



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. 2

Luty 1937

Rok III

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.

Sprzedż ekstraktów i garbników roślinnych, wszelkich chemikalji dla garbarstwa chromowego i podeszwowego. Barwniki anilinowe 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, Garbnił S i t. p.)

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

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

Przedstawicielstwa:

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

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

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

Zakładów Chemicznych „Synteza” w Warszawie

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

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

Colloidum 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

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 upięszania 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 35, tel. 310-21.

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.

PRZEGLĄD czas. 16160/3/2 GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 2.

Luty 1937

Rok III.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

Utrudnienia w przywozie skór surowych grożą naszemu przemysłowi katastrofą

Kontyngenty muszą uwzględniać istotne potrzeby kraju.

Dokonane ostatnio przeliczenie dwumiesięcznego kontyngentu przywozowego z ilości na wartość, na podstawie cen, które istniały przed pół rokiem, a które były tańsze od dzisiejszych od 30 do 50%, spowodowało zredukowanie blisko do połowy ogólnej ilości przydziału kontyngentowego, przyznanego poprzednio. Że zaś ten poprzedni przydział (za listopad — grudzień) bynajmniej nie wyczerpał potrzeb przemysłu garbarskiego i z tego powodu stawiał producentów przed alternatywą zinniejszenia wytwórczości i, co za tym idzie, wymówienia pracy robotnikom i zwiększenia nie tylko bezrobocia, lecz i... drożyzny z braku na rynku towaru drożyzny tym silniejszej, że niezależnej od drożyzny, jaka zapanowała wogóle na rynku światowym, przeto obecne zgilotynowanie przywozu *recte* przydziału dewiz, co według uproszczonego rozumowania poprawia bilans gospodarczy, grozi już kompletną ruiną przemysłowi garbarskiemu.

Nie będziemy w tej chwili rozważali przyczyn nieudolnego informowania czynników miarodajnych ze strony urzędowych reprezentantów polskiego garbarstwa i nieumiejętności wyjaśnienia istotnych interesów skarbu, którym pozorne chwilowe korzyści w postaci zaoszczędzonych dewiz muszą być w następstwie odebrane przez wyżej wspomniane niedomogi w postaci drożyzny i bezrobocia, czyli osłabienia pulsu życia gospodarczego i, rzecz prosta, wpływów podatkowych, boć z próżnego i Salomon nic nie należy.

Straty stąd wyniknąć muszą tym silniej, że wytrącają z posad całą strukturę budżetową Państwa, opartą na przesłankach produkcji okresu ubiegłego i naturalnie przewidywanego wzrostu konsumpcji obuwia, który to wzrost jest wszak jednym ze sprawdzianów wzrostu kultury kraju. Wszak ciągle narzekamy na zajmowanie jednego z ostatnich miejsc w tej konsumpcji.

Nie chcemy tu przytaczać względów obronności kraju i potrzeby popierania przemysłu wogóle, a skórniczego w szczególności, w tworzeniu zapasów, aby nas nie pomawiać o demagogię. Wyrzekamy się zapasów, skoro czynniki miarodajne nie chcą tej potrzeby uznawać (choć powinny), lecz niechże nam wolno będzie utrzymać w ruchu nasze

warsztaty i niechże się nas nie zmusza do wyrzucania na bruk robotników, którym z braku surowca nie możemy dać zatrudnienia.

Panujące dziś ceny na rynku światowym skór surowych grawitują ku dalszejwyżce, której przyczyny wyjaśniamy pod właściwą rubryką.

Ceny te, jak wyżej zaznaczyliśmy, są do 50% droższe, niż to miało miejsce przed rokiem. Skoro więc przydziały kontyngentowe mają nam czynniki miarodajne przyznawać nie na ilość, a na wartość, to musi tu być wzięty w rachubę ruch tej wartości, która się skłania, jak wyżej oświadczyliśmy, ku dalszemu potęgowaniu. Z tego wypływa niezawodny wniosek, że za dwa miesiące może nie wystarczyć wartość, o którą dziś kruszymy kopję, t. zn. przynajmniej 10 milionów złotych za miesiące stycznia i luty, miast preliminowanych 5.569 tysięcy złotych. To jedno.

Drugą zaś b. ważną rzeczą jest rozdział tego przydziału na kraje pochodzenia skór surowych pod kątem polityki traktatowej i rozrachunkowej, który to rozdział nie powinien nie uwzględniać techniczno-handlowych imponderabiliów przemysłu garbarskiego ze szkodą również ostatecznych wyników bilansu gospodarczego kraju naszego.

Można zrozumieć forytowanie importu z Argentyny ze względu na dojrzałość naszego eksportu do tego państwa, lecz przesadne zmuszanie garbarzy do kupowania skór argentyńskich, posiadających określone miejsce w zbyciu na rynku naszym, kosztem odmowy sprowadzania w dostatecznej ilości skór innego pochodzenia, wytwarza zamęt w produkcji naszego garbarstwa, ile że lepsze gatunki skór argentyńskich (z zakładów mrożenia mięsa) potrzebne są w ograniczonej jeno ilości, zaś tańsze skóry z tego kraju nie wytrzymują porównania ani pod względem ceny, ani wydajności ze skórami pochodzenia brazylijskiego i kolumbijskiego. Postaramy się przeto kiedyś dowieść, że korzyść płynąca z ułatwionego rozrachunku z Argentyzną nie pokrywa strat, wynikających dla naszego życia gospodarczego z odmowy kontyngentu przywozu z innych krajów, gdyż mniejszy przywóz z Argentyny, aktywizując na naszą korzyść bilans handlowy z ostatnią, pozwala na większą bierność bilansową

w stosunku z innymi krajami. Ostatecznie więc *skarb nasz nie może na tym stracić, że Brazylia otrzyma dewizy eo ipso zaoszczędzone na Argentynie.*

Przytoczywszy dla przykładu stosunek wartości kontyngentu, jaki zachodzi między Argentyną a Brazylią, nie chcemy omawiać innych kontyngentów, a jedynie wysunąć na dziś *postulat uogólnienia kontyngentu przywozu z pozostawieniem samym garbarzom wyboru pochodzenia, a tym samym dopuszczenia całkowitej nie skrępowanej konkurencji*, która rzecz prosta także przyczynić się musi do zaoszczędzenia dewiz, gdy przemysł będzie mógł nabywać, gdzie będzie chciał, t. zn. gdzie mu wypadnie taniej i wygodniej.

Obecnie panuje na rynku paradoksalna i groteskowa sytuacja. Za skóry gorsze płaci się drożej i za gotówkę z góry przy zamówieniu czyli na trzy

miesiące przed otrzymaniem towaru, podczas gdy przy swobodzie wyboru można kupić taniej i żądać kredytu czyli możliwości zapłacenia po kilku miesiącach od daty odbioru towaru.

I wiele — wiele innych względów możemy przytoczyć na poparcie naszych wywodów, gdyby powyższe okazały się jeszcze niezupełnie wystarczające.

Toteż liczymy w imię interesów gospodarki polskiej, jako całości, a nie tylko indywidualnych potrzeb garbarzy, że przyzrecony kontyngent *dodatkowy na styczeń — luty uwzględni nasze rozważania* i pozwoli naszemu przemysłowi skórniczemu wypełnić jego zadania: dostarczania ludności właściwego towaru po możliwie taniej cenie i prowadzenia swych warsztatów w sposób normalny i uporządkowany.

H. N.

Zagadnienia spółdzielczości rzemieślniczej

II.

