



Przegląd Garbarsko-Techniczny

ORGAN TECHNICZNY CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY

Poświęcony zagadnieniom praktycznym, teoretycznym
oraz gospodarczym garbarstwa, białoskórnictwa i futrzarstwa

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

Nr. 15

Grudzień 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 anilinaowe 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, Slegburg, 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.** —

Sp. Akc. Fabryk Chemicznych

„Kijewski, Scholtze

i S-ka“

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

— — — — —
p o l e c a

Tłuszcze garbarskie:

Klarinol „K“ i Sulfoklarinol „KS“

Trany sulfonowane

Lecitol L

Georgol F (t. zw. Neutralfett)

Oleje tureckie

J. R. GEIGY A.-G., Basel (SZWAJCARJA)



Garbniki syntetyczne do wszelkich celów:

Irgatan F, FL, LV	do garbowania białych skór wszelkich rodzajów (reptylje), do bielenia skór chromowych.
Irgatan BB	do bielenia skór roślinnie garbowanych.
Sellatan	jako przedgarbunek do lekkich skór wierzchnich (futrówki)

Barwniki anilinowe dla wszelkich skór:

Specjalność: Barwniki do skór rękawicznicznych i welurów.

PRZEDSTAWICIELSTWA:

w ŁODZI: Jakób Petters i S-ka, ul. im. Gen. Br. Pierackiego 1
w BIAŁEJ (Śl.): Fritz Leidgens, ul. Cyniarska 17—19.

PRZEGLĄD nr 16160/2/15 GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 15.

Grudzień 1936

Rok II.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

U wrót roku 1937

Wstępujemy w nowy okres, okres roku 1937. Utało się już i od najdawniejszych lat weszło w tradycję, że, wstępując w nowy okres, robi się bilans dotychczasowej pracy. I my, idąc śladami tego zwyczaju, w krótkich słowach dajemy naszym Czytelnikom sprawozdanie z naszej dotychczasowej pracy.

W październiku 1935 r., z inicjatywy Cechu Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy, powstał „Przegląd Garbarsko-Techniczny“. Nr. 1 wydany w pierwszych dniach listopada, składający się z 16 str., był zaledwie marnym odbiciem miesięcznego numeru, jaki wydawać zamierzaliśmy. Przyznajemy się do tego bez jakiegokolwiek żenady, przyznajemy się nie tylko teraz, kiedy dzięki wielkim wysiłkom i olbrzymiej pracy doprowadziliśmy pismo nasze do takiego poziomu, że wydajemy obecnie numer 70-ciostronicowy, ale nawet i wtedy (przy wydawaniu pierwszego numeru) zdawaliśmy sobie z tego sprawę.

Niezrażeni niepowodzeniem i trudnościami, ufni w naszą myśl przewodnią stworzenia pisma

fachowego objemu jącego całokształt zagadnień naszej branży, wydaliśmy w okresie sprawozdawczym 15 numerów o zawartości 432 strony, Biorąc pod uwagę nasz nakład, wydrukowaliśmy już około 700,000 stron, które, rozchodząc się w świecie garbarskim, szerzą w tym zawodzie oświatę i wykształcenie techniczne.

Świat kroczy naprzód i my wraz z nim, następuje nowy rok, okres świeżej pracy; wstępujemy weń z pełną świadomością, że zaufanie, którym darzą nas Sz. Czytelnicy, zwiększy się i że sympatię, którą żywią dla nas, możemy wpisać jako kapitał zakładowy na rok 1937.

Naszym dążeniem będzie kapitału tego nie naruszyć i wierzymy, że są wszelkie dane ku temu, by się dobrze procentował. Z tym przekonaniem zamykamy numerem bieżącym naszą działalność w roku 1936 i, oddając go do rąk Czytelników, inserantów i sympatyków, życzymy Im, aby w grudniu 1937 r. mieli znowu w ręku nasz numer noworoczny.

REDAKCJA „P. G.-T.“

List od Cechu Zrzeszonych Garbarzy do „P.G.-T.“

Redakcja „P. G.-T.“ otrzymała pismo od Cechu Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy następującego brzmienia:

„Cech Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy przesyła WPP. wyrazy najszczerzego uznania za pełną poświęcenia pracę przy redagowaniu i wydawaniu „Przeglądu Garbarsko-Technicznego“.

Cech Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy stwierdza, że dotychczasowe wyniki tej pracy są

nieoczekiwanie pomyślne.

Z okazji zakończenia drugiego roku istnienia „P. G.-T.“ Cech życzy sobie, by pismo przez Niech redagowane, a będące organem Cechu Zrzeszonych Garbarzy, nadal rozwijało się w dotychczasowym tempie i nadal służyło szczytnym celom, jakimi są dobro rzemiosła wogóle i dobro garbarstwa polskiego w szczególności.

Z poważaniem
„Z A R Z A D ”

Z OKAZJI NOWEGO ROKU. REDAKCJA NASZEGO PISMA PRZESYŁA NAJSERDECZNIEJSZE ŻYCZENIA SZ. CZŁONKOM CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY m. st. WARSZAWY, GARBARZOM I FUTRZARZOM W CAŁEJ POLSCE, ORAZ SZ. CZYTELNIKOM I SYMPATYKOM NASZEGO PISMA.

Na marginesie marginesu

CZY MOŻEMY SIĘ OBEJŚĆ BEZ ZAMORSKIEGO SUROWCA?

„Gazeta Przemysłu Rzeźniczego” stale prowadzi kampanję przeciwko wwozowi surowych skór zagranicznych, posługując się wciąż tym samym nie mogącym się ostać argumentem zbędności tego przywozu, argumentem nejednokrotnie już przez piszącego te słowa zwalczanym, a mimo to do znudzenia powtarzanym. że jednak „Gazeta” nie ustaje w swym nawoływaniu, aczkolwiek pojmuje, jak nie można lepiej, całą nicłość swej kampanii i dlatego sama nie może wierzyć w możliwość zapatrywania ludności, a zwłaszcza armji, w podeszwy, pochodzące z płytkich skór fryzyskiego bydła wielkopolskiego, gdyż Wielkopolska nie ma skór wołowych ciężkich wogóle, a w garbarskim znaczeniu w szczególności, przeto musimy znów zabrać głos w tej sprawie, aby ją wyświecić ku pouczeniu tych, co może poprzednich naszych artykułów, przedmiotowi temu poświęconych, nie czytali.

W nieskończonym jeszcze cyklu artykułów pod ogólnym tytułem „USPRAWNIENIE ZBYTU KRAJOWYCH SKÓR SUROWYCH”, które w naszym piśmie zamieszczamy, usiłujemy wyczerpać do końca to zagadnienie, reprezentujemy bowiem stanowisko konieczności poprawy naszego skórostanu. Nie ośmielimy się jednakowoż nigdy twierdzić, że mamy pod dostatkiem bydła opasowego i możemy się obejść bez skór zamorskich. Nie może tego powiedzieć zajmująca 1/6 część glebu ziemskiego, bogata w niezmierzone stepy, Rosja, która, jak to na innym miejscu numeru niniejszego wykazujemy, osiągnęła już samowystarczalność w garbarniach, choć je jeszcze w r. 1925 sprowadzała w 80% swego zapotrzebowania. Na możliwą w warunkach rosyjskiej rzeczywistości autarkję w skórach musiałaby Rosja poczekać przynajmniej pół wieku, Polska zaś z braku na tyle wolnych obszarów z jednej, a wskutek wzrastającej gęstości zaludnienia z drugiej strony, nigdy w surowcu skórnym samowystarczalną nie będzie. Może wprawdzie eksportować nadmiar skór lekkich, dopóki przemysł polski skór wierzchnich nie rozwinie się do tyła, by te lekkie skóry wchłonąć. Faktycznie już dziś nie byłoby na tym odcinku żadnej potrzeby eksportu skór surowych cielęcych, gdyby odnośne postulaty gospodarcze mogły znaleźć pełne zrozumienie. Mamy na myśli przywóz wyprawionych skór zagranicznych z jednej i zbyt obfite zalewanie naszego rynku skór surowych przedwcześnie zarzwanym przychówkiem, dostarczającym nadmierne ilości skór na futrówki, których konsumpcja krajowa nie może wchłonąć w takiej obfitości. Jak już wspomnieliśmy, poruszone tu szczegóły polskiego skórostanu należą do konglomeratu zagadnień roztrząsanych w wyżej wspomnianym cyklu artykułów.

W tym miejscu chcemy jedynie poświęcić

kilka uwag i spostrzeżeń „marginesowi” „Gazety”, (Nr. 134 z dn. 22 listopada 1936), którą chce zaktywizować nasz bilans handlowy zakazem przywozu skór surowych, co gdyby w myśl życzeń „Gazety” nastąpiło, zemściłoby się przywozem zagranicznych skór podeszwowych na mocy posiadanych, a w obecnych warunkach niewyzyskiwanych, kontyngentów traktatowych; nie chcemy się przy tym rozwodzić nad sprawą mogącej stąd powstać drożyzny obuwia.

Troska o bilans handlowy, wylew obywatelskiego patosu wobec zagrożenia interesom ojczyzny i wogóle frazesy patriotyczne pojawiają się zawsze, gdy skromne aukcje wielkopolskie nie dopisują, jak się to stało z aukcjami ostatnimi.

Dzięki utrudnieniom przywozowym krajowi dostawcy surowca tak mocno swe ręce zacierali, że wypadło garbarzom za liche skóry krajowe zapłacić drożej, niż wysokowartościowe zagraniczne, pomimo faktu, że ostatnie od kilku miesięcy drożeją, a nie tanieją. Toteż nadmierne apetyty krajowych dostawców nie mogły być à la longue zaspokajane, rozpiętość bowiem jest już za duża.

Tyle ad meritum pochodzenia skarg „Gazety”.

A teraz zastanówmy się trochę nad istotą sprawy. „Gazeta” w całym szeregu artykułów w ciągu lat ostatnich ubolewa nad losem krajowych skór surowych, których garbarz krajowy rzekomo kupować nie chce, i dlatego trzeba je „za grosze” wywozić za granicę. W omawianym artykule „Gazeta” wspomina o uboju skór w r. 1935, który wynosił 3.354.310 (w tym cieląt—2.183.292 szt.). Z tego wynika, że skór bydłych ubój ten dostarczył wszystkiego 1.171.018 szt., czyli, licząc suto po 20 kg. przeciętnej zielonej wagi, — 23.420.360 kg., krajowy rynek skór surowych miał do zbycia. Skóry bydłce prawie że nie były eksportowane (wywozowi podlegają skóry cielęce), pozostały więc w kraju i faktycznie zostały nabyte przez garbarstwo polskie. Niezależnie od tej ilości skór surowych garbarstwo nasze sprowadziło pokaźne ilości surowca skórnego z zagranicy. „Gazeta” użala się na wzrastający przywóz i zapomina, że skoro przywóz zagraniczny skór surowych przeważnie ciężkich na podeszwy wynosi faktycznie więcej, niż cała ilość skór krajowych z uboju bydła (bez cieląt), to przecież trudno nie przyznać, że przywóz ten jest konieczny i dlatego skargi „Gazety” na przywóz, skargi przy lada okazji powtarzane, nastręczają pola do domysłów, że p. p. rzeźnikom chodzi o co innego.

Powiedzmy odrazu, że chodzi tu tylko o cenę za skórę tutejszą, której poprawy można się zawsze spodziewać, gdy się przywozowi będzie stale przeszkadzało i w ten sposób wytwarzało okresy, w których garbarz, pozbawiony surowca zamorskiego, przyspieszy zakup i drożej zapłaci za skóry krajowe, byleby nie stanąć ze swym warsztatem z braku surowca.

Poniższe nasze dane statystyczne o ruchu w obrotach przywozowych zobrazują czytelnikowi stosunki na tym odcinku gospodarczym panujące.

Przywóz i wywóz skór surowych w Polsce w ostatnich latach.

(q = ilość kwintali)		(t = tysiące złotych)	
		1935	1934
Przywóz	276165 q	33104 t	255488 q 32729 t
Wywóz	39428 q	7068 t	27830 q 4802 t
		1933	1932
Przywóz	181337 q	22470 t	163721 q 17594 t
Wywóz	83841 q	6744 t	122774 q 12710 t

Z liczb powyższych widzimy, że w miarę zwiększania się przywozu, nie zwiększa się wywóz, jakby to wynikało ze skarg rzeźników, biadających nad koniecznością wywozu „za grosze“ wobec braku zbytu na miejscu, lecz wprost przeciwnie wywóz się zmniejsza, co dowodzi, że ten wzrost przywozu nie jest skutkiem niechęci kup-

na skór krajowych, lecz wynikiem wzrastania konsumpcji skór i obuwia w kraju, dzięki której następuje zarówno wzrost przywozu, jak i spadek wywozu. Antytezą roku 1935 jest rok silnie kryzysowy 1932, w którym pomimo cen na rynku światowym, rekordowo niskich, przywóz był w stosunku do lat następnych nieznaczny, ale za to wywóz był w tym samym stosunku znacznie większy i wtedy oczywiście wypadło naszym rzeźnikom wywozić za grosze. Dowodzi to z kolei, że gdy nie ma zbytu w kraju dla skór surowych zagranicznych, nie ma jednocześnie zapotrzebowania dla krajowych, czyli, że mniejszy przywóz powoduje większy wywóz, lecz wywóz deficytowy, słowem, że przy mocniejszej konjunkturze międzynarodowej i tym samym wzmószonym przywozie skór zagranicznych nie ma potrzeby kłopotać się o zbył skór krajowych. Tylko, naturalnie, nie można przeciągać struny swego apetytu i szukać zysków nie tylko na podstawie konjunktury panującej zagranicą, lecz nadto na skutek sztucznie wytworzonej nadkonjunktury krajowej dzięki różnym utrudnieniom kontyngentowym i dewizowym. Z tego źródła p. p. rzeźnicy, czerpać zysków nie wolno!

Czy należy kształcić technicznie i uświadamiać fachowo garbarzy?

Na ten bardzo ciekawy temat otrzymaliśmy list od p. E. J. Starzyńskiego, który podajemy poniżej bez zmian. Czyniąc zadość naszemu czytelnikowi p. Starzyńskiemu, otwieramy ankietę na powyższy temat i zwracamy się do P.T. Czytelników z gorącym apelem o wypowiedzenie się w tej sprawie.

Redakcja.

„Moje kilkakrotne rozmowy z garbarzami, nazwę ich wielkimi (mam na myśli ich produkcję), skłoniły mnie do skierowania niniejszego listu do Sz. Redakcji. Będąc stałym czytelnikiem i powiem bez komplementów, zwolennikiem *Ich pisma*, wdawałem się kilkakrotnie w dyskusję na temat pisma fachowego. Byłem niezmiernie zdziwiony spotkawszy się ze stanowiskiem (powiem bez zgryźliwości) dziwnym, dla mnie osobiście co najmniej niejasnym. Chodzi mianowicie o to, czy należy pouczać nie będących na poziomie jak należy pracować w garbarstwie, aby uniknąć

tych lub innych błędów. Poruszany przeze mnie temat dotyczy m. in. „Skrzynki Pytań“ w piśmie WPP. i wylaniające się z tego pytania, czy wolno szanującemu się garbarzowi wyjawiać swe tajemnice, podawać recepty i t. p. Temat ten powinien zainteresować WPP., jest on przecież podstawą istnienia *Ich pisma*.

„Rozmówcy moi, należący do t. zw. elity garbarskiej, byli zdania, że tego rodzaju pouczenie, jeżeli trafia na podatny grunt, może zwiększyć i tak już olbrzymią konkurencję, co niewątpliwie odbije się na ich produkcji. Piszę o tym do WPP., jestem bowiem przekonany, że temat ten zainteresuje *Ich*, i że zajmą WPP. w swym piśmie odpowiednie stanowisko. Ze swej strony pozwolę sobie wypowiedzieć skromne zdanie. Poważnym kontrargumentem na to antyspołeczne stanowisko niechaj będzie i winno być *dobro polskiego rzemiosła garbarskiego*, jego opinia w świecie. Przecież polepszająca się produkcja to nie tylko grosz więcej na dm., lub kilka, wzgl. kilkadziesiąt groszy na kg., to nie tylko zwiększenie popytu na produkcję danej fabryki, lecz cała sieć, która związana z sobą daje olbrzymie korzyści gospodarcze. Niestety, ten argument, może najbardziej ważki, najmniej zwykle wpływa na te lub inne posunięcia. Wiem to i dlatego podaję argument bardziej handlowy, więc może bardziej trafiający do umysłów naszej „elity garbarskiej“. Polepszenie fabrykatu jest w

Od redakcji

Przez wpłatę na konto czekowe P.K.O. Nr. 13.040 „Przeгляд 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.—

Tysiącom dzieci w Polsce grozi głód

Pomyślcie o tem i złożcie ofiarę na Pomoc Zimową dla bezrobotnych.

w większości wypadków ściśle związane z zwiększeniem kosztów, nakładu pracy i t. d., a tym samym, chcąc osiągnąć ten sam zysk jak w wypadku gorszego towaru, należy cenę podnieść. Tak więc konkurencja, oparta w dużej mierze na wprost krańcowych różnicach w cenach, zmniejsza się równoległe ze zmniejszeniem tych różnic. Garbarz, produkujący lepszy towar z jednej strony zmuszony będzie wzięć za niego więcej, z drugiej strony sam będzie tego chciał, tak, że nie tylko nie może być mowy o większej konkurencji, ale wprost przeciwnie — zmniejszy się ona, a co najważniejsze, weźmie odmienny kierunek — bowiem miast konkurować ceną, konkurować będziemy jakością.

Mógłbym WPP. wyliczyć wiele, wiele argumentów; nie robię tego jedynie z tej przyczyny, bo chciałbym, by na

ten, tak bardzo aktualny temat wypowiedziała się większa ilość osób zainteresowanych. W tym celu zwracam się do Sz. Redakcji z uprzejmą prośbą, aby, krocząc swymi drogami, tj. między innymi drogą stworzenia pisma, obejmującego całokształt zagadnień technicznych i gospodarczych naszej branży, znalazła w formie ankiety odpowiedź na to tak bardzo ciekawe, a może i ważne pytanie: — Czy należy uczyć nieświadomych technicznie garbarzy, czy ułatwiać im polepszenie fabrykatów, czy też pozostawić ich w dotychczasowym stanie?

Pozostawiając sobie, w wypadku otwarcia ankiety, prawo do zabrania w ewent. dyskusji głosu, kreślę wyrazy głębokiego szacunku i uznania dla Ich z każdym miesiącem bardziej dla nas wartościowego pisma."

Emil Jan Starzyński.

Usprawnienie zbytu krajowych skór surowych

IV

O AUKCYJNYM SYSTEMIE SPRZEDAŻY SKÓR SUROWYCH.

Ministerstwo Przemysłu i Handlu rozesłało różnym organizacjom samorządowym i branżowym do zaopiniowania opracowany przez siebie projekt ustawy o aukcjach.

Powiedzmy odrazu, iż w myśl założenia, że kto chce dogodzić wszystkim, nie dogodzi nikomu, projekt ten, jako dążący do uogólnienia systemu pewnej działalności, nie da się urzeczywistnić w zastosowaniu do praktyki i wymagań branży skórniczej i nie tylko w ramach życia gospodarczego, lecz również i w zakresie postulatów państwowych. Powtarzamy, iż mamy jedynie na myśli koło zainteresowań naszej branży i nie chcemy wiedzieć, jak się do tego projektu inne branże ustosunkować mogą. Naszą odpowiedzią będzie zapowiedziany przez nas projekt ustroju ogólnopolskiej miesięcznej aukcji polskich skór surowych według wzorów zagranicznych, a mianowicie: niemieckich, czeskich, szwajcarskich i innych, których bogate doświadczenie jest obfitym źródłem środków prowadzenia aukcyjnej sprzedaży skór surowych.

O projekcie zaś ministerjany wypowiedział się już, jak pisze „Gazeta Przemysłu Rzeźnickiego”, Związek Cechów Rzeźnicko-Wędliniarskich w Poznaniu łącznie z Centralnym Syndykatem Gospodarczym Rzemiosła Rzeźnicko-Wędliniarskiego w Poznaniu, który „opracował poprawki do tego projektu”.

Ponieważ wymieniony syndykat urządza w swoim zakresie periodyczne aukcje skór surowych, a datę tego może i powinien zabrać głos w tej spr-

wie i wytknąć momenty projektu ministerjalnego, które nie mogą mieć u nas zastosowania, przeto okoliczność ta zwalnia nas od bliższego zajęcia się tym projektem.

Ustrój aukcyj skór surowych musi mieć wszak na celu nie tylko doraźny zbyt zadeklarowanych ilości towaru, lecz przede wszystkim stale kontrolować dobór ich i jakość, wpływać na tej jakości poprawę i wziąć w tym sensie na siebie gwarancję, aby odbiorca towaru nie miał potrzeby oglądania i mógł w zupełności polegać na dostarczonym mu opisie. Mogą tu zachodzić odstępstwa i zastrzeżenia, lecz będą to wyjątki od reguły ogólnej, która tym aukcjom musi przyświecać i bez której aukcje skór surowych nie mają żadnego prawa bytu i nie mogą nikogo interesować.

Toteż przygotowaliśmy projekt, który szczegółowo wymienia wszystkie te warunki i okoliczności, na których podstawie może się odbywać rozprawianie przez organizację aukcyj zbytu krajowych skór surowych. Z braku miejsca w numerze niniejszym przedstawimy nasz projekt w numerze następnym i chcemy wierzyć, iż w zupełności będzie odpowiadał wymaganiom życia gospodarczego branży garbarskiej z jednej, a słusznym interesom dostawców skór surowych i hodowców bydła z drugiej strony. W ten sposób i ogólne polityczno-gospodarcze interesy kraju jako takie, wobec zupełnego uporządkowania stosunków na tym odcinku, będą mogły zaksięgować korzystne wyniki i stały rozwój na tym polu pracy społeczno-ekonomicznej.

N. H.

Człowiek interesu nie uznaje innego środka lokomocji poza SAMOLOTEM

W zimie samoloty LOTU kursują: do Berlina, Katowic, Krakowa, Lwowa i Poznania — codziennie, a do Rumunii, Bułgarji i Grecji — raz na tydzień



Wszyscy garbarze prenumerują „P. G. - T.”

Skóry surowe

O wadach skór surowych i czynnikach wpływających na jakość skóry

III

O GATUNKU SUROWCA SKÓRNEGO W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU ŻYCIA ZWIERZĘCIA.

Mowa jest tu o naturalnych zaletach skór, jako skutek bezpośredniego wpływu warunków życia zwierzęcia, jak utrzymywanie, odżywianie i t. p.. Skóry zwierząt dobrze odżywianych są ściśle w swej konstrukcji, elastyczne, pełne i dają po fobrykacji w skórze wyprawionej znacznie więcej użytkowej powierzchni, niż skóry zwierząt chudych, źle karmionych.

Wpływ warunków życia i sposobu utrzymywania zwierzęcia odbija się na jakości skóry już od najmłodszych lat, bo jeszcze w stadium odżywiania się mlekiem. Cielęta, źrebięta i inne ssaki, które karmione były wyłącznie mlekiem i miały dobrą opiekę, dostarczają skóry bardziej delikatne, pełne i ściśle. Przy karmieniu mlekiem rozcieńczonym wodą, zdjętym mlekiem, przyprawą mączną i t. p., gatunek skóry zwierząt jest gorszy, cieńszy, konstrukcja luźniejsza.

Sposób odżywiania wpływa nie tylko na jakość skóry, lecz i na owłosienie. Tak np. u cieląt lub źrebiąt i t. p., karmionych wyłącznie mlekiem, owłosienie jest gęściejsze, miękkie, równomierne i połyskujące, z rysunkiem owłosienia t. zw. „moiré”, szczególnie u źrebiąt. Skóry takie są bardzo cenione dla celów futrzarskich. Natomiast cielęta i źrebięta źle odżywiane dostarczają skórek z owłosieniem włochatym, mniej połyskującym. Identyczny wpływ na gatunek owłosienia ma odżywianie jagniąt, koźląt i innych młodych zwierząt.

Wspomniany dobry gatunek skóry i owłosienia zachowują młode zwierzęta podczas całego okresu odpowiedniego karmienia mlecznego i odpowiedniej opieki. Często w krajach zagranicznych cielęta są w przeciągu 3—4 miesięcy karmione czystym mlekiem, celem otrzymania wysokowartościowego mięsa, rozchodując do tego celu mleko z 3—4 krów. Skóry takich cieląt należą do najwyższych gatunków surowca skórniego i znane są pod nazwą „masty”: skóry ich są stosunkowo duże, ciężkie i pełne, lecz posiadają jednocześnie wszelkie zalety i delikatność skóry cielęcej ze zwierzęcia 7—10-iodniowego.

Przy przejściu młodych zwierząt z pokarmu mlecznego do pokarmów bardziej prostych, skóry ich szybko traca swe dobre zalety — stają się bardziej chude i rzadkie; młode delikatne zwierzęta wówczas przechodzą choroby żołądkowe i ogólne niedomagania spowodowane zmianą pokarmu. Szczególnie pogarsza się gatunek skóry takich cieląt, które odrazu, a nie stopniowo, przechodzą z pokarmu mlecznego na pokarm prosty. Poza ogólnym pogorszeniem gatunku skór takich

cieląt (cienka, sucha, twarda, mało mięsista), liczko tych skór grubieje, nie posiada więcej delikatności, w karku staje się jarzmowatą i t. p.. Skóry takie znane są pod nazwą „żarłoki” (Fresser).

Kiedy młode zwierzęcie oswaja się z nowym pokarmem, gatunek jego skóry polepsza się, jednak nie posiada już charakteru skóry cielęcej (mlecznej).

Na gatunek skóry zwierząt domowych duży ma wpływ naturalny sposób życia danego zwierzęcia, t. j. odżywianie na pastwisku. Powietrze i dobre pastwiska dodatkowo wpływają na zdrowie zwierząt, a zdrowe zwierzę dostarcza zdrową i dobrą gatunkowo skórę. Jasnym przeto jest, że najlepsze skóry dostarczane są z uboju sierpniowego i jesiennego, kiedy po lecie zwierzę zdążyło się na pastwisku dobrze poprawić.

Jednakowoż i przy utrzymywaniu zwierząt w oborach, pod warunkiem dobrego pielęgnowania, dobrego i dostatecznego pokarmu, utrzymywania w czystości, — zimą w ogrzanych chlewach i oborach, skóry ich są dobrego gatunku. Najlepiej wpływa w tych wypadkach na jakość skóry t. zw. pokarm suchy, jak np. dobre siano, pokarm chlebowy i t. p.; w tym wypadku skóra jest dość ściśła. Mniej ściśła jest skóra zwierzęcia karmionego ziemniakami, jak kartofle, buraki lub odpadki z cukrowni, gorzelnii i t. p..

RASA ZWIERZĘCIA A GATUNEK SKÓRY WZGL. OWŁOSIENIA.

Jednym z najważniejszych czynników, od którego zależną jest jakość skóry, jest rasa, do której dane zwierzę należy. Skóry zwierząt każdej rasy mają swoje specyficzne i charakterystyczne zalety i wady, jak samej skóry tak i owłosienia. Największe różnice pod tym względem znajdujemy w skórkach i owłosieniu owiec, w zależności od rasy: u jednych sierść jest gęsta i miękka, delikatna, u innych — rzadka i gruba; oczywiście w związku z tym i w niemniejszym stopniu różni się konstrukcja i jakość, a co za tym idzie, i wartość skór tych zwierząt.

WIEK I PŁEĆ ZWIERZĘCIA A JAKOŚĆ SKÓRY.

Wspominaliśmy już w jednym z poprzednich artykułów, że na gatunek i jakość skóry wpływa wiek i płeć zwierzęcia. Wiemy już, że skóry młodych zwierząt są delikatniejsze niż starszych. Przy ustalaniu wartości skóry i jej zastosowania do odpowiedniego wyrobu bardzo wpływa wiek zwierzęcia, z którego skóra pochodzi. W niektórych wypadkach, skóry młodych zwierząt, pomimo swej niedużej wielkości, cenione są niemniej, ponieważ nawet drożej, niż większe skóry starszych zwierząt. Tak np. skóry młodych owiec z dobrą sierścią ceni się niemniej od znacznie większej skóry owcy

starej, a skóra kozłatka nawet ceniona jest wyżej od skóry starej kozy lub kozła. Skóra młodej owcy lub młodego barana posiada nie tylko delikatną i miękką sierść (abstrahując od rasy), lecz i skóra jej jest delikatniejszą i miększą; skóry starych baranów i owiec posiadają sierść grubszą i mniej delikatną skórę. Taką różnicę widzimy w skórach kozłów i kóz. Podczas gdy skóry młodych kóz lub kozłów nadają się do wyrobu chevreaux (gemzy), skóry starych kozłów i kóz mogą się nadać tylko do wyrobu tańszych fabrykatów.

Niemniejszą rolę odgrywa płęć zwierzęcia, z którego skóra pochodzi. Skóry samic są delikatniejsze od skór samców i są odmiennej konstrukcji substancyjnej. Szczególnie różnią się dobrą jakością skóry samic, które jeszcze nie rodziły: skóra ich jest na całej powierzchni mniej więcej równomierna w grubości i ścisłości. Tak np. skóry takich krów, znane pod nazwą „kalbiny”, odróżniają się swą względną pełnością, ścisłością i delikatnością liczka. Skóry młodych owiec i kóz, które jeszcze nie rodziły, są bardziej delikatne od skór baranów i kozłów tego samego wieku i t. d. Skóry samic, które wielokrotnie rodziły, posiadają rozciągnięte, luźne (pachwiaste), cienkie części brzuszne: wada ta występuje w skórach takich samic wszystkich zwierząt i bardzo obniża wartość skóry.

Skóry samców są naogół grubsze i ordynarniejsze niż skóry samic. U rogacizny skóry byków odróżniają się swą nierównomiernością, grubością w różnych swych częściach i są zazwyczaj najgrubsze w karkach, w kruponie cieniej, a w bo-

kach najcieniej, przy czym posiadają często na karku jarzmy; wady te naturalnie obniżają znacznie wartość skóry.

Wpływ płci odbija się na skórze, wprawdzie w mniejszym stopniu, ale już w młodym wieku zwierzęcia. Im więcej zbliża się wiek zwierzęcia do przeciętnego, tym więcej odbija się na gatunku skóry różnica płci, szczególnie zaś pogarsza się i większe zmiany zachodzą w skórach samców.

Bardzo dodatnie wpływa na gatunek skóry byków kastracja w młodym wieku. Skóry tych zwierząt stopniowo odradzają się i, będąc z natury rzeczy grubsze od skór krów, zyskują równomierną na całej powierzchni grubość we wszystkich jej częściach. Byki, kastrowane w młodym wieku, nie posiadają również przesadnie grubego i jarzmowatego karku, jak również fałdów, poza tym skóra ich jest ściślejszą w porównaniu ze skórą byka-rozpłodowca.

Jak wiadomo, kastracja stosowana bywa nie tylko u byków rogacizny, lecz i u koni oraz baranów. Również u tych zwierząt kastracja dobrze wpływa na jakość skóry. Zaznaczyć należy jednak, że u koni, owiec i kóz różnica w gatunku skór samców i samic nie uwydatnia się w tym stopniu, jak u byków i krów; przeto przy owianiu skór tych zwierząt mniej lub wcale się nie uwzględnia płci.

EKSPORT

IMPORT

Erich Meckelburg

G d a ń s k

BREITGASSE 69. — TEL. 255-80

— oo —

S K Ó R Y S U R O W E

Reprezentacje firm

Staudt y Cia. S. A. C., Buenos Aires,
Octacilio Nunes de Souza, Bahia,
Comm. Vennootschap A. Koppels & Co., Amsterdam,
Carters (Merchants) Ltd., London
i inne.

— oo —

EKSTRAKTY GARBNIKOWE;

QUEBRACHOWY — „FORMOSA“, „REALTAN“, „PFERDEKOPF“
KASZTANOWY FRANCUSKI — „LOEWENKOPF“
MIMOZOWY.

GARBNIKI NATURALNE:

KORA MIMOZOWA, MIRABOLANY ETC.

WPLYW SEZONU UBOJU NA JAKOŚĆ SKÓRY.

Sezon uboju, t. j. czy zwierzę zostało zabite wiosną, latem, jesienią lub zimą, bezwarunkowo wpływa na jakość skóry.

W porze wiosennej niema jeszcze dobrego pokarmu, bydło nie może chwycić zębami na pastwisku jeszcze niską trawę; potrzebne mu jest kilka miesięcy odżywiania na pastwisku, aby się pokrzepić po zimie. Wiosną bydło lnieje, co związane jest z pogorszeniem się do pewnego stopnia gatunku skóry, jako skutek zachodzących przy tym procesów fizycznych. Wchodzi tu również w grę jako czynnik obniżający gatunek skóry porażenie gzem, gdyż wiosna jest porą, kiedy larwy podczas swej wędrówki w ciele bydła docierają pod skórę grzbieta, a stamtąd przez otwór zrobiony w skórze zaczynają wydostawać się na zewnątrz. Bydło przenosi przy tym cierpienia fizyczne, jest wycieńczone; jest również wycieńczona skóra, abstrahując już od uszkodzeń od przedziurawienia.

Jasnym jest, że skóry z uboju wiosennego są niskiej jakości. Pozatem skóry tego uboju posiadają najwięcej śladów chorób skórnych. Również młode zwierzęta (cieleńta, żarłoki, źrebięta), którym daje się we znaki rurowe warunki życia w porze zimowej, dają po uboju wiosennym często skórę wycieńczoną, chuda i parszywą.

W przeciągu lata bydło stopniowo poprawia się, ślady chorób skórnych znikają, wszystkie larwy gza wychodzą z ciała, otwory zaciągają się i zarastają. mniejsze zwierzęta domowe, jak owce i

kozy szybciej się poprawiają niż bydło rogate i mniej więcej w początkach lipca (w krajach południowych wcześniej, w północnych — później) dają po uboju skóry ściśle i gatunkowo dobre, z mniejszą ilością wad i uszkodzeń, pochodzących z okresów życia zwierzęcia. Bydło rogate zazwyczaj powolniej się poprawia i dopiero w końcu lata skóry ich są dobrego gatunku.

Skóry bydlęce i końskie uboju letniego posiadają krótkie i gładkie owłosienie, natomiast skóry, pochodzące z uboju wiosennego — owłosienie długie lniejące.

Owce są zazwyczaj strzyżone na wiosnę przed wypędzeniem na pastwiska. Nowa sierść wyrasta dopiero do lipca; wówczas owce stają się pełnosiersciowe. W tym właśnie czasie, kiedy owce się dobrze poprawiły, rozpoczyna się masowy ich ubój. Skóry, pochodzące z tego uboju, są najlepsze, tak pod względem sierści, jak i samej skóry — ta ostatnia jest ściśła, a owłosienie dobre i gęste. Wynika z tego, że skóry owcze z tego uboju nadają się dobrze zarówno dla celów fabrykacji skór (garbarskich), jak i dla celów kuśniersko-futrzarskich. Skóry kozie również są najlepsze gatunkowo z uboju lipcowego.

W naszych warunkach klimatycznych najlepszą porą roku dla bydła jest jesień. Bogactwo pokarmu, zniknięcie owadów, które latem są udręką dla bydła, nieupalne pogody — wszystko to sprzyja zdrowiu bydła. Przeto skóry uboju końca lata i jesiennego są gatunkowo najlepsze.

Z nastąpieniem zimy i z tym związanym pogorszeniem odżywiania, bydło zazwyczaj zaczyna tracić nabrąną pełność, jędrność, ogólne zdrowie i gatunek skóry znacznie się pogarsza. Szybciej jeszcze marnieją mniejsze zwierzęta domowe, jak cieleńta, źrebięta, owce i kozy; z nastaniem zimy jakość skór tych zwierząt bardzo się obniża. Bydło jest wytrwalsze i dłużej utrzymuje swą letnią

EKSPEDYCJA I PRZEŁADUNEK

skór surowych, garbników i surowców
to kwestja z a u f a n i a

Sprawnie korzystnie fachowo

załatwia przeładunek i czenie,
przeprowadza kontrolę ilości i wagi
w Gdyni w imporcie i eksporcie

K. R. KOWALSKI

Międzynarodowe Transporty Morskie
G D Y N I A, ul. Ant. Abrahama 26
Tel. 32-96

SPROSTOWANIE

W ogłoszeniu firmy D.H. A. Koper (Nr. 14 „P. G.-T.“ str. 348) wkradła się omyłka zecerska w postaci niekształcenia numeru telefonu. Zamiast „11.13-65“ wydrukowane jest „11.36-65“, co niniejszym prostujemy.

N. KAPLANS

Hurtownia skór surowych

Przedstaw. firm europejskich i zamorskich

WARSZAWA, Warecka 9/76. — Telefon 246-49

IMPORT

Konto czekowe P. K. O. Nr. 27,906

EXPORT

Rdres telegr.; Nalpak-Warszawa

poprawkę; lecz w styczniu—lutym i większe bydło daje po uboju skóry znacznie gorsze.

