrówki: ssaki, konie i barany w róż. kolor.,**Skóry paskowe:** białe i różnokolor.**Ubraniowe**

Skł. fabr.: Franciszkańska 35, tel. 11-44-65

Fabryka Garbarska M Lichtag

ZACISZE pod Warszawą

Tel. 10-19-35.

Skł. fabr.: Warszawa, Dzielna 9.

Tel. 11-20-65.

Skóry chromowe czarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska

„TRÓJKĄT“

Łódź, Sierakowskiego 25

Telefon 15044.

PRODUKUJE:Krupony podeszwowe
i waszledrowe

Karki

Boki branzlowe
i podeszwowe

Fabryka Garbarska

Bracia M. i S. MARGOLIS

WARSZAWA, Okopowa Nr. 78, tel. 11-16-44.

Marka fabryczna „Bzamar“

W Y R A B I A:

FUTRÓWKI cieliste i szare. — SKÓRY KOŃSKIE (Rosschevreau) czarne i kolorowe. — NACO białe i różnokolorowe. — CHROMY (BOXCALF) czarne i kolorowe. — BUKATY czarne i kolorowe. — SKÓRY MEBLOWE i na SAMOCHODY.

Skład fabryczny: Warszawa, Franciszkańska 26, tel. 11-16-46.

Miara gwarantowana.

Fabryka Garbarska
H. L. CYTRYN i S-ka
 Warszawa, Wolska 48, tel. 643-89

SKŁADY KOMISOWE:

Wilno
 S. Kewes, ul. Sadowa 13.
Lwów
 B-cia Seinfeld, Stary Rynek 7

Kalisz
 Janusz Skórnik, ul. Babina 13
Łódź
 Janusz Skórnik, ul. Nowomiejska 7.

SPECJALNOSC: Krupony, Karki, Boki, Brandzle, Krupony „Vache”

Fabryka Garbarska „STANDARD” Spółka Akcyjna
 WARSZAWA, Dworska 46 — Telefon 2-17-01.

Rindlack i Roslack.

Boxcalf czarne i kolorowe oraz nako.

Welury czarne i kolorowe (zamsze)

Rindbox i skóry sportowe.

Futrówki cieliste.

GARBARNIA F. BUCHMAN

Warszawa, ul. Gęsia 91|93, tel. 11-22-74

ob. fabr. „Spejalohrom”

WYRABIA: Chromy czarne i kolorowe
 Rind-Boxy „ „
 Naco-Calf w różnych kolorach.

POLECA:

BOXCALF
 RINDBOX
 NAKO
 białe i kolorowe
 ROSSLAK
 RINDLAK
 WELURY
 czarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska
A. ROSEN
 Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

Zyndel Fajn, Franciszkańska 20	S. Szwider, Franciszkanska 30
H. Szczeciński, „ 26	Ch. Siwak, „ 24
E. Szniek, „ 31	J. Moszkowicz, „ 22
A. Krakowiak, Nalewki 34	Ch. Briks, „ 24

Skład fabryczny we Wilnie: E. Germajze, Rudnicka 6

GARBARNIA

Bracia Lejzerowicz i S-ka

Warszawa-Praga, ul. Joselewicza 3, telefon 10-24-29

KRUPONY wache w wadze 2 do 5 kg. oraz naturalne dębowe 5-9 kg.
K A R K I branzłowe w wadze 1/2 do 2 kg.
B O K I w grubości 1 1/2 do 2 milimetrów

GARBARNIA

R. Nowotczyński i E. Lewin
WARSZAWA, Parysowska 2a
Telefon 12-08-90.

■■■■■■■

Skóry chromowe:
Box calf, Rindbox
czarne i kolorowe.

Wykańczalnia skór

„ALFRO” (Inż. M. Altman)

WARSZAWA, ul. Franciszkańska 30.
Telefon 11-03-48.

Nagr. złot. medal. na wyst. rzem.

Przyjmuje do farbowania, batikowania oraz wytłaczania na różne desenie specjalnie dla wyrobów skórzano-galanteryjnych, rękawicznicznych, obuwniczych i introligatorskich.

UWAGA: Garbarze! Kupcy! Skóry brakowe przerabiamy na wartościowe.

Garbarnia CH. DREJZNER
WARSZAWA, ul. Gęśla 97
Telefon 11-17-42. Złoż. w r. 1885

Wyrób skór chromowo-surowcowych, chlebowo-surowcowych, wytr. anal. podł. wymag. M. S. W., chlebowo-pergaminowych.

Garbarnia P. Rochman
WARSZAWA, Obozowa 43 Tel. 623-41.