Spółdzielczość specyficznie - rzemieślnicza jest bezprzecznie jedną z najbardziej skomplikowanych i trudnych do zorganizowania form spółdzielczości.

Należy ją bowiem dostosować handlowo i organizacyjnie do każdego poszczególnego zawodu i rodzaju działalności indywidualnie (spółdzielnie surowcowe, wytwórcze, sprzedażne, magazynowe, i t. d.), jak również do materiału ludzkiego, jakiemu spółdzielnia służyć ma.

Różnorodność upodobań i pojęć społecznych oraz sprzeczność interesów pomiędzy poszczególnymi członkami-rzemieślnikami, nawet jednego i tego samego zawodu, częstokroć są powodem komplikacji przy zakładaniu spółdzielni.

Organizując spółdzielnię wytwórców należy unikać błędów, na jakie zwracają uwagę teoretycy spółdzielczości, opierając się na ich długoletnich spostrzeżeniach, jak również praktyczni działacze-spółdzielcy, czerpiący swoją wiedzę w smutnych doświadczeniach przeszłości.

Jako najważniejsze czynniki, od których byt i rozwój spółdzielczości rzemieślniczej w głównej mierze zależy, uważać należy:

1. odpowiedni dobór członków i kierownictwa spółdzielni,
2. unormowanie sprawy udzielania kredytu towarowego członkom,
3. niezależność organizacyjna spółdzielni.

* * *

„Mało która warstwa społeczna — pisze K. Sokołowski¹⁾ — jest tak trudna do zorganizowania na płaszczyźnie spółdzielczości, jak rzemiosło.

¹⁾ Zob. artykuł K. Sokołowskiego „Zagadnienia rzemieślniczych spółdzielni handlowych” (Spółdzielczy Przegląd Naukowy Nr. 10—36).

²⁾ S. Wojciechowski „Koopercja w rozwoju historycznym” str. 259.

„Zamożniejszy rzemieślnik niejednokrotnie uważa się za przemysłowca i w pracy zespołowej nie widzi interesu (...) lecz filantropię”.

Wiemy też z praktyki, że mniej zamożni rzemieślnicy zarzucają często zamożniejszym (szczególnie przy artykułach reglamentowanych) zbyt nie wykorzystywanie spółdzielni dla swoich celów osobistych z uczczerbkiem i niekorzyścią dla innych.

WAGONS - LITS || COOK

SWIATOWA ORGANIZACJA PODRÓŻY

CENTRALA W POLSCE:

Warszawa, ul. Krakowskie Przedmieście Nr. 42/44

Sprzedaż biletów kolejowych krajowych i zagranicznych PO CENACH NOMINALNYCH

Sprzedaż biletów sypialnych

Sprzedaż biletów okrętowych

Sprzedaż BILETÓW LOTNICZYCH NA WSZYSTKIE LINIE LOTNICZE

Rezerwowanie miejsc w wagonach sypialnych i restauracyjnych

Rezerwowanie pokoi w hotelach i pensjonatach, bez specjalnych dopłat

Ubezpieczenie od wypadku

Ubezpieczenie bagażu

Wynajmowanie samochodów prywatn. i autobusów

Złatwianie wiz paszportowych

Organizacja wycieczek indywidualnych i zbiorowych

TANIE PRZEJAZDY DO FRANCJI I ANGLII

Organizacja pielgrzymek

INFORMACJE BEZPŁATNE!!!

ODDZIAŁY NA PROWINCJI:

Gdynia — ul. Pierackiego 7

Katowice — ul. Dyrekcyjna 9

Kraków — ul. Sławkowska 12

Lwów — pl. Halicki 15

Łódź — ul. Piotrkowska 68

Poznań — ul. Br. Pierackiego 12

Stolpce — na dworcu.

Dla większego zobrazowania trudności, powstających przy organizowaniu spółdzielni rzemieślniczych, szczególnie pod względem doboru materiału ludzkiego, warto przytoczyć, aczkolwiek gorzka, lecz nie pozbawioną prawdy charakterystykę rzemieślnika przez cytowanego wyżej autora, a więc:

„Rzemieślnik jest indywidualistą i ceni sobie niezależność, chociażby mu to dawało nie złotą, a pozłacaną wolność. Rzemieślnik nie lubi podporządkować się dyspozycjom idącym z zewnątrz.

Brak wykształcenia zawodowego i handlowego sprawia częstokroć, że poszczególni rzemieślnicy nie mogą się ze sobą porozumieć albo wogóle nie rozumieją celu i sensu zrzeszenia. Wąskość horyzontów splata się nieraz z konserwatyzmem, lenistwem, pesymizmem i oglądaniem się na pomoc zewnętrzną, bez własnego w tym względzie wysiłku. — Rzemieślnik bywa często egoistą, a jeszcze częściej — podejrzliwym i nieufnym, co mu nie przeszkadza być równie dobrze — łatwowiernym”.

Z powyższego wypływa wniosek jasny, że pragnąc utrwalić byt spółdzielni, szczególnie spółdzielni, mającej za zadanie organizację zbytu, musimy w pierwszym rzędzie zwrócić baczną uwagę na odpowiedni dobór członków, licząc się nie tyle ich sytuacją materialną, ile solidnością, lojalnością i karnością.

Skuteczne łagodzenie konfliktów i nieporozumień w dużej mierze zależy od niezależnego, autorytatywnego, fachowego i świadomego celu kierownictwa.

W tej kwestii wyżej cytowany autor sformułował swoją trafną opinię w sposób następujący:

„Spółdzielnię powinien tworzyć zespół ludzi, nie tylko ożywionych zapałem i dobrymi chęciami, lecz również jeśli nie przedewszystkiem obiektywnie i subiektywnie przygotowanych do pracy zespołowej”.

* * *

Bolączką spółdzielczości rzemieślniczej jest również sprawa udzielania kredytu towarowego członkom.

Rzecz charakterystyczna, że pomimo fatalnych skutków błędnej polityki towarowo-kredytowej rzemieślniczych spółdzielni specyficznych, która nie jedną spółdzielnię doprowadziła do upadku, wiele organizatorów ponownie wraca na tę tak śliską drogę, pragnąc potrzeby kredytowe rzemiosła zaspokoić przez spółdzielnie surowcowo-wytwórcze i handlowe.

Głównym zadaniem spółdzielczości specjalnej rzemieślniczej powinno być należyte zorganizowanie zakupu i zbytu, zaopatrywanie członków w towary po cenach najtańszych i w gatunku dobrym, zaoszczędzenie członkom zbędnych kosztów i obniżenie tem samem kosztów własnych, wzmocnienie zdolności konkurencyjnej wytwódczości rzemieślniczej i wprowadzenie jej na szersze rynki zbytu.

Spółdzielnie, zdaniem spółdzielców, winny przestrzegać zasady specjalizacji.

Zadanie udzielenia kredytu członkom należy pozostawić spółdzielniom kredytowym, które w ramach swej specjalności są w stanie odpowiednio zabezpieczyć udzielane kredyty.

Spółdzielnie kredytowe winny też uzyskać na ten cel specjalne fundusze.

„Zasadniczo biorąc — pisze cytowany autor — celem spółdzielni handlowych rzemiosła nie powinno być podejmowanie się takich czy innych operacji kredytowych, tylko uczciwe, sprawne i wychowawczo działające pośrednictwo pomiędzy członkami a ich dostawcami wzgl. odbiorcami”.