Skóry najniższego gatunku pochodzą z uboju końca zimy i początku wiosny. Skóry wszystkich zwierząt są wówczas chude, dużo jest między nimi zarażonych chorobami skórnymi, skóry bydłace ze świszczami, skóry owcze i kozie wyjątkowo cieńkie i chude, z grubym zarostem o niskiej wartości.

Reasumując powyższe, widzimy, że okres zimowy najbardziej ujemnie wpływa na jakość surowca skórniego. Jednakże doświadczenie wykazuje, że skóry bydła uboju zimowego wzgl. wiosennego, które w oborze dobrze odżywiane i utrzymywane, są nie najgorsze, choć ustępują nieco w swej pełności i ścisłości skórni uboju jesiennego. Wynika więc z tego, że dobre i odpowiednie warunki utrzymywania bydła w oborze przez zimę znacznie polepsza surowiec skórny.

O SKÓRACH ZWIERZĄT ZDECHŁYCH.

Skóry zwierząt zdechłych są o wiele niższej jakości niż skóry zwierząt pochodzących z uboju. Jest to zrozumiałe przede wszystkim dlatego, że zwierzęta przeważnie zdychają wskutek różnych chorób, podczas których chudną i wycieńczają się: chude i wyczerpane są również ich skóry. Następnym czynnikiem pogarszającym jakość skóry jest ten, że krew nie odchodzi od zwierzęcia jak przy normalnym uboju, lecz pozostaje m. inn. i w skórnych żyłach, co poniekąd przeszkadza różnym procesom podczas garbowania. Wskutek tego wyprawiona skóra ze zwierzęcia zdechłego jest ordynarniejszą niż z zarżniętego. Szczególnie różnica ta występuje w skórach mniejszych zwierząt, t. j. takich, z których fabrykowane są skóry miękkie, wierzchnie, mniej zaś przy skórach ciężkich, używanych do wyrobu skór podeszwowych i t. p..

Uwzględnić należy poza tym, że ze zwierząt padłych skórę się ściąga zazwyczaj niedbalej niż z rzeźnych, idących na mięso, abstrahując już od faktu, że skórę ze zwierzęcia padłego trudniej jest poniekąd oddzielić od ciała. Jako rezultat skóry mają prawie zawsze na sobie dużo mięsa. Wyjątek stanowią w tym wypadku skóry pochodzące z zakładów utylizacyjnych większych miast, gdzie kładzie się specjalny nacisk na utylizację (wykorzystanie) nie tylko skóry padłego zwierzęcia, lecz i mięsa, włośia (z grywy, ogona), kości, kopyt, ro-

gów i t. d.. Zazwyczaj zaś skóry zwierząt zdechłych posiadają dużo cięć, dziur. Ma również wpływ i to, że ze zwierząt zdechłych ściąga się skórę nie odrazu, lecz po pewnym czasie, gdy skóra znajduje się już w stadium mniejszego lub większego gnicia.

W Rosji, gdzie skór ze zwierząt zdechłych zbiera się rocznie w dużych ilościach, są one wydzielone w osobne tańsze asortymenty; szczególnie dobrze znane są rosyjskie skóry cielęce zwane „pałoj”.

Skórę suchą ze zwierzęcia zdechłego łatwo poznać po mizdrze koloru czerwono-niebieskiego. Natomiast na skórach solonych lub suchosolonych trudno odróżnić kolor mizdry.

Do innych odznak, stwierdzających pochodzenie skóry ze zwierzęcia zdechłego, należy znajdowanie się cienkich krwawych żyłek na stronie mizdrowej. Nie jest to jednak pewną odznaką pochodzenia skóry ze zwierzęcia zdechłego, gdyż i skóry pochodzące z uboju mogą to posiadać. Z pewnością natomiast można to stwierdzić, gdy poza tą odznaką znajdujemy na tejże skórze mizdrę koloru czerwono-niebieskiego. Krwawe żyłki mogą się znajdować na mizdrze skór zwierząt pochodzących z uboju wówczas, gdy np. ubój odbył się podczas choroby zwierzęcia (krew wskutek złej cyrkulacji słabo odchodzi), lub także gdy zwierzę krótko przed ubojem było przełknięte, t. j. w tych wypadkach wskutek złej cyrkulacji i nieodpowiedniego odpływu krwi. Następną odznaką dla skór zwierząt zdechłych jest czerwone zabarwienie kończyn, jak również matowe zblakowane owłosienie.

D. c. n.

A. Salkin.

Każdy grosz
ZŁOŻONY NA KONTO P. K. O.
Nr. 70.200
PRZYNIESIE ULGĘ
BEZROBOTNYM

W. KATTEN G D A N S K
Dominkswall 7a

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, TELEFONY: 220-63, 300-63

Skóry surowe

ARGENTYŃSKIE, BRAZYLIJSKIE,
KOLUMBIJSKIE, PARAGWAJSKIE,
URUGWAJSKIE.

z reprezentowanych przodujących firm załadowczych:

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

Ekstrakty garbnikowe

QUEBRACHOWY – „Puerto Sastre“, „F. A.“ i „Cielo“
KASZTANOWY – „Cipec“, „A. R. C.“
MIMOZOWY – „A. R. C.“
VALONEA – „Sens“
MIROBALANOWY – „Bhimlitan“, „A. R. C.“

Garbniki naturalne

KORA MIMOZOWA – „HLH“
MIROBALANY – „HB“
VALONEA – TRILLO – „ER“

Noże maszynowe

DO SZPALTMASZYN – „Simonds“
DO FALCMASZYN – „Hardy“
DO BLANSZEROWANIA – „Hardy“

Teoria i chemia garbarstwa

N I K L A S

Teoria, chemia i praktyka wapnienia skór

XV

Opatentowane sposoby wapnienia

Nie chcemy ominąć w naszych artykułach niektórych specjalnych systemów i sposobów wapnienia skór, które różnią się nieco od ogólnie stosowanych i są przeważnie opatentowane w różnych krajach. Każdy z podanych poniżej sposobów jest daleki od perfekcji, posiada bowiem różne ujemne strony; są to jednak wartościowe zdobycze wiedzy i równie wartościowe dane dla studiów praktycznych, które swoim kierunkiem mogą z czasem udoskonalić sposoby wapnienia; z tego punktu widzenia są one bardzo ciekawe.

System Bufallo polega na wapnieniu skóry w starej wapnicy w cytroku o temp. 25 stopni C, w przeciągu około 12 godzin, po czym skóry są przełożone do czystej wody o temperaturze 35 — 45 stopni na przeciąg około 12 godzin. Ciepła woda zmiękcza liczkę skór oraz cebulki włosowe, i w ten sposób zwalnia się włos, umożliwiając odwłasicie. Czynność odwłasicia odbywa się po przekładaniu skór ze wspomnianej wody do innej o temp. 15—20 stopni.

Przez traktowanie skór w ten sposób otrzymują one bardzo mało wapna, a włókna substancji skórnej są nieznacznie napęczniałe.

System ten polega zasadniczo na zwolnieniu owłosienia przez wpływ ciepłej wody. Jasnym jest przeto, że również przy pomocy świeżej wapnicy osiągnąć można takie same wyniki, stosując po wapnicy ciepłą wodę.

System Holmes'a polega na stosowaniu wapnicy z trzech części wagowych siarczku sodu oraz jednej części kredy w odpowiedniej ilości wody. Siarczek sodu zostaje rozpuszczony do pewnej określonej gęstości (minimum 2 stop. Bé), po czym dodana jest kreda. Wapnienie odbywa się w cytroku przy normalnej ilości brzezki w wapnicy i temperaturze. Po włożeniu skór uruchamia się skrzydła przez około 2 godziny, po czym co 12 godzin 10 minut. Skóry pozostają w wapnicy tak długo dopóki włos nie zostanie dobrze zwolniony wzgl. skóry dostatecznie wapnione. Według wynalazcy zalety tego sposobu wapnienia są następujące: łagodzenie żrącego wpływu siarczku sodu, równomiernie i nie zbyt daleko posunięte pęcznienie, osiągnięcie delikatnego liczka i gumiastego dotyku skór wyprawionych. Jettmar daje swoje zdanie o tym systemie w następujących słowach: Jasnym jest dla każdego doświadczającego garbarza, że wspomniane zalety tego systemu wapnienia można również osiągnąć bez dodawania kredy, jeżeli się prawidłowo stosuje siarczek sodu z wapnem.

System Payne i Pullmann polega na tym, że proces wapnienia rozpoczyna się od pęcznienia skóry w roztworze sody kaustycznej. Jak jednak wiadomo, zbytne pęcznienie przy skórach, przeznaczonych do garbowania chromowego, wpływa ujemnie na osiągnięcie liczka delikatnego i jednostajnego groszku. Z tego też powodu opisany system wapnienia do takich skór się nie nadaje. Drugą ujemną stroną tego sposobu jest używanie w toku procesu rozkładających się brzeczek. Tym nie mniej podajemy opis tego systemu, szczególnie zaś dlatego, że może zainteresować futrzarzy.

Skóry daje się do dołu zawierającego 1%-wy roztwór sody kaustycznej (NaOH) na przeciąg 48 godzin przy jednorazowym przekładaniu. Po wyjęciu zostają ułożone na kozłach celem ocieknięcia na około 2 godziny i wówczas dane do dołu o zawartości 1½%-wego roztworu chlorku wapnia, gdzie pozostają przez 48 godzin; następnie skóry zostają wymyte w miękkiej wodzie, gdzie mogą pozostać przez pewien czas bez jakiegokolwiek szkody dla nich. Skóry te, dane na 12 do 48 godzin (w zależności od temperatury brzezki i pory roku) do wody zanieczyszczonej przez sztrajchowanie (liczkowanie), — dobrze puszcza włos. Zbyt ciepła brzezka zdolna jest nawet skóry wzgl. liczko uszkodzić.

Można również postępować w ten sposób, że zupełnie omija się dawanie skór do brudnej wody po liczkowaniu, a mianowicie dodaje się do kąpieli z NaOH siarczku sodu, przez co osiąga się odwłasicie.

Zbytne pęcznienie skóry może być znacznie złagodzone przez dodanie do kąpieli z NaOH wapna, lub też daje się je odwrotnie — w pierw w roztworze chlorku wapnia, później zaś do NaOH.

Zasada tego systemu polega na tym, że w warstwach skóry tworzy się wapno, NaOH zaś przechodzi w sól (NaCl).

Wobec tego, że roztwory NaOH i chlorku wapnia nie zawierają drobnoustrojów gnilnych, to kąpiele te mogą być powtórnie używane do następnych partii skór, dodając odpowiednie ilości produktów celem doprowadzenia koncentracji do pożądanego stopnia.

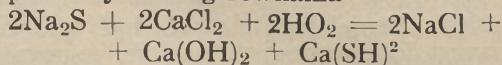
Niewątpliwie system ten posiada również i dodatnie strony, polegające na tym, że tłuszcz naturalny w skórach znacznie lepiej się zmydla niż przy wapnieniu wapnem. Usunięcie tłuszczu naturalnego ze skór jest jednak uwarunkowane tym, że tworzące się w skórze z tłuszczu mydło sodowe, przed daniem skór do kąpieli z chlorku wapnia, musi być w ten lub inny sposób usunięte,

w przeciwnym bowiem wypadku wspomniane tłuszczowe mydło, jako skutek reakcji chemicznej, przejdzie w nierozpuszczalne mydło wapienne, które ze skóry już się nie da usunąć. Jasnym jest, że przy stosowaniu najpierw kąpeli z chlorku wapnia, a później sody kaustycznej, tłuszcz naturalny ze skór nie da się usunąć. Jako mniej wartościową stronę dodatnią tego systemu należy wymienić fakt, że mało jest wód ściekowych, niż przy normalnych wapnicach zanieczyszczonych wapnem.

Wspominaliśmy o zainteresowaniu, które system ten może mieć dla futrzarstwa, bodaj nawet większe, niż dla fabrykacji skór. Otóż zastosowany do skórek futerkowych, posiadających z natury mocną i twardą skórę (żrebaki, końskie i t. d.) daje w wyniku pełną, elastyczną i miękką skórę, tak bardzo pożądaną przy skórach fu-

terkowych i jaką osiągnąć można tylko procesem wapnienia. Właśnie ta okoliczność, że przy tym systemie (wykluczając naturalnie dawanie skór w końcu do brudnej wody po liczkowaniu) włos nie zostaje naruszony ze swych cebulek, może on doskonale być zastosowany u futrzarzy.

System *Giusiana* łączy system *Holmes'a* i *Payne-Pullmann'a*, a mianowicie kąpiel składa się z siarczku sodu i chlorku wapnia. Stosując te dwa produkty według równania



przeciwdziała się pęcznieniu skóry; pęcznienie można osiągnąć dopiero po zmniejszeniu danej ilości chlorku wapnia. Zamiast tego ostatniego stosowany może również być chlorek magnezu lub chlorek amonu, przy czym ten ostatni powoduje delikatniejsze liczko. Również chlorek baru może

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:

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

BIELSKO, Erwin Thien, Paderewskiego 9, tel. 28-08.

BIAŁYSTOK, J. Zylberblat, Nowy świat 28, tel. 70.

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

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

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

być zastosowany zamiast wymienionych soli. Licząc z wagi zielonych skór, każde ze wspomnianych chemikaliów stosowane jest w następujących procentach:

- siarczek sodu 3%
- chlerek wapnia kryst. 5,2%
- chlerek magnezu kryst. 4,8%
- chlerek baru kryst. 5,9%
- chlerek amonu 1,25%,

przy czym ilość wody w kąpeli jest niezmienna, t. j. 600%. Kąpiel zużyta może być powtórnie stosowana do następnej partii skór, po uprzednim dodaniu połowy stosowanej początkowo ilości produktu.

System Lecoute'a. Skóry obrabiane są na początku mocnym roztworem soli kuchennej, po czym zostają zawieszane w dole, zawierającym roztwór kwasu siarkawego o gęstości 0,3 stopni Bé (= 2 st. Bark), gdzie pozostają tak długo, dopóki włos nie da się z łatwością usunąć, co normalnie trwa od 4 do 7 dni; należy przy tym skóry dwa razy dziennie przekładać. Stosowanie kąpeli z soli ma na celu ochronę substancji skóry przed mocnym pęcznieniem, które kwas siarkawy powoduje; wpływ pęczniący kwasu siarkawego na skóry jest bowiem tak wydatny, że bez tej ochrony skóra w roztworze kwasu coraz więcej pęczniałaby, by nareszcie obrócić się w żelatynę.

Studia i doświadczenia nad tym sposobem wapnienia dały dodatnie wyniki. Pomijając dobre strony samego procesu wapnienia tym sposobem, ma on jeszcze i tę dobrą stronę, że uprzednie moczenie skór staje się zbędnym, gdyż wiadomo, że kwas siarkawy jest doskonałym produktem wspomagającym przy procesie moczenia. Poza tym odpada uciążliwe wapnienie wapnem, skóry są dobrze dezynfekowane, nie ma uciążliwych zapachów gnilnych i t. p., przy czym włos nie zostaje uszkodzony. Powołujemy się tu na nasz cykl artykułów pod tytułem: „Zastosowanie kwasu siarkawego (H_2SO_3) w garbarstwie” („P. G.-T.” Nr. 9 i 10), w którym wysunięte są wszelkie możliwe sposoby dobrego zastosowania H_2SO_3 w garbarstwie. Widzimy więc, że i przy wapnieniu H_2SO_3 jest niezmiernie cennym produktem.

System Ara. W roku 1912 udało się dr-owi Otto

Röhm wypracować system wapnienia bez stosowania wapna i siarczku sodu. Metoda ta polega na osiągnięciu odwłasniania skór przy pomocy enzymów tego samego gatunku, co zawarte są w bejcy „Oropon“ i t. p. w połączeniu z alkaliami. Enzymom tym dał wynalazca nazwę „Arazym“. W zasadzie polega ten system na traktowaniu skór w przeciągu 2 do 4 dni roztworem sody kaustycznej jako kąpeli napęczniającej, po czym w przeciągu 12—24 godzin do kąpeli o zawartości enzymów „Arazym“. Produkt, dostarczony przez wynalazcę dla kąpeli napęczniającej, składa się z sody kaustycznej i kwaśnego siarczanu sodu pod nazwą „Arapali“. Kąpiel z „Arazym“ ma ten wpływ na skórę, że rozpuszcza korzenie włosa, usuwa pęcznienie i rozpuszcza naskórek (epidermę), wobec czego szybko następuje odwłasnianie.

Do ujemnych stron tej metody zaliczyć należy niezbędną procesie pęcznienia skóry, co swoją drogą ujemnie odbija się na skórach przeznaczonych do garbowania chromowego. Do stron dodatnich zaliczyć należy to, że czynności bejcowania (wytrawianie) i neutralizacji stają się przy tym systemie zbędne, ponieważ w procesie tego t. zw. „wapnienia“ poniekąd czynność trawienia już miała miejsce podczas „wapnienia“; włos pozostaje nienaruszony i czysty; flaki i odpadki z tych skór są wolne od trucizn; kąpiel napęczniająca może być po uprzednim wzmocnieniu powtórnie używana i ścieki są nieszkodliwe; na liczkę skór nigdy nie tworzą się t. zw. „plamy wapienne“; twardość wody nie odgrywa tu roli i nie ma ujemnego wpływu, jak przy używaniu do wapnienia wapna.

K o n i e c .

EDWARD GRONIOWSKI

Fabr. Chem. inż.: *Leski i Groniowski*,
Sp. z o. o.,

WARSZAWA, — ul. Towarowa 12.

Tel.: 286-92, 682-25, 274-33.

d o s t a r c z a

wszelkie chemikalja, garbniki, farby,
tłuszcze, oleje, degrasy, woski i t. p.

Chlorek baru
Blanc — fix
Litopon

Siarczan glinu
Alun
Szpat ciężki

„Hugohütte“

Spółka Akcyjna

w Tarnowskich Górach Gł.Śl.

nż. M. ALTMAN

Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

Blichowanie (bielenie)

Rozjaśnianie skór, otrzymywanie jasnych tonów, a przede wszystkim koloru czysto białego, jest problemem interesującym garbarzy. Z trudnościami, powstającymi na tym tle walczy garbarz w różnych stadiach procesu garbowania. Jest powszechnie wiadomym, że cały szereg garbników daje po garbowaniu nimi jasną skórę; do takich garbników należą: algarobila, myrobalany, sumak i inn.; to też często skóry nawpół garbowane zostają powtórnie garbowane tymi garbnikami, dzięki czemu następuje rozjaśnienie skóry, spowodowane częściowym zastąpieniem garbników, wywołujących ciemniejszą barwę skór.

Dużą rolę w jasności skóry odgrywa suszenie, które może wydatnie wpłynąć na uzyskanie jaśniejszej skóry. Naprzykład światło słoneczne przy współudziale tlenu powoduje rozpad garbnika, znajdującego się w zewnętrznych warstwach skóry; produkty tego rozpadu są najczęściej ciemniejsze niż sam garbnik, to też suszenie w pomieszczeniach, w których promienie słoneczne nie mają bezpośredniego dostępu, daje skórę jaśniejszą.

Nasze dzisiejsze rozważania na temat bielenia skór albo ich rozjaśniania (co zresztą sprostawa się do jednego celu) są wynikiem omawiania wody utlenionej i dlatego w pierwszym rzędzie omówiliśmy rolę H_2O_2 w bieleniu. Jakkolwiek, jak już uprzednio zaznaczyliśmy, zastosowanie wody utlenionej do bielenia skór jest zalecania godnym, to jednak ze względów ekonomicznych musi ono odpaść. Bardziej już, jeżeli chodzi o stronę kalkulacji, odpowiadającym jest nadtlenek sodu, który znajduje szerokie zastosowanie w przemyśle tekstylnym; jest on przede wszystkim tańszy, i co również ważnym jest, nie ulega tak łatwo rozpadowi jak H_2O_2 .

Bielenie nadtlentkiem sodu:

Kąpiel bielącą sporządza się z 10 kg. konc. H_2SO_4 w 100 litrach H_2O przy równoczesnym ciągłym mieszaniu. Do kąpeli tej zanurza się skóry na przeciąg kilku godzin i jako rezultat otrzymuje się piękny biały kolor; zaznaczyć przy tym należy, że biel osiągnięta tą drogą jest trwalsza od bieli osiągniętej blichowaniem siarką lub t. p.

Bielenie solami kwasu podchlorawego:

Sole kwasu podchlorawego znane są w prze-

DOM HANDLOWY

ZALCMAN & Co. Sp. z o. o.

WARSZAWA, ul. Nowiniarska 20, tel. 11.38-20

SKŁAD: ul. Franciszkańska 21, tel. 11.38-50

dostarcza w każdej ilości

CHEMIKALIA, GARBNIKI, BARWNIKI i TŁUSZCZE

m. inn.:

Ałun chromowy

Ałun biały miel. i kryst.

Antychlor

Albuminę z jaj i z krwi

Bisulfit 60/62%

Boraks

Chromnatrium

Chromkali

Degras Moellon

Degras chromowy

Sulfit 46/48%

Sól szczawikowa 99,5%

Trany:

Braunblanken 3 Kronen

Hellblanken 3 Kronen

„Special“ bardzo jasny

Trany sulfonowane

Gambir w kostk. i w paście

Kwas mlekowy 50% i 80%

Szellaki:

Orange TN.

Lemon

Żółtko z jaj

oryginalne chińskie

myśle pod nazwą Eau de Javelle i Eau de Labarrque; ich zastosowanie w garbarstwie jest ograniczone ze względu na żółte zabarwienie, które często nadają skórze.

Bielenie siarką

Polega ono na poddaniu skóry działaniu gazów powstałych przez spalanie siarki. Odbywa się to w specjalnie do tego celu przeznaczonych komorach, do których wstawiane zostają skóry wilgotne, napięte na ramach i ustawione w takiej odległości od siebie, by się nawzajem nie dotykały. W dolnej części komory zapala się umieszczony w żelaznych misach kwiat siarki, uprzednio zwilżony spirytusem. W tej atmosferze skóry pozostają około 12 godzin, po czym zostają wyjęte, lub, w razie nie osiągnięcia wymaganego efektu, powtórnie w opisany sposób bielone.

Ten rodzaj bielenia znajduje częste zastosowanie w Ameryce, gdzie w żelaznych komorach znajdują się specjalne z ognioodpornego materiału zbudowane piece, w których zostaje spalona siarka.

Inny rodzaj bielenia siarką polega na działaniu na skórę roztworem kwasu siarkawego lub kwaśnego siarczynu (bisulfitu), a następnie roztworem kwasu solnego lub siarkowego. Ten sam rezultat daje się osiągnąć przy zastosowaniu zakwaszonego roztworu bisulfitu, który przygotowuje się przez rozpuszczanie około 30 kg. znajdującego się w handlu bisulfitu w 100 litrach wody i zakwaszenie przez stopniowe dodanie 0,5 — 1,0 kg. HCl. Powyższe działania teoretycznie sprowadzają się do działania kwasu siarkawego, znajdujący się bowiem w sprzedaży bisulfit zawiera około 15 — 20 proc. kwasu siarkawego w postaci soli sodowej; zakwaszeniem powoduje się uaktywnienie kwasu siarkawego. Kwaśny siarczyn sodu (natriumhydrosulfit) znajduje się w sprzedaży, jako preparat przystosowany do bliższego pod nazwą „Blankit“. Bielenie tym produktem odbywa się w 0,5 — 1,0%-wym roztworze w czasie od 1—4 godzin. Przy skórach podszwowych przeciąga się je przez słaby roztwór kwasu siarkowego, a następnie zanurza się na przeciąg kilku minut w 0,5%-wym roztworze blankitu. W wypadku, gdy kolor skóry ma żółty odcień, stosuje się inny preparat (hydrosulfitowy) „Deflavit“; preparat ten może nawet być dodany bezpośrednio do brzezki garbnikowej.

Bielenie nadmanganianem potasu

Znajduje ono szczególnie zastosowanie przy waszledrach i w pewnych wypadkach przy skórach roślinnie garbowanych. Metoda sama polega na silnie oksydującym działaniu KMnO_4 . Wykonanie odbywa się w ten sposób, że skóry dobrze oczyszczone daje się do drewnianych kadzi z 100—150 gr. KMnO_4 na 100 l. wody i około 30 gr. H_2SO_4 o temperaturze 30 stopni C. Kiedy skóry osiągnęły już brunatną farbę zostają one z kadzi wyjęte, dobrze w wodzie opłukane i poddane działaniu słabego roztworu H_2SO_3 , po czym znowu w miarę możliwości skrupulatnie w czystej wodzie o

temperaturze 40 stopni C. opłukane dla roślinnie garbowanych skór używa się bardziej, bo prawie 7-krotnie rozcieńczonego roztworu KMnO_4 . Ten rodzaj bielenia powoduje rozjaśnienie koloru skóry, wprawdzie nie krańcowo, t. zn. skóra nie zostaje doprowadzona do śnieżno białego koloru, ale z stosunkowo ciemno-czerwonego koloru przechodzi w żółtawy.

Bielenie kwasami:

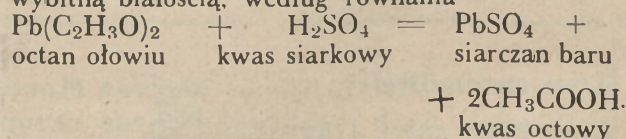
Tego rodzaju bielenie wymaga przede wszystkim rozłożenia znajdującego się w zewnętrznych warstwach skóry garbnika, co uzyskuje się działając np. boraksem, ługiem lub t. p.. Powstałe produkty rozpadu charakteryzują się swym ciemnym zabarwieniem; skóry muszą być z tych produktów oswobodzone przez mycie, a pozostałe w skórze alkalja zneutralizowane kwasem, przy czym najbardziej do tego celu nadaje się kwas szczawiowy, octowy lub t. p.. Koncentracja zarówno kwasu jak i alkalii zależna jest ściśle od rodzaju skóry.

Bielenie łożem, lub inaczej mówiąc — solami

Bielenie łożem lub inaczej mówiąc — solami łożu:

Obydwa te terminy są jednak nieodpowiadające temu procesowi. Jak już wspominaliśmy, zasadą bielenia jest oksydacja lub redukcja; w omawianym przez nas procesie, żadna z tych dwóch nie ma miejsca. Natomiast właściwą teoretyczną podstawę oświetla nam opis przeprowadzenia tego procesu w praktyce. Skóry odpowiednio przygotowane zostają wrzucone do bębna, w którym znajduje się 1%-wy roztwór octanu łożu; w bębnie tym zostają one obracane przez około godzinę, po czym zostają poddane działaniu 0,5%-wego roztworu kwasu siarkowego. Czynność ta zostaje przeprowadzona w kadzi; czas pozostawiania skór w roztworze H_2SO_4 jest ściśle zależny od końcowego efektu jaki się chce osiągnąć. W wypadku gdy jednorazowe przeprowadzenie tego procesu nie dało oczekiwanego rezultatu, należy opisany proces powtórnie przeprowadzić.

Powracając do teoretycznej strony tej metody otrzymywania możliwie najbardziej do koloru białego zbliżonej skóry nie trudno nam wywnioskować, że między octanem łożu (łożowa sól kwasu octowego), a kwasem siarkowym zachodzi reakcja, wynikiem której jest tworzenie się siarczanu łożu charakteryzującego się m. inn. swą wybitną białością, według równania



Poza tym reasumując powyższe, możemy bez trudności stwierdzić, że w danym wypadku nie może być mowy o bieleniu, lecz raczej o spowodowaniu białego koloru skór przez osadzenie się siarczanu łożu na ich powierzchni. W identyczny sposób daje się osadzić na skórach siarczanu baru.

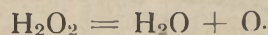
Wspominaliśmy, że skóry do tego procesu muszą być odpowiednio przygotowane; przygotowanie to polega na uprzednim poddaniu skór kąpieli sumakowej. Działanie sumaku przy tym procesie ma charakter katalityczny, ułatwia tylko

osadzenie się $BaSO_4$, lub $PbSO_4$, samemu przy tym nie ulegając żadnej zmianie.

Moglibyśmy jeszcze podać wiele różnych sposobów i ich odmian, pozostaniemy jednak na wyżej wymienionych, tym bardziej, że nie uważamy tego jako temat wyczerpany i niejednokrotnie jeszcze będziemy go poruszali na łamach naszego pisma. Narazie zadowolimy się wyliczeniem jeszcze kilku produktów, służących do bielenia, bądź też rozjaśnienia; są to m. in. krajowy środek Syntal S. T. znany ze swej dobroci, szwajcarski produkt Tanesco oraz Tamol NNO obecnie wypierany z rynku przez produkty krajowe.

Odbiegliśmy nieco od właściwego tematu, jest nim woda utleniona; jej zastosowanie w garbarstwie nie ogranicza się jedynie do bielenia gdyż również bardzo szeroko zastosowanie znajduje H_2O_2 dla celów futrzarskich, a mianowicie w dużych ilościach stosowana jest przy barwieniu skórek futerkowych barwnikami oksydacyjnymi.

Tyle o zastosowaniu wody utlenionej. A teraz jeszcze kilka słów o samej wodzie utlenionej. Jej zastosowaniu jako środka dezynfekującego w lecznictwie i przemyśle stoi na przeszkodzie rozpad, któremu łatwo podlega; rozpad odbywa się w myśl reakcji



Aby temu przeciwdziałać, opracowano w ostatnich czasach cały szereg patentów na środki przeciwdziałające, do których należą np.: alkohol, skrobia, kwas moczowy, kwas barbiturowy i t. d.

Książki

Skrypty

Roczniki pism

(pojedyncze egzemplarze)

Chemiczne, garbarskie,
futrarskie, białoskórnice,
kuśnierskie, obuwnicze
kupujemy



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

PRZEMYSŁ CHEMICZNY „BORUTA” Sp. Akc. ZGIERZ

Telef. bezpośredni z Łodzią
195-96 i 195-97.

Skrót telegraficzny:
Boruta Zgierz

Fabryki Spółki istnieją od r. 1894 i produkują:

Barwniki anilinowe (syntetyczne) dla przemysłu włókienniczego oraz dla celów specjalnych.

Związki syntetyczno-organiczne do wyrobu barwników dla przemysłu włókienniczego, gumowego, drzewnego i t. p.

Kwasy i sole techniczne.

SPECJALNOŚĆ:

Barwniki dla skór wszelkiego gatunku **barwniki**
do barwienia futer (futraminy) jak również

Inż. J. A. SAGOSCHEN

Organizacja pracy w fabrykach skór

(WZMOŻENIE SPRAWNOŚCI DROGA ZWALCZANIA PRZYCZYŃ STRAT)

IV

Również i materiał opałowy może być przyczyną większych strat. Jeżeli np. mamy użytą kory, którą spalamy w stanie zupełnie mokrym, nie mając specjalnych do tego celu zbudowanych palenisk, natenczas poniesiemy stosunkowo dużą stratę, nawet przy małej domieszce tej kory do opału; należy raczej w miarę możliwości kory przedtem wysuszyć, do czego w fabryce ma się dość sposobności; nawet samo pozostawienie jednodniowe mokrej kory w pomieszczeniu obok palenisk spowoduje wyparowanie dużej części wody z kory, a uczynimy jeszcze lepiej, poddając kory działaniu prasy, specjalnie do tego celu służącej. Urządzenie palenisk powinno zwrócić naszą baczność uwagę, gdyż przy zmienionym trybie pracy może nastąpić za wielką wydajność lub zająć konieczność pewnej przeróbki. Szczególnie jednak należy brać pod uwagę te straty, które powstają podczas odpływu odparowania lub oziębienia, jeżeli odpowiednio nie zostają wykorzystane.

Bardzo poważny rozdział tworzą w przemyśle skórnym odpadki, które należy w miarę możliwości utylizować przez uboczną ich przeróbkę, celem

nie tylko usunięcia źródła strat, lecz i osiągnięcia ubocznych dochodów. Te przeróbki ubocznych produktów odgrywają w przemyśle skórnym poważną rolę, ponieważ są one bezwartościowe tylko w pewnej części, natomiast większość z tych odpadków jest dość droga i otrzymywana jest łącznie z surowcami.

Brud, kał, włosy, wełna, flaki, tłuszcz, fałszpiny i t. d. kupuje się razem z surowcami i tworzą one właśnie obciążenie, które w miarę możliwości staramy się zmniejszyć przez dalsze zużytkowanie wzgl. sprzedaż. Próbowo podniesienia wartości produktów ubocznych nierzadko towarzyszy powodzenie, co potwierdzają zresztą patenty, istniejące w wielu różnych krajach; mówią one wiele o tem, jak pilnie zwalcza się bolączkę powodującą źródła strat, przy czym nie są to naturalnie wszystkie prace, jakie w tej dziedzinie zostały wykonane.

Robotnik wymaga również wnikliwych studjów. Nie zawsze maszyny i surowce należy winić za złe wyniki, których przyczyną może być świadomie lub nieświadomie robotnik. Robotnik, który świadomie przyczynia się do strat, przedstawia sobą małą wartość i nie jest predystynowany do zajmowania odpowiedzialnego stano-

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.

wiska. W wypadku nieświadomości jest on tylko częściowo winnym, ponieważ nie posiada daru obserwacji i jest mało samodzielny. W obydwu jednak wypadkach ponosi kierownictwo zakładu współodpowiedzialność, gdyż do obowiązków jego należy odpowiednie instruowanie oraz dalsze kształcenie robotników na specjalnych kursach, jak również dokładanie starań do wyrobienia samodzielności w myśleniu i pracy do tego oczywiście stopnia, aby ta nabyta samodzielność nie doprowadziła do szkodliwego uporu i zarozumialstwa. Należy również czuwać i nad majstrami. W pierwszym rzędzie chodzi o to, aby wyznaczanie ludzi na odpowiednie stanowiska odbywało się niezależnie od nastawienia osobistego, a jedynie w zależności od uzdolnień, które powinny decydować o takim czy innym wyborze. Wspólne narady i zebrania kierownika zakładu z wszystkimi majstrami kształcą ogromnie, następuje bowiem wymiana myśli łącznie z analizą zaszłych wypadków oraz sondowanie opinii przy wprowadzaniu jakichkolwiek nowości.

Niewykorzystany czas jest również i wtedy stratą dla przedsiębiorstwa, gdy robotnicy pracują na akord. Każda bowiem niewykorzystana minuta jest przyczyną strat, ponieważ w czasie przerwy bezużytecznie pracują maszyny i próżnują siły pomocnicze; robotnicy akordowi sami przytem również ponoszą straty ze względu na to, że oddawanie wykonanej pracy następuje co godzina, a ta zaś nie została całkowicie wykorzystana. Szczególnie kosztowne są stracone albo tak zwane martwe okresy, z jakimi ma się do czynienia przy maszynach, gdyż każda minuta ich pracy wykonawczej pochłania wiele pieniędzy w postaci bądź to materiałów pędnych, zużycia lub pielęgnacji i t. d. To też zaleca się przeprowadzanie periodycznych pomiarów wydajności.

Układy z robotnikami co do ich pracy akordowej mogą być również ulepszone przez tak zwane akordy rozdzielcze, przy których zapłatę oblicza się na podstawie pewnej ilości punktów ustalonych w zależności od ważności wykonanych przez robotnika prac względnie funkcji za pomocą odpowiednich wskaźników. I tak np. strugacz (falcer), który troskliwą pracą może dodatnio wpłynąć na jakość towaru, może otrzymać razem 100 punktów, jeżeli wszystkie z góry wiadome założenia zostały spełnione. Punkty te można rozdzielić np. w sposób następujący: za wykonaną pracę 40 punktów, za dobrą pracę 30 punktów, za ilość 20 punktów i wreszcie za czystość i utrzymanie maszyny 10 punktów. Taki podział i rozdzielcza zapłata za pracę jakościową spotyka się początkowo zawsze z nieufnością robotników, może jednak później stać się zbawiennym systemem, który właśnie robotnikom przyniesie wiele korzyści dzięki należytej ocenie ich kwalifikacji. Dalszym źródłem strat, którego pominąć nie można, są „ulubione“ w niektórych zakładach godziny nadliczbowe, które się toleruje nie ze względu na nadmiar pracy, jako rzeczywistą i nieodzowną konieczność, ale dla stworzonego pozoru do dalszej pracy w korzystniejszych dla robotnika warunkach materialnych, nie licząc się zupełnie

z tem, czy odnośna praca istotnie musi być wykonana, czy też nie. Ścisła kontrola w tej dziedzinie doprowadzi w większości wypadków do całkowitego niemal zniesienia tych drogo płatnych prac dodatkowych, stwarzając w przedsiębiorstwie pewnego rodzaju pasyw. Jest to jednak tylko uniknięcie straty, a nie rzeczywisty zysk. Przeprowadzając taką próbę wytwórczości na podstawie wykonywanych prac, odbywających się w niezmiennających się warunkach, otrzymuje się doskonały obraz bieżącej pracy i zyskuje się nowy środek pomocniczy do stwierdzenia jakichkolwiek nieprawidłowości. Kontrola wytwórczości po takich czynnościach, jak moczenie, wapnienie, garbowanie, suszenie i t. p. stała się w niektórych przedsiębiorstwach funkcją obowiązkową, przy czym szczególną uwagę trzeba zwrócić na to, aby wszelkie pomiary i t. d. mogły zachodzić w warunkach jednakowych, ponieważ innego sprawdzianu nie ma. Jest bowiem rzeczą zrozumiałą, że otrzymamy zupełnie inną wydajność wagową golicy (rendement), jeżeli skóry po obróbce w warsztacie mokrym będą obciekać na kosztach tylko w ciągu 5-u godzin zamiast 6-u: aczkolwiek w ostatniej szóstej godzinie o wiele mniej ścieka wody, aniżeli w pierwszych, to jednak wytwarza się różnica, którą nie można lekceważyć.