POLECA NAJPRZEDNIEJSZEJ JAKOŚCI
CHROMY, BUKATY, DULLBOXY
czarne i kolorowe

NACO w najmodniejszych kolorach

Fabryka Skór „UNJA”
F. LEWINSOHN i S-ka
WARSZAWA, Stawki 79.
Telefon 12-09-74.

Skóry podeszwowe:
Krupony, karki, bokl

Specjalność:
Skóry myte
(Washleder)
krajce gwar. białe
Boki i karki
L. ROZIN „PALMA”
WARSZAWA



Marka ochronna prawnie zastrzeżona za Nr. 22589
Nowolipie 44/46. Tel.: 12-13-53, 12-14-52

C E N Y O G Ł O S Z E N I

1/1 strona	Zł. 120.—	Dopłata za ogłoszenia na okładce:	
1/2 strony	70.—	Na I stronie	100%
1/4	45.—	„ II i ostatn. str.	50%
1/8	30.—	„ przedostatn.	25%
1/16	20.—		

R A B A T Y :

12-krotne oglosz.—rabat	30%
4-krotne oglosz. —	15%
3-krotne oglosz. —	10%
2-krotne oglosz. —	5%

Kupno—sprzedaż, posady poszukiwane i zaofiarowane, oglosz. mieszane:

Minimalne Zł. 5.—. Ponad 20 słów 25 gr. od dodatkowego słowa.

Wszelkie wpłaty za ogłoszenia należy uskutecznić na konto P. K. O. № 13,040

Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.
DOM HANDLOWY
MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9

Tel. 11-99-08 i 11-99-38

WYTWÓRNIA



CHEMICZNA

„WE-GE”

Warszawa, ul. Długa 50, telefon 11-10-05

POLECA ZNANE ZE SWEJ DOBROCI WYROBY KRAJOWE:

- PIGMENTOL** — FARBY WODNE DO SKÓR WE WSZYSTKICH KOLORACH
TOP-FINISH — GLANS DO FARB WODNYCH
NITRO-CEWA — FARBY NITROCELULOZOWE DO SKÓR NACO-CALF, MEB-
LOWYCH, KURTKOWYCH I GALANTERYJNYCH.

Farby do opakowań i obcasów.

Schutzlakt, Rozpuszczalniki, Zmywacze.

Nasze artykuły nie podlegają żadnej licencji zagranicznej, lecz są całkowicie wyrabiane w kraju.
Stosujemy surowce chemicznie czyste, co daje pełną gwarancję za wysoką jakość
i standartowość towaru.

Ceny konkurencyjne.

Na żądanie służymy próbkami.

Fabryka Chemiczno - Farmaceutyczna

„ELIT“

Grodzisk-Mazowiecki, tel. 38.

Biuro sprzedaży:
Warszawa, ul. Złota 26, tel. 581-78.

Rok założenia 1922

16160/2/12
Poleca o bezkonkurencyjnej jakości

ROZPUSZCZALNIKI

do lakierów nitrocelulozowych skórnych:

Alkohol amylový—Alkohol butylowy—Alkohol propylowy
Octan amylový—Octan butylowy—Octan stylový—Octan propylowy

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrabiane w Polsce:

Fosforan trójkretylu (Trikretylphosphat) — Dwubutylowy ester kwasu ftalowego (Dibutylphat)
Cennik i próby wysyłamy na żądanie

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

Warszawa, ul. Moniuszki 11 (front 2 piętro) telef. 218-88.

Skład miejski, ul. Franciszkańska 20, tel. 11-87-00.

Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.

Fabryka Farb i Lakierów

Henryka Blumenfelda

Lwów, ul. J. Hermana 31

WYTWARZA I POLECA:

„Oxylin“ lakiery nitrocel. do skór nacco, galanter. i inn., kryjące i bezbarwne lakiery ochronne i materiały pomocnicze.

„Oxylin“ lakiery do obcasów i opanek.

„Citofin“ farby wodne do skór o wysokiej koncentracji.

Top I i II. glans do farb wodnych.

Finish B. 26. czarny o wybitnym połysku i wielkiej wydajności.

Ponadto wszystkie specjalne lakiery i emalje do lakierowania samochodów, mebli, ścian, grzejników i t. p.

Wydawca i redaktor odpowiedzialny: Albert Salkin

Komitet redakcyjny: Inż. Herman Rosen, Albert Salkin, Inż. Maksymilian Altman

Redaktorzy przyjmują interesantów w poniedziałki i czwartki 7—8 wiecz.

Prezskrak dowolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.