W zrozumieniu doniosłości ścisłej specjalizacji²⁾, szereg zjazdów niemieckich spółdzielni rzemieślniczych przyjęły uchwały, nakazujące ich członkom zapisywanie się do spółdzielni kredytowych i zaspokojenie przez te ostatnie wszystkich potrzeb kredytowych nie obciążając tym specjalnej (spółdzielni), która tym lepiej wypełnia swoje zadanie i łatwiejsza jest do prowadzenia im bardziej ogranicza się do swojej specjalności.

* * *

Praktyka dotychczasowa wykazała, że wszelka zależność organizacji spółdzielczej od czynników zewnętrznych — nie spółdzielczych — bądź to politycznych bądź też zawodowych destruktywnie wpływa na spółdzielnię.

Tym zewnętrznym czynnikiem przeważnie

BEZPIECZEŃSTWO,
T A J E M N I C A
I K O R Z Y Ś C I,

JAKIE ZAPEWNI
SWYM WKŁADCOM

K. K. O.

MIASTA STOŁECZNEGO

W A R S Z A W Y

■

TRAUGUTTA 5

B I E L A Ń S K A 8

T A R G O W A 65

B A G A T E L A 14

■

SPRAWIŁY, ŻE KASA MA:

WKŁADCÓW ponad 100.000

WKŁADÓW „ 120.000.000. zł.

OBRÓT ROCZNY „ 1.000.000.000 zł.

chodzi o cele osobiste, spółdzielczości obce i nic z nią wspólnego nie mające. Podporządkowanie spraw spółdzielni interesom czynników zewnętrznych nie jedną spółdzielnię doprowadzały do upadku.

Zatargi i niesnaski, dość często psujące harmonię pomiędzy członkami tych zewnętrznych ciał siłą rzeczy przenoszą się na grunt spółdzielni i ją rozsadzają.

Stwierdziłem taki stan rzeczy zwiedzając szereg spółdzielni rzemieślniczych w Niemczech w roku 1929-ym.

Wegetowanie spółdzielni krawców i fryzje-

rów w tak dużym mieście jak Berlin przypisano zbyt ścisłej łączności tych spółdzielni z organizacją zawodową (Cechami) i ciągłym zatargom w tych Cechach.

Natomiast takie same oraz inne spółdzielnie rzemieślnicze w mniejszych miastach o charakterze czysto gospodarczym i od zewnętrznych czynników niezależne prosperowały i rozwijały się normalnie.

Należy przeto mieć powyższe na uwadze i dbać o niezależność spółdzielni od wpływów spółdzielczości obcych.

L. Finkielkraut.

Czy należy kształcić technicznie i uświadamiać fachowo garbarzy?

NA ANKIETĘ NASZĄ POD POWYŻSZYM
NAGŁÓWKIEM REDAKCJA OTRZYMAŁA

M. INN. LISTY NASTĘPUJĄCEJ TREŚCI:

Wielce Szanowny Panie Redaktorze!

Pozwalam sobie tym listem złożyć WPanu moje najgłębsze uznanie za wydawanie Ich cennego czasopisma. Piszę te słowa w związku z Ich ankietą na temat nauczania zawodowego. Jeżeli są ludzie, którzy stoją na stanowisku, że pismo fachowe szkodzi interesom danego zawodu, to w żadnym wypadku nie powinno to wpłynąć na W Pana. Ostatecznie każdemu przecież wolno mieć własne zdanie, ale nas powinno interesować zdanie zdecydowanej większości, a ta bezsprzecznie jest z WP. Przyznam się, że już kilka razy miałem zamiar zaproponować WP., by rozszerzył On swoje pismo przez dodanie jeszcze jednego działu polityczno-gospodarczego. Cały szereg wydarzeń z tej dziedziny nie dochodzi niestety do wiadomości garbarza. Wiecznie zapracowany nie ma on dość często możliwości wertowania prasy codziennej, mimo, że sprawy te interesują go. Jestem zdania, że stworzenie takiego kondensatu wydarzeń z przeciągu np. miesiąca byłoby ceną inowacją w piśmie WP. i znalazłoby wielu zwolenników. Nie mniej uważam za bardzo celowe udostępienie czytelnikom prowadzenia na łamach „Przeгляdu Garbarsko-Technicznego” dyskusji na cały szereg tematów gospodarczych i fachowych.

Zasylałm życzenia dalszego rozwoju i kreśl
się. Z poważaniem K. R.

Wielmożny Redaktorze!

Dyskusję prowadzicie, ale przecież jeżeli komuś się nasza gazeta nie podoba, to mu jej nie wysyłajcie. Mnie się podoba, lecz brakuje No. 3 i

kilka razy pisałem już, więc dlaczego nie otrzymuję.

Składam uszanowanie
Sz. R.

Szanowna Redakcjo!

Wiem z góry, że jakkolwiek te słowa przeznaczone są do umieszczenia pod nagłówkiem „Czy należy kształcić i uświadamiać technicznie garbarzy”, to zostaną one mimo wszystko wrzucone do kosza redakcyjnego, który niewątpliwie znajduje się i u WPP. A jednak poczuwam się do obowiązku napisać do Panów, a to z tej przyczyny, że Ich błędne stanowisko mnie samemu dotkliwie dokuczło. Miałem filozofować i mówić opierając się na teorii, przejdę od razu do faktu, który jako rzecz stwierdzona nie podlega dyskusji.

Sąsiad mój do pewnego czasu produkował takie same jak ja skóry z tą tylko różnicą, że nie mógł sobie dobrać odpowiedniej apretury. Ta napozór drobnostka była przyczyną, że sprzedawałem swój towar o grosz drożej niż on. Pewnego jednak razu przesłał on (zdaje się, że WPP.) do „Skrzynki Pytań” próbkę i, o ile moje informacje nie są mylne, a jestem przekonany, że nie, otrzymał szczegółowe wskazówki. Jaki jest rezultat tej napozór filantropii. Dotychczas on sprzedawał wprawdzie o grosz taniej, ale ja sprzedawałem nie napotykając na żadne trudności. Teraz jednak z ceną wyrównał się ze mną i stał się moim poważnym konkurentem.

Zapytuję W Panów, jak nazwiecie ten fakt, czy nauczanie tworzy konkurencję czy nie? Wiele jeszcze mógłbym pisać na ten temat, ale wiem, że są to wyrzucone słowa, które WPP. nie przekonają mimo, że przytaczam tu jaskrawy fakt.

Zbigniew Ra.

Szanowna Redakcjo!

Nawiązując do ankiety WPP., pozwalam so-

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, Bułgarii i Grecji — raz na tydzień



bie i ja zabrać głos. Nie dziwię się wcale dużemu zainteresowaniu, jakie poświęcono tej sprawie; co więcej przynaję, że i u mnie był moment, kiedy zastanawiałem się nad tym, czy nauczanie zawodowe nie jest w kolizji z naszymi interesami. Doszedłem jednak do podobnego wniosku, jak te, które zostały już zresztą wyczerpująco omówione przez pp. red. Altmana i E. J. Starzyńskiego. Zresztą odpowiedzi takie muszą się same nasunąć każdemu rozsądnie myślącemu garbarzowi.