O transporcie i jego inklinacji do przynoszenia strat wspominaliśmy już, jako o poważnym źródle szkodowości. Możliwości te zaś są tak różnorodne, że wyliczenie ich byłoby rzeczą za daleko idącą. Przy przeprowadzaniu dobrze przemyślanej kontroli należy bezwzględnie opracować specjalny plan zwalczania tych źródeł strat, które wywierają negatywny wpływ na koszty przedsiębiorstwa. Co się tyczy sprawy wykorzystania przestrzeni, to jest również rzeczą trudną określić dla każdego zakładu pewne obowiązujące wytyczne. Szczególnie podczas lokowania nowych maszyn i t. p. trzeba zawsze mieć na uwadze to, aby cała znajdująca się do dyspozycji przestrzeń była istotnie wykorzystana: jeszcze przed instalacją nowych zabudowań, które przeważnie trudno dają się wcielić w istniejącą całość bez uszczerbku dla bieżącej produkcji.

Z drugiej znów strony trzeba mieć na uwadze, aby instalacja nowych maszyn nie uszczupliła przestrzeni innych wydziałów i nie przeszkodziła im w bieżących pracach.

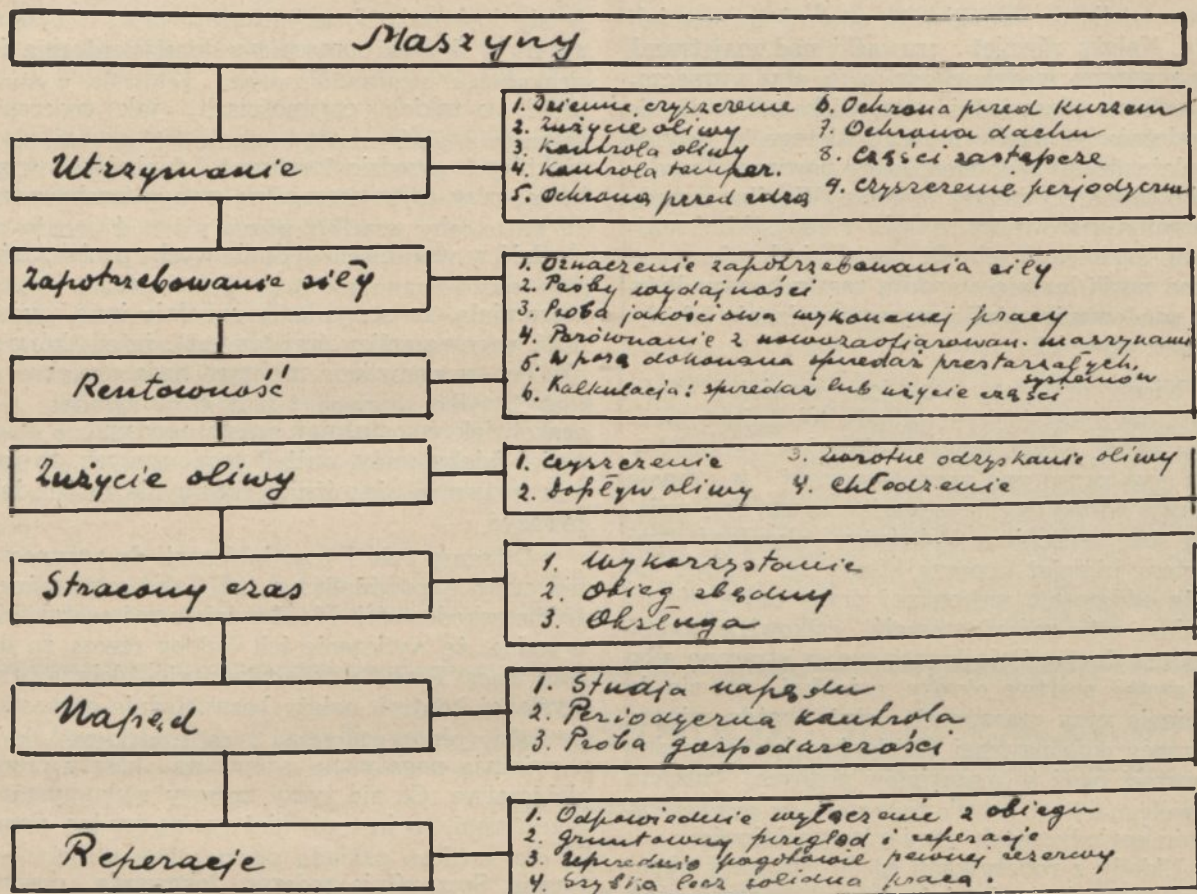
Niezmiernie ważnym rozdziałem ze względu na zwalczanie strat są aparaty mechaniczne. Jeżeli się uwzględni wartość kapitałów, jakie one sobą reprezentują i jakie straty one same przez się powodują w wypadku uszkodzenia mechanizmu, nie dającego się naprawić wobec braku odpowiedniej rezerwy, — to wyda się rzeczą oczywistą, że kierownictwo zakładu musi wszystko zrobić dla zapewnienia doskonałego funkcjonowania urządzeń mechanicznych.

Z tego też względu należy w pierwszym rzędzie dbać o bezwzględną czystość wszystkich maszyn i odnośnych części, napędu i t. p. Na wszystkie drobności trzeba zwracać baczną uwagę i uwzględnić, że dla maszyn i dla przedsiębiorstwa nie są

one wcale blahotkami. Szkic 4-ty podaje plan, który podobnie do poprzednich, nie jest oczywiście wszechstronnym, gdyż w każdym wypadku musi on być szczegółowo opracowany; wskazuje on jednak na wielką różnorodność możliwości strat, prawdopodobnych przy środkach pomocniczych, za jakie przyzwyczajeni jesteśmy osta-

tecznie uważać wszelkiego rodzaju maszyny. Dopiero wtedy, gdy długotrwałe próby wydajności oraz planowo przeprowadzane kontrole wskażą na te różne czynniki, które dla gospodarki naszych maszyn, a tem samym i dla samego przedsiębiorstwa, posiadają bardzo duże znaczenie, będziemy w stanie skutecznie zwalczać ich szkodli-

Szkic IV



wy wpływ. Wielką pomoc okazuje w związku z powyższym wnikliwe studja przedsiębiorstwa, maszyn względnie innych jego części składowych. Niezbędnym wymaganiami chwili będzie oczywiście całkowite opanowanie wszystkich podstawowych dziedzin garbarstwa. Z tego też względu powinniśmy być „au courant“ bieżących spraw zawodowych, jak również interesować się pokrewnymi dziedzinami i pracami. Przegląd pism i rejestracja w sposób przejrzysty ważniejszych wydarzeń może nam w tym pomóc, zaś porobione adnotacje z zbieranych wzgl. przeczytanych wiadomości będą stanowiły pewnego rodzaju dziennik sprawozdawczy.

Co się tyczy dalszych prac kontrolnych, to należy wspomnieć, że winny one się rozciągać na najmniejsze drobiazgi zarówno co do już omówionych dziedzin, jak i na pozostałe, jak personel, sprzedaż, świadczenia socjalne i t. p.. Każde najmniejsze nawet ulepszenie, każde usunięcie niewidocznych nawet niewłaściwości oddziałują dodatnio na pomniejszenie szkodowości i rozwój gospodarczy przedsiębiorstwa. Zwalczenie strat będzie w skutkach swoich w połączeniu z podnoszącą się wydajnością oraz z planowo przeprowa-

dzoną racjonalizacją wpływać z czasem na zwiększenie się dochodowości przedsiębiorstwa. Już pierwsza planowa kontrola przedsiębiorstwa oraz uskutecznione w związku z nią zmiany wykażą, że doskonale współdziałanie wszystkich urządzeń zakładu jest jedynym warunkiem, dającym gwarancję dobrej gospodarki przedsiębiorstwa. Stąd również powstanie potrzeba istnienia ciągłej kontroli a tem samym będzie to początkiem wartościowej rozbudowy i rozwoju.

Koniec

Dr. Zeumer

FABRYKA CHEMICZNA

Spółka z ogr. odp.

MIKOŁÓW

Tel. 210.03; adr. telegr.: „Zeumer Mikołów”

Produkuje i dostarcza:

Preparat do garbowania skór w proszku
znanej marki „D H Z”

Siarczan magnezu kryst. (sól gorzka)
oraz inne techniczne sole i kwasy
dla przemysłu garbarskiego

Maszyny garbarskie
 Noże do maszyn garbarskich
 Narzędzia garbarskie
 Farby wodne kryjące
 Farby nitrocelulozowe
 Glasy i szmergle

do nabycia w firmie

ZYGMUNT DANZIGER

WARSZAWA

Ogrodowa 3 Tel. 2-24-54

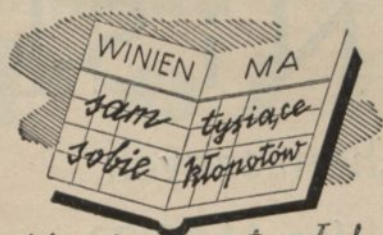
DOBOROWA JAKOŚĆ, WYDAJNOŚĆ,
 JEDNOLITOŚĆ

to zalety BEJCY do skór

„PANKROL”

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

W KRAKOWIE
 ul. Barska 87.



*któ używa przestartanych
 ksiąg lamiasz nowoczesnej*

BUCHALTERII PRZEBITKOWEJ

„HINZA” lub „JEDNOPIS”

INSTYTUT RACJONALNYCH METOD BIUROWYCH

„ORGANIZACJA NOWOCZESNA”

ZGODA1. *Warszawa* TEL. 5-99-06



H. Wiener Warszawa

Złota 28 tel. 689-38

poleca się przy dostawach:

Skóry surowe i gotowe
 Skóry surowe futrzane
 Ekstrakty i garbniki

Maszyny garbarskie nowe i używane

OLUF HOLM A/S. LTD.

Aalesund (Norwegia)

poleca:

oryginalne

Norweskie trany techniczne

znanej marki „HOLMOL”

**BRAUNBLANK
 HELLBLANK
 SUPERIOR**

Reprezentacja Generalna no Polskę

Scott & Bowne S. A.

Warszawa, ul. Okopowa 21/23

Dekfarby wodne i Top-Finisz marki „G I S K A”
 nadal w wysokim gatunku wyrabia

Fabryka Przetworów Chemicznych

J. BAUMZECER Dawniej Inż. Jan Gibiański i S-ka
WARSZAWA, Elbląska 39, tel. 12.07-14, 5.85-08

Zastosowanie chlorku baru w garbarstwie

Obok licznych chemikalijszerokie zastosowanie w przemyśle garbarskim znajduje chlorek baru. Służy on w tym zakresie:

- 1) przy wyrobie laków do krycia skór,
- 2) do obciążania skór podeszawowych,
- 3) do wybielania skór chromowych.

1) PIGMENTY — LUB LAKI BARWNE (LACKFARBEN).

Laki są to mieszaniny farb mineralnych i organicznych, które otrzymujemy w ten sposób, że wytrącamy kwaśne, zasadowe lub bezpośrednio barwki smołowe rozpuszczalnymi solami metali i te produkty osadzają się równocześnie po pewnym czasie jako t. zw. substrat. Jako twórcy laków odgrywają rolę następujące substancje: chlorek baru, siarczan glinu, soda, octan ołowiu i inne.

Jako substraty mineralne używane są szczególnie białe substancje jak: tlenek glinu, szpat ciężki, blanc fix, siarczan ołowiu, biel cynkowa, litopon, kreda; następnie barwne: ochra, umbra, ziemia zielona, ultramaryna i t. p. Naturalne kolorowe farby mineralne stosowane są wówczas, jeżeli używamy je jako farby gruntujące, pigment zaś, t. j. wytrącony barwik smołowy w

połączeniu z mineralnym, ma służyć do upiększenia barwy.

Laki otrzymane z kwaśnych barwików i chlorku baru, który przede wszystkim nadaje się do tej grupy barwików, mogą być w różnych kolorach. Np. 1. Laki żółte otrzymuje się z następujących barwików działaniem chlorku baru: żółcieni naftolowej, żółcieni prawdziwej, żółcieni metanilowej, tartrazyny i in.. Laki te wyróżniają się dużą wytrzymałością na światło. 2. Laki pomarańczowe otrzymuje się z chlorku baru i z następujących barwików: kwaśnych pomarańczowych azowych barwików, a przede wszystkim z oranż II — odznaczają się żywymi tonami. 3. Laki czerwone są bardzo liczne a otrzymują się szczególnie z chlorku baru i Ponceaux lub Croceiny i z tymi azowymi barwikami, które z chlorkiem baru całkowicie się wytrącają.

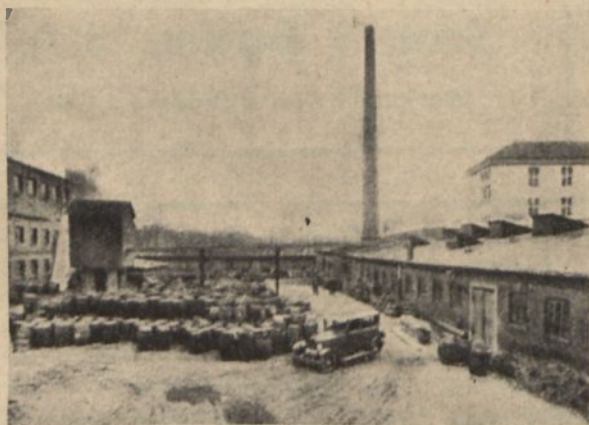
Przykłady wytrącania laków z kwaśnych barwików smołowych przeprowadza się następująco: Bierze się np. 100 części substratu mineralnego rozszlamowanego w większej ilości wody, do którego dodaje się roztworu, składającego się z 1—5 części żółcieni chinolinowej (Chinolingelb) rozpuszczonej w 100 cz. wody, często mieszając i 2—10 części 10% roztworu chlorku baru, przy czym należy bardzo silnie mieszać. Po przekonaniu się, przez filtrowanie próbki, o zupełnym wytrąceniu

Edward KLEIN i S-ka

Fabryka przetworów chemicznych
WARSZAWA, Okopowa 55, telefon 11.90-22

Egzystuje od r. 1907

POLECA:



Ałun chromowy,
Ekstrakty chromowe

różnych zasadowości.

Oleje garbarskie

do wszelkich celów:

Oleje tureckie

Trany sulfonowane

Olej kopytny sulfonowany

Oleje lickerowe

Oleje specjalnie do futer oraz
środki zwilżające.

się laku, zostawiamy breję barwиковą do odstania, poczem przemywamy 2—3 razy wodą przez dekantację, filtrujemy i suszymy.

Przed pierwszym przemywaniem, aby się przekonać czy barwik został całkowicie wytrącony, bierze się z brei barwиковej kilka kropel na bibułę filtracyjną, wówczas kropła musi dać ostrą barwną plamę, podczas gdy roztwór nie powinien barwić bibuły. Zamiast zółcieni chinolinowej można użyć mieszaniny np. z zółcieniem azową (Azogelb) lub z innym barwikiem kwaśnym.

Jeżeli jako substraktu użyć tlenku glinu, zmieszanego z blanchix i barwikiem, postępujemy następująco: rozpuszcza się 20 części siarczanu glinu w 800 częściach wody i dodaje do tegoż 10% roztworu sody kalcynowanej. Do tej mieszaniny, składającej się z wodorotlenku glinu i siarczanu sodowego, dodaje się 5—10 części roztworu barwika (1:50 lub 1:100) i wytrąca się barwik i siarczan 35—50 częściami 10% chlorku baru.

W ten sposób otrzymane różnobarwne — zależnie od barwika smołowego i substratu mineralnego — laki przy pomocy chlorku baru, służą do krycia skór i do nadania im równomiernego koloru.

2) OBCIĄŻANIE SKÓR PODESZWOWYCH.

Chlorek baru jest używany w technice garbarskiej do obciążania skór podeszowych. W tym wypadku używa się 0,5—1% roztworu chlorku baru w stosunku do wagi skór przygotowanych do

obciążenia. Skóry po obciążeniu garbnikiem roślinnym kręci się w wałce z dodatkiem stężonego roztworu glukozy, kleju, tłuszczu i siarczanu magnezu lub siarczanu sodu, a gdy to skóry wchłonęły (zwykle po 2 godz.), dodaje się roztworu chlorku baru (jak wyżej podano) i kręci dalej „na sucho” około 1—2 godz.. Chlorek baru wytrąca niezwiązany garbnik i siarczan baru na powierzchni skóry, która w ten sposób staje się mniej namakalna, bardziej odporną na wodę, zawiera mniej wymywalnych substancji, wreszcie staje się jaśniejszą.

Równocześnie z obciążaniem odbywa się i częściowe wybielanie specjalnie jeżeli podeszwy są garbowane garbnikami pyrokatechinowymi, np. quebracho, mimoza. Przy użyciu tych garbników, skóry ciemnieją na powietrzu, specjalnie przy podniesionej temperaturze.

Użycie chlorku baru ma w tym wypadku jeszcze tę zaletę, że na skórze obciążonej nim nawet przy dłuższym magazynowaniu nie powstaje pleśń.

3) WYBIELANIE SKÓR CHROMOWYCH.

a) W handlu są poszukiwane jasne futrówki chromowe, które można zrobić w ten sposób, że skóry wygarbowane, zestrugane (falcowane), zneutralizowane i natłuszczone, daje się do roztworu soli glauberskiej (siarczan sodowy), lub soli gorzkiej (siarczan magnezu), lub alunu glinowego, biorąc ich około 1—2% w stosunku do wagi skór; kręci około 15—30 minut, a po wylaniu zużytego roztworu, dodaje 1—2% chlorku baru w roz-

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:

Bejce dla skór chromowych, podeszowych i białoskórnicstwa.

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.

tworze i kręci dalej przez 15 min., poczem kąpiel się wylewa, skóry natomiast przeciąga się przez wodę, suszy i wykańcza.

b) Skóry białe („naco“) chromowe. 1) Aby otrzymać dobry biały kolor, musi się przygotować grunt, t. j. skóra przed kryciem białą farbą powinna być wybielona z koloru niebieskawo-zielonego prawie na jasny i to można dokonać przy pomocy chlorku baru w ten sposób, że wygarbowaną i natłuszczoną skórę daje się (jak wyżej w p. „a“) najpierw do jednego z roztworów), (siarczan sodu, magnezu lub alunu glinowego), a potem do drugiego, zawierającego chlorek baru (jak wyżej w punkcie „a“). Wysuszoną skórę wykańcza się, kryjąc białą farbą nitrocelulozową (nie używa się barwików anilinowych). 2) Białe skóry chromowe można też otrzymać w następujący sposób: garbuje się skóry za pomocą roztworu siarczanu chromu lub alunu chromowego. Gdy garbnik wniknął w skórę, wieszamy ją celem obcieknięcia, a po lekkim podsuszeniu, działamy roztworem chlorku baru. Skóry nie wymagają zubożenia, wystarczy wymyć je wodą celem usunięcia nadmiaru chlorku baru.

O natłuszczanie skór

Od najdawniejszych czasów tłuszcze znajdowały zastosowanie przy wyprawie skór. Zanim znane były środki garbujące, tłuszcz był głównym materiałem pomocniczym w przerobieniu skóry, gdyż wyprawa polegała jedynie na przepojeniu surowca tłuszczem. Sposób ten zresztą przetrwał po dziś dzień, co prawda pod postacią bardziej celową — w zamieszniactwie. Od czasu, gdy do wyprawy zaczęto stosować środki garbujące roślinne, a następnie mineralne, rola tłuszczowania skóry nabrała innego znaczenia.

Skóra surowa w czasie obróbki, zwłaszcza podczas wapnienia pozbawiona zostaje w znacznej mierze substancji kleistych (koniiny), wypełniających przestrzeń między włóknami kollagenowymi dermy, wskutek czego nieobrobiona tłuszczem po wysuszeniu byłaby nieelastyczną, szorstką i nasiąkliwą. Wprowadzając tłuszcz do skóry, zastępujemy nim wylugowane substancje kleiste i osiągamy przeto miękkość, elastyczność i zwiększoną nieprzemakalność.

Najracjonalniejszym sposobem natłuszczenia okazało się traktowanie skóry wodną emulsją tłuszczową, z której ona absorbuje przeznaczony dla niej tłuszcz.

Tłuszcze i oleje jako takie w wodzie się nie rozpuszczają. Wprowadzając do mieszaniny wody i tłuszczu trzeci czynnik — emulgator, jesteśmy w stanie otrzymać zawiesinę drobnych kropeł tłuszczu w średnicy 0,0001 cm — 0,0001 cm. W tej postaci tłuszcz ma możliwość głębokiego przenika-

nia w skórę i równomiernego przepojenia włókienek dermy.

Najodpowiedniejszym czynnikiem emulgującym dla przemysłu garbarskiego okazały się oleje sulfonowane. Działając w pewnych warunkach kwasem siarkowym na oleje, mające w garbarstwie zastosowanie, przeprowadzamy je częściowo w pochodne sulfonowe, które powodują, że olej zmieszany z wodą daje trwałą zawiesinę. Nadmiar części sulfonowanych jest o tyle szkodliwy, że redukuje charakter tłuszczowy otrzymanego produktu, a emulgując zbyt silnie, powoduje, że olej może ująć ze skóry z tą samą łatwością, jaką do niej wnika.

Poza tym produkt sulfonowany nastawiony jest na odpowiednią kwasowość, która powinna być w harmonii z kwasowością tłuszczonej skóry, w przeciwnym bowiem razie zawieszony olej może się wytrącić i osiąść na jej powierzchni zanim zostanie adsorbowany.

Tłuszcz przez skórę przyswojony może ulec różnym niepożądanym zmianom, które w przeważającej swej części objawiają się w postaci nalotów, obniżających wartość wyprawionej skóry. Przemiany takie często są wynikiem wadliwie przeprowadzonych niektórych operacji, poprzedzających tłuszczowanie, np. niepełnego lub nierównomiernego zubożenia; niekiedy jednak przyczyną ich mogą być nieodpowiednie składniki oleju.

Wskutek niewłaściwego np. sulfonowania w oleju może się zwiększyć nadmiernie zawartość wolnych kwasów tłuszczowych, które, mając wyższy punkt krzepnięcia aniżeli olej, przy wahańach temperatury otoczenia, wykryszalizowują i osiadają jako biały nalot na powierzchni lica. Do tego mogą się dołączyć kwasy tłuszczowe, powstałe z rozszczepienia tłuszczu w samej skórze.

W ten sam sposób zachowują się, będące w temperaturze pokojowej ciałami stałymi stearydy i palmitydy, jeśli w zbyt dużej ilości zawarte są w oleju.

Jeśli w skład oleju wchodzi glicerydy tłuszczowych kwasów o silnym charakterze nienasyconym, zdarza się, że, ulegając utlenieniu, żywiczejają i wydostają się na powierzchnię skóry w postaci ciemnych plam.

Zadaniem wytwórcy olejów sulfonowanych jest dobór właściwych surowców tłuszczowych, prawidłowe przeprowadzenie operacji sulfonowania i nastawienie gotowych produktów.

Produkt wytworzony w tych warunkach, zastosowany w sposób właściwy przez garbarza do skóry, która prawidłowo była traktowana we wszystkich operacjach wyprawy, wyklucza wszelkie niespodzianki i pozwala osiągnąć w najwyższym stopniu zalety, które się zyskuje w procesie tłuszczowania.

Futrzarstwo

A. K. STASZEWSKI

Sposoby wyprawiania i barwienia skórek źrebięcych

III

Recepta VI

Dogarbowanie jak w receptce V (Nr. 14 str. 361).

Odtłuszczenie włosa jak w receptce V, lecz zamiast 10 ccm. daje się 20 ccm. amoniaku.

Trawienie przez zanurzenie na przeciąg 12 godzin w następującej kąpieli o temperaturze 28 stopni C.

- 10 gr. siarczanu miedzi
- 2 gr. kamienia winnego
- 20 gr. soli kuchennej

na litr wody; mycie i wirowanie skór.

Barwienie przez zanurzenie w kąpieli o temperaturze 35 stopni C, na przeciąg 4 godzin. Kąpiel barwiąca składa się z

- 0,6 gr. barwnika marki D
- 0,6 gr. kwasu pirogalowego
- 0,6 gr. barwnika brunatnego marki A
- 1,2 ccm. amoniaku
- 18 ccm. wody utlenionej 3% owej

na litr wody.

Dogarbowanie mizdry jak w receptce III.

Dobarwienie włosa przez naszczotkowanie następującego rozczyynu:

- 2,4 gr. barwnika marki D
- 0,6 gr. rezorcyny
- 0,6 gr. barwinka marki A
- 1,0 gr. barwnika marki 4G
- 0,6 gr. barwnika marki 3GA
- 0,5 gr. kwasu pirogalowego
- 120 ccm. wody utlenionej 3%-owej

na litr wody; w stosie 4 godziny.

Powtórne dobarwienie szczotką rozczyнем z

- 12,0 gr. barwnika D
- 5,0 gr. rezorcyny
- 4,0 gr. barwnika marki 4G
- 3,5 gr. barwnika marki SLA
- 1,5 gr. kwasu pirogalowego
- 9,0 ccm. amoniaku

600 ccm. wody utlenionej 3%-owej
na 5 litrów wody; w stosie 4 godziny. Wykończe-

nie jak zwykle.

Celem osiągnięcia bardziej jednolitej barwy na włosie przy barwieniu na brązowo, można umartwienie włosa przeprowadzić również wodą utlenioną i amoniakiem w następującym stosunku:

- 500 ccm. wody utlenionej
- 500 ccm. wody
- 30 ccm. amoniaku.

Jest również polecenia godne następujące zestawienie płynu umartwiającego: na 1 litr wody daje się 50 gr. wapna oraz 2 gr. sody amoniakalnej, przy czym stosuje się go przez szczotkowanie.

Dopuszczalne jest częściowe odbarwienie (bielenie) włosa skórek źrebięcych, co umożliwi następnie barwienie na wszelkie pożądane odcienie, nie wykluczając nawet jasno-beżowego. Można przy tym stosować zwykły sposób bielenia przy pomocy siarczanu żelaza, jednak zastrzega się, że w tym wypadku należy uprzednio umartwić grany (końce) włosów wapnem wraz z sodą kaustyczną i dopiero po tym można przystąpić do bielenia (blichowania) włosa.

Normy umartwienia podane wyżej w receptach odnoszą się głównie do skór źrebięcych posiadającym ładny kręty włos moiré. Dla umartwienia skór źrebięcych z bardziej długim włosiem należy stosować znacznie słabsze roztwory płynu umartwiającego.

Koniec

Wyprawialnia wszelkiego rodzaju
futer

F. Fajner i Z. Gelcman

Warszawa, Obozowa 43 telef. 623-41

Ceny konkurencyjne

Uwaga! Fabryka pod kierownictwem pierwszorzędnych sił fachowych.

TARGI I AUKCJE SŁUŻĄ TWOIM INTERESOM!

**ZIMOWE AUKCJE FUTRZARSKIE
w 1937 r. odbędą się w WILNIE**

12-13 stycznia, 8-9 lutego, 22-23 lutego, 15-16 marca.

KUPNO - SPRZEDAŻ

futer surowych krajowych i zagranicznych, wyprawionych i farbowanych

Regulamin i warunki sprzedaży na żądanie wysyła:

IZBA PRZEMYSŁOWO - HANDLOWA W WILNIE

Komitet Wykonawczy Aukcyj Futrzarskich

ul. Mickiewicza 32 Tel. 23-53

A. SALKIN

Królik. jego hodowla i rola jego skórki w futrzarstwie

Skóra królika zyskała sobie w futrzarstwie w ostatnich dziesiątkach lat tak wielkie znaczenie, że należy wyczerpująco omówić ten rodzaj futra.

Sztuka futrzarska doszła do tego, że ze skórek króliczych wyrabia się imitacje wielu rodzajów szlachetnych futer, zastępujących skórki zwierząt wymierających, wytępionych i brakujących. Sztuka uszlachetniania przez stosowanie nowoczesnych maszyn, metod garbowania, barwienia i t. d. nie rozwinęła się tak przy żadnych skórkach futrzanych, jak przy króliczych. Zadziwiającym jest, jakie najrozmaitsze imitacje mogą z nich być wytwarzane i jak doskonale udają się niektóre z nich. Jeszcze przed kilkudziesięciu laty umiano to tanie futro wyprawiać jedynie w Francji.

Skórki królicze odgrywają ostatnio na rynkach futrzarskich bardzo ważną rolę. Tak np. w pewnym ośrodku futrzarskim na targach w 1913 roku podaż skórek króliczych wynosiła zaledwie 6000 sztuk, podczas gdy na targach ostatnich, przed kilku laty — blisko 700.000 sztuk.

Poważną gałęź w futrzarstwie stanowi hodowla królików i wytwarzanie różnych imitacji przez krzyżowanie różnych odmian. Hodowla kró-

lików idzie na wielką skalę i dostarcza na rynek miliony skórek. Niema na świecie drugiego zwierzęcia, dostarczającego futer, któreby posiadało tak śliczne naturalne barwy, jak królik. Naogół dzielimy króliki pod względem barwy na jednobarwne i mieszane. Poniżej podajemy krótki przegląd wszystkich barw, które występują u królika.

Sz a r e występują od najjaśniejszego żółto-szarego do prawie czarnawego srebrno-szarego. Szare skórki nie powinny mieć brązowego odcienia; wymaga się od nich niebieskawego połysku. Do szarych skórek zaliczamy również podobne do popielic, t. zw. p o p i e l a t e króliki, które są często z zamiłowaniem hodowane.

Pożądaną barwą jest c z a r n a, a mianowicie od czerni brązowej do czerni aksamitnej. Im barwa jest czystsza, tym jest lepsza. Podwojsie musi mieć błyszczącą barwę niebieską, od najjaśniejszej do najciemniejszej lupkowatej.

Bardzo pożądana jest barwa n i e b i e s k a t. zw. wiedeńskich królików, które występują w niezliczonych odcieniach niebieskich. Różniamy również białe króliki wiedeńskie.

Tak nie lubiany wszędzie kolor brązowy podobny do koloru cygar hawańskich, występuje u t. zw. h a w a ń s k i c h królików. Brunatno-

G A M A - PRZEMYSŁ CHEMICZNY

Sp. z ogr. odp.

Ł Ó D Ź, Południowa 68, tel. 233-33

POLECA

dla przemysłu skórnego: 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 płorące, preparaty do natłuszczania oraz znane ze swej jakości specjalne produkty uszlachetniające — Gamanity.

Wysokoprocetowe 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.

rdzawy połysk jest tu jeszcze bardziej rażący i niepożądany.

Duże znaczenie mają s r e b r n e k r ó l i k i. Czarne grany nadają im błyszczący połysk, który przez pomieszenie z białymi włosami czyni je jeszcze bardziej srebrzystymi. Znane są ż ó ł t o - s r e b r n e, w których nie powinno być czarnych włosów, a srebrzystość zostaje osiągnięta przez żółte i białe włosy.

Brunatne króliki srebrne posiadają brunatny, czarny i biały włos. Niebieski odcień stanowi u tych skórek wadę. **Niebieskie skórkki srebrne** mają tylko biały i niebieski włos, podczas gdy szare skórkki srebrne wykazują nadto pojedyncze uwydatniające się czarne włosy.

Żółte króliki bywają rozmaitych odcieni; czyści żółto-żółty, brunatnawo-żółty i t. d. Te skórkki przerabia się przeważnie na zaściółki, małe zaś na galanterię futrzaną.

Ulubione są b i a ł e s k ó r k k i, które trafiają się krótkowłose jak i długowłose. Do tych należą znane a n g o r s k i e, także zwane j e d w a b i s t y m i królikami. Angorskie skórkki zimowe są bardzo poszukiwane i przeto płacą za nie wysokie ceny. Należy jednak zaznaczyć, że spiliśniała skórkka angorskiego królika jest bez wartości. Białe skórkki nie powinny mieć żółtego odcienia.

Rozróżnia się jeszcze króliki Alaski o barwie jednostajnej, czystej, króliki gronostajowe, srebrne francuskie i ciemne francuskie widdy.

Najlepszych skórek dostarczają przemysłowi futrzanemu hodowane króliki srebrne i wiedeńskie (długouche).

Króliki o barwach mieszanych występują przeważnie w kolorach niebieskim i czarnym, czarnym i białym, żółtym — czarnym — białym i t. d. Poszczególne barwy występują w postaci plam, pasów lub mieszane. Skórkki z niezbyt silnie występującymi znaczeniami mogą być użyte bez farbowania na narzutki futrzane. Bogato znaczone skórkki można zaś użyć na kołdry i podściółki.

Hodowca może hodować króliki według swego upodobania na barwne, srokate lub pstre. Dużą korzyść stanowi wielkość skórek; wielu znanych hodowców zagranicznych usiłowało już od wielu lat wyhodować małe, cenne króliki na możliwie największe. Dalszą korzyścią jest dla hodowców, gdy naturalna barwa skórek jest taka, że nie wymaga już farbowania przy wyprawianiu. Usiłuje się więc uzyskać imitacje drogocennych i szlachetnych futer ze skórek króliczych nie tylko drogą farbowania, lecz również przez hodowlę, względnie krzyżowanie, osiągnąć takie skórkki,

które są najbardziej podobne do drogich futer.

Jeżeli się chce hodować króliki w celu otrzymania ich skórek dla przemysłu futrzanego, należy wziąć pod uwagę następujące trzy warunki: możliwie duże skórkki, gęste podwłosie (skórkki zimowe) i jednostajna barwa bez plam.

Najlepsze i najgęstsze, jak u wszystkich zresztą skórek, są skórkki zimowe i dlatego zabija się zwierzęta w miarę możliwości tylko zimą i możliwie tylko te, które są przy dobrym stanie zdrowia i posiadają rozwiniętą skórkę. Nie należy zabijać królika przed hodowaniem go przynajmniej przez rok. Osiąga się tą drogą dużą, gęstą i dobrą skórkę. Dobre matki hoduje się przez 3—4 lata. Nie należy nigdy zabijać zwierząt podczas porostu włosów, gdyż skórkka jest wówczas bez wartości dla futrzarstwa.

Uszlachetnianie rozpoczyna się już od ściągnięcia skórkki ze zwierzęcia. Ściąganie idzie nógół samo przez się łatwo i należy się uciekać do pomocy noża tylko wtedy, kiedy mięso za mocno przylega do skóry.

Suszenie ściągniętych skórek odbywa się w sposób ogólnie znany. Po suszeniu przechowuje się skórkki w suchym miejscu aż do dalszego obrabiania, układa się włosem do włosa, zawija w papier i sznuruje. Stosy futer należy strzec przed myszami, które mogą zupełnie zniszczyć skórkę. W handlu skórkki królicze sprzedaje się przeważnie na wagę, z tego powodu nie obcina się głowy, chociaż ona dla wyprawiania nie przedstawia żadnej wartości.

USZLACHETNIANIE SKÓREK KRÓLICZYCH

Po odmoczeniu suchej skórkki w czystej wodzie, oczyszcza się ją z części mięsnych na stolnicy kuśnierskiej lub na maszynie. Już przy tej czynności napotyka nie-fachowiec na trudności, gdyż błonę skóry króliczej, w przeciwieństwie do innych skórek, nie można zeskrobać nożem w dowolnym miejscu, lecz trzeba ją odpowiednio odłączyć od skóry, a to z tego powodu, że skóra królika nie posiada pokładu tłuszczu, który znajduje się bez wyjątku u wszystkich zwierząt pomiędzy błoną mięsną a skórą; mięso królika jest prawie bezpośrednio zrosnięte z błoną i skórą. Mizdrowanie zaczyna się od strony ogona i tylko w taki sposób daje się całkowicie oddzielić od skóry. Jeżeli skórkka nie została dokładnie mizdrowana, powstają trudności przy dalszej obróbce. Ponadto skórkka królika jest jeszcze dlatego bardzo trudna do obróbenia, że łatwo się rozdziera. To rozdzieranie jest nie do uniknięcia i może się przytrafić częściej lub rzadziej najwprawniejszemu robotnikowi.

PROSIMY SZANOWNYCH CZYTELNIKÓW
O KONTAKT I WSPÓŁPRACĘ.

Wdzięczni będziemy za nadsyłanie nam spostrzeżeń, uwag i notatek

Po mizdrowaniu garbuje się skórki przeważnie przez szcztokowanie. Zaprawa garbunkowa i jej sposób zastosowania są w każdej fabryce inne i utrzymane są przez fabrykanta w tajemnicy. Naogół składa się ta zaprawa z soli, alunu, kwasów, kaszy gryczanej i t. d., zmieszanych z sobą w rozmaitym stosunku, a najczęściej używa się garbunku piklowego. Mizdrę naciera się zaprawą dwukrotnie w odstępach 12 do 24-godzinnych; trzeciego dnia rozwiesza się skórki do suszenia. Oile one po wyschnięciu okażą się sztywne, to należy mizdrę natrzeć tłuszczem lub gliceryną i pozostawić je złożone w stosy przez noc. Następnie trocinuje się je w bębnie z dodaniem nie dużej ilości białego piasku. Przed trocinowaniem często obrabia się je na półtepej stali stolnicy kuśnierskiej.