Mimo treściwego i wyczerpującego ujęcia tego tematu, nie został dotychczas poruszony moment dużej wagi. — Fakt przeciwstawiania się nauczaniu daje się połączyć z propagowaniem analfabetyzmu przez zaborcę w czasach zaborów. Analfabetyzm w szerszym zrozumieniu, to nie tylko nieumiejętność czytania i pisania, ale pojęcie to daje się również rozciągnąć i na nasz zawód. Rzecz zrozumiała, że w tym wypadku nie może być mowy o 100%-wym analfabetyzmie, ale niestety w mniejszej lub większej mierze istnieje on w naszej gałęzi. Otóż jeżeli, jak wspominał w swej odpowiedzi inż. Altman, garbarz W. produkując towar dobry zostaje w sprzedaży zdystansowany przez innego garbarza i wskutek tego przeciwstawia się mniej lub więcej agresywnie nauczaniu, to należy z góry stwierdzić i to z całą pewnością, że postępowanie takie zalicza się do tych zbrodni, które czynił zaborca w naszym kraju. Taki garbarz W. nie jest napewno Polakiem i nie zależy mu na ogólnym poziomie garbarstwa polskiego, lecz jedynie na zapelnieniu swej kiesy. Rdzenny Polak, a więc taki (wszystko jedno czy nazwisko jego będzie

Wajnsztek czy Wójcicki, *ponieważ na terenie zawodowym nie uznaję żadnych różnic*), który zakupy swoje robi w Polsce i stara się produkcję swoją opierać na surowcach krajowych, zawsze cenić będzie i nade wszystko stawiać rozwój rodzimego przemysłu. Taki garbarz nie tylko nie będzie przeciwstawiał się podnoszeniu poziomu fachowego, ale wprost przeciwnie, starać się będzie współpracować z tymi, którzy pracy tej się poświęcili.

W imieniu swoim i mych kolegów, którzy zdanie moje podzielają, proszę przyjmując wyrazy szczernej sympatii.

Z .N. z województwa Białostockiego.

Podaniem powyższych odpowiedzi Redakcja zamyka ankietę na temat „Czy należy kształcić i uświadamiac technicznie garbarzy”. Olbrzymie wprost i nie oczekiwane zainteresowanie powyższym tematem jest przyczyną, że z pośród całego szeregu nadesłanych nam listów zamieszczamy tylko ciekawsze, przeprasząc wszystkich tych, których listy, bądź to z przyczyny późnego przesłania ich nam, bądź też z powodu braku miejsca nie zostały umieszczone.

Ponieważ poza samym tematem poruszone zostały sprawy dotyczące bezpośrednio Redakcji, przeto pozwalamy sobie poniej zamieścić nasze odpowiedzi:

Pan J. S. Najuprzejmiej przepraszamy za nieregularną przesyłkę naszego pisma. Jest to wina administracji oraz drukarni, postaramy się w przyszłości uchybienia te usunąć. Co do przesyłania czytelnikom pisma tak, aby je mogli czytać w nie-

SPÓŁDZIELNIA GARBARSKA

„GARBARZ”

Z ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ UDZIAŁAMI

WARSZAWA

Plac Krasińskich 6

Telefon 11-50-53



Poleca artykuły pomocnicze dla garbarstwa i futrzarstwa

Specjalność:

Narzędzia garbarskie i noże maszynowe

Barwniki anilinowe czarne i kolorowe w najwyższej koncentracji i po cenach konkurencyjnych

Bejcę (wytrawiacz „Cutrilin“

Oleje i tłuszcze do skór i futer

dziele, to niestety nie możemy tego przyrzec, gdyż na przeszkodzie stoją przyczyny techniczne.

Pan K. R. Pismo nasze jest poświęcone wyłącznie zawodowi garbarskiemu. Z prawdziwym zadowoleniem śledzimy szerokie zainteresowanie poruszanych przez nas tematów. W przyszłości w miarę potrzeb i życzeń P. T. Czytelników chętnie poruszać będziemy zagadnienia mogące zainteresować szersze rzesze czytelników. Jednak dział polityczno-gospodarczy w żadnym wypadku na łamach naszego pisma nie ukaże się. W tym szczególnym wypadku nie możemy się wzorować na innych pismach fachowych. Pismo nasze jest poświęcone innym celom. Poruszanie tematów politycznych wymaga pewnego kierunku i nastawienia; w tych sprawach nie można być obiektywnym. W rezultacie wyłoniłoby się rozgraniczenie na garbarzy myślących tak i inaczej. Stoi to w sprzeczności z naszą myślą przewodnią — garbarz jest dla nas garbarzem i na terenie naszego zawodu nie mogą mieć wpływu jego przekonania polityczne, narodowościowe i wyznaniowe. Od zasady tej nie odstępimy.

Pan Zbigniew Ra. Współczujemy z WP.. Jeżeli

udzieliłoby komuś bezpłatnie odpowiedzi na zapytanie techniczne, skierowane do „Skrzynki Pytań”, to spełniliśmy nasz obowiązek i w przyszłości nadal go spełniać będziemy. Miałoby zwalczanie nauczanie na naszym terenie, powinien WPan wystąpić z propozycją zamknięcia politechnik, uniwersytetów i innych wyższych uczelni. One przecież też, a może przede wszystkim tworzą konkurentów. Przykro nam, ale jakkolwiek podał nam WPan fakt wzięty z życia, to jednak nadal stoimy na stanowisku, że *prawo do nauki posiada każdy obywatel* i tak dzieje się, a przynajmniej dzieć się winno w wszystkich krajach cywilizowanych. Ze swej strony możemy WPanu zalecić, jako środek na zwalczanie swego konkurenta, dalsze samokształcenie techniczne (chętnie dopomożemy WPanu, aby tym sposobem otrzymać jeszcze lepszy towar i osiągnąć zeń więcej od swego konkurenta.

Pan Sz. R. Dziękujemy za słowa uznania. Nakład numeru 3 został niestety wyczerpany, mamy jednak nadzieję, że w bieżących dniach będziemy mogli dostarczyć WPanu jeden egzemplarz No. 3.

ZAKŁADY
CHEMICZNE

Henryk Dąbrowski i S-ka Sp. z o. o.

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

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

OCTAN AMYLU: techniczny zwykły i wysokowrzący
OCTAN BUTYLU

OCTAN ETYLU
OCTAN METYLU

ALKOHOL AMYLOWY
ALKOHOL BUTYLOWY



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

Skóry surowe

Wadliwe zdejmowanie skór

Uszkodzenia powstałe w skórze wskutek wadliwego zdejmowania ich po uboju są prawdziwą plagą dla garbarza. Chodzi tu o zacięcia (sznyty) od strony mizdrowej, powierzchowne lub głębsze, a nawet przecięcia skóry na wylot. Wartość skóry zmniejsza się nie tylko w zależności od ilości i głębokości przecięć, lecz i od miejsca w skórze, gdzie uszkodzenia się znajdują. Otóż cięcia powierzchowne z uszkodzeniem tylko warstwy mizdrowej w brzuchowej części skóry mało wpływają na obniżenie wartości skóry. Głębsze cięcia z uszkodzeniem właściwej skóry (dermy) nawet w bokach mogą już obniżyć asortyment takiej skóry, a tym bardziej przecięcia na wylot. Im bliżej do centrum skóry cięcia się znajdują i im głębsze one są, tem więcej obniżona jest wartość użytkowa i handlowa surowca skórniego. Najcenniejszą częścią skóry jest t. zw. krupon, przeto cięcia w tej części najbardziej ujemnie wpływają na skórę. Najczęściej spotyka się je przy nasadzie ogona, w obwodzie 30—40 cm., w najlepszej zatem części rdzeniowej. Ściąganie skóry w tym miejscu wymaga specjalnej uwagi i ostrożności, tam bowiem praca ściągania odbywa się najtrudniej. Jednak jest to przez rzeźników przeważnie lekceważone, gdyż mylnie przypuszczają, że w tym miejscu cięcia nie szkodzą. Od pewnego czasu dokonuje się w celu całkowitego uniknięcia uszkodzeń skóry przy nasadzie ogona doświadczeń przy zastosowaniu specjalnych obcę, które ułatwiają zdjęcie i umożliwiają je bez powodowania cięć nożem. Według zapewnień prasy zagranicznej udało się tym sposobem obniżyć uszkodzenia tej części skóry o około 70%.