Garbowanie i wykończenie skórek króliczych wymaga dużej staranności, nawet większej, niż garbowanie skórek kosztowniejszych, jak np. sobola lub wydry, a to ze względu na skłonności włosa królika do kudłaczenia się.

Przy garbowaniu skórek króliczych konieczną jest duża cierpliwość. Na początku nie należy brać najlepszych skórek, ale dla próby najmniej wartościowe. Wszystkie próby robi się z jedną skórką i przystępuje się dopiero do garbowania większych ilości, gdy się upewniło, że wszystko jest w porządku. Należy przy tym zauważyć, że rodzaj garbunku wywiera istotny wpływ na późniejsze farbowanie. Szczególniej przy królikach działają niektóre garbniki rozkładowo na barwę, włos i skórę. Ta ostatnia zwłaszcza staje się często tak oporną, że się ledwo daje krajać nożem. Tego nie można poznać z garbowanej skórki przed farbowaniem jej. Bywają skórki, których włos po garbowaniu silnie piłsnieje, albo grany ich się obłamują, gdy się je garbuje w kąpeli przez zanurzenie. Z tego powodu garbowanie wykonuje się przeważnie przez szcztokowanie, co już w pewnej mierze chroni włos przed tymi nieprzyjemnymi objawami.

Do trocinowania obrabia się skórki wszereż i wzdłuż dokładnie na tępej stali stolnicy celem nadania skórze ciągliwości i elastyczności. Miejsca grubsze zwilża się i falcuje na maszynie, po czym należy skórki powtórnie trocinować. Aby nadać skórze barwę białą, należy do trocin i piasku dodać nieco alabastru. Wreszcie szlifuje się mizdrę skóry.

Nie tylko przy garbowaniu i wykończaniu skórek króliczych musi się je traktować ze specjalną starannością — ale również i przy barwieniu. Mało jest gatunków skórek, które tak źle nadają się do przyjmowania barwników i tak są wrażliwe na barwienie, jak właśnie skórki królicze. Zanim sztuka barwienia tych skórek stanęła na dzisiejszym poziomie, dużo pieniędzy wydano na doświadczenia i próby. Istnieją zakłady wyrobu futer, które rozporządzają wybitnymi siłami fachowymi, a jednak i one potrzebowały kilkoletniej uciążliwej pracy, aby cel ten osiągnąć.

Specyficznym objawem przy farbowaniu skórek króliczych jest różnorodne przyjmowanie

farb przez grany, podwłosie, część brzuszna, grzbiet i t. d..

Dalszym objawem przy skórkach króliczych jest to, że często oddziela się włos od skórki, przez co powstają łyse miejsca, bądź ukazują się po przeróbce skutki uszkodzenia przez mole.

Wrażliwy włos skórki króliczej powoduje więc nie miłe zjawiska dla farbiarza. To samo tyczy się i skóry. Dzięki nie dawno wprowadzonym metodom garbowania udało się wzmocnić odporność skóry króliczego futerka, przez co znacznie ułatwiony został proces barwienia.

We Francji, Belgii i Lipsku znajdują się poważne przedsiębiorstwa, które przeważnie garbują i barwią skórki królicze, robiąc z nich najróżnorodniejsze imitacje, które ładząco są podobne do prawdziwych kosztownych futer. Rozróżnia się imitacje długowłose, jak np. króliki sobolowe, nurkowe, skunksowe i t. p., zależnie od ubarwienia i imitacje strzyżone, jak krety, foki, bibretty, nutrietty i t. p. Prócz tego wyrabiają imitacje pizmowca, szynszyła, bobra i wielu innych droższych futer.

Należy zaznaczyć, że białe skórki, które żółkły na powietrzu, dają się źle farbować na wszystkie kolory. Szare skórki nadają się bardzo dobrze do imitacji niebieskiego lisa, również skunksa, sobola i t. d. Bardzo ładnie wyglądają naśladownictwa szynszyli.

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

egzystuje 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%

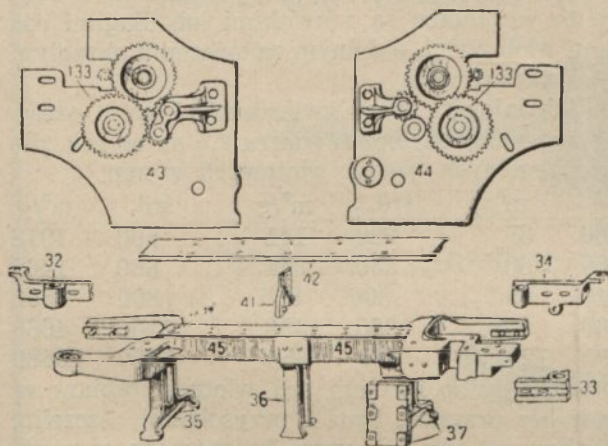
MYDŁO MARSYLSKIE specjalnie dla fabryk skór.

Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

Maszyny do dwojenia (szpaltmaszyny, rozpoławiaczki, łupiarki)

III.

Nóż taśmowy powinien po skończonej pracy być odprężony; chroni go to przed zbyt silnym naprężeniem przy ochłodzeniu, następującym po pracy, tym samym chroni go od pęknięcia. W tym celu maszyny, nieposiadające automatycznego regulatora-ciążenia noża taśmowego, są wyposażone w różne urządzenia. Są one przeważnie wykonane w ten sposób, że łożysko, w którym spoczywa wał 6 (rys. 95 str. 363) koła taśmowego, jest ruchome w linii poziomej równoległe do noża taśmowego.



Rys. 97.

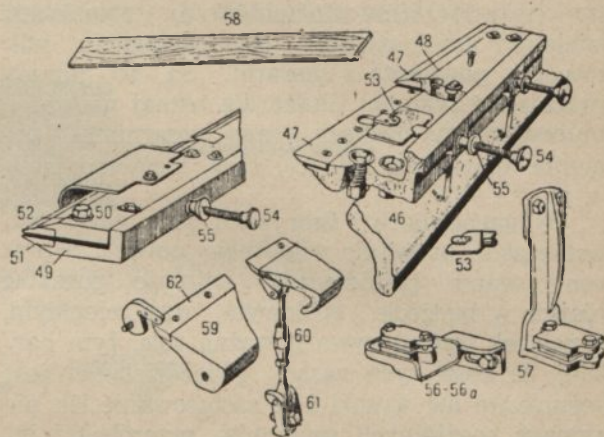
Postument maszyny. Do heblowanych płaszczyn głównego postumentu maszyny 45 (rys. 97), przykręca się panewki 38, 39, 40 (rys. 95). Do środkowej heblowanej płaszczyny postumentu przykręca się 6 podstawek 41 (rys. 97), na których umocowuje się stół 42 i dwie podstawki boczne 43 i 44 na których montuje się wszystkie górne części maszyny i prowadnicę noża taśmowego.

Prowadnice noża taśmowego.

46 (rys. 98), przedstawia prowadnicę górną i część jej przekroju. Prowadnica jest wykonana z żeliwa. Jak widać z rysunku, profil prowadnicy wykonany jest masywnie ze specjalnym uwzględnieniem przeciwko drganiom. 47 (rys. 98), są to płaskowniki ze stali hartowanej, między którymi przesuwa się w swej górnej kondygnacji nóż taśmowy. Płaskowniki te są zastosowane w celu zabezpieczenia prowadnicy żeliwnej przed szybkim zniszczeniem. Górna część prowadnicy 48, do której przymocowany jest płaskownik górny 47, tworzy wraz z prowadnicą 46 całość, służącą do ujęcia i prowadzenia noża. Prowadnica posiada dwa rzędy śrub, umożliwiające dokładne regulowanie odstępu stosownie do grubości noża, tak by nóż taśmowy posuwał się między nimi swobodnie, ale bez najmniejszego luzu. W przeciw-

nym razie może nastąpić falowanie noża, co powoduje także fale na skórze.

Takie same urządzenia z dwóch płyt 49 i 50 z płaskownikami 51 i 52 znajduje się na dolnej kondygnacji noża taśmowego. Prowadnica ta służy do zabezpieczenia noża przed drganiem podczas szlifowania jego aparatem do szlifowania. Aby nóż taśmowy nie mógł być odepchnięty przez napór skóry, musi on być w kilku punktach na całej swojej długości podparty. Do tego celu służą płytki oporowe 53, które przy pomocy śrub 54 dają się posuwać naprzód i wtył. Aby śruby nie odkręcały się



Rys. 98.

w biegu maszyny, są one zabezpieczone nakrętkami wtórnymi 55.

Aby oczyszczać nóż taśmowy od zanieczyszczeń różnego rodzaju, w szczególności od skrawków skóry i w celu wycierania go stale z wyciśniętych ze skóry soków, umieszczone są urządzenia z wkładkami filcowymi, które stale przesuwanym nożem taśmowym ocierają. 56, 56a umieszczone są przy górnej prowadnicy i służą do wycierania górnej kondygnacji noża; 57 — przy dolnej prowadnicy — do wycierania dolnej kondygnacji. Na górną prowadnicę nakłada się i przymocowuje tylny stół 58, po którym posuwa się rozdwojona skóra.

Karol Kuske, Warszawa 1

Skrzynka pocztowa 299.

Depesze: Karkus Warszawa

Ul. Nowogrodzka 12. Telefon biura 9.26-93.

Telefony sprzedaży: 9.88-61 i 9.20-95.

PASY SKÓRZANE TRANSMISYJNE

Specjalność: pasy skórzane FLUIDUM dla pracy w wodzie i oparach kwasowych.

ISTNIEJE OD R. 1909.

Płyta kontrolna.

Poniżej prowadnicy górnej 46 znajduje się pochyła płyta kontrolna 59, która końcami spoczywa na bocznych podstawkach i od dołu podparta jest specjalnymi śrubowymi podpórkami 60. Podpórki te z drugiego końca osadzone są w ruchomym przegubie 61, który z kolei zostaje przykręcony do postumentu maszyny. Przy pomocy tych podpórek śrubowych, płytę kontrolną można nastawić tak, aby swym górnym brzegiem płaskownika 62 przylegała do wałka pierścieniowego 104 (rys. 94), nie pozwalając mu podnieść się do góry. Jednocześnie płyta kontrolna, ściśle jej płaskownik 62, zdejmując z wałka przylegający do niego podczas pracy szpalt dolny. Płytą kontrolną reguluje się poza tym, położenie osi wałka pierścieniowego w stosunku do wałka ryflowanego tak, aby były one równoległe do siebie.

Aparaty do suszenia skór

Niedawno opatentowany został w Polsce bardzo ciekawy i nie skomplikowany wynalazek, działający automatycznie przy odciąganiu wilgotnego powietrza z suszarni. Są to nasady gwiazdziste systemu Chanard'a różnej wielkości, umieszczone na dachach ponad suszarniami i połączone nimi przez wyloty, rury, kanały dymowe i t. p.

W garbarniach i fabrykach skór, gdzie suszenie skór, usuwanie wilgotnego powietrza oraz wentylowanie pomieszczeń zajmuje poważne miejsce w budżecie opałowym wzgl. cieplnym, wynalazek ten odgrywa poważną rolę, tym bardziej, że koszt tych nasad gwiazdzistych jest stosunkowo nie wysoki i że zastosowanie ich nie wymaga specjalnych remontów, przeróbek i inwestycji.

Nasady gwiazdziste również skutecznie działają na kominach fabrycznych dla przeciwdziałania ciągobójczemu wdmuchiowaniu wiatru do otwartego wylotu, dla wzmożenia ciągu i przyspieszenia okresu rozpalania kotła. Poza tym nasady dobrze mogą być zastosowane do wentylowania pomieszczeń fabrycznych o wysokiej tempe-

raturze i do wyciągania z nich szkodliwych wycieków.

Nieruchome nasady gwiazdziste działają przez wyzyskanie siły podmuchu otaczającego powietrza. Dzięki istnieniu większej ilości szczelin wylotowych, rozłożonych na całym obwodzie nasady, przy podmuchu powietrza w dowolnym kierunku, następuje na 6/7 obwodu nasady depresja przy szczelinach, powodująca wyciąganie zużytego powietrza z budynku. Wskutek zastosowania przysłon ochronnych w dużych nasadach, deszcz, ani wiatr nie mogą dostać się do środka nasady.

Im silniejszy jest ruch powietrza, tym intensywniejsze jest działanie wyciągowe nasady gwiazdzistej. Nasady powyższe wykonywane są z mocnej blachy żelaznej, spawane i cynkowane na gorąco.

Dla celów specjalnych wykonywane są nasady gwiazdziste z betonu, aluminium, miedzi i t. p. Wskutek braku części obrotowych nasady gwiazdziste są bardzo trwałe i nie wymagają wcale konserwacji. Dla czyszczenia kanałów dymowych przewidziane są specjalne klapy otwierane. Nasady te wyrabiane są z krótkimi lub długimi rurami wlotowymi, o dolnym zakończeniu okrągłym lub kwadratowym.

Wydażności nasad gwiazdzistych w m. sześć. na godz. przy szybkości wiatru 2,5 m. na sek. dla poszczególnych średnic wlotowych w mm.

śred.	m ³ /g	śred.	m ³ /g	śred.	m ³ /g
100	35	200	141	500	1018
130	60	250	254	600	1462
140	69	300	366	800	2600
160	90	350	498	1100	4060
190	128	400	650	1400	6580

Nasady do 190 mm. śred. wlotu wyrabiane są bądź bez przysłon, bądź z przysłonami szczelin. Większe nasady są zawsze zaopatrzone w przysłony dla ochrony szczelin od deszczu i wiatru.

Według danych meteorologicznych średnia roczna szybkość wiatru wynosi dla np. Warszawy 4 m. na sek.; przy takiej szybkości wydażności nasad będą znacznie większe od podanych powyżej w tablicy. Ilość dni zupełnie bezwietrznych wynosi w roku zaledwie ok. 3%.

Wytwórnia maszyn garbarskich i futrzarskich

L. Bajca

W A R S Z A W A

Gęsia 81. tel. 11-59-83

WYRABIA:

Falcmaszyny
Rekmaszyny
Glanemaszyny
Altermaszyny



WYRABIA:

Platermaszyny
Szlifierki
Krauzmaszyny
do skór miękkich
i twardych

oraz wszelkie okucia do bębnow i remonty



Noże dla maszyn do żyłowania i mizdrowania



Noże do maszyn strugalnych (falcmaszyn)



Pojedynczy nóż do strugania (falcowania)

Rok założenia 1832

W. FEARNEHOUGH, L^{TD.}

**GARDEN STREET WORKS,
SHEFFIELD, ANGLJA.**

Reprezentant na Polskę:

A. K R Y M K A
Ulica Prosta 4, m. 53
WARSZAWA I.

Tel. 2.90-82.





**Fabryka WYROBÓW GUMOWYCH
ORAWSKI i S-ka**

Spółka z o. o.

WARSZAWA, Al. Jerozolimskie 105
Telefon 5.41-06

Specjalność:

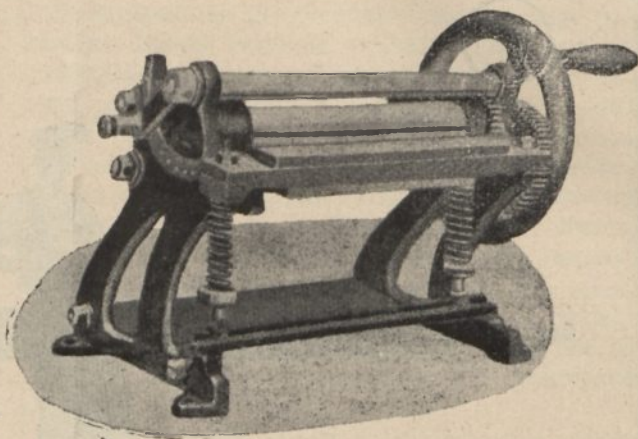
Okładanie gumą walców do maszyn
garbarskich
Walce ebonitowe do falcmaszyn
Walce odporne na ługi i kwasy

Maszyny i narzędzia

do obróbki skóry

„ROTOR“

WARSZAWA Żelazna 58, tel. 503-45



Przodująca Fabryka Elektrowentylatorów

„ELEKTROPOL“ Warszawa, Leszno 71 Tel. 12.06-19

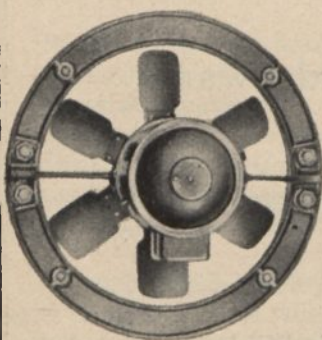
poleca

do kabin natryskowych nitro-
barwnikami,
do wentylacji hal fabrycz-
nych,
do usuwania szkodliwych
oparów

WENTYLATORY śrubowe:

TRANSFORMATORY bezpieczeństwa usuwające niebez-
pieczeństwo porażenia elektrycznego.

Wyroby nasze zostały nagrodzone na wystawie W. M. E. L. medalem



SP. AKC.

J. JOHN

WŁODZI

WYKONYWA:

PĘDNIĘ (transmisje), sprzęgła frykcyjne, naprężacze pasów
i t. p.

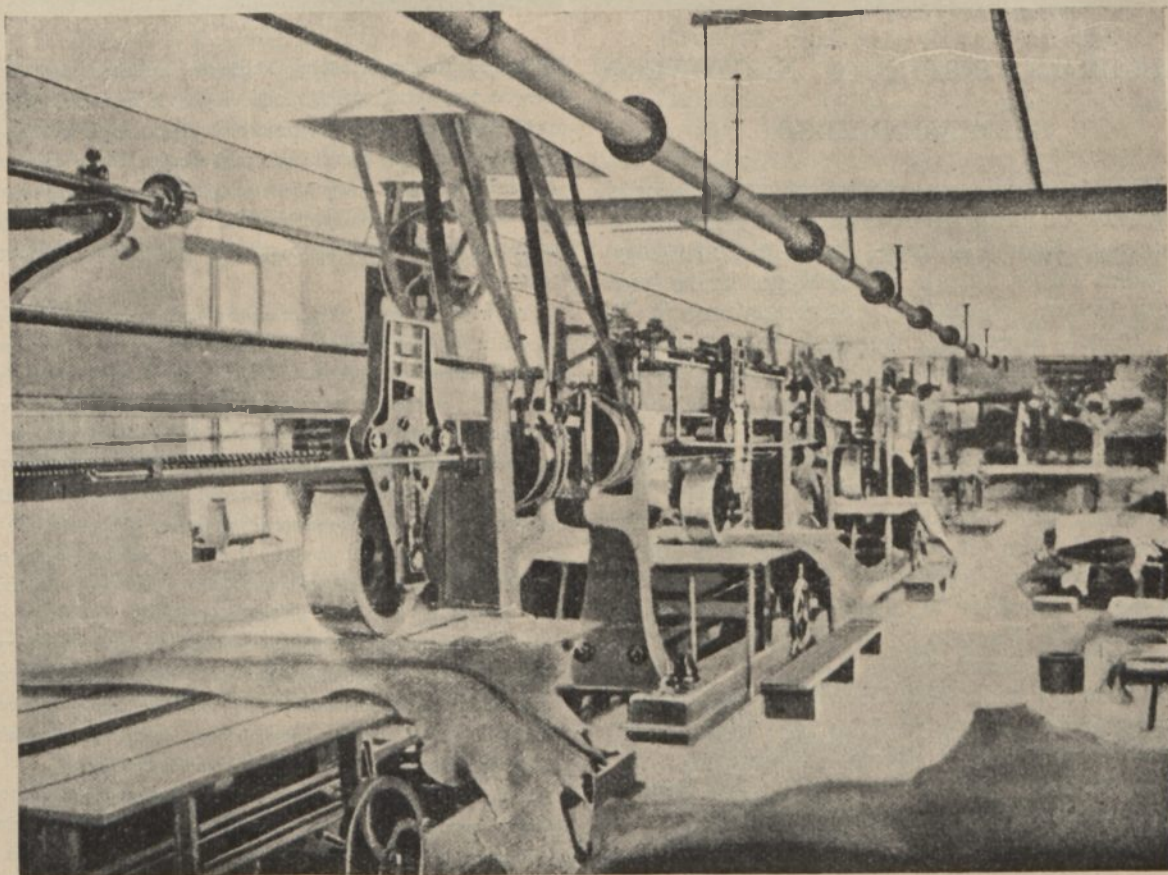
PRZEKŁADNIĘ ZĘBATE i ślimakowe oraz moto-
reduktory

KOŁA ZĘBATE i czołowe z zębami frezowanymi prosty-
mi, skośnymi i daszkowymi; stożkowe z zębami
heblowanymi

TOKARKI SZYBKOTNĄCE 6-ciu typów do metali
i wiertarki kolumnowe do metali

KOTŁY ŻELIWNE oryg. Strebela oraz radiatorzy (grzej-
niki) do ogrzewań centralnych

ODLEWY z żeliwa wysokowartościowego o dowolnym skła-
dzie chemicznym, wytwarzanego metodą bezko-
kowską. Ruszta kotłowe i wszelkie odlewy



Serja walcarek „Vindobona” w ruchu fabrycznym

FABRYKA MASZYN HUTA ZGODA

wykonuje

Maszyny i urządzenia garbarskie systemu Gläser-Luzatto: armatury dla beczek do garbowania, prania i farbowania, maszyny do wyrównywania skór, maszyny do szlifowania i szczotkowania, walcarki, nabłyszczarki, maszyny do szagrenowania i t. p.

Na życzenie wysyłamy szczegółowe katalogi

Wspólnota Interesów

KATOWICE, ul. Kościuszki 30

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

INAUGURACJA INSTYTUTU NAUKOWEGO RZEMIEŚLNICZEGO.

Dnia 4 grudnia rb. odbyło się otwarcie oraz inauguracyjne posiedzenie kuratorium Instytutu Naukowego Rzemieślniczego Imienia Pierwszego Marszałka Polski Józefa Piłsudskiego, które miał zaszczyć swą obecnością Pan Prezydent R. P. Prof. Ignacy Mościcki. Wskutek jednak niedyspozycji Pan Prezydent nie mógł wziąć udziału w uroczystości i był reprezentowany przez Pana Wicepremiera inż. Kwiatkowskiego.

Ponadto przybyli p.p. Ministrowie A. Roman, prof. W. Świętosławski, Marian Zyndram Kościalkowski, Wiceministrowie Dr. A. Rose, Dr. Piestrzyński, Gen. R. Górecki, Wojewoda Jaroszewicz, Dyrektor Dolanowski, Prezydent miasta Starzyński, Dyrektor M. Kandel, Dyrektor Wierusz Kowalski, Naczelnik J. Chrzanowski, Ks. Kaczyński oraz liczni goście.

O celach i zadaniach Instytutu Naukowego Rzemieślniczego oraz o wielkiej roli, jaką Instytut ma do spełnienia w dalszej techniczno - zawodowej ewolucji naszego rzemiosła, pisze tygodnik „Rzemiosło“ w artykule pod powyższym tytułem m. inn. co następuje:

„Przyglądając się zadaniom Instytutu możemy w ogólnych zarysach rozdzielić je na dwie zasadnicze grupy: naukowo-badawczą i oświatowo-wychowawczą.

Dorobek w pierwszej dziedzinie, musimy to powiedzieć śmiało i po męsku jest znikomy. Pionierskie usiłowania w tym kierunku pozostawione były niemal zupełnie inicjatywie indywidualnej a Samorząd rzemiosła młody i borykający się z wielkimi trudnościami natury organizacyjnej, obciążony w stosunku do swych możliwości nieproporcjonalnie wysokimi serwitutami, mógł tylko w wyjątkowych przypadkach inicjatywę tę poprzeć. Ale dlatego też kiedy pragnęlibyśmy znaleźć dzieła traktujące bądź o zasadach racjonalnej organizacji produkcji, bądź o materiałach zasadniczych ubocznych i półfabrykatakach w rzemiosle, bądź urządzeniach technicznych, o sposobach wytwórczości, a w laboratoriach i pracowniach naukowych, spotkalibyśmy się z bardzo z bardzo ubogim rejestrem dorobku w tych dziedzinach. Uderzającą dysproporcję pod tym względem w porównaniu z zagranicą wykazały już wstępne dotychczasowe prace instytutu, który między innymi wydawał w bieżącym roku biuletyn, zawierający bibliografię rzemieślniczą w różnych krajach. Z biuletynu, załączonego jako dodatek do naszego pisma, można było łatwo dojść do przekonania, że w tym zakresie mamy ogromnie wiele do odrobienia, aby dotrzymać kroku zdobyciom naukowym rzemiosł europejskich.

Instytut Naukowy Rzemieślniczy w nastawieniu swych prac różni się od szeregu innych instytutów o charakterze naukowym. Prace jego bowiem bieżą nie w kierunku „nauki dla nauki“ lub „sztuki dla sztuki“; są one jaknajściślej związane z życiem, a efekty badań naukowych będą

przekształcane na właściwe składniki kultury gospodarczej i zawodowej setek tysięcy ludzi zajętych w rzemiosle. Charakter Instytutu jest więc naukowo użyteczny i tu leży jego więź z codziennym wysiłkiem rzemieślnika, skierowanym ku podniesieniu dobra gospodarczego Państwa. I tu też znajdujemy odzew na hasło podciągania narodu w górę, rzucone ostatnio z autorytatywnych ust Marszałka Polski Śmigłego Rydza.

Ta więź między eksploracyjno-badawczą stroną prac Instytutu a problemem podnoszenia techniczno-zawodowego poziomu rzemiosła sprawia, iż pierwsza dziedzina prac łączy się organicznie z drugą: oświatowo-wychowawczą. Ani rzemiosło samo, ani odrodzone Państwo nasze nie może ponosić odpowiedzialności za niski stan umiejętności zawodowych; spowodowały go warunki polityczne, w jakich dane było narodowi wegetować w ciągu bez mała 150 lat. Ale nie umniejsza to bynajmniej naszej, naszego pokolenia, odpowiedzialności w kierunku usiłowań, aby ten stan rzeczy uległ poprawie. Musimy włożyć maksimum zapału energii i siły, aby przyszłe pokolenie nie wytknęło nam bezczynności w tej arcyważnej dziedzinie. To też Instytut, zgodnie z zakreślonymi statutowo celami, ma się stać głównym ośrodkiem dokształcania zawodowego starszego pokolenia, osiąganego w sposób wieloraki i wszechstronny.

I tu znowu należy odróżnić dwa elementy programowe. Musimy bowiem wyjść z założenia, że rzemieślnik winien się dokształcać nie tylko dla podniesienia umiejętności zawodowych na użytek własny. Jest on nie tylko producentem. Jego warsztat jest jednocześnie małym przybytkiem wiedzy, w którym kształcą się młode pokolenia w okresie swego życia najbardziej drażliwym i emocjonalnym. Umysłowości zwicznijętej przez niedbałe nauczanie, przez niski poziom zawodowy majstra pedagoga, nie odrobą później całe lata. I na odwrót. Im wyższy poziom rzemieślnika wychowawcy, im bogatsze jego doświadczenie zawodowe, im głębsze jego wiadomości fachowe tym zdrowsze, bardziej do życia i zawodu przysposobione, bardziej dla gospodarstwa narodowego wartościowe młode pokolenie rzemieślnicze. Chciałoby się na tym miejscu powtórzyć słowa Mickiewicza: „Im bardziej pomnażacie wasze dusze i umysły, tym bardziej powiększacie Ojczyznę naszą“.

Instytut wraz ze swymi oddziałami ma się stać akademią nauk rzemieślniczych, która skutecznie zapobiegać będzie skostnieniu poziomu zawodowego, umożliwi krocznie za postępem, osiągniętym przez wielką rodzinę rzemiosł europejskich, a w ten sposób zapewni zdrowe podstawy dla rozwoju rodzimej produkcji.

UROCZYSTE POSIEDZENIE CHEMICZNEGO INSTYTUTU BADAWCZEGO

W dn. 9 grudnia r. b. w sali Rady Miejskiej odbyło się uroczyste posiedzenie Chemicznego Instytutu Badawczego z okazji 20-lecia działalności od chwili założenia tego instytutu we Lwowie przez Pana Prezydenta R. P. prof. dr. honoris causa Ignacego Mościckiego.

Na uroczystość przybyli członkowie rządu z p. wice-premierem Eugeniuszem Kwiatkowskim, marszałek senatu A. Prystor, marszałek sejmu Car, wicemarszałek sejmu

Źródła zakupu i sprzedaży

ALUN CHROMOWY (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55

ALUNY (BIURA SPRZEDAŻY):

Paweł Mayzner, Warszawa, Mazowiecka 3.

D/H Zalcman & Co., Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.

ALUN POTASOWY (FABRYKI):

HUGOHÜTTE Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. Śl.

ALBUMINY:

S. Kołodny, Warszawa, Kupiecka 11.

D/H Zalcman & Co., Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.

ALKOHOLE:

Henryk Dąbrowski i Ska, Warszawa, Grzybowska 115.

Fabr. Chem.-Farmac. „ELIT“, Warszawa, Żłota 26.

Zakł. Chem. „GRODZISK“ Sp. Akc., Warszawa, Marszałkowska 151.

APARATY DO SUSZENIA SKÓR:

Bracia Słucy Inż., Warszawa, Królewska 27.

APARATY DO MIERZENIA POWIERZCHNI SKÓR:

Br. Rybiński, Warszawa-Praga, Strzelecka Nr. 44.

AUKCJE FUTRZARSKIE:

Izba Przemysłowo-Handlowa w Wilnie, Komitet Wykonawczy Aukcyj Futrzarskich, Mickiewicza 32.

BARWNIKI ANILINOWE (FABRYKI):

Przemysł Chemiczny „BORUTA“ S. A., Zgierz, ul. J. Śniechowskiego 30, tel. bezpośr. z Łodzią 195-96 i 195-97.

J. R. Geigy A. G., Basel, (Szwajcaria). Przedstaw. na Polskę — Jakób Petters i Ska, Łódź 5, skrz. Nr. 11.

Zakłady Chemiczne w Winnicy S. A., Henryków pod Warszawą.

Chem. Fabryk vorm. SANDOZ, Basel, (Szwajcaria), Główne przedstaw. — Paweł Prodöhl, Łódź, ul. Gen. Pierackiego 2.

BARWNIKI ANILINOWE (SKŁADY):

J. Krell, Warszawa, Zamenhofa 44.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.

W. M. Preis, Łódź, Piotrkowska 79.

A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze S. A., Warszawa, Dzika 15.

D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.

BARWNIKI DO FUTER (FABRYKI):

Przemysł Chemiczny „BORUTA“ S. A., Zgierz, ul. J. Śniechowskiego 30, tel. bezpośr. z Łodzią 195-96 i 195-97.

BEJCY (WYTRAWIACZE) — FABRYKI:

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

Gama — Przemysł Chemiczny Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

Fabr. Przetw. Chem. „POLICHEMIA“ Sp. z o. o., Łódź, żeromskiego 125.

„Pankrol“ Sp. z o. o., Kraków, Barska 87-89.

BLANC-FIX:

Hugohütte Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. Śl.

CHEMIKALIA I TŁUSZCZE GARBARSKO-FUTRZARSKIE (SKŁADY):

J. Krell, Warszawa, Zamenhofa 44.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.

Ch. Medman, Łódź, Andrzeja 46.

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze S. A., Warszawa, Dzika 15.

A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.

D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa Nr. 12.

CHLOREK BARU:

Hugohütte Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. Śl.

CORIPOLE (FABRYKI):

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki.

DEGRASY I MOELLON-DEGRAS, (FABRYKI I SKŁADY):

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa Nr. 12.

D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.

EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE (FABRYKI):

Fabr. Ekstraktów Garbarsk. K. Haidinger i Ska, Stanisławów.

Fabr. Ekstrakt. Garb. „Towarzystwo Akcyjne QUEBRACHO“, Warszawa, Rybaki 6.

Warszawska Fabryka Ekstraktów Garbarskich S. A., Warszawa, Smocza 43.

EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE (IMPORT):

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.

Erich Meckelburg, Gdańsk, Breitgasse 69.

D/H A. Koper, Warszawa, Franciszkańska nr. 27.

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze S. A., Warszawa, Dzika 15.

D/H Maria Wentland, Warszawa, Długa 9.

D/H J. Wentland, Warszawa, Śniadeckich 12

H. Wiener, Warszawa, Żłota 28.

D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.

EKSTRAKTY CHROMOWE (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55

EMULGATORY DO TŁUSZCZÓW I WOSKÓW (FABRYKI):

Gama — Przemysł Chemiczny, Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

Fabr. Przetw. Chem. „Texta“, Sp. z o. o., Łódź, ul. Gen. Pierackiego 2.

FORMALINA (FABRYKI):

Zakłady Chemiczne GRODZISK Sp. Akc., Warszawa, Marszałkowska 151.

FARBY KRYJĄCE DO SKÓR — DECKFARBY (FABRYKI):

Fabr. Farb i Lakier. Henryka Blumenfelda, Lwów, J. Hermana 31.

Gama — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

J. Baumzecer, Warszawa, Elbląska 39.

Chem. Fabr. Farb i Lakierów „TERPEN“, Sp z o. o., Warszawa, Burakowka 9.

FUTER WYPRAWIALNIE:

F. Fajner i Z. Gelcman, Warszawa, Obozowa 43.

GARBNIKI SYNTETYCZNE:

J. R. Geigy A. G., Basel (Szwajcaria) — patrz „Barwniki“.

GAMBIR:

D/H Salzman & Co. Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.

GUMOWANIE WAŁÓW:

Orawski i Ska, Sp. z o. o., Warszawa, Al. Jerozolimskie 105.

GARBARNIE SKÓR PODESZWOWYCH (TWARDYCH):

„Bogold“ Sp. z o. o., Radom, Starokrakowska 48.

H. L. Cytryn i Ska, Warszawa, Wołska 48.

„Elgold“ Izrael Werchajzer, Radom, Czarna 9.

„Korona“ Sp. z o. o., Radom, Słowackiego 64
B-cia Lejzerowicz i S-ka, Warszawa-Praga, Joselewicza 3.

„Fortuna“ Sp. z o. o., Kraków XXII, Przemysłowa 2.

„Obozisko“ Kormanowie i Litwakowa Sp. firm., Radom.

„Palma“ L. Rozin, Warszawa, Nowolipie nr. 44/46.

Zakł. Garb. „Praca“ M. Cemach, Radom.
„Trójkąt“, Łódź, Sierakowskiego 25.

Zakł. Garb. „Tan-Box“ inż. Henryk Cymerman, Radom, Główna 9.

„Unia“ F. Lewinsohn i Ska, Warszawa, Stawki 79.

GARBARNIE SKÓR MIĘKKICH (CHROMOWYCH):

A. Altmejt, Warszawa, Wolność 1.

F. Buchman „Specialchrom“, Warszawa, Gęsia 91/93.

B-cia M. i S. Margolis, Warszawa, Okopowa 78.

M. Milenbach i Ska, Żyrardów.

M. Lichtag, Warszawa, Dzielna 9.

R. Nowotczyński i M. Lewin, Warszawa, Parysowska 2a.

„Obozisko“ Kormanowie i Litwakowa, Sp. firm., Radom.

Zakł. Garb. „Praca“ M. Cemach, Radom.

A. Rosen, Warszawa, Elbląska 39 (Powązki)

G. Rojal, Warszawa, Stawki 79.

P. Rochman, Warszawa, Obozowa 43.

Fabr. Garbarska „STANDARD“ Sp. Akc., Warszawa, Dworska 46.

L. Zak, Warszawa-Praga, Grochowska 104.

GARBARNIA SKÓR SUROWCOWYCH:

Ch. Drejzner, Warszawa, Gęsia 97.

IMPREGNACJE TŁUSZCZOWE DO SKÓR:

Fabr. Przetw. Chem. „Polichemia“ Sp. z o. o., Łódź, Żeromskiego 125.

Fabr. Przetw. Chem. „Texta“ Sp. z o. o., Łódź, ul. Gen. Pierackiego 2.

KOŁA ZĘBATE:

J. John, Łódź.

KOTŁY ŻELIWNE:

J. John, Łódź.

KWASY I SOLE TECHNICZNE:

Przemysł Chemiczny „BORUTA“ — patrz „Barwniki“.

Fabr. Chem. Dr. Zeumer, Sp. z o. o., Mikołów.

KAZEINA (FABRYKI):

S. Kołodny, Warszawa, Kupiecka 11.

KWAS MLEKOWY (FABRYKI):

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

LITOPON:

Hugohütte, Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. Śl.

ŁOŻYSKA KULKOWE I ROLKOWE:

Karol Kuske, Warszawa I, Nowogrodzka 12.

MASZYNY GARBARSKIE (FABRYKI):

„Huta Zgoda“, Katowice, Kościuszki 30.

I. Łajca, Warszawa, Gęsia 81.

MASZYNY GARBARSKIE (PRZEDSTAWICIELSTWA):

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

H. Wiener, Warszawa, Żłota 28.

MYDŁO MARSYLSKIE I MONOPOLOWE (FABRYKI):

Gama — Przemysł Chem. — patrz „Farby kryjące“.

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

NARZĘDZIA GARBARSKIE:

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

„Rotor“, Warszawa, Żelazna 58.

NOŻE MASZYNOWE:

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.

W. Fearnough, Ltd., Sheffield (Anglia), Reprezentant na Polskę:

A. Krymka, Warszawa I, Prosta 4 m. 53. tel. 2.90-82.

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.

Ogłaszanie się w „P. G.-T.”

gwarantuje stałych i pewnych klientów

OCTAN OŁOWIU (FABRYKI):

Zakłady Chemiczne „GRODZISK“, Sp. Akc.,
Warszawa, Marszałkowska 151.

ODLEWY:

J. John, Łódź.

ODBIJANKI DO SKÓR:

L. Bressler, Łódź, 6 Sierpnia 26.

ODTLUSZCZACZE:

Gama — Przemysł Chemiczny — patrz
„Farby kryjące“.

Fabr. Przetw. Chem. „Texta“ — patrz
„Emulgatory“.

ODWAPNIACZE:

Gama — Przemysł Chemiczny — patrz
„Farby kryjące“.

OLEJ LNIANY (OLEJARNIE):

Olejarnia „SZEMEN“, Sp. firm., Lida.

OLEJ RYCYNOWY:

Edward Klein i Ska., Warszawa, Okopowa
nr. 55.

Sz. Fein i Ska., Łódź, Aleksandryjska 26.

OLEJ KARBIDOWY:

Sz. Fein i Ska., Łódź, Aleksandryjska 26.

OLEJ KOPYTKOWY SULFON. (FABRYKI):

Sp. Akc. Fabr. Chem. Kijewski, Scholtze i
Ska., Warszawa, Smolna 36.

Edward Klein i Ska., Warszawa, Okopo-
wa 55.

Gama — Przem. Chem. — patrz „Farby
kryjące“.

Sz. Fein i Ska., Łódź, Aleksandryjska 26.

„Polichemja“ — patrz „Bejcy“.

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki.

OLEJ DO PRANIA SKÓREK FUTERKOWYCH:

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze,
S. A., Warszawa.

„Polichemja“ — patrz „Bejcy“.

Gama — Przemysł Chemiczny — patrz
„Farby kryjące“.

„Texta“ — patrz „Impregnacje tłuszczowe“

OLEJE TURECKIE (FABRYKI):

Edward Klein i Ska., Warszawa, Okopowa
nr. 55.

S. A. Kijewski, Scholtze i Ska — patrz

„Olej kopytkowy“.

Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.

Gama — patrz „Farby kryjące“.

Sz. Fein i Ska — patrz „Mydło marsylskie“.

OLEJE LICKEROWE (FABRYKI):

Edward Klein i Ska., Warszawa, Okopowa
nr. 55.

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki.

OLEJ KOPYTKOWY SUROWY:

patrz „Olej kopytkowy sulfon“.

OLEJ MONOPOŁOWY (FABRYKI):

Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.

OŻYWIACZE DO FUTER (FABRYKI):

Gama — patrz „Farby kryjące“.

„Polichemja“ — patrz „Bejcy“.

OŻYWIACZE DO FUTER (SKŁADY):

Polscy Zjednoczeni Przem. Garb. S. A.,
Warszawa, Dzika 15.

PASY SKÓRZANE:

Karol Kuske, Warszawa I, Nowogrodzka 12

PĘDNIE:

J. John, Łódź.

PRZEKŁADNIE ZĘBATE:

J. John, Łódź.

PŁASTYFIKATORY (FABRYKI):

Fabr. Chem.-Farmaceut. „Elit“, Warszawa,
Złota 26.

POMPY (FABRYKI):

Spółka Inżynierów Mechaników „S. I. M.“,
Sp. z o. o., Warszawa, Piusa XI 30.

PRODUKTY DO MOCZENIA SKÓR I FUTER (FABRYKI):

Edward Klein i Ska., Warszawa, Okopowa
nr. 55.

Gama — patrz „Farby kryjące“.

„Texta“ — patrz „Impregnacje tłuszczowe“

PRODUKTY USZLACHETNIAJĄCE DO**FUTER:**

Gama — patrz „Farby kryjące“.

Polichemja — patrz „Bejcy“.

E. Klein i Ska — patrz „Oleje tureckie“.

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze
S. A., Warszawa.

Texta — patrz „Impregnacje tłuszczowe“.

ROZPUSZCZALNIKI DO NITROCELULOZY**(FABRYKI):**

Henryk Dąbrowski i Ska., Warszawa, Grzy-
bowska 115.

Fabr. Chem.-Farmaceut. „Elit“, Warszawa,
Złota 26.

Zakł. Chem. GRODZISK S. A., Warszawa,
Marszałkowska 151.

„Terpen“ — patrz „Farby kryjące“.

SKÓR TRANSPORTY MORSKIE:

K. R. Kowalski, Gdynia, Ant. Abrahama 26.

SIARCZAN GLINU (FABRYKI):

Hugohütte, Spółka Akcyjna, Tarnowskie
Góry, G. śl.

SZPAT CIĘŻKI (FABRYKI):

Hugohütte Spółka Akcyjna, Tarnowskie
Góry, G. śl.

SIARCZAN MAGNEZU (FABRYKI):

Dr. Zeumer, Fabr. Chem. Sp. z o. o., Mikołów

SZELLAK IMPORT:

D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa,
Nowiniarska 20.

SZMERGLOWE PŁÓTNO I PAPIER:

„Union“ Sp. z o. o., Sosnowiec.

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

SZKOŁY GARBARSKIE:

Średnia Szkoła Chemiczno-Garbarska w Ra-
domiu.

ŚRODKI BIELĄCE DO SKÓR (FABRYKI):

Kadysz i Lewinsohn inż., Warszawa - Pra-
ga, Grochowska 104.

J. R. Geigy A. G. — patrz „Barwniki anili-
nowe“.

SKÓRY SUROWE ZE SPRZEDAŻY**AUKCYJNYCH:**

Wilhelm Katten, Gdańsk, Dominikswall 7a.

SKÓRY SUROWE ZAMORSKIE:

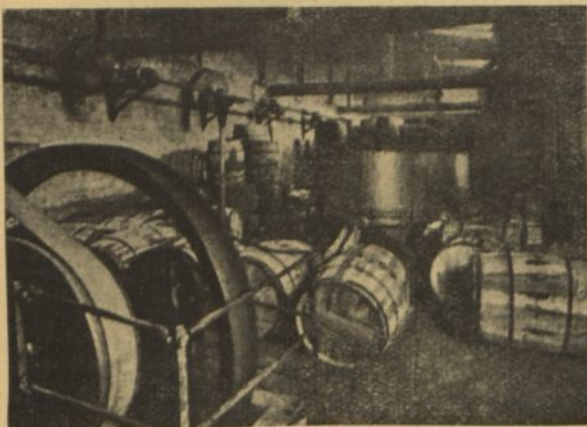
T-wo Handlu Zamorskiego Skórami, Sp. z
o. o., Gdynia.

- D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.
 D/H A. Koper, Warszawa, Franciszkańska 27.
 Eug. Joffe, Warszawa, Warecka 9.
 A. Chilewicz, Warszawa, Warecka 9.
 N. Kaplans, Warszawa, Warecka 9.
 D/H J. Wentland, Śniadeckich 12.
 Erich Meckelburg, Gdańsk, Breitgasse 69.
 M. Kowarski, Warszawa, Focha 4.
 H. Wiener, Warszawa, Złota 28.
- SKÓRY SUROWE KRAJOWE:**
 A. Aftergut, Kraków, Piaski Wielkie.
 Teofil Andrzejewski i S-ka, Poznań, Małe Garbary 7.
 Berger i Immerglück, Bielsko, Nad Ścieżką 14.
 Bram i Czarny, Bydgoszcz, Kujawska 7.
 Z. Bren, Krzemieniec, ul. Dr. Beaupre.
 Centralny Syndykat Gospodarczy, Sp. z o. o., Poznań, Wielkie Garbary 7.
 H. Cohn, Bydgoszcz, Zyg. Augusta 21.
 F. Gutkowski, Bydgoszcz, Pomorska 28.
 H. Gutfreund, Kielce, St. Warsz. Przedm. 19.
 J. Gast, Tarnów, Koszarowa.
 N. Grünspan, Tarnów, ul. Szpitalna.
 A. Herman, Leszno, Królowej Jadwigi.
 K. Harwaczyński, Poznań, Ostrówek 6.
 L. Lichtensztejn, Łomża, St. Rynek 15.
 L. Leyser, Bydgoszcz, Kujawska 24.
 J. Leinkram, Kraków, Wrzesińska 10.
 B-cia Lipszyc, Bydgoszcz, Kujawska 116.
 W. Landerer, Kraków, Pl. Wólności 12.
 A. Müller, Katowice, Kozielska 14.
 Pomorski Syndykat Skór Spółdz. z ogr. odp. Toruń, Prosta 18/20.
 B-cia Prylińscy, Bydgoszcz, Promenada 44.
 Rzeźnicza Składnica Skór, Sp. z o. o., Poznań, Grochowe Łąki 3.
 J. Radzieniewski, Pińsk, Honczarska 44.
 Ch. Sztajenberg, Lublin, Bramowa 8.
 S. Weit, Tarnów, Kapitulna.
 W. żarnowski, Poznań, Tama Garbarska 25.
- SKÓRY WYPRAWIONE:**
 Jakób Aleksandrowicz, Kraków, Dietla 57.
 „Amdelta“ Sp. z o. o., Warszawa, Pl. Napoleona 9.
 Jakób Sz. Asz, Warszawa, Franciszkańska 37.
 J. Blimbaum, Warszawa, Franciszkańska 18.
 A. Birencweyg, Warszawa, Miodowa 7.
 Rachmil Chewel, Warszawa, Franciszkańska 26.
 Feliks Dolczewski (dawn. Ludwig Buchholz), Bydgoszcz, ul. Przyrzecze 2.
 Zyndel Fajn, Warszawa, Franciszkańska 20, Łódź, Nowomiejska 5.
 J. Lichtensztejn, Warszawa, Franciszkańska 24.
 Maurycy Miller, Łódź, Nowomiejska 3.
 Ch. Mandelberger, Warszawa, Franciszkańska 2.
 Ch. Kohn, Łódź, Nowomiejska 4.
 M. Oldak, Warszawa, Franciszkańska 29.
 Joachim Szporn, Warszawa, Nalewki 28.
- Ch. Siwak Sp. f., Warszawa, Franciszkańska 24.
 Bencjan Siwak, Warszawa, Franciszkańska 27; Kalisz, Piłsudskiego 4.
 J. A. Szytykgold, Warszawa Franciszkańska nr. 28.
 Jakób Tochterlein, Warszawa, Franciszkańska 33.
 P. Web i I. Grynberg, Warszawa, Franciszkańska 33.
 N. Wajnberg, Warszawa, Franciszkańska 21 A. Złotogóra i P. Zylberberg, Warszawa, Franciszkańska 31.
- TOKARKI SZYBKOTNAŃCE:**
 J. John, Łódź.
- TRANY NORWESKIE:**
 Scott & Bowne S. A., Warszawa, Okopowa 21/23.
 D/H Zalcman & Co., Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.
- TRANSFORMATORY:**
 „Elektropol”, Warszawa, Leszno 71
- TŁUSZCZ NEUTRALNY — NEUTRALFETT:**
 Kijewski, Scholtze i Ska. — patrz „Olej kopytkowy“.
 „Polichemja“ — patrz „Bejcy“.
 Sz. Fein i Ska. — patrz „Mydło marsylskie“
- TRICHLORETYLEN:**
 „Azot“ Sp. Akc., Jaworzno.
- TRANY SULFONOWANE (FABRYKI):**
 E. Klein i S-ka — patrz „Olej kopytkowy“.
 Kijewski, Scholtze i Ska — patrz „Olej kopytkowy“.
 Sz. Fein i Ska — patrz „Mydło marsylskie“
 Gama — patrz „Farby kryjące“.
 Polichemja — patrz „Bejcy“.
- WOSKI:**
 Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa nr. 12.
- WENTYLATORY:**
 „Elektropol”, Warszawa, Leszno 71.
- ZWIĄZKI SYNTETYCZNO-ORGANICZNE:**
 Przemysł Chemiczny „BORUTA” S. A., Zgierz, ul. Śniechowskiego 30, tel. bezp. z Łodzią 195-96 i 195-97.
- ŻÓŁTKA:**
 D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.

„P. G. - T.“ jest nieodłącznym pismem garbarza, futrzarza, handlarza i importera surowca skórniego i t. p..

O garbnikach chromowych

Młode w porównaniu z „czerwono-“ i „białokórnictwem“ garbarstwo chromowe, znane zaledwie od trzech pokoleń, mogło osiągnąć obecny wysoki stopień rozwoju dopiero po wynalezieniu odpowiedniego garbnika. Stosowany pierwotnie „dwukąpielowy“ system garbowania, polegający na wytwarzaniu zasadowej soli chromu w samej skórze w drodze kolejnego nasycania jej zakwaszonym roztworem dwuchromianu potasu (I kąpiel) i zakwaszonym również roztworem tyjosiarczanu sodu w drugiej kąpiel, był z wielu względów niedogodnym. Pomijamy już fakt przedłużania czasu garbowania, wzgl. gorszego wykorzystania aparatury (podwójna ilość zajętych wałek), dalej straty na garbnikach — znaczna część zastosowanego dwuchromianu była dla skóry stracona, bądź wskutek słabej adsorpcji w pierwszej kąpiel, bądź wskutek dyfuzji do roztworu w drugiej. Większą wadą było szkodliwe oddziaływanie pierwszej kąpeli — o własnościach silnie utleniających — na substancję skóry, która w większym lub mniejszym stopniu brała udział w odtlenianiu dwuchromianu. Największą jednak niedogodnością systemu dwukąpielowego była trudność uzyskania pożądanej zasadowości garbnika, a to ze względu na niejednakowy przebieg zarówno adsorpcji składników, jak i reakcji dwuchromianu z tyjosiarczanem, bardzo zależnych od niewielkich nawet zmian warunków zewnętrznych, jak i wewnętrznych (grubość, ścisłość, stopnia odwapnienia skóry i t. d.).



Dopiero zastosowanie sposobu jednokąpielowego — dzięki wprowadzeniu alunu chromowego — pchnęło garbarstwo chromowe na nowe tory. Pionierem tego garbnika w Polsce, a przynajmniej w byłym zaborze rosyjskim, była fabryka chemiczna Edward Klein i S-ka (rok 1907), która pierwsza zaczęła wyrabiać alun chromowy do użytku garbarstwa. Produkcja ta przyczyniła się znacznie do rozwoju garbarstwa chromowego, gdyż dzięki niej sposób jednokąpielowy okazał się nie tylko znacznie dogodniejszym i mniej ryzykownym (nieszkodliwość garbnika dla skór) od dwukąpielowego, ale i tańszym. Przy zachowaniu pewnych ostrożności przy rozpuszczaniu (temperatura) łatwo dawał się nastawić na pożądaną zasadowość przez proste zalkalizowanie odpowiednią ilością sody. Lepiej był też wykorzystywany (wydajniejszy) dzięki silniejszej adsorpcji, nieodwracalnej przy dostatecznie wysokiej zasadowości. Wadą natomiast alunu chromowego jest jego trudna, a zwłaszcza powolna rozpuszczalność oraz niska zasado-

wość, zmuszająca do stosowania dość znacznych ilości sody do neutralizacji. Powstające przy tym wzgl. duże ilości neutralnych siarczanów w wielu wypadkach niekorzystnie wpływają na własności gotowej skóry, przede wszystkim na jej pełność (grubość).



Z powodów powyższych alun chromowy ostatnio wyszedł w znacznej mierze z użycia, ustępując częściowo lub nawet całkowicie miejsca t. zw. „garbnikom cukrowym“. Są to stałe lub płynne zasadowe sole chromu trójwartościowego, otrzymywane przez odtlenienie zakwaszonego roztworu dwuchromianu potasu lub sodu za pomocą glukozy, syropu kartoflanego lub cukru, rzadziej gliceryny lub innych związków organicznych. Stosowanie tych garbników, produkowanych bądź w samych garbarniach, bądź też (zwłaszcza na Zachodzie) w fabrykach chemicznych, datuje się w Polsce mniej więcej od roku 1922, kiedy to również wypuściła je na rynek wyżej wymieniona fabryka chemiczna. Produkty zagraniczne, obecnie prawie już do Polski nie importowane, dostarczane są pod różnymi nazwami fantazyjnymi w stanie stałym, o wysokiej (do 36%) zawartości tlenu chromowego, krajowe „ekstrakty chromowe Kleina“ — w płynie, zawierającym 15% tlenu chromu. Fabryki garbarskie produkują zazwyczaj, na użytek własny, roztwory słabsze, najczęściej 10-procentowe (około 400 Bè). Zaznaczyć należy, że na Zachodzie, a zwłaszcza w Ameryce, w znacznie większym stopniu, niż u nas, używane są zasadowe garbniki chromowe kupne, a to ze względu na dość kłopotliwą produkcję, przede wszystkim jednak na większą równomierność garbnika wyrobianego przez fabryki chemiczne. Nawołują do stosowania garbników kupnych G. Grasser (Prof. Georg Grasser: „Kurzes Lehrbuch der Chromgerbung“ str. 67) i inni, wychodząc głównie z założeń ekonomicznych. Ci sami autorzy wskazują na trudność otrzymywania jednolitej zasadowości wytwarzanych „ekstraktów chromowych“, zależnej od tylu czynników, że istotnie łatwiej je opanować przystosowanej do tego fabryce chemicznej, niż pracującej na małą skalę — i z konieczności popieszczonej — garbarni. Zdawałoby się, że wystarczy przestrzegać jednolitej proporcji składników, aby otrzymywać ekstrakt o stałej zasadowości. W istocie jednak tak nie jest.

Już przy stosowaniu alunu chromowego przekonano się, iż inną zasadowość ma garbnik ten, rozpuszczony w wyższych temperaturach, a inną — przygotowany na „zimno“.

Przypisywano to istnieniu dwóch modyfikacji związków chromowych: trwałej fioletowej i nietrwałej zielonej. Ścisłejsze badania wykazały istnienie kilku modyfikacji zielonych, różniących się budową wewnętrzną cząsteczek,



wzgl. jonów — szczegóły znajdzie Czytelnik w podręcznikach Stiasnego, Grassera (loco cit.) i innych, względnie w pracach oryginalnych. Dla praktyki garbarskiej ważne jest to, że poszczególne modyfikacje, przy jednym i tym samym składzie chemicznym, wykazują niejednakową zasadowość efektywną, różną od zasadowości wyliczonej; dalej, że ta lub inna modyfikacja powstaje w zależności od warunków produkcji ekstraktu, i to nie tylko od temperatury, czasu trwania reakcji i charakteru użytych materiałów, lecz nawet od porządku dodawania poszczególnych składników. Nie małą rolę odgrywa tu również powstawanie półproduktów spalania glukozy — tych lub innych, w zależności od przebiegu reakcji. Niektóre z tych półproduk-

tów (kwas organiczne) wpływają same na zasadowość, inne (jak np. aldehydy) mają na własności skór wygarbowanych wpływ bezpośredni. Sprawa ta poruszona była na łamach „Przeгляdu Garbarsko-Technicznego“ w ciekawym artykule G. Szekeresa (Nr. 11, str. 252).

Ważnym dalej jest fakt, że zasadowość „nietrwałych“ modyfikacji soli chromowych zmienia się z biegiem czasu, „dążąc“ do zasadowości teoretycznej. Inaczej więc zachowywać się będzie ekstrakt świeżo przygotowany (zwłaszcza „gotowany“ w wyższych temperaturach), a inaczej ekstrakt wystawiony; związane to jest z powolnym przegrupowywaniem się atomów wewnątrz cząsteczek, prowadzącym do utworzenia, w fazie ostatecznej, modyfikacji „trwałej“.

Należałoby więc stale kontrolować zasadowość efektywną używanych ekstraktów, a mianowicie wyznaczyć t. zw. „liczbę zmętnienia“ (ilość sody, konieczną do wywołania początków strącenia wodorotlenku chromu), nie polegając wyłącznie na użytej proporcji składników (zasadowości teoretycznej). Oczywiście pilne przestrzeganie jednolitości warunków „gotowania“ ekstraktu, jak również i stała kontrola analityczna, są bardzo uciążliwe i łatwiej dostępne dla wyspecjalizowanej w produkcji fabryki chemicznej, niż dla przeciętnej tyłoma innymi operacjami technicznymi garbarni.

Nie mogąc w ramach niniejszego artykułu szerzej potraktować spraw poruszonych, zaznaczymy tylko, że ekstrakty chromowe znajdują obecnie szerokie zastosowanie poza właściwym garbarstwem chromowym, — mianowicie w futrzarstwie (opis znajdzie Czytelnik w podręczniku A. Salkina „Futro“, str. 28), oraz w produkcji chromowych skór pasowych, gdzie stosowane są ekstrakty o zmniejszonej zawartości soli neutralnych.

K.

Rozwój polskiego przemysłu barwnikowego

Na skutek inicjatywy francuskiego koncernu chemicznego Compagnie Nationale de Matières Colorantes et Manufactures de Produits Chimiques de Nord Reunies *Etablissements Kuhlmann*, Paryż, została w roku 1929 założona polska spółka akcyjna Zakłady Chemiczne w Winnicy o kapitale zł. 2.000.000.—

Fabryka ta postawiła sobie za cel rozwój polskiego przemysłu barwnikarskiego i pod kierownictwem polskich techników z panem dr. inż. Alfredem Hirszowskim na czele przoduje dziś na wszystkich rynkach, konsumujących barwniki, a więc: włókienniczym, garbarskim i papierniczym.

Współpraca z koncernem francuskim, przy wyłącznym zatrudnieniu personelu polskiego, pozwala Zakładom Chemicznym w Winnicy na korzystanie z wieloletnich doświadczeń wiele starszego od naszego przemysłu barwnikarskiego Francji i stawia produkty tej firmy na najwyższym poziomie. Z drugiej strony łączna sprzedaż z koncernem francuskim daje do dyspozycji odbiorcy wszystkie możliwe artykuły, jakie tylko może potrzebować.

W przemyśle garbarskim Zakłady Chemiczne Sp. Akc. wyspecjalizowane są szczególnie w barwnikach bezpośrednich, których posiadają pełną gamę odcieni, w tym około 10 czarnych, a w samych brunatach dają do dyspozycji odbiorcy kilkanaście cenionych na rynku marek, z pośród których wymienimy szczególnie:

Brunat na skórę chromową W extra,

Brunat ciemny na skórę chromową WR,

Brunat diazolowy WM,

Brunat diazolowy chromowy W3JO,

Katechina diazolowa WB,

oraz do uzupełnienia odcieniów:

Pomarańczowy diazolowy brylantowy WR,

Czerwony diazolowy WF,

Szkarłat diazolowy trwały W4BS.

W barwnikach kwaśnych Zakłady Chemiczne w Winnicy dają odbiorcom większość pożądaných odcieni, które biuro sprzedaży uzupełnia markami importowanymi.

Z barwników zasadowych Zakładów Chemicznych w Winnicy cenione są Brunaty Normandskie w 5 różnych odcieniach.

Zakłady Chemiczne w Winnicy produkują dla garbarstwa łącznie około 40 barwników.

Dodamy jeszcze, że Zakłady Chemiczne w Winnicy, poza pokrywaniem zapotrzebowania prywatnego odbiorcy, są wyspecjalizowane w dostawach wojskowych, dostarczając na potrzeby Intendentury M. S. W. barwniki:

Khaki antracenyowe ZK (na bawełnę i len),

Khaki alizarynowe ZK (na wełnę),

które wyrabiane są wyłącznie z surowców krajowych na podstawie polskiego patentu.

Na wystawie Inniarskiej w Warszawie w roku 1935 Zakłady Chemiczne w Winnicy otrzymały za swą wysokowartościową produkcję złoty medal.

Noże do maszyn strugalnych (falcmaszyn)

Dzięki ulepszonej produkcji skór w ciągu ostatnich kilku lat, maszyny i narzędzia, używane w garbarstwie oraz pokrewnych gałęziach przemysłu skórznego, sporządzane muszą być z wysokogatunkowych materiałów oraz wykonane przez odpowiedni personel techniczny o najlepszych kwalifikacjach.

Do jednych z najbardziej ważnych czynności przy fabrykacji skór zalicza się struganie (falcowanie) lub też odwłasiwanie. Skóry, znajdujące się w stanie miękkim, są nadzwyczaj delikatne i byle jaka niedokładność w maszynie lub nożach mniej lub więcej uszkadza skórę, pozostawiając ślady i wpływając ujemnie na jej wygląd.

Firma W. Fearnough, Limited, Sheffield, Anglia, eksperymentując w okresie ostatnich 10 lat na nożach do falcowania skór, napotykała na liczne przeszkody, nieraz doznając zawodu, lecz obecnie noże te, marki „ZANOGEN”, zostały do tego stopnia udoskonalone i wypróbowane na rynku rodzimym, że zostały w końcu wypuszczone na eksport.

Noże marki „ZANOGEN” uzyskały już dobrą markę w Polsce, gdzie przemysł garbarski stoi na dość wysokim poziomie. No-

że te jednak w pewnych wypadkach napotykały na swej drodze na pewne trudności w Polsce z uwagi na stosowanie falcmaszyn z cylindrami o niejednorodnych wymiarach, lecz dzięki ingerencji czynników fachowych i te trudności zostały stopniowo usunięte.

W wypadkach, w których zachodzą pewne niedomagania, należy zwrócić uwagę na równowagę noży; firma W. Fearnough Limited, kontrolując swe wyroby, zwraca szczególną uwagę na dokładność wymiarów, zwłaszcza do grubości dostarczanych noży.

Na podstawie długoletnich doświadczeń zostało niezbitnie stwierdzonym, że nóż do falcmaszyny musi posiadać możliwie najwyższą twardość, że użyta do tej produkcji stal winna posiadać dostateczną odporność na złamanie.

Noże sporządzone ze stali nieodpowiedniego gatunku, niedostatecznie twarde i t. p., dają się lepiej dostosować do cylindrów maszyn strugalnych odmiennej wielkości. Jest to jednak wada, nie zaś plusem, ponieważ wskazuje, że stal użyta do fabrykacji tych noży jest za miękka: noże takie szybko zużywają się i nie dają dostatecznie równomiernego strugania.

CZY ROZWÓJ PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO DOTRZYMUJE KROKU POSTĘPOWI NOWOCZESNEGO GARBARSTWA W POLSCE?

Przemysł garbarski jest ściśle związany z przemysłem chemicznym, albowiem produkcja skóry wymaga chemicznych zabiegów i chemikali. Z rozwoju przemysłu chemicznego w danym kraju korzysta garbarstwo może więcej, niż inna gałąź wytwórczości.

Tak jak każda dziedzina produktywnej pracy, tak też i garbarstwo dąży do udoskonalania istniejących metod produkcji, co w następstwie doprowadza do specjalizacji poszczególnych zakładów. Specjalizacja, polegająca na udoskonaleniu i podnoszeniu do szczytowych form pewnych systemów i przedmiotów produkcji, jest w garbarstwie tylko wtedy możliwa, jeżeli natrafia na podobne tendencje w przemyśle chemicznym.

W związku z tymi rozważaniami przytoczymy naszym czytelnikom dla przykładu firmę „Polichemia” w Łodzi, która jest fabryką, specjalizującą się w produkcji chemikali dla garbarstwa, przyczem w programie jej leży wyrób chemikali podstawowych i pomocniczych. „Polichemia” obsługuje od lat rynek krajowy i wykazała w swej organizacji nieprzeciętną ruchliwość i żywotność. Uchodzi ona obecnie za najpopularniejszą firmę w dziale jej wytwórczości. Na specjalną uwagę zasługują pionierskie wysiłki firmy „Polichemia” w dziedzinie wytraw (bejc). Firma pierwsza w Polsce podjęła przed 10 laty produkcję fermentu tryptycznego i opartych na nim wytraw. Bejce firmy „Polichemia” dla wszelkiego rodzaju skór zyskały sobie powszechne uznanie i posiadają jako podstawowe zalety niezmienną

koncentrację, dostosowaną ściśle do wymogów i stale jednaki gatunek.

Według ostatnio uzyskanych informacji od zarządu technicznego, należy oczekiwać w najbliższym czasie ukazania się na rynku zupełnie nowego produktu w tej dziedzinie, który będzie krokiem naprzód w garbarstwie i sukcesem chemików, pracujących w firmie „Polichemia”.

Niemniej znane od wspomnianych produktów są także inne wyroby tej fabryki, jak odwapniacze, oleje tureckie, trany sulfonowane, olej kopytny sulfonowany, oleje lickerowe, oraz cały szereg innych preparatów dla garbarstwa i futrzarstwa.

Z obowiązku dziennikarskiego notujemy również, że „Polichemia” nawiązała kontakt z innymi krajami, do których eksportuje swoje wyroby dla garbarstwa, stanowiąc w ten sposób pełnowartościową placówkę wytwórczą w gospodarstwie społecznym.

FARBY KRYJĄCE WYROBU KRAJOWEGO

Fabryka Przetworów Chemicznych Henryka Blumenfelda we Lwowie, istniejąca od 60 lat, zainteresowała się w miarę uniezależnienia się rynku krajowego od importu z zagranicy farbami do krycia skór i stworzyła przed 3 laty oddział barwników dla przemysłu garbarskiego. W związku z tym niechaj nam wolno będzie przytoczyć naszym czytelnikom kilka szczegółów, które mają posłużyć dla zrozumienia ważnej roli tego działu produkcji.

Nowoczesne metody wykańczania wzgl. apretowania skór mają za podstawę najlepszej jakości farby kazeinowo-pigmentowe, popularnie zwane dekarbami wodnymi. Jest rzeczą niesłychanej wagi, ażeby apretowanie (curychtowanie) stanowiło

ostatni zabieg uszlachetniający skórę, który w niczem nie naruszy tego, co skóra wyniosła z dobrze przeprowadzonego wapnienia, racjonalnej bajcy, właściwego garbunku i t. d., czyli z całego procesu, który w przeciwieństwie do zewnętrznej apretury działa na skórę konstruktywnie. — Dobry finisz nie polepszy złej skóry, ale zły finisz zepsuje dobrą.

Tę więc zasadę mamy na względzie, jeśli obecnie czytelnikom naszym zwracamy uwagę na farby „Citofin”, wyrobu fabryki Henryka Blumenfelda we Lwowie, które obok wyrobów zagranicznych zyskały rynek, jako jedyne w Polsce dekarby, wyrabiane z surowca krajowego, o stałe tej samej doskonałej jakości.

Tak pod względem koncentracji, jak też doboru składników farby „Citrofin” firmy Blumenfeld zadowolą najwybredniejszego fachowca garbarskiego, a jeśli uwzględnimy, że przy tym znacznie taniej się kalkulują od innych szczytowych produktów tego działu, to nie będzie przesada jeśli dojdziemy do przekonania, że mimo wielkie rozpowszechnienie, zapotrzebowanie na „Citofin” będzie nadal z roku na rok wzrastało.

Ważnym uzupełnieniem wytwórczości firmy Blumenfeld jest apretura czarna, którą ta fabryka doprowadziła do doskonałej specjalizacji. Każdy rodzaj skór ma tu przewidzianą apreturę dla siebie i wychodziłoby poza ramy naszej notatki przytaczanie szczegółów.

Fabryka Blumenfelda wyrabia ponadto znakomite lakiery nitrocelulozowe do skór t. zw. „nako”, znane od dawna i rozpowszechnione w całym kraju pod marką „Oxylin”. Lakiery te są walnym atutem w ręku doświadczonego fachowca. Nadają skórze efektowny wygląd i utrwalają jej wyprawę. Kalkulacja tych lakierów wytrzymuje, a nawet bije wszelkie porównania ze względu na ich wysoką koncentrację, a co za tym idzie, dużą wydajność. —

Niemniej ważną będzie wzmianka, że aparat techniczno-akwizycyjny firmy Blumenfeld działa sprawnie tak, że odbiorca może stałe liczyć na sumienną oraz fachową obsługę,

O MARKOWANIE SKOR GOTOWYCH

Racjonalne reklamowanie swych wyrobów wysunęło się ostatnio na czoło zagadnień wagi pierwszorzędnej dla wytwórców. Gdy chodzi o przemysł garbarski, to, jak wiadomo, pierwszą uwagę klient zwraca na znak fabryczny, etykietę itd. Dlatego też odbijanki na skórkach, oznaczające nazwy ich wytwórni i gatunku winny być w pierwszym rzędzie wykonane estetycznie, tak, aby zachęciły klienta do bliższego zainteresowania się samym wyrobem.

Najbardziej zareklamowaną i najlepiej zaopiniowaną wytwórnią odbijanek na skórkach jest firma „L. BRESSLER, Łódź, 6-go Sierpnia 26.” Główne zalety tych odbijanek polegają na tym, że wytwarzane są z pierwszorzędnych surowców, a zatem w sposób najłatwiejszy dają się przenieść na towar, zdobiąc go zarazem, a żywy blask barw daje klientowi możliwość natychmiastowego orientowania się w gatunku towaru. Nadto odbijanki odznaczają się szybkim wysychaniem, trwałością i w żaden sposób nie dają się przenieść na inny towar, co zabezpiecza wytwórcę od ewent. naśladowictw jego wyrobów. Warunki atmosferyczne, w jakich odbijanki lub odbitki się znajdują, nie

mają najmniejszego ujemnego wpływu na nie, gdyż w tym wypadku przemawia za tym najlepszej jakości surowiec.

Właściciel wytwórni p. Bressler przez długi szereg lat prowadził w Niemczech na szeroką skalę wytwórnię odbijanek, gdzie nabył maximum wiedzy fachowej i zjednał najpoważniejszą klientelę, a zmuszony wskutek przewrotu politycznego opuścić kraj, założył w Łodzi pierwszą w Polsce wytwórnię odbijanek na wzór zagranicznych, dając tym samym firmom polskim możliwość korzystania z przemysłu krajowego, który niczym nie ustępuje zagranicznemu, dostarczając nadto towar o wiele taniej, szczególnie garbarniom w całej Polsce, a odbijanki cieszą się uznaniem sfer przemysłowych także i innych branż.

MIĘDZYNARODOWE TRANSPORTY MORSKIE

W Gdyni w roku bieżącym zarejestrowana została nowa placówka w dziedzinie międzynarodowych transportów morskich pod firmą „Biuro Spedycyjne K. R. Kowalski” (Konc. Agencja Celna), która szczególnie zajmuje się wszystkimi czynnościami spedycyjnymi, frachtowaniem oraz magazynowaniem skór surowych, jak również inkasem i t. d. Wszelkie zlecenia powierzone firmie są wykonywane z największą starannością i fachowością.

Właścicielem firmy jest p. Karol Kowalski, kapitan rezerwy, wielokrotnie odznaczony. Firma zatrudnia personel, pracujący w tej dziedzinie od szeregu lat, a prokurentem firmy jest p. Wachowiak Władysław, który na tym stanowisku oraz samodzielnie pracował w największych firmach krajowych.

KAZEINA W PRZEMYSLE SKÓRNICZYM.

W ostatnich latach duże zastosowanie znajduje w przemyśle skórnicy, przy różnych procesach wykańczania skór, kazeina. Jest ona jednym z głównych składników farb kryjących (t. zw. dekarby) oraz stosowana jest przy zestawianiu różnych apretur czarnych i kolorowych łącznie z albuminą białek wzgl. krwi.

Od niedawna kazeine, jak również różne gatunki albuminy, wytwarzane są w kraju przez firmę S. Kołodny w Warszawie, ul. Kupiecka 11, i to w pierwszorzędnych gatunkach, dostosowanych do celów skórnicy.

Wspomniana firma, która istnieje od 60 lat, mając ogromne doświadczenie w tych artykułach, jest pod każdym względem w możności zadowolnić klienta i dostosować się do jego potrzeb.

Roczna prenumerata „P.G.-T.”

(przedpłata)

wynosi zł. 10: —

kwartalna — „ 3. —

Za prenumeratę należy wpła-

cić na konto czekowe

P. K. O. Nr. 13.040

Miedzinski, przedstawiciele wojskowości z wiceministrem spraw wojskowych gen. Litwinowiczem i gen. Malinowskim, zarządu miejskiego z prezydentem miasta Starzyńskim. Licznie reprezentowany na posiedzeniu był świat nauki. Za stołem prezydiąlnym zasiadli członkowie kuratorium i Zarządu Chemicznego Instytutu Badawczego.

ZMIANA SIEDZIBY ZWIĄZKU IZB RZEM.

Z dniem 25 listopada r. b. siedziba Związku Izb Rzemieślniczych R. P. przeniesiona została na ul. Królewską Nr. 23, dokąd też należy kierować wszelką korespondencję. Tamże mieści się Redakcja i Administracja „Rzemiosła”.