Garbarz odczuwa również często rodzaj uszkodzenia skóry spowodowanego nieumiejętnym zdejmowaniem (niewidoczne na pierwszy rzut oka na surowcu) w postaci wyciętych odcinków mizdry, sięgających nierzadko warstwy dermy, to znaczy, że część dolnej warstwy skóry idzie do mięsa. Może się to zdarzyć wówczas, gdy zdejmujący skórę zbyt gorliwie stara się, aby mięso nie pozostało na skórze i oczywiście przy używaniu dobrze naostrzonego noża. Jest rzeczą nie ulegającą kwestji, że nóż — narzędzie pracy — musi

być ostry, gdyż nawet lekko stępiony nóż może się łatwo ześlizgnąć i spowodować uszkodzenie skóry.

Najczęściej w skórkach spotykają się cięcia w boku (brzuchu), gdyż w tych miejscach skóra jest najbardziej zrosnięta z ścięgnem i mięsem podskórnym i z trudem daje się oddzielić. Największe jednak uszkodzenia powstają wtedy, gdy przy zdejmowaniu skóry w bokach zdejmujący przy pomocy długich cięć nożem nadać mięsu specjalnie ładnego wyglądu. Powstają wtedy na skórze t. zw. karby, najdotkliwiej uszkadzające surowiec skórny. Najwięcej odczuwa się to przy skórkach mniejszych zwierząt, przeznaczonych do fabrykacji skór miękkich, wierzchnich.

W krajach o wysokiej kulturze wady te na skórkach nie należą jeszcze zupełnie do przeszłości, dużo jednak działa się w tym kierunku, aby zmniejszyć szkody do minimum. U nas niestety straty od zacięć skóry wynoszą rokrocznie miliony. Za wyjątkiem woj. Poznańskiego, Pomorza, Śląska i niektórych większych miast w kraju z dobrze urządzonymi rzeźniami zdejmowanie skór pod względem cięć jest bardzo wadliwe. Przemysł garbarski najbardziej to odczuwa i ponosi niezasłużenie całą stratę. Z pewnością straty tej nikt by nie ponosił, bo nie byłoby jej, gdyby w dążeniu do uzyskania możliwie największego odsetku skór bez cięć uciekało się do stosowania kar za niedbałe dokonanie pracy, stosując je przy najmniejszym nawet uszkodzeniu. Z drugiej zaś strony z pewnością zyskałoby się przy wypłacaniu premji za dobre zdejmowanie skór. Zagranicą stosowany jest ten sposób premjowania rzeźników, który daje bardzo skuteczne wyniki.

W fachowej prasie polskiej idzie propaganda o to, by do czynności uboju i rozbiórki sztuki dopuszczeni byli jedynie fachowi rzemieślnicy. Widzimy jednak, że zarządy rzeźni w województwach centralnych i wschodnich oraz Małopolsce często zatrudniają przy tych czynnościach niewykwalifikowanych robotników. Następstwa w postaci cięć na skórkach są jaknajgorsze. W tym samym sensie wypowiedzieli się m. inn. i zebrani na konferencji, która się odbyła w Krakowie, w

N. KAPLANS

Hurtownia skór surowych

Przedstaw. firm europejskich i zamorskich

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

IMPORT

EXPORT

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

Adres telegr.: Nalpak-Warszawa

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

Izbie Przemysłowo-Handlowej w dniu 26 października (komisja skórnico-obuwnicza), a następnie dn. 2 listopada w Izbie Rzemieślniczej w Krakowie (sekcja dla skór surowych i wyprawionych). Na tej drugiej konferencji zwyciężył nawet pogląd, by czeladnikowi niezdolnemu do rzetelnej obróbki skór odebrać prawo pracy na terytorjum rzeźni. Następnie aby przy egzaminach brać pod uwagę opinię o umiejętnym zdejmowaniu skór przez kandydata. Na następnych konferencjach uzgodniona będzie też sprawa kar administracyjnych dla niezdolnych robotników koło obróbki skór, oraz premji dla specjalistów zaawansowanych wysoko w zdejmowaniu skór. Przedstawiciele garbarstwa domagali się na konferencji również sankcyj karnych dla kupców skupujących skóry niewłaściwie obrabiane. Jednomyślność była też odnośnie do wniosku, by lotna kontrola urzędników wojewódzkich, wespół z weterynarzami oraz stanowcze wystąpienie tych czynników boćaj raz na 14 dni w każdej miejscowości działały na korzyść racjonalnego zdejmowania skóry.

Widzimy więc, że samorząd gospodarczy Krakowa zdaje sobie sprawę z olbrzymich szkód materialnych spowodowanych gospodarce skórnej przez nieporządki w rzeźniach.

Bezwarunkowo duży wpływ na dobre zdejmowanie skór ma również odpowiednie urządzenie rzeźni. Bardzo trafnie wypowiedziała się w jednym ze swych artykułów „Gazeta Przemysłu Rzeźnickiego“ jak następuje: Do instytucyj użyteczności publicznej, których ilość i jakość stanowią również o kulturze danego państwa, zaliczyć należy rzeźnie. Instytucje te ściśle związane są z kulturą danego kraju, są one bowiem wyrazem poczucia higienicznego, a także gospodarczego danego społeczeństwa. To też w państwach o wysokiej kulturze znajdziemy gęstą sieć rzeźni nadwyras praktycznie urządzonych, gdy odwrotnie — w krajach mało kulturalnych rzeźnie publiczne są rzadkim objawem, a nieraz nawet instytucjami wogóle nieznanymi.

W Polsce mamy rzeźnie pierwszorzędne, stojące na stopniu światowej wysokości, ale mamy niestety i takie rzeźnie, nie wyłączając stołeczne, o których nie można mówić bez wstydu. Tak wyraził się były Minister Rolnictwa p. Janta-Polczyński, lustrując rzeźnie w Polsce.

Sprawa ulepszenia techniki ściągania skór jest ze zrozumiałych względów ogromnie aktualna we wszystkich państwach. Wszędzie dokłada się wiele starań, aby odnośne skargi zlikwidować. Środki, jakie są proponowane i są w tych wypadkach do dyspozycji, aby tym poważnym zadaniom sprostać — są różnorodne: z jednej strony, jak

wyżej wspomniano, udziela się nagród, z drugiej zaś wprowadza kary w postaci potrąceń pieniężnych.

Propaganda zagranicą za dobrym zdejmowaniem skór jest tak dalece posunięta, że np. w Niemczech bardzo rozpowszechnione są specjalne znaczki, używane przez rzeźników, wędliniarzy, skórników i t. d. i nalepiane na blankiety, koperety, i t. p (Rys. 1).



Rys. 1

Pozatem w zagranicznych kołach rzemiosła rzeźnickiego wzgl. spółdzielni surowcowych budzi się coraz żywsza tendencja i dążenie do zastąpienia noża w ręku rzeźnika aparatem lub maszyną.



Rys. 2

W. KATTEN Gdańsk

Dominikswall 7a

Telef. 25263. Telegr. „Cueros“

IMPORT wszelkiego rodzaju skór europejskich i zamorskich.

Solidne i godne zaufania zastępowanie na aukcyjnych sprzedażach skór.

Specjalista od skór zachodnio-polskiego okręgu.

Zastosowanie młotów i cęg do odbijania skór (Rys. 2) tylko w niektórych wypadkach sprostą swemu zadaniu, wymaga przytem pracy dwóch osób. Nie może np. być zastosowany ten sposób do zdejmowania skór lekkich bydłowych i lęcych. Jeżeli nie jest on zastosowany z zachowaniem wszelkich ostrożności, powstają zamiast cięć.

jakie może spowodować nóż, popękane liczka skóry.

Chcąc posunąć się w tym kierunku naprzód, musimy brać przykłady z działalności zagranicznych sfer fachowych i wykorzystywać jej doświadczenia. A w tym celu musimy dobrze poinformować się o ich działalności. Otóż znajdujemy w ostatnich czasach różne notatki w fachowej prasie zagranicznej, dotyczące wprowadzenia mechanicznego zdejmowania skór, które poniżej w streszczeniu podajemy; warto zapoznać się ze stosunkami, jakie panują zagranicą i zbadać ogólne wyniki wysiłków, zmierzających do polepszenia techniki zdejmowania skór.

Widzimy również z podanego poniżej przykładu Belgji i Węgier, że nie tylko wprowadzenie mechanicznego zdejmowania skór, lecz i stosowanie najsroższych kar za pocięcie skóry łącznie z usunięciem z terytorjum zakładu, system nagród premjowych, oraz dyplomy i odznaki, prowadzą do celu.

Jak prasa zagraniczna donosi, w Belgji przykłada się wiele znaczenia do systemu nagród premjowych, jakie zakłady wyznaczają, celem pobudzenia do współzawodnictwa. Czytamy w sprawozdaniu belgijskiej Komisji dla spraw polepszenia techniki ściągania skór za okres od 8. III. 1935 do końca lutego 1936 następujące: Kontrolą objęte były rzeźnie w Antwerpii, które wykazały przeciętnie w roku 13,6% uszkodzonych skór. Stopa procentowa wahała się od 16,2% w miesiącu lipcu do 10,7% w lutym podczas okresu odbywania kontroli. Niezmiernie charakterystycznym wydaje się to, że stosunkowo więcej było uszkodzeń w miesiącach letnich, niż w miesiącach zimowych. Podobne zjawisko zachodzi również ze skórami cielęcymi, które górną granicę szkód — 14,7% osiągają w sierpniu, dolną zaś — 8,5% w lutym. Ściąganie skór w porównaniu z rokiem 1935 polepszyło się o 4,1%, a w porównaniu z rokiem 1932 o około 32%. Ściąganie skór cielęcych polepszyło się o 0,5% w porównaniu z r. 1934 i o około 34% w porównaniu z r. 1932.

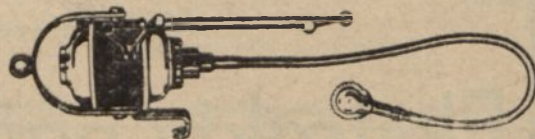
W Metz rozdano miejscowym mistrzom rzeźnickim 10 dyplomów ze złotym medalem tym, którzy dostarczyli poniżej 5% uszkodzonych skór, 8 dyplomów ze srebrnym medalem tym, których dostawy zawierały uszkodzenia w granicach 5—10%, oraz 11 dyplomów z brązowym medalem

dla dostawców, których skóry zawierały uszkodzenia w granicach 10—25%.

Na Węgrzech skargi na złe zdejmowanie skór coraz to się powiększały. Przeto mocną ręką wzięto się do wprowadzenia porządku na tym odcinku. Dyrekcja rzeźni ogłosiła specjalne rozporządzenie, że tylko fachowo wyszkoleni i całkowicie wyćwiczeni pomocnicy mogą być zatrudnieni przy ściąganiu skór. Ponadto zażądano od administracji rzeźni, aby, celem rygorystycznego utrzymania powyższego rozporządzenia w mocy, stosowała najsroższe kary za pocięte skóry i karała winnych aż do usunięcia z terytorjum zakładu łącznie, oraz składała odnośne sprawozdania.

W Medjolanie i w Paryżu przeprowadzono na miejscu studia, celem gruntownego poznania techniki mechanicznego ściągania skór oraz możliwości jej zastosowania.

W Medjolanie interesującym jest np. aparat służący do tego celu o sile 1,2 volt, który wisi na ruchomym walcu i posiada umocowany z tyłu motor. (Rys. 3). Aparat przypomina sobą poniekąd (jest on talerzykowaty) maszynę do strzyżenia włosów wprowadzoną od niejakiego czasu przez fryzjerów. Dwie ruchome tarcze z zębami jak w aparacie do strzyżenia włosów chwytają i ściągają skórę z tułowia zwierzęcia i tylko przy nasadzie ogonowej nóż staje się niezbędny. Jak wiadomo, we Włoszech ubojem zwierząt zajmuje się pewna spółka akcyjna, akcjonariuszami której są sami rzeźnicy i na ich właśnie koszt odbywa się ubój, zdejmowanie skór i t. d.. W każdym bądź razie



Rys. 3

włoski patent nabyła jedna znana niemiecka wytwórnia maszyn. Planowane jest w Niemczech puścić w ruch te aparaty, celem wypróbowania ich w praktyce. Cena takiego aparatu wynosi mniej więcej 700 marek. Jest rzeczą ciekawą, co ze sobą przyniesie w praktyce zastosowanie maszyn i czy da się w ten sposób ściągać skóry zupełnie bez uszkodzeń, o jakich wyżej była mowa.

Pewna francuska fabryka dostarcza od r. 1922 aparaty do mechanicznego zdejmowania

Świątowej marki
Ekstrakty (CAMPECH) — niebieski, żółty, czerwony
Hematyne

Angielskich Zakładów Chemicznych

«The Yorkshire Dyeware and Chemical Co. Ltd.», Leeds

E. Szejnblum

Warszawa

Nalewki 21. Tel. 11.08-58.

REPREZENTACJA NA POLSKĘ:

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“

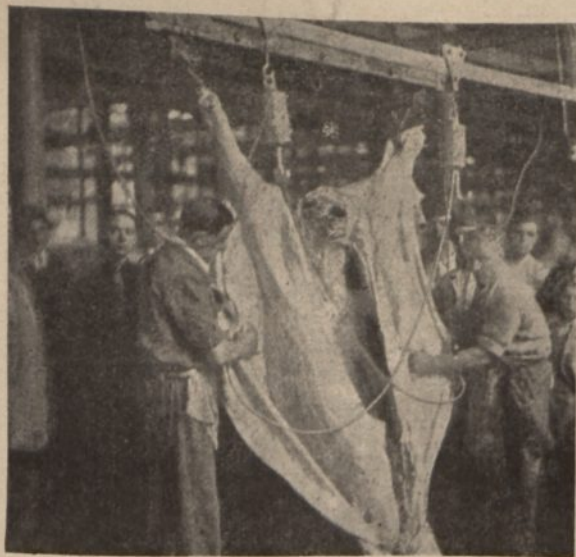
Noże maszynowe

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

skór, które to zostały w międzyczasie znacznie ulepszone i udoskonalone. W przeciwieństwie do aparatu włoskiego aparat francuski jest, ze względu na mniejsze noże i lżejszą wagę, lepszy w użyciu i może służyć do zdejmowania całej skóry, bez pomocniczego zastosowania zwykłego noża (przy nasadzie ogonu) i to z każdego zwierzęcia (buhaje, woły, krowy i cielęta).