POWOŁANIE ŁAWNIKÓW I ZASTĘPCÓW DO APELACJI WARSZAWSKIEJ

Na skutek obwieszczenia Ministra Sprawiedliwości z dnia 15 października 1936 r. (Monitor Polski Nr. 244) Izby Rzemieślnicze w Białymstoku, Kielcach, Łodzi i Warszawie przedstawiają do dnia 1 grudnia r. b. listy kandydatów na ławników i zastępców ławników sądów pracy i sądów okręgowych.

Na podstawie tych list w dniu 31 grudnia r. b. zostaną wyznaczeni ławnicy i ich zastępcy do wymienionych sądów.

KARTY RZEMIEŚLNICZE W DRODZE DYSPENSY

Podania w sprawie przyznania karty rzemieślniczej w drodze dyspensy mają być składane do izby rzemieślniczej wraz z zaświadczeniem o nauce i pracy w rzemiośle, własnoręcznie napisanym rysopisem i t. d.

JAK NALEŻY SKŁADAĆ PODANIA O POZWOLENIE NA PRZYWÓZ

Zakład rzemieślniczy, potrzebujący dla swej pracy wytwórczej surowców, materiałów pomocniczych lub maszyn i narzędzi pochodzenia zagranicznego, celem otrzymania pozwolenia na przywóz danego artykułu winien: a) zasięgnąć we właściwej Izbie Rzemieślniczej — lub Zw. Izb informacji, czy na potrzebny mu artykuł istnieją kontyngenty przywozowe, czy należy opłacać pełne cło lub można uzyskać ulgę celną i według jakiej pozycji taryfy celnej sprowadzony towar będzie clony.

b) dokładnie poinformować się u dostawcy, co do ceny sprowadzonego towaru, warunków zapłaty i kosztów transportu.

c) złożyć we właściwej Izbie Rzemieślniczej wypełnione na specjalnym blankiecie (blankiety są w posiadaniu Izby) podanie o pozwolenie przywozu do Centralnej Komisji Przywozowej.

Formularz podania wypełniać należy według podanych rubryk, przy czym ilość towaru podać należy ściśle według zapotrzebowania, a cenę wg. faktury dostawcy. Celem umożliwienia przedstawicielowi Zw. Izb w Centralnej Komisji Przywozowej należytej obrony do podań dołączyć należy dokumenty lub ich odpisy, uzasadniające zapotrzebowanie zagranicznych towarów.

Do podania dołączyć poza tym należy odpis

świadectwa przemysłowego (w wypadku gdy firma występuje do CKP po raz pierwszy) i przywozie z Austrii fakturę dostawcy oraz opłatę stempową w wysokości zł. 5 od podania i gr. 50 od każdego załącznika. Izby Rzem. pobierają prócz tego niskie opłaty manipulacyjne na załatwienie sprawy w C. K. P.

Niedokładne wypełnienie podania lub brak załącznika powoduje bądź przedłużenie formalności uzyskania pozwolenia przywozowego, bądź nawet całkowite odrzucenie podania.

Wszelkie późniejsze zmiany w uzyskanym pozwoleniu przywozowym — odnośnie wagi, wartości, kraju, pochodzenia etc. — są skomplikowane, powodują dodatkowe koszty i straty dla importera i należy ich bezwzględnie unikać.

Specjalną uwagę zwrócić należy na oznaczenie ceny, gdyż wartość towaru podana w pozwoleniu przywozu wyznaczana jest na podstawie podania importera i Komisja Dewizowa wydaje pozwolenia na wywóz środków finansowych tylko na sumę wartości towaru, podanej w pozwoleniu przywozu. Nieściśle podanie ceny towaru spowoduje więc odmowę ze strony Komisji Dewizowej i konieczność nowych formalności w Centralnej Komisji Przywozowej, celem uzgodnienia faktycznej wartości towaru z podaną w podaniu i pozwoleniu.

Po uzyskaniu pozwolenia przywozowego importier winien dokładnie poinformować się w Izbie Rzem. lub Zw. Izb o formalnościach, jakich dopełnić należy celem uskutecznienia zapłaty dostawcy zagranicznemu.

(„Rzemiosło“)

W SPRAWIE ZAWIERANIA UMÓW ZBIOROWYCH PRZEZ CECHY.

W okólniku Nr. 66 z dnia 16.XI.1936 r. Nr. P.R. II. 3/42 Ministerstwo Przemysłu i Handlu wyjaśniło, że cechy rzemieślnicze są uprawnione do zawierania układów zbiorowych ze związkami pracowników. Cechy bowiem jako zrzeszenia samostnych rzemieślników odpowiadają całkowicie pojęciu związku pracodawców w rozumieniu art. 445 Kodeksu Zobowiązań, zaś z p. 2 art. 161 prawa przemysłowego wynika, właściwość cechów do zawierania tego rodzaju umów.

PODZIAŁ KONTYNGENTU SKÓR SUROWYCH ZA LISTOPAD — GRUDZIEŃ

W początkowych dniach grudnia obradowała w Warszawie Opiniodawcza Komisja Rozdzielcza przy Radzie Naczelnej dla podziału skór surowych z kontyngentu za listopad — grudzień (poz. t. c. 492). Obrady Komisji zakończone zostały w dn. 4-go grudnia i projekt podziału został przedłożony do aprobaty Centralnej Komisji Przywozowej.

Dane w związku z udziałem garbarń w podziale poprzednim (obrót, ilość robotników, wypracowanej im robocizny) były przy tym zweryfikowane.

UZNANIE GDYNI JAKO PORTU ARBITRAŻOWEGO.

W No. 13 "P. G-T." przy podaniu relacji o Międzynarodowym Zjeździe Garbarzy w Sztokholmie wspominaliśmy o zabiegach polskich delegatów w osobach d-ra Rogowskiego i d-ra Spitzera w sprawie uznania Gdyni jako portu arbitrażowego.

Sprawa ta była bliżej poruszana na Zjeździe w Rzymie, który odbył się w dn. 1-5/XII i na który wydelegowani zostali z Polski pp. Miron Kowarski z Warszawy i dr. Spitzer z Krakowa. W wyniku tych obrad Gdynia została uznana jako port arbitrażowy dla skór surowych.

Pan M. Kowarski, który w tych dniach powrócił z Rzymu, udzielił nam łaskawie wywiadu z tych obrad. Dotychczas jako europejskie porty arbitrażowe w międzynarodowym handlu skórami surowymi uznane były tylko: Hamburg, Rotterdam, Antwerpia, Londyn i Havre. Do szeregu tych portów jest obecnie zaliczona również Gdynia. Dla Gdyni przyjęty został statut arbitrażu londyńskiego z pewnymi modyfikcjami, dostosowanymi do specyficznych warunków handlu skórami surowymi.

Uznanie Gdyni jako portu arbitrażowego ma dla Polski, pomijając już znaczenie prestiżowe, gdyż Polska postawiona jest narówni z największymi państwami Europy, wielkie znaczenie ekonomiczne: przede wszystkim przyczyni się do rozwoju handlu tranzytowego przez osiedlenie się tam

agentur zagranicznych. Poza tym, co jest najważniejsze dla garbarstwa polskiego, będzie ono odpowiednio i należycie chronione przy dostawach skór surowych z zagranicy.

Powrócimy jeszcze do tej sprawy i omówimy ją szczegółowiej w jednym z następnych numerów "P. G-T."

KUPCY O ORGANIZACJI CENTRALNEJ KOMISJI PRZYWOZOWEJ

Ministerstwo Przemysłu i Handlu opracowało nowy statut Centralnej Komisji przywozowej i przesłało go do zaopiniowania warszawskiej Izbie Przemysłowo - Handlowej.

Projekt ten przewiduje m. in. powołanie do udziału w pracach Centralnej Komisji reprezentantów Stowarzyszenia przedstawicieli handlowych.

Oponują przeciw temu sfery kupieckie, zarówno chrześcijańskie jak też i żydowskie, stojąc na stanowisku, że przedstawiciele firm zagranicznych nie powinni mieć wpływu na rozdział kontyngentów przywozowych dla kupców krajowych.

Spółka Inżynierów Mechaników

„S. I. M.” Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

Warszawa, Piusa XI 30, tel. 865-49.

**Pompy do wody czystej
i ścieków garbarskich**

Fabryka

Chemiczno - Farmaceutyczna

„ELIT”

Grodzisk-Mazowiecki, tel. 38.

Biuro sprzedaży:

Warszawa, ul. Złota 26
tel. 581-72

Rok założenia 1922

P o l e c a

o bezkonkurencyjnej jakości

ROZPUSZCZALNIKI

do lakierów nitrocelulozowych skórnych:

Alkohol amyłowy — Alkohol butylowy

Alkohol propylowy — Octan amyłu

Octan butylu — Octan etylu — Octan propylu

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrabiane w Polsce:

Fosforan trójkrezyłu (Triakresylphosphat) — Dwubutyłowy ester kwasu ftalowego (Dibutylphthalat)

Cennik i próby wysyłamy na żądanie

LABORATORIUM CHEMICZNO - TECHNICZNE DLA GARBARSTWA ZIEM WSCHODNICH

Jak donosi „Przeł. Handl.-Gospod.“, w najbliższym czasie powstaje w Wilnie na wzór zachodnio-europejski laboratorium chemiczno-techniczne, mające obsługiwać przemysł (a częściowo i handel) ziem wschodnich.

Laboratorium to obejmować będzie m. in. i specjalny dział garbarski, przeznaczony do przeprowadzania *badania i analiz chemicznych* surowca skór nego oraz *ekstraktów garbarskich i różnych chemikaliów*, używanych w garbarstwie, a również w białoskórnicztwie i futrzarstwie.

Laboratorium to powstaje przy pewnym poparciu miejscowych sfer garbarskich i będzie się znajdowało pod stałym kierownictwem p. p. cz. Gurwicz i S. Batory, magistrów chemii U. S. B.

Powstanie na naszym terenie nowej placówki naukowo-badawczej, której brak dawał się odczuwać już od dawna, należy powitać z uznaniem i życzyć jej powodzenia w pracy oraz poparcia ze strony odnośnych sfer przemysłowo-handlowych.

ULGI PODATKOWE DLA RZEMIOSŁA A ZMNIEJSZENIE BEZROBOCIA

Jak donosiliśmy w swoim czasie, Związek Izb Rzemieślniczych rozesłał do poszczególnych izb rzemieślniczych ankietę w sprawie wprowadzonych w bieżącym roku premii w postaci zwrotu części kosztów świadectwa przemysłowego za zwiększenie stanu zatrudnienia w przedsiębiorstwach w okresie letnim.

Ankieta ta miała na celu stwierdzenie, jak silnie wpłynęły wprowadzone ulgi na stan zatrudnienia w rzemiośle i jakie dały efekty gospodarcze.

Zdaniem większości zapytywanych Izb, ulgi niewątpliwie przyczyniły się do zmniejszenia bezrobocia w rzemiośle, jednakże tylko w większych przedsiębiorstwach rzemieślniczych, w których lato jest okresem najbardziej ożywionego sezonu.

Nieznacznie natomiast wpłynęły ulgi na zmniejszenie bezrobocia w rzemiośle pracujących równomiernie, a także w drobnych warsztatach.

Premiowanie zwiększonego stanu zatrudnienia według samorządu gospodarczego niewątpliwie bardziej wpłynęłoby na likwidację bezrobocia w rzemiośle, gdyby ulgi skarbowe rozciągnięte były również na okres zimowy, a przynajmniej na miesiąc styczeń i luty, w których przecież nasilenie bezrobocia jest największe.

Większość Izb nadto podkreśliła, że niezbędnym warunkiem skuteczności wydanych rozporządzeń jest częściowe premiowanie świadectw handlowych w postaci zezwolenia na zwiększenie zatrudnienia w sklepach bez obowiązku wykupowania wyższej kategorii świadectwa handlowego.

Na podstawie zebranego materiału Związek Izb Rzemieślniczych złoży w najbliższym czasie odpowiedni memoriał w Ministerstwie Skarbu.

LICYTACJA SKÓR SUROWYCH W POZNANIU I TORUNIU

(Korespondencja własna)

Licytacje skór surowych, które odbyły się w Toruniu w dn. 1-go, a w Poznaniu w dn. 3-go grudnia, miały przebieg następujący: (Ceny skór bydlęcych podane są za funt — ½ kg wagi świeżej, bez rogów, czaszek i kości ogonowej, skóry cielęce za sztukę; w nawiasach podane są ceny poprzedniej aukcji).

T O R U Ń

600 bukatów do 39 f. 75 (76) Rojzner
700 bydlęcych oryg. 36/49 f. 72—76 (73—77)
Granit, Buchholz, Katten.
500 bydlęcych oryg. 51 f. wzwyz 68—75 (73—
79) Bolechów, Katten, Pomorska Garbarnia.
1200 cielęcych 8 f. wzwyz 9.10 (10.—) Katten
1200 cielęcych do 8 f. wzwyz 9.10 (10.—) Katten
400 cielęcych 10 f. wzwyz za kg. 2.20 (216)
Katten.

Skóry baranie sprzedano nieco poniżej poprzednich cen.

P O Z N A Ń

Bydłce — miasto Poznań:

Wolce, jałowki i buhaje 40/49 f. 80 (82) Sowadski
wolce i jałowki 50 f. wzwyz 80 (82) Sowadski
buhaje 50/70 f. 69 (69) Granit.
buhaje 71/85 f. 65 (65) Suwart.
krowy do 49 f. 78 (80) Sowadski.
krowy od 50 f. wzwyz 78 (78) Granit
bukaty do 39 f. (bez krów) 78 (77) Katten.

Bydłce z różnych miejscowości:

500 bukatów Bydgoszcz oryg. nie sprzedane.
200 bukatów Inowrocław oryg. nie sprzedane.

E K S T R A K T Y :

Quebrachowe

Mimozowe

Valoneowe

VALEX - TRILLO

G A R B N I K I N A T U R A L N E :

Valonea - Trillo

Myrabolan

Mimoza

Divi - divi

S K Ó R Y S U R O W E :

Argentyńskie, Afrykańskie, Brazylijskie —
z reprezentowanych firm załadowczych:

OTTO LASKER, BUENOS AIRES
HUGO PIEZ, MONTEVIDEO

D H A. K O P E R

WARSZAWA, FRANCISZKAŃSKA 27

tel. 11.13-65.

200 bukatów Ostrów oryg. 80 (80) Sowadski.
100 bukatów Rawicz oryg. 78 (79) Sowadski.
100 bukatów Leszno oryg. 77 (78) Sowadski.

Skóry z innych miejscowości notowane były na poziomie tychże cen.

Skóry cielęce — miasto Poznań:

Lekkie 5,5—7,5 f., przec. 6,9 f. 7.80 (7.65)

Warszawa.

7,6 — 9 f., przec. 7,8 — 8 f. 9.30/9.35

(9.—) Warszawa, Katten.

9 f. i wzwyż, przec. 9,9 f. 11.— (11.—)

Katten

Skóry cielęce z innych miejscowości
500 szt. Bydgoszcz, przec. 7,8 f. 8.80 (8.20)

Katten.

Bydgoszcz, masty przec. 11,8 f. 12,50 (11.50)

Katten.

400 szt. Inowrocław, przec. 7,65 f. 10,50 (9.80)

Katten.

400 szt. Ostrów przec. 8,63 f. 8.85 (8.30) Katten

300 szt. Rawicz, przec. 8,62 f. 10.10 (9.50) Katten.

200 szt. Leszno, 8,76 f. 9,65 (9.—) Katten.

Poza tym sprzedane zostały 1000 skór cielęcych z innych miejscowości.

Wielkopolski rynek skór surowych

(Korespondencja własna)

(wk) Ostatni miesiąc br. przechodzi pod znakiem wydatnego ruchu eksportowego dla skór cielęcych, wobec którego ruch na innych odcinkach znalazł się na drugim planie. Głównym na rynku eksportowym nabywcą okazuje się Ameryka Północna, która przez czas dłuższy nieobecnością na naszym rynku świeciła, i dlatego nie będziemy od prawdy dalecy, gdy przypiszemy to zainteresowanie się Ameryki ponownym wyborem Roosevelt'a, względnie tryumfem jego polityki i wiary w powrotną falę prosperity. Należy przy tym podkreślić, że zainteresowanie się zagranicy naszym surowcem cielęcym nie ogranicza się, jak dotychczas, na lekkich, lecz dotknęło również i ciężkie skóry, które to zjawisko od kilku lat nie mogło być notowane. Wywóz objął poważną ilość uboju Wielkopolski, Śląska i Małopolski.

Rzecz naturalna, że wywóz ten podraża ceny, które też w naszym ciągu wzrastać muszą, gdyż okaże się brak cielęcych ciężkich, że jednak sądzimy, iż omawiane zainteresowanie nie wykaże trwałości, ceny nie będą się mogły utrzymać na tak wysokim poziomie i rynek wróci do normy poprzedniej. Tym bardziej, że ruch na rynku skór wyprawionych wierzchnich jest dość słaby.

Ceny kształtowały się, jak następuje:

Lekkie skóry cielęce w gatunku eksportowym, których ilość nie wystarczyła na zapotrzebowanie, notują chwilowo zł. 7.50 — 7.60 za sztukę franko sortowane Gdynia. Towar nieco cięższy pochodzenia wielkopolskiego wagi przeciętnej 3 kg. notują zł. 7.80 — 7.90 jak wyżej. Ciężkie cielęce pochodzenia wielkopolskiego, które w ciągu kilku tygodni stały na poziomie ceny zł. 2.30 za kg., osiągnęły ostatnio 5% wyżkę i notują je obecnie w cenie zł. 2.45 za kg. wagi solonej doważonej. Za towar aukcyjny w wagach niezbyt ciężkich eksport zapłacił zł. 2.40—2.45 za kg. wagi zielonej.

Suche skóry cielęce, częściowo ze względów spekulacyjnych przechowywane, zostały również przez eksport uprzętnięte po cenach, których podstawą były notowania skór mokrosolonych. W tych warunkach można o skórkach cielęcych suchych powiedzieć, iż obecnie nie ma już w tym

dziale żadnych zapasów. Odnosi się to do Małopolski.

Na Śląsku ceny dotychczasowe na poziomie zł. 2.40—2.50 za kg. podniosły się dzięki eksportowi do zł. 2.50—2.60. Jak się dowiadujemy, to samo zachodzi na rynku małopolskim.

Tak więc należy zaznaczyć, że naogół odbiorcy zagraniczni podnieśli ogólny poziom o 5%. Mamy wszelkie powody do przypuszczenia, że fabrykanci zagraniczni nie będą się dalej na tej drodze posuwać i akceptować nadmierne wymagania.

Rynek skór bydłych uzależnił się od stósk miejscowych. Podczas gdy rynek surowca zagranicznego w pewnej tylko mierze podniósł się ostatnio, nasz rynek od pewnego czasu wykazuje ceny wyższe od zagranicznych. (Pochodzi to z powodu trudności kontyngentowych. Przyp. Red.) Ostatnio tendencja nieco osłabła jak to wykazują grudniowe aukcje w Toruniu i Poznaniu, jakoteż i na wolnym rynku. Wchodzący na rynek ubój nie jest znaczny i z tego względu ceny mogą się utrzymać. Na podstawie zł. 1.45—1.55 (stosownie do jakości i pochodzenia) zaoferowywane partie znajdują gładki odbyły ze strony konsumpcji wewnętrznej.

Na skóry młodszego bydła (wolce, bukaty itd.) tendencja jest bardziej ożywiona. Ceny na aukcjach pozostały na poziomie zł. 1.50 za kg. wagi zielonej, na wolnym rynku płacono zł. 1.55—1.60 za kg. wagi solonej doważonej.

Skóry końskie wykazują tendencję spokojną. Notowania pozostały na poziomie dawniejszym, ile że nic nie mogły zyskać na wzmożonym ruchu na innych odcinkach rynku. Najlepsze skóry pochodzenia wielkopolskiego za wielkości 220 cm. wzwyż (zawartość 70—80% ponad 240 cm.) notują zł. 25—26.— za sztukę. Ceny się nie podnoszą, choć nie widać większych zapasów, ile że uboje są nikłe.

KOZY. Należy się cieszyć, że przemysł polski okazuje coraz więcej zainteresowania dla tego surowca i tym samym zapobiega wywozowi za granicę. Nie od rzeczy będzie w tym miejscu zaznaczyć, że w wyprawa krajowa skór kozich

dochodzi już do poziomu jakości zagranicznej. Obecne ceny obracają się w granicach zł. 5.30—5.50 za sztukę. Sezon na nie zaczyna się dopiero w styczniu/lutym.

Zajęcie. W tym sezonie ceny wzrastają. Obecnie wynoszą 1.30 za sztukę towaru Prima zimowego, należy się jednak spodziewać cen wyższych w miarę posuwania się sezonu.

Kończący się rok 1936-y wykazał naogół do-

brą koniunkturę na wszystkich rynkach surowca skór nego. Przeżyliśmy wśród roku gwałtowne skoki cen i stosunkowo niezbyt znaczne odchylenia od ogólnie zwykłej tendencji całorocznej. Daje to nam powody do stwierdzenia, że rok wpływający w wynikach swych pozwolił na zadowalające przetrzymanie zmiennych koniunktur i na takąż perspektywę ufności dla nadchodzącego roku 1937-go.

Rynek skór surowych Małopolski i Śląska

Korespondencja własna

Przebieg operacji handlowych i fluktuację cen r. 1936 określi nam najlepiej statystyka. Statystyka służy często różnym czynnikom do zatuszowania prawdy, dlatego też patrzy często człowiek na nią niechętnym okiem. Nasza statystyka nie należy do rzędu mistycznych. Daje nam tylko nagą prawdę, że ceny stopniowo zwykowały przy zmiennej koniunkturze. Oto ceny płacone przez garbarza krajowego lub zagranicznego w styczniu 1936 r. i w grudniu 1936, a ceny te zamykają się wszędzie kolosalną zwykłą. Za oryginalne skóry bydlęce wagi średniej płacono w styczniu zł. 1.05 za kg. wagi solnej doważanej, w grudniu zł. 1.48—1.55; za bydlęce ciężkie od 25 kg wzwyż — zł. 1.05, w grudniu zł. 1.40 wagi zielonej, konsygnacyjnej. Skóry cielęce notowano: z krakowskiego uboju zł. 1.95—2.10 za kg wagi zielonej doważonej, w grudniu zł. 2.60; prowincjonalne zł. 1.70—1.90, w grudniu 2.20—2.40; końskie 220 cm długości notowano około zł. 16.— za sztukę, w grudniu zł. 22.— — 20.— (chwilowo tendencja słabsza); baranie kuśnierskie zł. 5.— za sztukę, obecnie zł. 7.75 i zł. 7.—; psie zł. 0.40—0.60, obecnie około zł. 1.—; kozie „Heberlinge” zł. 4.65, „matki” zł. 3.90, obecnie zł. 5.— (w listopadzie zł. 5.50), łącznie Heberlinge i matki; cielęce lekkie płacono zł. 5.25—5.75, obecnie zł. 7.— — 7.25 — 7.60 za sztukę.

Wielkie zagraniczne zakłady garbarskie wykazują stale silne zainteresowanie dla naszych skór cielęcych, zwłaszcza lekkich. Polska eksportuje bowiem lekkie skórki cielęce suche o wadze poniżej 1 kg. bez głów wzgl. solone lekkie cielęce bez głów o wadze 2.10 kg sztuka. Gdyby te skóry były u nas w całości przerabiane przez drugorzędne garbarnie, skóry takie nie miałyby o dużo większej ceny na rynku handlowym, jak skóry psie... Dzięki temu, że zagranica przerabia je na różne luksusowe gatunki osiąga się za nie najwyższe ceny światowe, dla dobra producentów-rolników.

Powyzsze ceny są odzwierciedleniem nie tylko położenia i sytuacji na rynku konsumpcji obywateli, ale raczej odruchem na liczne posunięcia na arenie międzynarodowej. Ceny wybitnie odpowiadają cenom zagranicznym, w stosunku procentowym, tak przy zwykłych jak i zniżkach, nawet w tym okresie, gdy eksport jest chwilowo wstrzymany. Ceny surowca skór nego zająłają

się z haussami na giełdach światowych. Surowiec skórny odpowiada wahaniom cen tych artykułów, które są stałymi artykułami obrotów giełd towarowych. Zbrojenia, wojny, powstania, rewolucje, rewolucje walut, reglamentacje wywozowe i przywozowe, przepisy dewizowe — to wszystko odbija swoje piętno na poziomie cen.

Zatem skóry surwe nie są i nie mogą być zaliczone do skalę towarów o ustabilizowanej cenie i dlatego nie każdy może być powołany do prowadzenia skupu skór surowych i ingerencji w tej branży.

Nie dziwię się zatem, że mimo kilkunastoletniej pracy różnych panów z Ministerstwa Rolnictwa i R. R., celem zreformowania handlu skór surowych w Polsce, a raczej celem zlikwidowania tego handlu i wybudowy kilkudziesięciu aukcyj — spełży na niczym. Nie dziwię się, że rozjazdy różnych teoretyków po kraju i wkraczanie do tajników obrotu handlowego garbarza, handlarza skór surowych i rzeźników do niczego nie doprowadziły, oprócz zmarnowania czasu. Nie będę się też dziwił, gdy po kilku latach wypadnie komuś napisać kilka uwag o dwóch czy trzech aukcjach krajowych. Natomiast dziwię się, że mimo uwag i niejednokrotnie głośnego uderzenia w stół tak wielkiego autorytetu jak prof. Krzyżanowski, z którym i Rząd obecny dalej się liczy i powierza różne misje finansowe, nie przestaje się eksperymentować na polu zakładania spółdzielni rzeźniczych i masarskich dla handlu skórami surowymi.

Gdyby ten wysiłek poświęcono do współpracy z firmami skór surowych lub współpracy z przedsięwzięciami faktycznymi rolników dla podniesienia gatunku i rasy hodowanego bydła — wtenczas stanęlibyśmy o całe niebo wyżej.

Warunki płatnościowe w roku 1936 były zdrowe. Stały barometrem zwykowy (z małymi odchyleniami zniżkowymi, szybko przemijającymi), sprowadził płatność gotówkową — względnie niemal gotówkową — przy wszystkich prawie transakcjach całorocznych.

Zagraniczni odbiorcy na nasz surowiec skórny prawie że stale dysponowali gotówką tak jakby żadne przepisy antywojennego obrotu dewizami tamże nie istniały (były też nieliczne odmiennie wypadki). Jednak godzi się podkreślić, że zagranicą traktują importera surowca jako do-

broczyńcę ludzkości. Importer surowca pomaga w utrzymaniu fabryk w ruchu i zatrudnienia w nich chętnych do pracy. Przemysłowiec, importujący surowiec obniża bezrobocie i daje możliwość eksportu towaru gotowego, uszlachetnionego i siłą faktu przysparza swemu państwu dewizy oraz wpływa na opinię zagranicą.

Jednak na rynku skór surowych wisiała w roku sprawozdawczym 1936 wielka klątwa — mała podaż towaru. Siłą faktu konkurencja przy skupie była niesyćchaniem wielka. Godziła przede wszystkim w obróbkę surowca i w zarobki. Nic nie uczyniono dla poprawy konsumpcji mięsa, by tym samym podaż skór się zwiększyła (skóra bowiem stanowi jeno okrycie bydłęcia i podaż tychże jest uzależniona wyłącznie od uboju).

Rok 1937 otwieramy nową kartą w tej dziedzinie i to bardzo interesującą. Rozsiane po róż-

nych miejscowościach i gminach karłowate garbarnie i zakłady rymarskie zaopatrywały się w surowiec w miejscowościach, obfitujących jako tako w surowiec. Skoro „lex Prystorowa“ jak miecz Damoklesa wisi nad spożywcami mięsa z rytualnego uboju, grozi gwałtowne cofnięcie się uboju i tym samym podaż skóry.

Dalszym ujemnym objawem jest usadowienie się firmy „Bata“ w ośrodku karłowatego garbarstwa w Zembrzycach. Tym gorzej, że nie byle jacy chrestniacy tam go usadowili. Narazie „Bata“ pracuje w Zembrzycach w początkującej fazie. Jeśli historia w Czechosłowacji przeczepi się na nasz grunt w całej rozciągłości, to już nie tylko szewcy i obuwnicy nad „Bata“ lamentować będą, lecz znajdą się w nas przy oplakiwaniu swej ruiny sojuszników.

M. S.

Światowy rynek skór surowych

Korespondencja własna

(hn) W okresie sprawozdawczym ceny na wszystkich rynkach zamorskich i europejskich stale wzrastały, a wzrastać musiały, skoro również i źródło zapotrzebowania skór, z wzrastającego tempa zbrojeń pochodzące, coraz to się pogłębia. Do tego dochodzi moment psychologiczny wzrostu zainteresowania się artykułem, podnoszącym się w cenie, ze strony czujnej spekulacji, jakoteż większej ufności do produkcji na zapas ze strony fabrykantów skór wszelkiego autoramentu. Stan ten uwydatniają sprawozdania instytutów badania koniunktur gospodarczych. Nasz Instytut stwierdza za kwartał III r. 1936, że w przemyśle skórnym nastąpił dość znaczny wzrost produkcji, której rozmiary są o 6% wyższe, niż w kwartale II-gim, przekraczając poziom z roku 1935. Słowem koniunktura, z której cieszyć się powinni wszyscy producenci. A jednak cieszyć się nie mogą, bo w warunkach naszej rzeczywistości trudno tę korzystną koniunkturę wyzyskać. Ale to już temat do innego sprawozdania. Na tym miejscu wypada nam rozważyć nad zmianami cen, które kształtują się obecnie w sposób następujący.

Skóry La Plata. Statystyka wywozu z samego Buenos Aires za czas od 1.1.1936 do 30.9.1936 wykazuje 5,775.737 sztuk wobec 5,526.341 sztuk za takiż okres roku 1935. Obecnie notują:

Buenos Aires Frigorifico woły ciężkie	7 $\frac{1}{4}$ za lb
	7 d
Buenos Aires Frigorifico woły ciężk. II	6 $\frac{3}{4}$ d za lb
	6 $\frac{1}{2}$ d
Buenos Aires Frigorifico woły lekkie	6 $\frac{3}{4}$ d za lb
	6 $\frac{1}{2}$ d
Buenos Aires Frigorifico krowy	6 $\frac{3}{4}$ d za lb
	6 $\frac{1}{4}$ d
Montevideo Frigorifico woły	7 $\frac{1}{4}$ d za lb
	7 $\frac{1}{8}$ d

Montevideo Frigorifico krowy	6 $\frac{1}{4}$ d za lb
	6 $\frac{1}{4}$ d
Powyższe ceny rozumieją się za 1b wagi zakładowej cif. port Europy Zachodniej.	
Buenos Aires Typu Frigo woły	6 $\frac{1}{4}$ d za lb
	6 d
Buenos Aires Typu Frigo krowy	5 $\frac{3}{4}$ d za lb
	5 $\frac{1}{4}$ d
Rosario Typu Frigo woły	6 $\frac{1}{4}$ d za lb
	6 d
Salta Typu Frigo woły	7 $\frac{1}{4}$ d za lb
	6 $\frac{3}{4}$ d
Salta Typu Frigo krowy	5 $\frac{1}{2}$ d za lb
	5 $\frac{1}{4}$ d
Chaco Typu Frigo woły	6 $\frac{1}{4}$ d za lb
	5 $\frac{3}{4}$ d
Powyższe ceny rozumieją się za 1b wagi zakładowej cif port Europy Zachodniej, franchise 10%.	
Buenos Aires Campos woły	5 d za lb
	4 $\frac{3}{4}$ d
Buenos Aires Campos krowy	4 $\frac{1}{4}$ za lb
	4 d
Powyższe ceny rozumieją się za 1b cif. port Europy zachodniej, 16% franchise.	
Suche Buones Aires Americanos 10/11 kg 70/30%	półwłos i wzwyz 8 $\frac{1}{2}$ d 8 $\frac{1}{4}$ d
suche Montevideo 9/10 kg 80/20%	półwłos i wzwyz 8 $\frac{1}{2}$ d 8 $\frac{1}{4}$ d
suche Sierra Cordoba 11/12 kg 85/15%	11/12 kg, półwłos i wzwyz 9 $\frac{1}{2}$ d 9 d
suche Salta 12/14 kg 85/15%	półwłos i wzwyz 10 $\frac{1}{2}$ d 10 d
Powyższe ceny rozumieją się za 1b cif. port Europy Zach. franchise 4%	
Rio Grande Saladeros Bagé woły ciężkie	7 $\frac{1}{4}$ d
	6 $\frac{3}{4}$ d
Rio Grande typu Frigo woły ciężkie	6 $\frac{1}{2}$ d
	6 d
Rio Grande typu Saladeros woły ciężkie	6 d
	5 $\frac{1}{2}$ d

Rio Grande suche 10/11 kg 70/30% półwłos i
wzwyż 7 $\frac{1}{4}$ d 7 d
Rio Grande suche 11/12 kg 70/30% półwłos i
wzwyż 7 $\frac{3}{4}$ d 7 $\frac{1}{2}$ d

Powyższe ceny za wagę wyładowniczą cif. port Europy Zachodniej.

BRAZYLIA, Bahia suche 9—10 kg 80/20%
7 $\frac{3}{4}$ d 7 $\frac{1}{2}$ d

Ceara suche 9—10 kg 95/5%
9 $\frac{1}{4}$ d 9 d

Ceara suche 10—11 kg 95/5%
9 $\frac{1}{2}$ d 9 $\frac{1}{4}$ d

Bahia solone 24—26 kg 90/10%. 4 $\frac{1}{2}$ d 4 $\frac{1}{4}$ d
Powyższe ceny za lb wagi załadowniczej cif. port Europy Zachodniej.

KOLUMBIA. Skóry te stały się w ostatnich czasach przedmiotem wielkiego zainteresowania naszych garbarzy, posiadają bowiem wielkie zalety spoistości, ze względu jednak na tropikalne własności kraju było tamtejsze narażone jest na wiele ukąszeń moskitów, których ślady po wygarbowaniu tych skór przysparzają garbarzom przykre niespodzianki.

Ceny obecne są bardzo wysokie. Za ciężkie skóry górskie suche dochodzą do 60 dolarów za 100 kg wagi wyładowniczej cif. Gdynia. Skóry suszone na słońcu, a nie w cieniu, są o kilka dolarów tańsze. Wagi lżejsze są również procentualnie tańsze.

Skóry europejskie. Odbitya dn. 26/XI.36 miesięczna aukcja w Paryżu nadała kierunek orien-

tacji wszystkim grudniowym aukcjom, ile że aukcja paryska służy im odskoczną w ustanowieniu cen.

Na pozór aukcja miała przebieg normalny, gdyż ceny musiały uwzględniać spadek i dalsze fluktuacje waluty francuskiej. W ostatecznym wyniku ceny na grudzień okazały się przeciętnie o 15% wyższe, niż na listopad, a mianowicie:

Ceny we frankach francuskich za 100 kg., w kalkulacji eksportowej doliczać należy w warunkach obecnych około 150 franków za 100 kg. Ceny za wagę zieloną loko Paryż.

	na Grudzień	na Listopad
Wołowe nadciężkie	548	479
Wołowe ciężkie	536	471
Wołowe średnie	458	421
Wołowe lekkie	378	326
Krowie ciężkie	436	376
Krowie średnie	421	376
Krowie lekkie	395	348
Buhaje ciężkie	394	343
Buhaje lekkie	356	342

Skóry w Polsce. Ceny odnośne znajdzie czytelnik pod innymi rubrykami. W tym miejscu wspomnieć należy, iż rynek kształtuje się niejednolicie, gdyż zależy od przebiegu walk dostawców tutejszych z garbarzami, którzy, jak mogą, bronią się przed wyzyskiwaniem trudności kontyngentowych przy skórach zagranicznych.

Garbniki. Zaznaczona przez nas w sprawozdaniu poprzednim podwyżka o jeden Ł. Sterl. by-

D/H

J. WENTLAND

Reprezentacje

Warszawa, Śniadeckich 12

Tel. 8-95-95. Adr. teleg., „Tanin - Warszawa”

SKÓRY SUROWE:

Argentynskie
Zamorskie



EKSTRAKTY:

Quebrachowe
Valoneowe
Mimozowe
Mirabolanowe

KORY:

Mimozowa
Myrabolany
Valonea
Trillo

Najpoważniejsi załadowcy w krajach pochodzenia

ła faktycznie wyrównaniem walutowym. Pool na ekstrakt quebrachowy rozumie, że nie czas podnosić ceny, gdy statystyki wykazują stale postępujący spadek spożycia quebrach'a, ponieważ wymagania lepszej jakości zmuszają garbarzy do stosowania szlachetniejszych garbników, mogących nadawać własności, których nie można wydobyc z quebrach'a, mianowicie: spoistość i wodoodporność, nie mówiąc o zabarwianiu skóry na niemiłe widziany kolor czerwonawy.

Obecnie żądają w zależności od marki i ilości towaru w Warszawie od 60 do 66 gr. za kg. ekstraktu niesulfitowanego. Za sulfitowany na miejscu stosownie drożej.

Za ekstrakt świerkowy krajowy płynny naturalny od 50 do 60 gr. za kg.

Ekstrakt t. zw. świerkowy będący, produktem ubocznym z odpadów celulozy, stosownie taniej.

Ekstrakt dębowy fabryk polskich od 90 do 1.15 i wyżej w zależności od stopnia garbnika.

Z zagranicznych ekstraktów notujemy: kasztanowy w cenach od zł. 1.25 do 1.80 w zależności od marki i stopnia garbnika.

Mimozowy kolonialny: cena w zależności od pochodzenia od 80 gr. do 1.20.

Mangrowowy oryginalny: cena 95 gr. za kg.

Ceny naturalnych garbników podskoczyły ostatnio i dlatego zapasy na miejscu nabierają wartości. Również ekstraktownie zagraniczne sygnalizują wyżki, jako „podarunek gwiazdkowy” na rok 1937.

Polski rynek skór wyprawionych

Mocne i stale wzrastające usposobienie na rynku skór surowych powinno normalnym porządkiem rzeczy wpływać na rynek skór gotowych, że jednak, jak wiadomo, fabrykat gotowy nigdy nie może w porę nadażyć za surowcem, przeto gdy w dziale skór surowych sprawozdanie brzmi alarmująco na temat nowych wyżek na rynku skór gotowych, mamy do zanotowania przedświąteczny spokój i skłonność do ustępstw, a bynajmniej nie wiadać chęci wyzyskania koniunktury.

Niezależnie od przyczyn wymienionych natury strukturalnej, ile ze surowce na całym świecie stanowią domenę mocnych rąk, podczas gdy przeróbka surowca, acz powiększa jego wartość i wytworza nadwartość, osłabia jego wzięcie, mamy w roku bieżącym nazbyt łagodną jesień i zimę, czyn-

niki powstrzymujące szeroką publiczność od zaopatrywania się w nowe obuwie i tym samym ciążące na zapotrzebowaniach skór ze strony szewców.

To też na razie ceny nie są jeszcze ustosunkowane do kalkulacji chwili obecnej i kształtują się w sposób następujący:

Krupony podeszwowe ciężkie dzięki ich zaniedbaniu płać zaledwie zł. 5.— do 6.— w wagach 5 do 6 kg. w zależności od marek. *Krupony lżejsze* 4 kg. płać stosunkowo drożej, inż ciężkie, bo zł. 4.50 do 4.90 za kg.

Boki c wadze 3 kg. trzymają się w cenie zł. 2.30 do 2.50, lżejsze (2 do 2¼ kg.) kosztują zł. 2.70 do 3.—, boki brandzłowe 2½ kg. zł. 2.40 do 2.60.

Karki poszukiwane w wagach lekkich i płacone po zł. 3.60 do 4.—. *Karki brandzłowe* płacono zł.

Polsko - Amerykańskie Towarzystwo Eksportowo - Importowe

A M D E L T A

Sp. z ogr. odp.

WARSZAWA, pl. Napoleona Nr. 9. Tel. 6.92-93, 5.26-04

Import i Eksport skór wyprawionych

Joachim Szporn

Skład skór

Krajowych i zagranicznych

Warszawa, Nalewki 8; Tel. 11-56-96

4.— do 4.50 za kg. *Skóry pasowe* bez ruchu przy znacznych zapasach. Płacono za *krupony pasowe* zł. 7.75 do 8.50, za szultry pasowe osiągnano zł. 4.50 za kg. *Blanki* w poszukiwaniu w wadze ciężkiej i płacono zł. 6.— do 6.50, blanki naturalne o jeden złoty na kg. drożej.

Spadek zapotrzebowania w skórah ciężkich wskutek straconej jesieni zaznacza się też w skórah wierzchnich, których ceny są prawie, że bez zmiany.

Dull-bax fabryk pomniejszych notują zł. 13.50 do 14.— za metr²

Hunting-calf w zależności od marki i gatunku od zł. 26.— do zł. 32.— za m²

Chromy czarne i kolorowe w zależności od marki i gatunku od zł. 15.— do 20.—

Futrówki końskie od 7.50 do 8.50, *ssakowe* zł. 11.50.

Wielury zamszowe kolorowe od zł. 23.— do zł. 30.— za m².

Lakiery: Rindlak „Standard” zł. 15.— do 19.50 za m².

Lakiery zagraniczne, których przywóz się wzmacnia i stanowi już poważną ilość zbytu, nazbyt wpłynęły na stan produkcji krajowej. Według statystyki stan zatrudnienia fabryk w tym artykule wynosił za 10 miesięcy 1935 r. 62 tysiace metrów², podczas gdy za pierwsze 10 miesięcy r. 1936 wykazuje tylko 20 tysiace m². Jest to okoliczność, na którą należy zwrócić baczną uwagę, ile że kontyngenty przywozowe na skóry lakierowane, których przemysł krajowy może dostarczyć w każdej ilości i jakości, przyczyniając się tylko do zbędne-

go dumpingu, niczym się usprawiedliwić nie dojącego. Jeżeli dodamy, że lakiery zagraniczne przychodzą z Belgii i Anglii, czyli z krajów, które same importują z Ameryki, a do nas wysyłają swoją na niższym poziomie stojącą produkcję, to zrozumieemy, że cały ten przywóz stanowi paradoksalną i śmieszoną anomalję.

Chevreaux. W tym artykule pozostaniemy tak długo trybutorami zagranicy, póki nie zorganizujemy dostawę surowca skórnoego krajowym garbarniom. Ceny stoją jeszcze na poziomie zł. 1.70 do 2.40 za stopę kw. w zależności od miary i grubości; zagraniczny parytet jest już jednak wyższy i ceny tutejsze niechybnie wzrosną, chociaż dumping będzie zapewne dalej stosowany.

SKŁAD SKÓR

J. A. SZTYKGOLD

WARSZAWA

Franciszkańska 28; Tel. 11-05-53

Specjalność:

**Giemzy, chromy, zamsze,
renifery, nubuki i lakiery**

Wzorownia surowców przy Izbie Rzemieślniczej w Kielcach

Kryzys gospodarczy, z którego powoli zaczynamy się dźwigać, nie oszczędził także rzemiosła, osłabiając jego odporność, wyczerpując zasoby i dezorganizując produkcję.

W uwzględnieniu potrzeby ożywienia produkcji rzemieślniczej i opierając się na ustawowym uprawnieniu do zakładania wszelkiego rodzaju instytucji do tego celu zmierzających, Rada Związku Izb Rzemieślniczych uchwałą z dnia

8 marca 1935 r. powołała do życia Biuro Organizacyjno-Handlowe Rzemiosła Związku Izb Rzemieślniczych R. P. w Warszawie.

Na mocy decyzji Rady Związku Izb, poszczególne Izby Rzemieślnicze wezwane zostały do powzięcia uchwał, powołujących do życia przy każdej z Izb oddziały B.O.H.R.

Zgodnie z tym, uchwałą Zarządu Izby Rzemieślniczej w Kielcach, powziętej na posiedzeniu

FABRYKA EKSTRAKTÓW GARBARSKICH

„TOWARZYSTWO AKCYJNE QUEBRACHO”

WARSZAWA, ul. Rybaki 6

Telef.: 11-42-90 i 11-42-91

Ekstrakty garbarskie

STAŁE, PLYNNE I SPROSZKOWANE

Z SUROWCÓW KRAJOWYCH:

DĘBOWY
ŚWIERKOWY

Z SUROWCÓW EGZOTYCZNYCH:

QUEBRACHOWY
MYRABOLANOWY
VALONEOWY

Porady techniczne w zakresie stosowania ekstraktów z surowców krajowych.

w dniu 29 maja 1935 r. zostało utworzone „Biuro Organizacyjno-Handlowe Rzemiosła przy Związku Izb Rzemieślniczych R. P. Oddział przy Izbie Rzemieślniczej w Kielcach“.

Zadania Oddziału B.O.H.R. ujęte w regulaminie i uwzględniające potrzebę bezpośredniego kontaktu z warsztatami i szeroko pomyślaną akcją instruktorską, polegają na badaniu zdolności wytwórczej warsztatów i całych zespołów, zbieraniu danych, informowaniu rzemiosła o wszelkich możliwościach hurtowych dostaw i zakupu surowca, poradnictwie technicznym, handlowym i prawnym, organizowaniu warsztatów w zespoły, wreszcie okazywaniu wszelkich innych norm pomocy w sensie ułatwień kredytowych, zastępowania na mocy specjalnego upoważnienia w staraniach o zamówienia i t. p.

Na odcinku organizacyjno - gospodarczym efekt zaprojektowanej pracy oddziału B.O.H.R. wyraża się w zainicjowaniu i zorganizowaniu kilkunastu spółdzielni rzemieślniczych na obszarze woj. Kieleckiego.

Poza bezpośrednim zapewnieniem zbytu wyrobom rzemieślniczym, jakim są w/m spółdzielnie B.O.H.R., już na samym początku swej działalności przystąpił do niedocenianej jeszcze przez ogół rzemiosła akcji reklamy i propagandy wytwórczości rzemieślniczej, umożliwiającej z jednej strony zdobycie nowych rynków zbytu dla rzemiosła, a z drugiej — ułatwiającej odbiorcom zapoznanie się z produkcją i poziomem techniki warsztatów i zespołów rzemieślniczych.

Dla umożliwienia skutecznej propagandy wytwórczości rzemiosła została zorganizowana przy Izbie Kieleckiej, narazie w skromnych rozmiarach, wzorownia wyrobów rzemieślniczych. Założona w ubiegłym roku i mieszcząca się początkowo w biurze Izby Rzemieślniczej, z chwilą otwarcia sklepu Spółdzielni „Bazar Rzemiosła“ w Kielcach przy ul. Wesolej 50, zarówno ze względu na stale wzrastającą ilość eksponatów, jak i na dogodny punkt dla zwiedzających, wzorownia została przeniesiona do lokalu Spółdzielni.

W obecnym stadium rozwoju wzorownia obejmuje kilkaset eksponatów, reprezentujących wytwórczość kilkunastu zawodów, m. in.: szewstwo (Wolbrom, Kielce), galanterię skórzaną (z Kielc), wyroby garbarskie (Średnia Szkoła Garbarska w Radomiu i t. d.).

Przy kompletowaniu eksponatów stosuje się naogół następującą metodę: wzory gotowych wyrobów rzemieślniczych muszą pochodzić od tych firm, które mogą się podjąć i wykonać większe zamówienia i w celach reklamowych oddają do dyspozycji wzorowni modele swej wytwórczości.

Poza tym projektowane jest uzupełnienie wzorowni t. zw. „sztukami“ rzemieślniczymi, wykonywanymi w czasie egzaminów czeladniczych i mistrzowskich. Wzorownia, dysponująca szczupłymi stosunkowo funduszami, nabywałaby w ten sposób tanio eksponaty, płacąc jedynie cenę surowca, zużytego przy wykonywaniu sztuki.

Po skompletowaniu typowych wyrobów rzemieślniczych będzie można przystąpić do tak nie-

zbędnej przy masowym zbycie normalizacji wyrobów oraz opracowaniu ich katalogu.

Oczywiście wzorownia wyrobów rzemieślniczych nie wyczerpuje całkowicie zadań propagandowych B.O.H.R. na odcinku wytwórczości rzemiosła. Koniecznym uzupełnieniem wzorowni wyrobów jest zaprojektowana i zapoczątkowana wzorownia surowców, polegająca na kompletowaniu próbek surowców, półfabrykatów, wzrów względnie modeli (miniatur), fotografii i rysunków narzędzi i maszyn, stosowanych w warsztatach rzemieślniczych.

Celem wzorowni surowców i maszyn jest ułatwienie rzemiosłu zorientowanie się w produkcji surowców i najkorzystniejszych źródłach ich zakupu, zapoznanie się ze zdobyciami techniki na polu stosowania nowoczesnych narzędzi i maszyn interesujących warsztaty rzemieślnicze, przyczyniając się w ten sposób do ich modernizacji.

Dostawcom, dostarczającym wzorowni próbek, modeli, fotografii i t. p., wzorownia surowców ułatwi ścisły kontakt z odbiorcą - rzemieślnikiem, będzie dla nich skuteczną formą reklamy.

Wzorownia surowców, uzupełniona spisem dostawców, łącznie z katalogiem wyrobów rzemieślniczych, stanie się niewątpliwie cennym informatorem nie tylko dla warsztatów rzemieślniczych, ich odbiorców i dostawców, ale także dla tych wszystkich, którzy stanem rzemiosła i jego pozycją w państwie naszym żywo się interesują.

Ponieważ Wzorownia Surowców spełniać będzie tylko rolę informatora, bez prawa zawierania transakcji kupna — sprzedaży, powierzono więc te funkcje Spółdzielni „Bazar Rzemiosła“ w Kielcach (ul. Wesola 50), która zbierać będzie zapotrzebowania poszczególnych warsztatów i spółdzielni rzemieślniczych, łączyć je i już jako hurtownik czynić zakupy bezpośrednio od producentów danego surowca, których adresy, jakoś gatunków i cenę podać właśnie wyżej omówiona Wzorownia Surowcowa.

O SKUTECZNOŚCI NIEKTÓRYCH ZARZĄDZEŃ MINISTERSTWA SKARBU W ZWIĄZKU ZE ZMNIEJSZENIEM BEZROBOCIA

Kłeska bezrobocia u nas daje czynnikom miarodajnym dużo do myślenia i zastanowienia się nad problemem zatrudnienia tej wielkiej rzeszy nieszczęśliwych. Poza stosowaniem ogólnej polityki ekonomicznej, któraby sprzyjała rozwojowi produkcji w kraju i która przeważnie jest zależna od ogólnoswiatowej koniunktury ekonomicznej, stosowana jest również odpowiednia wewnętrzna polityka ekonomiczna, która mniej lub więcej mogłaby złagodzić skutki bezrobocia.

Jeżeli mówimy o wewnętrznej polityce ekonomicznej, to nie mamy na myśli takiego posunięcia, jak organizowanie zimowej pomocy bezrobotnym w postaci zbiórek i t. p.; nie są to środki ekonomiczne, lecz tylko doraźna pomoc. Mamy natomiast na myśli takie posunięcia Ministerstwa Skarbu, jak np. zezwolenie przez specjalne wydane okólniki na pewne zwiększenie liczby zatrud-

nionych w przedsiębiorstwach bez konieczności wykupywania świadectwa przemysłowego wyższej kategorii. Jest to krok bardzo dobry, słuszny i trafny, który z pewnością dałby wyniki dodatnie w kierunku częściowego zmniejszenia bezrobocia, gdyby przy tym nie było „ale”.

Otóż bezwzględne i nieżyłciowe posunięcia czynników fiskalnych uniemożliwiają z drugiej strony zwiększenie liczby zatrudnionych i przeto zarządzenie takie nie osiągnie zamierzonego celu.

Abstrahując już od tego, że przez sam fakt dodatkowego zwiększenia liczby zatrudnionych władza skarbową widzi wzrost obrotów i dochodów, wykorzystując to odpowiednio przy wymiarach, co poniekąd jest może słuszne, naczelnicy Urzędów Skarbowych stosują następujący system:

Wiadomo, że przedsiębiorstwa przemysłowe VI do VIII kategorii, posiadające karty rzemieślnicze, płać podatek obrotowy w wysokości 1,5%, natomiast przedsiębiorstwa II — V kategorii 1,9% od obrotu jako przemysł. Wiadomo następnie, że przedsiębiorstwa wyższych kategorii (do V włącznie) zobowiązane są prowadzić książki, w przeciwnym wypadku od szacowanego obrotu pobiera się 3% jako podatek obrotowy. Dla przykładu weźmiemy rzemieślniczy zakład przemysłowy VI kategorii, który ksiąg nie prowadzi i który skorzystał z dobrodziejstwa Ustawy, pozwalającej mu na pewne zwiększenie liczby zatrudnionych. W takim wypadku naczelnik Urzędu Skarbowego zalicza takie przedsiębiorstwo teoretycznie do wyższej kategorii, t. j. do V i oblicza stawkę podatku obrotowego jak przedsiębiorstwa V kategorii, które nie prowadzi ksiąg, t. j. 3%. Inaczej mówiąc, rzemieślnik, posiadający zakład VI kategorii, zobowiązany jest w wyniku tego prowadzić książki, co jest sprzeczne z główną ustawą.

Sprawa ta zasługuje na rozpatrzenie i wprowadzenie odnośnych zmian.

A. S.

W Nr. 84 poz. 590 Dziennika Ustaw R. P. ukazało się rozporządzenie wykonawcze Min. Przem. i Handlu do Kodeksu Handlowego, które uznaje za przedsiębiorstwa zarobkowe prowadzone w większym rozmiarze, a mianowicie:

a) przedsiębiorstwa przemysłowe od V kategorii świadectw przemysł. w górę,

b) przedsiębiorstwa przem. od kat. VI w dół, o ile obrót tych przedsiębiorstw za r. 1935 przekroczył sumę zł. 100.000.—, przy czym za obrót uznana jest suma przez władze skarbowe ostаточно określona, będącą podstawą wymiaru podatku przemysłowego od obrotu za r. 1935.

Wynika z tego, że wszystkie garbarnie posiadające świadectwa przem. VI i VII kategorii oraz których obrót w r. 1935 przekroczył sumę zł. 100.000.—, powinny być wciągnięte do Rejestru Handlowego i zobowiązane są wprowadzić u siebie księgi handlowe.

Powyższe rozporządzenie weszło w życie z dn. 5 listopada r. b.

PORÓWNAWCZE CENY GARBNIKÓW, CHEMIKALII I PRODUKTÓW STOSOWANYCH W GARBARSTWIE I FUTRZARSTWIE Z STYCZNIA I GRUDNIA 1936 R.

	Za 1 kg.	
	styczeń	grudzień
Ekstrakt quebrachowy ordin.	60/66 gr.	bez zmian
Ekstrakt kasztanowy	1.25—1.80	bez zmian
Ekstrakt dębowy	0.90—1.15	bez zmian
Ekstrakt świerkowy płynny	50/60	bez zmian
Ekstrakt mangrowowy oryg.	95	bez zmian
Ekstrakt sumakowy	5.- — 6.-	bez zmian
gambir w kostkach	1.85	bez zmian
ekstrakt drzewa niebieskiego	3.—	3.30
ekstrakt drzewa złotego	4.—	4.50
ekstrakt drzewa czerwonego	5.—	6.—
hematyna kr.	3.50—5.—	bez zmian
alun biały (potasowy)	45	57
antychlor	48	55
albumina białka	10.- — 11.-	bez zmian
alun chromowy	86	68
amoniak potrójny	65	54
bisulfit	40	45
boraks	1.20	85
bejca Cutrillin	1.50	1.40
bejca Pankrol	1.50	1.40
chlorek baru	1.—	80
chromnatrium Częst.	1.85	1.20—1.40
chromkalium	2.20	1.55
degras moellon	1.55	1.55
formalina 40%	2.40	1.90
formalina 30%	2.10	1.60
glukoza nieskażona	65	65
gliceryna myta techn. biała	2.25	2.85
kazeina	1.65	1.85
kwas siarkowy	17	15
kwas solny	17	16
kwas mlekowy 50%	2.20	1.75
kwas mlekowy 80%	3.—	2.80
kwas mrówkowy 85%	2.85	2.85
kwas szczawiowy (sól szczawikowa)	1.70	1.55
lój bydlęcy	90	1.65
mydło marsylskie (w opłatkach)	3.50	3.50
mydło szare	1.—	1.—
natrium sulfit	60	73
olej rycynowy med.	2.60	2.40
olej rycynowy techn.	2.—	1.90
olej lniany	1.40	1.50
olej mineralny „Kidfinish”	1.—	1.—
olej kopytkowy minus 100	4.50	4.50
olej kopytkowy sulfonowany	5.- — 5.50	4.—5.-
olej turecki 50%	95	85
siarczek sodu	65	62
siarczan glinu	32	25
sól gorzka	20	19
soda amoniakalna	33	30
soda oczyszczona (bikarbon.)	50	47
soda krystal.	19	17
syrop kartoflany nieskaż.	67	65
tran jasny (hellblank)	78	1.15
tran ciemny (braunblank)	75	1.10
tran sulfonow.	1.—	1.30
zółtka	1.55	2.80

Rozbudowa krajowego przemysłu garbnikowego

(Patrz Nr. Nr. 7, 9, 12 i 13)

V.

Zanim przystąpimy do rozważań na temat stosunku naszego przemysłu garbarskiego do garbnikowego, jak to zapowiedzieliśmy w IV artykule niniejszego cyklu, chcąc odpowiedzieć na pytanie postawione przez nas w sposób następujący: „Czemu nasi garbarze nie chcą, lub nie mogą, więcej niż dotychczas posiłkować się wyciągami z drzew, które rosną w kraju, gdy ich kole-dzy zagraniczni, o ile ich nie mają we własnej ojczyźnie, chętnie je sprowadzają z zewnątrz“, musimy przed tym zaznaczyć naszych czytelników z wynikami na polu autarkii garbnikowej, osiągniętymi za granicą. Nie jest bowiem ta sprawa jedynie u nas aktualna. Jednakowe przyczyny powodują te same skutki.

W poprzednich artykułach wspominaliśmy o usiłowaniach w Niemczech, które ze względu na strukturę swego przemysłu starają się swe skromne zasoby w materiale roślinnym uzupełnić namiastkami syntetycznymi, dostarczonymi przez ich bogaty przemysł chemiczny. Niemieckie syntetyczne garbniki, to — malum necessarium, bez którego możemy się faktycznie obejść, o ile jest mowa o garbunku roślinnym, t. zn., że nie tylko nie mamy potrzeby ich sprowadzać, lecz nawet ich w kraju, czy to podrabiać, czy to innymi preparatami zastępować, ponieważ mamy aż nadto niewyzyskanego materiału naturalnego czyli roślinnego.

Tem nie mniej Niemcy są zmuszeni importować ekstrakty garbarskie roślinnego pochodzenia w stosunku 80% swego zapotrzebowania i o żadnej zasadniczej autarkii na tym odcinku nie może być w Niemczech absolutnie mowy. Jesteśmy pod tym względem dzięki naszemu leśnictwu nawet uprzywilejowani, o ile chodzi o drzewa, mogące się rozrastać w naszym klimacie, aczkolwiek zaniedbania gospodarze epoki porzbirowej spowodowały zanik wielu cennych drzew, a przede wszystkim tak cennego, jakim jest obfitujący w garbnik modrzew, o czym będziemy jeszcze mówili.

Autarkia, jako taka, nie jest i nigdy nie będzie ideałem gospodarczym, gdyż wyklucza narody z współżycia i wytwarza szereg klęsk, w których pojedyncze narody skazane są na marną vegetację. Jeżeli w jednym kraju jest obfitość kasztanu, a w drugim dębiny, to rzecz prosta, nie łatwiejszego, jak przeprowadzić wzajemną wymianę. W ten sposób przemysł każdego kraju miałby możliwość posiłkować się tym samym surowcem, wszelkie zaś namiastki byłyby zbyteczne. Że jednak jest na świecie inaczej, ile że każdy kraj usiłuje się odгородzić od sąsiada, musimy się

z tym stanem rzeczy pogodzić i odpowiednio do niego ustosunkować.

Najbardziej ze wszystkich odgrodzonym krajem są naturalnie Sowiety, zajmujące około $\frac{1}{6}$ części globu. Z przyczyn, nad którymi nie tu miejsce się rozwodzić, a które zresztą nie mogą być czytelnikom nieznanymi, Sowiety stały się krajem bardziej autarkicznym od Niemiec. Dochodzą wprawdzie do nas skargi na ogromne braki i niedociągnięcia na wielu polach, o ile jednak chodzi o interesujący nas w tej chwili odcinek pracy, mianowicie o przemysł roślinnych ekstraktów garbarskich, to stwierdzić należy, iż na tym polu dokonano w Sowietach olbrzymich wysiłków, których wyniki są po prostu zdumiewające.

Wprawdzie kraj, na którego obszarze istnieje możliwość wykorzystania fauny i flory całego globu ziemskiego, powinien dostarczyć sam jeden wszystkiego, czego szukać wypadłoby na całym świecie, lecz jeśli zważyć, że jeszcze w r. 1925 Sowiety importowały 80% spożywanego garbników, gdy już w roku 1932 wszelki import na tym odcinku przestał wogóle istnieć, to każdy przyzna, iż warto się nad tym zjawiskiem zastanowić. Nikt przecież nie powie, że konsumpcja skór się zmniejszyła, wprost przeciwnie, Sowiety zbroją się w coraz szybszym tempie, potrzeby armii coraz to wzrastają, a import garbników zanikł, podczas gdy skór surowych sprowadzają coraz więcej.

Jak się to stało? Stało się to dzięki polityce rządu sowieckiego, którą określono, jako „kurs na industrializację“ i „oswoobodzenie promyslności od inostronnoji zavisimosti“.

Ze słów tych wynika, że Sowiety w potrzebie nie gardzą hasłami skrajnie nacjonalistycznego protekcjonizmu gospodarczego, gdy chodzi o tak ważny artykuł rodzimej produkcji, jakim w dzisiejszych warunkach konieczności utrzymania pokoju, lecz... zbrojnego, jest — skóra, bez której nie można wszak armii w pole wyprawić.

To też posłuchajmy, co nam mówią wyniki prac Sowieckiego Trustu Garbnikowego. Są one dla nas z wielu względów pouczające, ponieważ obejmują również materiały, dostępne i u nas, jako to: dębinę i świerk, które dla celów garbarstwa zużytkowujemy, jak również i inne, leżące jeszcze u nas odłogiem, a w naszym klimacie zupełnie dostępne.

VI.

W wyniku prac, powziętych nad zbadaniem roślinności krajów Związku Sowieckiego, w oparciu o dotychczasowe zdobycze garbarskiego świata naukowego, poczynawszy od doświadczeń i badań Freudenberga i Bergmana, i wielu-wielu innych,

Przez lekturę fachową — droga do polepszania fabrykatu

a kończąc na Wilsonie, Pawłowiczu i rosyjskich chemikach doby sowieckiej, że wymienimy wspomnianego już przez nas S. S. Wojuckiego, dalej M. I. Chadyka, A. N. Michajłowa, L. J. Reznika, A. W. Karatiejewa, P. S. Konowalenko i M. M. Majzla, stwierdzono, że rozwojowi przemysłu ekstraktów garbarskich następujące przesłanki służyć muszą za podstawę:

1. Roślina garbnicza musi być b. rozpowszechniona, — mówiąc inaczej, musi istnieć dostatecznie zasobna baza garbnika, aby go warto było przerabiać

2. Baza produkcji garbnikowo-ekstraktowej musi być skoncentrowana i położona w bliskości miejsca fabryki ekstraktów, której zadaniem jest tej bazy eksploatacja. W przeciwnym razie koszt zbiórki i przewozu materii garbnicznej może tę eksploatację uczynić niekorzystną. Jako przykłady przytacza się obfitujące w garbnik rośliny, których zarośla a nawet lasy nie są skupione w jednym miejscu, lecz znajdują się w miejscach o znacznej wzajemnej odległości. Należy w tym miejscu zaznaczyć, że warunki w Polsce różnią się o wiele pod tym względem od rosyjskich, ponieważ u nas tak wielkich przestrzeni nie ma i dlatego mniejszym kosztem można by z rozrzuconych tu i owdzie środowisk materii garbnicznej ściągać je do fabryki położonej w stosunkowym oddaleniu od miejsc zbiórki.

3. Konieczność bliskości źródeł surowca garbniczego staje się *conditio sine qua non*, gdy fabryka ma przerabiać materiał liściasty, a nie

drzewny. W Polsce, jak dotychczas, nie mamy takich materii. Rosja może się pochwalić posiadaniem roślin, których liście posiadają obfity garbnik, jako to wspomniane już przez nas drzewo modrzewiowe, którego w Polsce są już zaledwie ślady, lecz które dałoby się jeszcze wyhodować, a zwłaszcza drzewo badanowe.

To też brak w Rosji dostatecznych środków komunikacyjnych utrudnia państwu sowieckiemu wykorzystanie ogromnego, lecz rozrzuconego na niezmiernym obszarze, bogactwa drzew i roślin, zawierających garbnik.

Tym nie mniej, jak już na wstępie zaznaczyliśmy, Sowiety nie sprzewadzają już wcale garbnika zagranicznego. Fakt ten wymownie świadczy o ogromie bogactwa, jakie pod tym względem Rosja posiada, skoro według dotychczas dokonanych obliczeń nie tylko, że ma dostateczne ilości garbników dla siebie, lecz nawet dla eksportu, który w obecnych warunkach międzynarodowego współżycia, a zwłaszcza ustosunkowywania się świata zewnętrznego do ustroju w Sowietach, nie może się rozwijać.

Zarówno Rosja, jak i Polska, obfituje w drzewo dębowe i świerkowe. O ile jednak na podstawie naszych, bynajmniej do absolutnej dokładności nie pretendujących obliczeń, które sami oceniamy, jako zbyt optymistyczne, nie wolno nam mówić w obecnych warunkach polskiego dębowego drzewostanu o możliwości autarkii w tej dziedzinie i jesteśmy jednakowoż skazani na niezbędny przywóz garbników zamorskich, rosyjski stan

Towarzystwo Przemysłowo-Handlowe

MIECZYŚLAW ZAGAJSKI

Spółka Akcyjna

WARSZAWA, ŻORAWIA 3; Tel. 550-20 centrala



Oddziały: Gdynia, Katowice, Łódź.

Agentura: Londyn.

posiadania ze względu na bogate obszary leśne przedstawia się naturalnie inaczej, ile że kryje w sobie ogromne zasoby dla późniejszych pokoleń.

że zaś i u nas racjonalna gospodarka leśna może powiększyć obecny stan posiadania w drzewie dębowym, jak również odnośne badania chemików garbarskich mogą rozwinąć stosowanie odpowiedniego materiału dębowego do wyciągania zeń garbnika, przeto należy się zapoznać z wynikami prac w tym kierunku, jakie przeprowadzone zostały w Sowietach.

VII.

Z rosnących na terytorium Związku Sowieckiego około dwudziestu postaci drzewa dębowego, trzy, jak dotychczas, nadają się do eksploatacji przemysłu garbnikowego, jako najbardziej w warunkach sowieckich dostępne. Są to: a) dąb t. zw. letni (*Quercus pedunculata*), znajdujący się w północnych i środkowych (Białoruś) rejonach Rosji europejskiej, b) dąb t. zw. zimowy (którego liście zimą nie opadają) (*Quercus sessiliflora*), rosnący na południu (Ukraina, Krym, nad Donem i Kaukaz).

Dąb, rosnący w kraju Daurskim i Ussuryjskim (*Quercus mongolica*) nie jest wykorzystywany przez przemysł garbnikowy, gdyż ten rodzaj dębu zawiera mniej od powyższych garbnika.

Powierzchnia wszystkich lasów dębowych w Rosji europejskiej równa się około 5 milionów ha. Na Syberii znajduje się około 9 milionów ha.

Nie chcąc powtarzać obliczeń, jakie robiliśmy dla Polski, powiemy odrazu, że przemysł sowiecki z posiadanych 14 milionów ha wykorzystuje wszystkiego 3.100.000 ha, z których może wydobyć 44 tysiące ton garbnika dębowego.

Ile sowiecki przemysł ekstraktowy istotnie wydobywa z podanych możliwości, nie mamy na to danych, lecz nie o to w tej chwili chodzi, skoro wiemy, że wymienioną ilość swemu garbarstwu dostarczyć może.

W tym miejscu wspominamy, że najbliższy dębowi pod względem wartości garbniczych — kasztan, mający pod względem leśniczym tę wyższość nad dębem, że w miejscach, odpowiadających warunkom jego istnienia, dojrzewa znacznie prędzej od dębu i normalny okres jego wyrębu

trwa od lat 30 do 40, znajduje się w obfitości na Kaukazie i według dotychczasowych badań i wyliczeń istnieje możliwość założenia tamże dwóch fabryk, mogących mieć do swego rozporządzenia 100.000 m sześć. materiału kasztanowego, w zupełności odpowiadającego wymogom przemysłu ekstraktowego. Ogólna ilość powierzchni lasów kasztanowych na Kaukazie wynosi wprawdzie około 30.000 ha, lecz dla celów fabrykacji ekstraktu nadaje się obecnie 12.500 ha. Rzecz naturalna, że stosowna kultura może ogromnie powiększyć i kasztanowe możliwości, których obecnie nic się nie wykorzystuje, lecz które stanowią ogromne bogactwo Kaukazu dla przyszłych generacji.

Drzewo świerkowe w Rosji znajduje się na północy Rosji europejskiej. Powierzchnia lasów świerkowych zajmuje około 36.000.000 ha. Na Syberii powierzchnia świerku zajmuje 9.500.000 ha, do eksploatacji dostępnych.

Nie wszystkie zasoby świerku są już zbadane. Dotychczasowe wyniki badań w tym kierunku wskazują na możliwość dostarczenia garbarstwu ekstraktu z kory świerkowej w ilości 10.935 ton.

Poza wymienionymi surowcami roślinnych wyciągów garbarskich, których ilości mogą aż nadto wystarczyć na pokrycie zapotrzebowania lokalnego, a nawet stanowić przedmiot znacznego wywozu, zbadano dotychczas wiele innych drzew i roślin, głównie na pobrzużu Morza Czarnego, z których prędzej czy później Rosja będzie mogła dostarczać poważne ilości różnorodnych garbników. Na wzmiankę jednakowoż zasługuje roślina plantacyjna p. n. **BADAN**. Jest to istotnie garbnik przyszłości. Obecnie robione są próby na doświadczalnych plantacjach. Dotychczasowe wyniki dają możliwość określenia obfitości garbnika badanu, ile że plantacja o powierzchni 2.000 ha może dostarczyć 1.840 ton garbników czyli zabezpieczyć produkcję średniej wielkości fabryki ekstraktów.

Z pobieżnego naszkicowania rosyjskich możliwości garbnikowych, ile że szczegółowy ich opis wymaga nie artykułu lub broszury, lecz grubego tomu, łatwo zrozumieć, że Sowiety mają przede

Chemiczna Fabryka Farb i Lakierów

„TERPEN” Sp. z o. o.

Warszawa, ul. Burakowska 9, telefon 12-18-48

FARBY KRYJĄCE (DEKFARBY) DO SKÓR:

Farby wodne
Glanzfinish

Lakiery i farby kryjące nitrocelulozowe
kolodium

ROZPUSZCZALNIKI:

octan amylowy, alkohol amylowy

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych

wszystkim dwa garbniki, mianowicie dębinę i świerk, w tak wielkiej ilości, że i bez eksploatacji innych posiadanych roślin garbnikowych nie tylko, że mogą nimi opędzać swe własne zapotrzebowanie, lecz nawet je eksportować.

POLSKA, o ile chodzi o dębinę i świerk, jest w stosunku do swego obszaru i swych sił potencjalnych w lepszym położeniu od Rosji, ponieważ materie, o których mowa, nie są, jak w Rosji, rozrzucone w wielu miejscach, przedzielonych ogromnymi przestrzeniami, które wymagają ze względu na dowóz zakładania w miejscach zbiórki mniejszych fabryk. W Polsce wystarcza do wytwórstwa garbników kilka wielkich zakładów, położonych w samych środowiskach surowca. Jak już czytelnikowi wiadomo, największej garbnika zawiera w sobie dąb białowieski, drugie miejsce po nim zajmuje łucko-rówieński. Dla świerku miarodajnym jest podnóże Karpat wschodniej Małopolski.

Na pytanie, dlaczego wytwórczość obecna jest tak nieznaczna, mamy ze strony przemysłu garbnikowego zrozumiałą odpowiedź, że pochodzi to stąd, iż garbarze zajmują odporne stanowisko zarówno techniczne, jak i handlowe, w stosunku do omawianych dwóch garbników, traktując je jako pomocnicze, a nie jako podstawowe, do których przede wszystkim zaliczają naturalnie quebracho. Przy tym ogromna ilość drobnych warsztatów garbarskich nie zna już dziś zgoła innego skoncentrowanego garbnika poza quebrach'em, stosując poza nim co najwyżej świerk lub

wierzbę w postaci kory, jeżeli w pobliżu garbarni istnieją źródła leśne tych materiałów.

Z przeprowadzonej zaś przez nas ankiety wśród garbarzy wynika, że obok czynnika technicznego - handlowego wchodzi tu w grę również czynnik psychiczny: niechęć garbarzy wobec poczynań pionierskich młodego przemysłu garbnikowego, który, nie mogąc się doczekać należytego poparcia ze strony przemysłu garbarskiego, usiłuje przeszkadzać w sprowadzaniu zagranicznych garbników. Zwłaszcza tak popularny i istotnie cenny garbnik kasztanowy, którego to drzewa w naszym klimacie wyhodować niepodobna, stał się solą w oku.

Rozpatrzmy te wszystkie obustronne argumenty techniczne, handlowe i polityczno - gospodarcze i spróbujmy wypośrodkować linię nie podziału, lecz zbliżenia wspólnych interesów, a wtedy przekonamy się, że kompromis jest bardzo łatwy i zalecenia godny. Wszystko zależy od właściwego podejścia do istoty sprawy, nie ma bowiem trudności, gdy obu stronom przyświecać będzie zasada: *salus patriae prima lex esto*.