Aparat składa się z 3-ch części: z okrągłego trzona nożowego z rączką, giętkiego walca oraz motoru elektrycznego. Trzon zawiera 2 noże zaopatrzone w tępe zęby; jeden nóż jest nieruchomy, drugi zaś z przeciwnej strony ruchomy. Końce zębów są dlatego tępe, aby nie uszkodziły skóry i nie poraniły rzeźnika; natomiast wewnętrzne ich strony są ostre, aby mogły przecinać ścięgna i mięśnie. Na tylnym końcu aparatu może być umocowany giętki walec, który łączy się z motorkiem elektrycznym. Motorek łatwo jest zawiesić na haku na suficie lub na ścianie. Szybkość jego może być dowolnie regulowana w dość szerokich granicach, co jest ważne ze względu na możliwość dopasowania jego wydajności do szybkości pracy lub do właściwości ściąganej skóry. Aparat używa się w ten sposób, że przedewszystkiem oddziela się skórę od tułowia dookoła na szerokości 10 cm., przyczem prawą ręką doprowadza się trzon z nożami na płasko do skóry, zaś lewa naciąga się silnie nadciętą skórę. Jedynie na najtrudniejszych miejscach prowadzi się aparat do mięsa na płask.

W Niemczech w ostatnich czasach koła rzeźnicko - wędliniarskie wespół z stowarzyszeniami skórniczymi energicznie pracują w kierunku praktycznego zastosowania aparatów do zdejmowania skóry. Jak podaje niemiecka prasa fachowa, w październiku r. b. fabryka maszyn „Turner“ przeprowadziła w obecności zainteresowanych władz gospodarczych na rzeźni miejskiej w Frankfurcie n. M. próby zastosowania aparatów do zdejmowania skóry własnej konstrukcji. (Rys. 4). Zasada



Rys. 4

aparatu polega na szybkim obracaniu się kółka (tależykowatej szajbki) z przymocowanymi na-

około 11 nożykami, położonymi między ochroną, podobnie jak w aparacie do golenia. Napęd elektryczny idzie od motoru przymocowanego do sufitu przez wał spiralowy, jak we wszystkich aparatach do zdejmowania skóry. Wysokie obroty szajbki z bardzo naostrzonymi nożykami pozwalają zatrudnionemu przy zdejmowaniu skóry bez specjalnego trudu pracę tę wykonywać i nie wymagają specjalnego z jego strony napięcia; praca jego polega tylko na przeciąganiu bez specjalnego nacisku aparatu trzymanego w prawym ręku między skórą a ciałem zwierzęcia i odciąganiem drugą ręką oddzielonej od ciała skóry, aby udostępnić przejście aparatem dalej pod skórę.

Próby przeprowadzone były na bykach i krowach. Przy zdejmowaniu skóry z niektórych części ciała, jak np. nog, nie dało się zastosować aparatu, lecz musiał być używany nóż. Cała procedura zdjęcia skóry trwała zaledwie 10 minut, przyczem była ona zupełnie wolna od cięć. Nawet przy zdejmowaniu skóry z rogacizny starszej i mniej tłustej czas trwania zdejmowania skóry nie przekraczał wiele poza 10 minut. Należy oczekiwać, że przy większym doświadczeniu czeladników w stosowaniu aparatu czas trwania procedury zdejmowania skóry będzie bardziej jeszcze skrócony.

Obecni przy przeprowadzeniu tej próby przyszedli do przekonania, że maszynowe zdejmowanie skóry jest właśnie czynnikiem powołanym do zmniejszenia wzgl. usunięcia cięć na skórach.

A. Salkin

(D. c. n.)

ODPOWIEDNIE wykończenie skóry jako ostatnie stadium fabrykacji znacznie polepsza jej jakość i zwiększa wartość



Wkrótce ukażą się specjalne apretury, gładze, finisze i t. p.

marki

Niklaus

Praktyka i technika garbarska

Fabrykacja skór kurtkowych

II.

Jeżeli skóry surowe nie były przed moczeniem sortowane podług koloru sierści w osobne partie i jedna partia zawiera skóry o różnobarwnej sierści, to sortowanie musi się odbywać przed siarczowaniem. Wiadomo bowiem, że sierść o mieszanych kolorach ma mniejszą wartość handlową.

Co się zaś tyczy samego odwłasniania, to może się ono odbywać ręcznie lub maszynowo. Sposoby maszynowe odwłasniania i opis odpowiednio stosowanych maszyn oświetliliśmy dostatecznie w No. 1 „P.G.-T.” (rok 1935). Wspomniane są tam i ilustrowane specjalne maszyny z ruchomymi taśmami, umożliwiającymi nie tylko sortowanie bezpośrednio po odwłasnianiu sierści według koloru z różnych skór w jednej partii, lecz nawet oddzielenie kolorów sierści z jednej skóry.

Zdjęta ze skóry sierść musi być niezwłocznie (w ten sam dzień) myta i wysuszona. Urządzenia do mycia i szybkiego suszenia sierści opisaliśmy również w numerach No. 3 (1935) i No. 4 (1936) „P.G.-T.”

Wapnienie skór może się odbyć w dołach lub haszplach (cytrokach). W obydwu wypadkach skład wapnic jest jednakowy. Przy wapnieniu w cytrokach zaoszczędza się dużo robocizny, gdyż zamiast uciążliwego wielokrotnego przekładania (szlagowania) skór wystarcza uruchamiać każdorazowo skrzydła cytroku na kilka minut. Ilość wody obliczana jest na 400% w stosunku do wagi skór po odwłasnianiu, wapno na 5%. Ilość stosowanego siarczku sodu zmienia się w zależności od gatunku przerabianego surowca skórnoego, jego pochodzenia i t. p., a mianowicie w ramach od 0,6 do 1% w stosunku do wagi skór owłosionych. Temperatura wapnicy — 15—18 stopni C, czas trwania wapnienia — 3—4 dni przy dwukrotnym dziennym przekładaniu (szlagowaniu) skór w dołach; przy prowadzeniu procesu wapnienia w cytrokach wystarcza dwukrotne dzienne uruchamianie skrzydeł w przeciągu 5 minut. Niezbędnym jest przyrządzanie do każdej partii skór świeżych wapnic.

Po wyjęciu skór z wapnicy należy je myć w cytroku bieżącą wodą o temperaturze 14—17 stopni C w przeciągu godziny i mizdrować. Ze względu na to, że skóry owcze do omawianego celu są prawie że nie strugane po garbowaniu, na niektórych fabrykach mizdrowanie odbywa się po wyprawieniu (bejcy). Utrudnia to wprawdzie nieco sam proces trawienia, ułatwia natomiast i daje lepszy wynik mizdrowania.

W tym stadium golizna jest ważona, a waga ta jest miarodajna do procentowego obliczenia produktów, płynów i t. p. przy następnych procesach fabrykacji.

Przed przystąpieniem do trawienia, skóry na-

leży myć w cytroku bieżącą wodą o temperaturze 30 stopni C. w przeciągu godziny i niezwłocznie (jeszcze ciepłe) dać do innego cytroka do trawienia. Dobry przebieg procesu trawienia zależy jest od uprzedniego dokładnego wymycia skór; abstrahując od przepisowego czasu trwania mycia oraz temperatury wody, dopływ i odpływ wody musi być dostateczny, gdyż chodzi w tym wypadku o możliwie większe usunięcie mocno siedzącego w skórze wapna, które hamuje trawienie.