Przemysł krajowy garbników powstał w czasie, gdy garbnik zasadniczy, mianowicie ekstrakt quebrachowy kosztował, nie jak dziś, około 17.—, lecz 24.— za tonnę, a kurs Ł. Sterl. był nie jak dziś, 26 zł., lecz 43 zł. W tym samym stosunku kosztowały inne zagraniczne garbniki. Pomimo więc tańszych nawet stawek taryfy celnej wszystkie garbniki kosztowały znacznie drożej. Dodać przy tym należy, że i fluktuacje ze złotym

DOM HANDLOWY

Leon Muszkatblit

WARSZAWA, ul. Moniuszki 11 (front 2 piętro) tel. 218-88

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



Ekstrakty — Chemikalia

Barwniki — Tłuszcze

wpłynęły na podrożenie artykułów przywozowych. Toteż fabrykacja na miejscu ekstraktu dębowego, który Polska, drugi po Rosji posiadacz lasów dębowych, sprowadzała z zagranicy, wydawała się poczynaniem bezsprzecznie lukratywnym i taka fabrykacja powstać musiała. Wprawdzie konsumpcja ekstraktu dębowego ze względu na silną konkurencję ekstraktu kasztanowego, który zagranicą był tańszy od dębowego, nie była znaczną, lecz wobec zbliżonych cech technicznych obu tych ekstraktów należało się spodziewać, że garbarstwo polskie nie odmówi pierwszeństwa ekstraktowi dębowemu nie dlatego, że jest wyrobem krajowym, lecz, że w naszym klimacie ważniejszymi są zalety skóry nieprzemakalnej, niż nieco więcej elastycznej i mającej pożądane jaśniejsze zabarwienie, co stanowi zalety skóry pod działaniem kasztanu. Praktyka handlu skórniczego wykazała jednak, że garbarze musieli się liczyć z przyzwyczajeniami swych odbiorców, czyli wyglądu skór, pochodzącego z zaprawiania kasztanem, a nie dębem.

Tak było naogół. Nie brak było też i poważnych fabrykantów skór, oceniających tradycją przekazane zalety wyprawy dębowej, lecz nie mogło to wystarczyć nie tylko do rozwoju przemysłu krajowego, lecz nawet do utrzymania pierwszej placówki krajowego przemysłu garbnikowego. W innych warunkach międzynarodowego współżycia, gdyby państwa nie odgradzały się od siebie wzajemnie barierami celnymi, polski ekstrakt dębowy miałby tak samo zbyt za granicą, jak zagraniczny kasztanowy u nas. Skoro jednak mu-

simy się liczyć z powszechnym prądem autarkicznym i... zbrojeniowym, musimy też z tym prądem iść i stan swego posiadania przed obcą inwazją zabezpieczyć.

Nic więc dziwnego, że stosunki, panujące na innych odcinkach produkcji przemysłu polskiego, dały się odczuć i na nowej placówce przemysłu, która z kolei musiała się zwrócić do Rządu o ochronę celną swej wytwórczości.

Że nie było to w smak naszym garbarzom, nikogo nie zadziwi. Do przeciwstawienia się jednak poczynaniom przemysłu garbnikowego użyto ze strony przemysłu garbarskiego niezręcznych argumentów, jako to, by cło podnieść jedynie na ekstrakty dębowy i świerkowy, jako wyrabiane w kraju, kiedy tu nie o to chodzi, by nie sprowadzać z zagranicy, tych garbników, których bardzo mało sprowadzono do Polski, jako do kraju obfitującego w surowiec do tych ekstraktów, który to surowiec można było dowolnie stosować w postaci kory do zasyпки zamiast ekstraktu, lecz o to, by krajowy wyrób uczynić jeżeli nie zupełnie wyrugowującym quebracho garbnikiem podstawowym, to przynajmniej w tej mierze, na jaką stać polski stan posiadania surowca. Jeżeli, jak już wyżej wyjaśnialiśmy, Niemcy, pomimo braku własnych surowców roślinnych i konieczności posiadowania się chemicznymi namiastkami, mogły doprowadzić do tego, że konsumpcję quebracha sprowadziły do 60% swego zapotrzebowania w ekstraktach do garbunku roślinnego, to daleko łatwiej uczynić to może Polska. O tym, że jakości skór wyjść to może tylko na dobre, że standard



Fabryka ekstraktów garbarskich K. Haidinger i S-ka w Stanisławowie

p o l e c a

ekstrakt dębowy, sproszkowany, 75|73%,
ekstrakt kory świerkowej, płynny, 28|26%

ogólny polskiej wytwórczości skórnicy wysoko- by się podniósł, nie ma naturalnie dwóch zdań. I niech nam nikt nie powie, że skóra wskutek tego zdrożeje, gdyż do tego wystarczy stale potęgująca się koniunktura na międzynarodowym rynku skór surowych. Można obok 60% quebrach'a sprawdzać i nieco innych ekstraktów roślinnych egzotycznych: mimoza, walonea, mangrove (z europejskich kasztan i sumak), lecz ogólny kontyngent wymienionych garbników nie powinien przewyższać 10% naszego zapotrzebowania w ekstraktach garbnikowych, pozostałe 30% musi być zaspokojonym wytwórczością krajową.

Stawiając tezy powyższe, nie postępujemy bynajmniej wbrew maksymie Goethego: „*grau ist jede Theorie und grün des Lebens goldener Baum*“, gdyż w istocie możemy przytoczyć postępowe garbarnie polskie, które mniej więcej uprawiają taką politykę garbnikową w swej wytwórczości i... doskonale na tym wychodzą. Są to jednak nieliczne wyjątki, które potwierdzają regułę zacofania. Ogromna większość występuje na rynek z towarem lichym, bo garbowanym prawie wyłącznie quebrach'em. Do tych żywiołów nigdy nie przemówi słowo perswazji, a jedynie głos nakazu. Gdy wzorem zagranicznym nastąpi i u nas wprowadzenie ogólnie obowiązującego standardu produkcji, gatunek skóry się podniesie w skali ogólnej i mniej się będzie odczuwać konkurencję gumy i innych szkodliwych dla zdrowia namiastek.

W naszych obszernych (choć bynajmniej nie wyczerpujących) rozważaniach staraliśmy się unikać momentów demagogicznych, a raczej mogących za takie uchodzić, jak np. sprawy zaopatrzenia w surowiec garbniczy podczas wojny i stąd wynikającego zamknięcia dowozu z zewnątrz.

Tym niemniej trudno zaprzeczyć, że pojęcia, mogące w czasie pokoju uchodzić za demagogiczne, podczas wojny stają się smutną rzeczywistością. Dziś atoli żyjemy pod ciągłym ostrzałem, jeżeli nie bomb i kartaczy, to groźb, którymi prasa wszystkich języków jest przepelniona. Jakże więc nie uwzględnić i tego momentu i jakże pominąć milczeniem nie dającego się zapobiec faktowi, że te 30% zapotrzebowania ekstraktów roślinnych, które powinny być w czasie pokoju skierowane

do krajowych źródeł, nie będą oczywiście podczas wojny wystarczały?

To też bardzo prosty wypływa z tego faktu wniosek: **Fabryki krajowe muszą być nastawione na ewentualną konieczność dostarczenia 100% zapotrzebowania.** Polska jest pod tym względem dzięki posiadaniu dostatecznej ilości surowca świerkowego i dębowego, zwłaszcza świerkowego, w możności podołania temu zadaniu, czego nie da się powiedzieć o innych państwach europejskich, których naturalnie nie wolno nam wymieniać, a które tą właśnie troską, jak nam ze stosunków branżowych wiadomo, są bardzo przejęte i szukają rozwiązania. H. N.

K o n i e c

SULFITOWANE EKSTRAKTY QUEBRACHOWE

„Warszawska Fabryka Ekstraktów Garbarskich” wytwarza ekstrakty garbarskie quebrachowe stałe i płynne, nadające się do wszelkiego rodzaju skór garbowania roślinnego. Do skór podeszwowych ciężkich zarówno wojskowych, jak i rynkowych można stosować we wszystkich stadiach garbowania — ekstrakty marki „Splendid” i „Splendid Extra”. Są to ekstrakty czysto quebrachowe, słabo sulfitowane o zawartości garbnika 68—70%. Skóry średnie można garbować ekstraktami „Imperial” i „Imperial Z”. Są to czyste ekstrakty quebrachowe średnio sulfitowane, zawartość garbnika 66—68%. Ekstrakty te nadają się też do garbowania skór miękkich tak w dółach, jak i w wałkach. Ekstrakt marki „Imperial Z” garbuje skóry dość elastycznie i bardzo jasno, prawie biało; można nim garbować specjalnie skóry waschledrowe. Poza tym Warszawska Fabryka Ekstraktów Garbarskich — wyrabia jeszcze ekstrakt marki „Imperial C” — jest to ekstrakt o zawartości garbnika 69—71% i nadaje się do garbowania wszelkich gatunków skór. Z płynnych ekstraktów fabrykuje się wszystkie wyżej wymienione marki w stanie płynnym. Poza tym jest jeszcze jedna specjalna marka „W. F.”. Jest to ekstrakt płynny, czysto quebrachowy silnie sulfitowany o gęstości 27 stopni Bé, nadaje się do garbowania skór miękkich, do bieleńcia skór wszelkich oraz można go stosować do rozpuszczania ekstraktów quebrach-surowych (Ordinary).

ZAKŁADY
CHEMICZNE

Henryk Dąbrowski i S-ka Sp. z o. o.

Warszawa, Grzybowska 115, tel: 258-04 i 858-02

produkuja: **rozpuszczalniki dla przemysłu garbarskiego i lakierniczego**

OCTAN AMYLU: techniczny zwykły i wysokowrzący
OCTAN BUTYLU

OCTAN ETYLU
OCTAN METYLU

ALKOHOL AMYLOWY
ALKOHOL BUTYLOWY

Biuro Sprzedaży W. M. PREISA w Łodzi

ul. Piotrkowska 79 i Al. Kościuszki 22 — Tel. 261-45

Poleca bezkonkurencyjnej jakości **BARWNIKI** dla celów garbarskich — Bezpośrednio, kwaśne, zasadowe.
Ceny przystępne i dogodne warunki

DZIAŁ PRAWNY

ULGI PRZY NABYWANIU ŚWIADCTW PRZEMYSŁOWYCH NA R. 1937 DLA PRZEDSIĘBIORSTW PRZEMYSŁOWYCH.

Zagadnienie świadectw przemysłowych tzw. patentów było wielokrotnie poruszane przez sfery gospodarcze, które uważają istnienie tychże za przeżytek, działający hamująco na rozwój gospodarczy przedsiębiorstw. Spodziewano się, że na rok 1937 nastąpi, o ile nie całkowite zniesienie świadectw przem., to w każdym razie gruntowna reforma tychże. Zagadnienie świadectw przemysłowych dotyczy nie tylko prawa skarbowego, lecz ząbą także o prawo cywilne i handlowe. Reforma w tej dziedzinie jest pilna i konieczna, gdyż wskutek nieskoordynowania przepisów prawnych w praktyce napotyka się na wątpliwości i niejasności.

Od szeregu lat Min. Skarbu czyni wyłom w ust. o pod. przem. przez udzielenie ulg przy nabywaniu świadectw przeciw polegających na możliwości zatrudniania większej ilości robotników bez dopłaty do świad. przem. wyższej kategorii.

W r. 1936 ulgi były udzielone w większym rozmiarze, niż w latach poprzednich ze względu na akcję zwalczania bezrobocia. Analogicznie ulgi zostały utrzymane na r. 1937.

Z urzędu bez składania podań przedsiębiorstwa, wymienione w Części II lit. C rozdział XVIII i XIX taryfy, dołączonej do ustawy o podatku przemysłowym, mogą być prowadzone w r. 1937 na podstawie świadectwa przem. kategorii, obowiązującej w pierwszym półroczu 1936 r., o ile:

1) zatrudniały w drugim półroczu 1936 r. ponad maksymalną normę, cenajmniej przez trzy mies dopuszczalną w pierwszym półroczu tegoż roku 1936, wskazaną w niżej podanej tabeli.

i 2) zatrudniać będą cenajmniej w I kwartale 1937 r. powyżej tejże maksymalnej normy.

Kategoria świad. przem. oraz dopuszczalna maksymalna norma zatrudnienia robotnika w I półroczu 1936 r.

Kategoria świadectw	Przedsiębiorstwa wymienione w rozdz. XVIII taryfy		Przedsiębiorstwa wymienione w rozdz. XIX taryfy	
	Fabrykacja przy użyciu ręczna		Fabrykacja przy użyciu silników mechaniczn	
I	ponad 500		ponad 1000	
II	do 625		do 1.250	
III	do 250		do 625	
IV	do 125		do 250	
V	do 70	do 35	do 100	do 50
VI	do 25	do 15	do 25	do 15
VII	do 12	do 10	do 12	do 10
VIII	do 4		do 4	

Przedsiębiorstwa wymienione w Części II lit. C rozdział XVIII taryfy są następujące: przędzalnie, farbiarnie i apretury, walcownie żelaza, stali, cynku i miedzi, fabryki drutu, rur, wagonów i maszyn, odlewnie miedzi i bronzu, zakłady wytapiania tłuszczów, fabryki ekstraktów z tłuszczów i olejów, margaryny, mydła, stearyny oraz garbarnie, fabryki artykułów chemicznych, kosmetycznych, aptecznych, farb, ekstraktów farbiarskich, lakierów terpentynowych, laku, szuwaksu, rafinerii nafty, olejów mineralnych, gazoniny i smarów, asfaltu, gudranitu, parafiny i cerezyny. **Rozdział XIX taryfy obejmuje wszelkie pozostałe przedsiębiorstwa przemysłowe, niewymienione w rozdz. XVIII, tudzież zajęcia rzemieślnicze, rękodzielnicze, dorożkarstwo i furmaństwo.**

Np. 1) Garbarnia A. zatrudniała przy użyciu silników w pierwszym półroczu 1936 r. 30 robotników. W drugim półroczu tegoż roku 1936 powiększyła ilość robotników do 45. W r. 1936 garbarnia powinna posiadać świad. przem. V kateg., gdyż powyższa kateg. zezwala na maksymalne zatrudnienie 35 robotn. Powiększenie stanu zatrudnienia w drugim półroczu 1936 — z uwagi na ulgi — nie bierze się pod uwagę.

W r. 1937 garbarnia A. powinna posiadać świad. przem. V kateg., t. j. takie, jakie obowiązywało w pierwszym półroczu 1936, jeśli zatrudni w I półroczu 1937 co najmniej powyżej maksymalnej normy (35 robotn.).

2) Garbarnia A. zatrudniała w I półroczu 1936 przy użyciu silników 30 robotników. Winna posiadać świad. przem. V kateg.. W drugim półroczu 1936 r. nie powiększyła się ilość robotników ponad normę przewidzianą dla tej kategorii 35 robotn.. Garbarnia A. z wyżej wymienionej ulgi nie korzysta.

II. Przedsiębiorstwa, wymienione w Części II lit. C rząd XVIII i XIX taryfy które pod ulgi wyżej wymienione nie podpadają, bez składania podań, mogą zatrudniać maksymalną ilość robotników według tabeli wyżej wymienionej.

III. Na skutek indywidualnych podań, bądź z urzędu przy lustracji przedsiębiorstwa Urzędy Skarbowe są uprawnione do zezwalania przedsiębiorstwem, wymienionym w rozdz. XIX lit. C. Część II taryfy do prowadzenia tychże ze świadectwem półrocznym lub bez świadectwa, o ile przedsiębiorstwo jest prowadzone wyłącznie przez samego właściciela.

Podania o ulgi należy wnosić do 31 grudnia 1936 r., a w razie uruchomienia w 1937 r. — w 14 dni po uruchomieniu.

Adw. L. Nisenon

Przypominamy, że ostateczny termin nabywania świadectw przemysłowych i kart rejestracyjnych na rok 1937 upływa z dniem 31 grudnia 1936

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 i o możliwie treściwe ujęcie pytań i ich wyraźne sformułowanie!

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

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

Zapytanie Nr. 48.

Wyrablam w swej fabryce garbarskiej skóry chromowe. Staram się zawsze, przy wszelkich procesach fabrykacji, trzymać się jednej linii, aby osiągnąć gatunkowo jednolity fabrykat. Nie zawsze mi się to jednak udaje, chociaż kładę na to największy nacisk. Otrzymuję prawie zawsze i przy każdej partii różnice w ścisłości, miękkości, pełności i t. p. Mam nawet takie wypadki, że skóry jednakowego pochodzenia i tej samej klasyfikacji wagowej, jednakowo robione we wszystkich procesach, nie tylko różnią się nieco w miękkości, ścisłości i pełności, lecz nawet miara gotowych skór różni się, wykazując czasem różnice do 10%. Zdaję sobie zupełnie sprawę z tego, że nie można z różnych gatunków, wag i miejsca pochodzenia skór surowych, osiągnąć jednolitych wyników. Co mnie jednak zastanawia, jest to, że przy dwóch partiach jednolitego pod względem miejsca pochodzenia, wagi i t. p. surowca otrzymuję różne wyniki gatunkowe i nawet miarowe. Przypuszczalnie przy niektórych procesach podczas fabrykacji zachodzą samorzutne zmiany natury chemicznej, z przyczyn ode mnie niezależnych, które mają wpływ na przebieg procesów oraz wyniki fabrykacji.

Nie jestem chemikiem, mam jednak dość dobre pojęcie o chemii praktycznej i orientuję się dobrze w niektórych procesach chemicznych, związanych z garbarstwem chromowym, jak również w niektórych analizach chemicznych.

Otóż umieszczony w swoim czasie w „P. G.-T.” artykuł inż. G. Szekeres'a p. t. „O mierze strącenia redukowanych brzeczek chromowych” narodził we mnie podejrzenie, że zmiany chemiczne zachodzą u mnie podczas przyrządzania ekstraktu chromowego wzgl. podczas garbowania, chociaż zawsze postępuję przy tym jednakowo, gdyż zgodnie z tym artykułem, wpływ na zmiany chemiczne mogą mieć różne czynniki od nas niezależne. Przypuszczam więc, że zachodzą pewne zmiany w zasadowości ekstraktu chromowego podczas przyrządzania (gotowania), przechowywania, wzgl. garbowania.

W jaki nieskomplikowany sposób mogę skontrolować

każdorazowo zasadowość wzgl. zawartość chromu w ekstrakcie oraz zasadowość i zawartość chromu w brzecze garbnikowej w bębnie już po wygarbowaniu skór? Będę Redakcji bardzo wdzięczny za podanie mi (ewent. przez „Skrzynkę Pytań”, bez podania mego nazwiska) sposobu przeprowadzania powyższych analiz.

Odpowiedź Nr. 48.

(as) Są różne sposoby analityczne ustalania zasadowości ekstraktów chromowych oraz zawartości w nich chromu. Ustalenie zasadowości polega zasadniczo na strącaniu chromu przez dodawanie sody amoniakalnej lub sody kaustycznej (NaOH). Nie są to jednak pewne metody, któreby dla różnie przyrządzanych ekstraktów chromowych ustalały jednakowo dokładnie ich zasadowość, jak to wynika ze wspomnianego artykułu inż. Szekeres'a. Dla przykładu powiemy, że dwa ekstrakty chromowe o jednakowej zawartości litrowej chromu i jednakowej zasadowości często podczas analizy wymagają dla strącenia zawartego w nich chromu różnych ilości sodu i t. p.; ma to miejsce dlatego, że ekstrakty chromowe zawierają różne inne składniki, które mniej lub więcej wpływają na przebieg analizy strącania chromu.

Analizy te jednak są bardzo pożyteczne w tych wypadkach, gdy każdorazowo bada się ekstrakt jednakowo przyrządzony i zgodnie z wynikiem każdorazowej analizy ekstrakt zostaje „poprawiony”, t. j. zasadowość przyrządzonego ekstraktu zostaje podwyższona przez dodawanie dokładnie obliczonych ilości sody, lub też zmniejszona przez dodawanie kwasu. W ten sposób używa się ekstraktu stale o jednej zasadowości.

Co się tyczy zawartości chromu w ekstrakcie, jest to w dużej mierze zależne od rozcieńczenia i temperatury ekstraktu. Ekstrakt gotowy do garbowania, jak i analizy nastawiony jest przez rozcieńczanie wodą zawsze na jedną i tą samą gęstość (zazwyczaj na 40 Bé przy temperaturze 15 C.). Jeżeli przy jednakowym sposobie gotowania, stosowaniu jednakowych ilości produktów i wody (rozcieńczenie np. do 40 Bé odbyło się dokładnie i przy tempera-

Kto pyta ten nie błędzi!

Nie umiesz — ucz się, umiesz — ucz nas!

turze ekstraktu 15 C), to w każdorazowej zawartości chromu w każdym litrze ekstraktu nie będą różnice.

Przy systemie analizy, którą podamy w jednym z przyszłych numerów „P. G.-T.“, ustalenie zawartości chromu nie jest związane ze specjalną dodatkową analizą lub pracą przy tym; wynika to natomiast z pewnych obliczeń, do których materiałem są dane, otrzymywane przy ustaleniu analizy zasadowości.

Wracając do omówienia analizy zużytkowanych już brzeczek chromowych po wygarbowaniu skór, to w tym wypadku ustalenie zasadowości tej brzeczkli, która jest taka sama, jak zasadowość wygarbowanych skór, jest nie mniej ważne. Różnice w osiągniętych zasadowościach tych zużytkowanych brzeczek należy złożyć na karb zmian, które pod wpływem różnych czynników zaszły już podczas procesu garbowania, jak temperatura podczas garbowania, obroty bębna, ilość skór w partii, stopień rozcieńczenia ekstraktu w bębnie do garbowania i t. p.. Różnice mniejsze lub większe zawsze zachodzą w zasadowości tych zużytkowanych brzeczek, chociaż do garbowania brany był ekstrakt zawsze jednakowej skontrolowanej zasadowości. Dlatego też dobrze jest zawsze wiedzieć, jaką zasadowość posiadała brzeczkli wzgl. skóry po ostatecznym wygarbowaniu. Jest to na tyle ważnym, że, jak wiadomo, z zasadowością wygarbowanych skór związana jest gładkość ich liczka, pełność, ścisłość, miękkość i wreszcie miara gotowości skór.

Co zaś do zawartości chromu w zużytkowanej już brzeczkli, to jest to o tyle ważnym dla ustalenia analitycznego, o ile umożliwi obliczenie zawartości chromu w wygarbowanych skórach. Wiadomym jest bowiem, że im więcej chromu skóry z kąpielii garbnikowej zabrały, tym będą one pełniejsze i lepsze. Również i w tym wypadku mają wpływ czynniki wspomniane przed chwilą.

Z braku miejsca podamy dokładny przebieg samych analiz w numerze następnym „P. G.-T.“.

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 koiorowe.

Fabryka garbarska A. Altmejt

WARSZAWA

Wolność 1, tel. 661-83 i 11-04-85

Skóry melowe i samochodowe.

Szpalty tekowe i galanteryjne.

Skóry czarne groszkowane (pantoflarskie).

Rosschevreaux

Skóry podeszwowo; K-upony, karki, boki.

Marka fabryczna „Alias“

SKÓRY PODESZWOWE,

„ PASOWE,

„ PODPODESZWOWE

Specjalność: GARBUNEK DOŁOWY

FABRYKA SKÓR

„F O R T U N A“

Sp. z o. o.

KRAKÓW XXII., ul. PRZEMYSŁOWA 2

Telefon nr. 108-26, Telegr.: Fortunaskór.

Stacja kolejowa: Kraków — Wisła.

Konto P. K. O. Kraków Nr. 415.325.

FABRYKA GARBARSKA L. ZAK Warszawa-Praga

ul. Grochowska 104.

GEMZY: czarne i kolorowe. NACO-CALF: we wszystkich kolorach i odleniach

CHROMY: czarne i bronzowe.

Fabryka Garbarska

Bracia M. i S. MARGOLIS

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

Marka fabryczna „Ezamar“

W Y R A B I A :

FUTRÓWKI cieliste i szare. — SKÓRY KOŃSKIE (Rosschevreaux) 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.

M i a r a g w a r a n t o w a n a .

Fabryka Garbarska H. L. CYTRYN i S-ka

Warszawa, Wolska 48, tel. 643-89

SKŁADY KOMISOWE:

Wilno

B. 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 Rosslack.

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. „Spezialohrom”

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

POLECA:

BOXCALF

RINDBOX

N A K O

biale i kolorowe

ROSSLAK

RINDLAK

WELURY

czarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

Zyndel Fajn, Franciszkańska 20	S. Szwider, Franciszkańska 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:
Boxcalf, 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, batkowania oraz wytłaczania na różne desenie specjalnie dla wyrobów skórzano - galanteryjnych, rękawicznicznych, obuwniczych i introligatorskich.

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

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

Wyrób skór chromowo-surowcowych, chlebowo-surowcowych, wytrz. 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
(Waschleder)
krajce gwar. białe
Boki i karki
L. ROZIN
WARSZAWA



Marka ochronna prawnie zastrzeżona na Nr. 22689
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:		R A B A T Y :	
1/2 strony	70.—	Na 1 stronie	12-krotne oglosz.—rabat	30%
1/4	45.—	4-krotne oglosz. —	15%
1/8	30.—	3-krotne oglosz. —	10%
1/16	20.—	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 skutecznie na konto P. K. O. № 13,040.

Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Spis rzeczy (artykuły techniczne) „P.G.-T.” 1935/36 r.

	Str.:		
Skóry surowe	2, 18, 42, 62, 86	Wady skór surowych	135
Teoria, chemia i praktyka wapnienia skór	4, 21, 44	Przyrządzanie ekstraktów chromowych	140
	65, 90, 112, 137, 164, 193, 222, 248.	Barwienie skór w dawnych czasach i obecnie	141
Garbowanie chromowe i własności skóry chromowej	5, 22.	Garbowanie bez pilda	144
Elementarna chemia ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie	5, 24, 45, 67, 92.	Wyprawianie skór baranich i jagn. na kozuchy	145
O waszledrach i ich fabrykacji	6, 27, 48, 70, 94, 118, 143, 172.	Moczenie skór i mycie wełny	145
Imitacja chevreaux ze skóry owczej	7	Garbowanie skór baranich na kozuchy przy jednoczesnym pęcznieniu	145
Przyczyny nierównomiernego farbowania kolorowych skór	7	Garbowanie grubych skór baranich po uprzednim piklowaniu	145
Znaczenie ekstraktu mimozowego w procesie garbowania	7	Wykańczanie skór baranich na kozuchy	146, 174.
Maszyny do siarczkowania (szwedowania)	8	O skórach krecich	146
Maszyny do odwlasiania	8	Obuwie ze skóry radioaktywnej	148
Maszyny do mizdrowania i żyłowania	9, 31, 52.	Zastąpienie tranu przez olej rycynowy	148
Rozwój przemysłu futrzarskiego	10, 29.	Gież bydłęcy i walka z nim	162, 191, 219, 243, 275.
Białe naloły tłuszczowe i solne na skórach	25	Nadanie rozpuszczalności ekstraktom quebrachowym	168
Przygotowanie surowych skórek futerkowych do wyprawy	30, 50.	Neutralizacja skór chromowych	169
Rozpoznawanie skór kozich i baranich	46	Konserwacja skór baranich zaatakowanych przez pasorzyty	169
Fabrykacja skór z suchego surowca przy ominięciu moczenia	49	Wybijanie na skórach wierzchnich i apretura	170
Wyprawa tłuszczowa (zamszowa) dla skórek futerkowych	50	Uodpornienie skóry na wodę	170
Wyprawa alunowa dla skórek futerkowych	50	Torf jako cenny reduktor przy przyrządzaniu ekstraktów chromowych	171
Wyprawa chlebowa dla skórek futerkowych	51	Białe skóry podeszwowe	173
Garbowanie roślinne dla skórek futerkowych	51	Garbowanie skórek jagnięcych i szmászów na futra	174
Wyprawa piklowa dla skórek futerkowych	51, 73.	Szkodliwe działanie procesu barwienia na skórę i włos futer	174
Maszyny do prania wełny i skórek futerkowych	52	Hodowla soboli w Rosji	175
Centryfugi (wirówki)	53, 75.	Bębny do moczenia i wapnienia skór	177, 203.
Akustyczne własności skóry	58	Ekstrakt z kory świerkowej i jego stosowanie	196
Maszyna do badania wytrzymałości skór podeszgowych	56	Zastosowanie kwasu siarkawego (H ₂ SO ₃) w garbarstwie	199, 226.
W poszukiwaniu nowych garbników roślinnych	56	Uwagi ogólne i historyczne odnośnie do barwienia futer	201
Usunięcie plam wapiennych ze skór	68	Barwienie skórek futerkowych barwnikami roślinnymi	228, 258, 290.
O różnych plamach na skórach	69	Cytroki (haszple)	230, 260.
Wapnienie skór podeszgowych	71	Świeże i stare wapnice	250, 280, 319.
Nowy wynalazek w dziedzinie zmiękczenia skór bez używania tłuszczu	71	O mierze strącenia redukowanych brzeczek chromowych	252
O garbniku zawartym w korze mimozy	71	Sposób szybkiego garbowania skór podeszgowych	256
Wyprawa skórek futerkowych garbnikiem „Te-laon“	73	Fabrykacja chromowej skóry podeszwowej	256
Garbowanie skórek futerkowych solami chromu	73, 95, 120.	Przyspieszone suszenie ciężk. skór podeszgowych	257
Aparaty do suszenia wełny i skórek	75	Powietrze	283, 321.
Bębny i cytroki	75	Organizacja pracy w fabrykach skór	286, 324, 356, 392.
Bębny do garbowania skór podeszgowych	76, 97.	Znaczenie wartości pH i kontrola farb przy nowoczesnym szybkim garbowaniu skór podeszgowych	288
O plamach solnych	86, 110, 134.	Plamy żelazne na skórach garbowania roślinnego	289
Woda	92, 114, 138, 166, 195, 224, 254.	Hodowla zwierząt dla celów futrzarstwa	291, 327.
Czyszczenie wód ściekowych	93	Maszyny do dwojenia (szpaltowania)	292, 362, 403.
Materiał drzewny do bębnow garbarskich	98	Natryskowe pokrywanie palnymi lakierami	294
Otworki i zamknięcia bębnow	98, 122.	O wadach skór surowych i czynnikach, wpływających na jakość skór	311, 381.
Nowy gatunek surowca skórznego	99	Różne zadrażnienia na liczku skór	312
Zastosowanie nowego stopu metali do budowy maszyn garbarskich	103	Wypalane znaki na skórach	313
Znaczenie pikla w garbarstwie chromowym	116	Kleszcz (szczypawka)	313
Stosowanie żółtek jaj w fabrykacji skór	119	Roztocz (serowiec)	314
Garbowanie futer solami różnych metali	121	Liszaj Trichophytiasis Herpes Tonsurans	317
Obreże i przyrządy do ściągania bębnow	122	Sposoby wyprawiania i barwienia skórek źrebięcych	328, 360, 399.
Przekładnie, czopy i napęd do bębnow	123, 147, 176.		

Hodowla owiec w Polsce	335	Apretury (polyskowa i matowa) do skór siodlarskich i rymarskich	157
Chrząszcz	347	Natłuszczenie skór juchtowych	185
Ospa	348	Jedwabiste liczko i głęboka czerń skór chromowych	185
Widoczne znaki naczyń krwionośnych na skórach	348	Białe skóry wierzchnie	213
Wielki i prosty wynalazek w dziedzinie zwalczania szkód spowodowanych plamami solnymi na skórach surowych	350	Ściągnięte i groszkowate liczko w rindboxach	213
Znaczenie (wpływ) drobnoustrojów w starych wapnicach	353	Wykończenie przetłuszczonych boxów bydłych	213
Woda utleniona	355	Przefarbowywanie czarnych skór chevreux	237
Niszczący wpływ kwasu szczawiowego na skóry garbowania roślinnego	359	Barwienie skór baranich kozuszkowych garbowanych roślinnie	237
Wpływ formaliny na brzezki garbnikowe (farby)	359	Barwienie na jasne odcienie skór zamszowych (irchowych) z niezabarwioną mizdrą	237
Znaczenie soli kuchennej przy garbowaniu niektórych gatunków skór	359	Dobry wyrób skór blankowych naturalnych	269
Pończochy skórzane we Francji	365	Łamliwe liczko i mała odporność na rozdarcie skór blankowych i pasowych	305
Opatentowane sposoby wapnienia	386	Recepta na czerń do skór blankowych	305
Blichowanie (bielenie)	389	Wydajność suchych skór południowo-amerykańskich	305
Zastosowanie chlorku baru w garbarstwie	396	Gatunki tranu dla garbowania tłuszczowego	341
O natłuszczenie skór	398	Nowe brzezki (farby) garbnikowe	341
Królik, jego hodowla i rola jego skórki w futrzarstwie	400		
Aparaty do suszenia skór	404		

SPIS TREŚCI „SKRZYŃKI PYTAŃ”

Skóry chromowe odporne na gotowanie	str. 13
Odtłuszczenie skór roślinnie garbowanych dla celów obuwniczych	13
Odtłuszczenie psich skór	13
Impregnowanie boków w skórach rindboksowych	13
Farbowanie na czarno futerkowych skór owczych	36
Apretura do skór roślinnie garbowanych	36
O czerwonej mizdrze w surowych skórach cielęcych	36
O miarodajności wagi skór boksowych do garbowania	36
Emulgowanie parafiny we wodzie	37
Szorstkie skóry chromowe spowodowane twardą wodą	57
T. zw. szklany połysk na skórach	57
Skóry futrówkowe garbowania białoskórniczego	57
Apretura z mydła do mizdry skór podeszwowych	57
Impregnowanie skór podeszwowych	81
Uodpornienie na wodę skór kurfkowych	81
O usuwaniu plam solnych ze skór podczas fabrykacji	81
Jasne skóry baranie garbowania roślinnego	81
Białe plamy na skórach chromowych	81
O kipsach	105
O soli skażonej naftą	105
Ścisłe liczko ze skór starych krów	105
O gotowanie ekstraktów chromowych	105
Srodek do bielenia skór roślinnie garbowanych	129
O skażenie syropu dla ekstraktów chromowych	129
Sposób zwolnienia faleszpinów chromowych od soli chromu	129
Pościganie liczko po wapnieniu skór cielęcych	129
Różnice w stosowaniu chromkalium i chromnatrium do ekstraktów chromowych	129
Glans i farba (apretura) do skór podeszwowych	157
Usuwanie szkodliwych gazów podczas natryskiwania	157
Barwniki do osiągnięcia odcienia cielistego	157
Wyrób kleju z flaków garbarskich	157
Apretura do juchtów	157

Numery „P. G.-T.” do stycznia 1937 r. zawierają artykuły niżej wymienionych osób:

J. Aleksandrowicz	Stefan Marko
red. inż. M. Altman	H. Neuding
R. C. Bowker	adw. L. Nisenson
inż. N. B. Bułgakow	M. Owrucki
inż. S. Brzeziński	dr. I. Pongracz
A. Dohogne	red. inż. H. Rosen
J. Erlichman	red. Albert Salkin
prof. dr. A. Gansser	A. K. Staszewski
H. Gartenberg	T. K. Scherwood
I. E. Garons	inż. J. A. Sagoschen
I. R. Kanagy	inż. dypl. G. Szekeres
L. Kohl	L. Sody
Wilhelm Katten	M. Seelengut
inż. Maksymilian Keh	J. Torrel
K. L.	D/H Maria Wentland.

ZA CENĄ WSPÓŁPRACĘ SERDECZNIE DZIĘKUJEMY I PROSIMY O DALSZĘ ZASILANIE NASZEGO PISMA ICH CENNYMI ARTYKUŁAMI.

CZYTAJĄC UWAGNIE „PRZEGLĄD GARBARSKO-TECHNICZNY”, ZNAJDZIESZ W NIM WIELE CIEKAWYCH TEMATÓW, A M. INN. I TAKIE, KTÓRE UŁATWIĄ CI PRACĘ LUB JĄ UDOSKONAŁĄ.

CZYTAJCIE I ROZPOWSZECHNIJCIE „PRZEGLĄD GARBARSKO-TECHNICZNY”!

Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.
DOM HANDLOWY
MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9
Tel. 11-99-08 i 11-99-38



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

poleca swe wyroby:

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

ZAKŁADY CHEMICZNE GR

WARSZAWA

ul. Marszałkowska 151; Tel. 508

Polecają uwagę P.P. Przemysłow
następujące artykuły własnej

Formalinę 30% i 40%

Octan amylu (amylacetat)

Octan ołowiu

Octan metylu

Alkohol metylowy

i rozpuszczalniki różnych gatunków dostosowanych
do wymagań P.P. Odbiorców

Pierwszorzędna jakość!

Niskie ceny!

Punktualna obsługa!

Biblioteka Uniwersytetu
MARII CURIE-SKŁODOWSKIEJ
w Lublinie

16160 2

CZASOPISMA

1936

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 L i II** glans do farb wodnych.
- Finish B. 20.** czarny o wybitnym połysku i wielkiej wydajności.

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

Wydawca: CECH ZRZESZONYCH GARBARZY M. ST. WARSZAWY.

Redaktor odpowiedzialny: Albert Salkin.

Druk. B-ci Wójcikiewicz, Warszawa

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

Redaktorzy przyjmują interesantów w poniedziałki i czwartki, 7-8 wieczór.

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z Redakcją.