Do trawienia używana jest woda w cytroku o temperaturze 38 stopni C. dokąd, przy obracających się skrzydłach, zarzuca się myte skóry. Dodać się rozpuszczonej Cutriliny A w ilości 1%, a przy niektórych twardszych gatunkach surowca — do 1,5%. Czas trwania procesu trawienia nie daje się dokładnie określić. Zależy to jest od grubości i pochodzenia surowca, jak również od poprzedniego wymycia skór przed trawieniem. Naogół proces ten trwa od 2—4 godzin. Baczyc należy w każdym bądź razie, by skóry były dobrze przetrawione — t. j. aby były bardzo miękkie i z delikatnym liczkiem. Po skończonym trawieniu skóry należy wymyć w cytroku w bieżącej wodzie o temperaturze 30 stopni w przeciągu 30 minut.

Po wytrawianiu odbywa się liczkowanie (sztrajchowanie) skór przy pomocy tępego żelaza (sztrajchówką) na kraglaku. Czynność ta winna być wykonana z dużą starannością, gdyż bardzo delikatne w tym stanie liczko skóry łatwo podlega uszkodzeniu. Liczkowanie ma na celu usunięcie pozostałego ewentualnie podwłosa oraz oczyszczanie liczka z brudu podskórnego. Po tej czynności następuje ważenie skór i mycie ich, które to odbywa się w cytroku bieżącą wodą o temperaturze 30 stopni C w przeciągu 10 do 15 minut.

Po tej czynności następuje piklowanie. Produkty potrzebne do przyrządzania pikla oblicza się procentowo z ostatnio osiągniętej wagi skór (po liczkowaniu), lub też z wagi po mizdrowaniu (przed wytrawianiem), za odjęciem 15—20% wagi. Do bębna daje się 60% wody i 8% soli kuchennej, przy czym tę otatnią rozpuszcza się przez uruchomienie zamkniętego bębna. Skóry daje się następnie do bębna, który zostaje zamknięty i puszczony w ruch. Przez pustą oś prowadzącą do wnętrza bębna daje się 1,2—1,5% kwasu solnego o mocy 19 stopni Bé w 30% wody. Temperatura brzezki piklowej winna być utrzymana w granicach 14 do 17 stopni C, czas trwania 3 do 4 godzin.

Skóry wytrawione i myte w powyżej opisany sposób nie powinny zawierać w przekroju żadnych śladów wapna. Sprawdzianem na powyższe jest pokropienie przekroju skóry 1%-owym roztworem fenolftaleiny w spirytusie. Jeżeli powierzchnia przekroju zabarwia się mniej lub więcej na czerwono, dowodzi to obecności wapna w skórze. W

tym ostatnim wypadku należy w piklu odpowiednio powiększyć ilość kwasu solnego, aby wapno to w skórze zneutralizować, jednak ilość kwasu solnego nie powinna przekraczać 1,5%, wychodząc z tego, że na skóry nie zawierające wapna daje się 1,2% kwasu solnego.

Skóry w stanie piklowanym mogą być przechowywane przez długi czas, nie ulegając w tym stanie ujemnym wpływom; naturalnie koniecznym jest przestrzeganie pewnych warunków związanych ze sposobem przechowywania. Niektóre fabryki zagraniczne wykorzystują ten fakt w ten sposób, że, zamiast przechowywania skór owczych w stanie surowym, biorą je od razu po otrzymaniu do fabrykacji i przechodzą z nimi wszystkie stadia do piklowania włącznie, po czym dopiero zostają przesortowane do celów, na jakie najlepiej się nadają. W miarę potrzeby z tego zapasu czerpią ten półfabrykat do dalszej fabrykacji. Taki sposób postępowania daje następujące korzyści: przede wszystkim fabrykant może już w kilka dni po nadejściu skór surowych zrealizować wełnę, która stanowi poważną część wartości całego surowca; poza tym ułatwione jest skrupulatne sortowanie golicy, dając możliwość czerpania z zapasów tych gatunków i do takich celów, dla jakich rynek zbytu gotowego towaru ma zapotrzebowanie. W ten sposób daje się szybko wykonać zamówienia na gotowe skóry, gdyż czas trwania fabrykacji skraca się praktycznie o 7—8 dni (moczenie, wapnienie, trawienie i piklowanie).

Garbowanie może się odbyć również w dzień piklowania lub też w dniu następnym; w tym ostatnim wypadku golica po piklowaniu zostaje ułożona na noc na kozły. Jeżeli skóry są ślizkie, co zdarza się przy używaniu mniejszej ilości kwasu w piklu, to najlepiej w tym wypadku układać je płasko na podstawkach drewnianych, gdyż na kozłach nie utrzymują się i spadają.

Należy zważyć na to i możliwie w ten sposób obliczyć pracę, by skóry, po wyjęciu z wapnia, zostały w ten sam dzień piklowane, co jest możliwe przy odpowiedniej organizacji pracy w garbarni. Taki system pracy posiada tę zaletę, że skóry nie otrzymują zgniecia, które zazwyczaj spowodowane są wielogodzinnym leżeniem (na noc) w stępie.

Garbowanie przeprowadza się najlepiej jednokapielowym ekstraktem o zasadowości 6/12 (50% w/g Schorl.), przyrządzonym jak zwykle z dwuchromianu potasu wzgl. sodu, kwasu siarkowego i glukozy lub gliceryny jako reduktora, z ewentualnym dodatkiem nieco antychloru. Jak wiadomo, zasadowość gotowego ekstraktu zależna jest od stosunku ilości kwasu do dwuchromianu. Dla otrzymywania ekstraktu o zasadowości 6/12 daje się na każde 100 kg. dwuchromianu ok. 83,5 kg. kwasu siarkowego ok. 66 stopni Bé. Według Stiasny'ego obliczenie zasadowości gotowanych ekstraktów odbywa się w ten sposób, że z liczby 133,3 odejmuje się ilość kwasu siarkowego o mocy 66 stopni Bé (w kg.) zużytych do 100 kg. bichromatu, przy czym pozostaje liczba stanowiąca zasadowość w/g. Schorlemmer'a. Inaczej mówiąc, chcąc osiągnąć ekstrakt o zasadowości 50% w/g. Schorl., t. j. 6/12, należy na każde 100 kg. dwuchromianu dać

$$133,3 - 50 = 83,3 \text{ kg. kwasu siarkowego } 66^{\circ} \text{ Bé.}$$

W dniu następnym, po ostygnięciu zgotowanego ekstraktu, poddaje się go analizie, celem sprawdzenia jego zasad., według sposobu podanego w numerze poprzednim „P. G.—T.” (str. 7). Często zdarza się bowiem, że wbrew dokładnemu ważeniu produktów i każdorazowemu identycznemu przeprowadzaniu techniki przyrządzania ekstraktu, zachodzą różnice w zasadowości gotowego ekstraktu. Takie różnice należy zgodnie z wynikiem każdorazowej analizy ekstraktu sprostac przez dodanie odpowiednich i dokładnie obliczonych ilości sody amoniakalnej wzgl. kwasu siarkowego.

Uciążliwe gotowanie ekstraktu oraz dość utrudnione dla laika przeprowadzanie analiz, obliczeń i t. p. może sobie mniejszy garbarz w zupełności zaoszczędzić przez kupno gotowego ekstraktu wytwarzanego w Polsce od wielu lat przez firmę E. Klein i S-ka, który dostarczany jest w żądanej zasadowości, fachowo skontrolowany, stale o jednakowym składzie chemicznym.

Do garbowania bierze się taką ilość ekstraktu chromowego, by zawierała 2% tlenku chromu w stosunku do wagi golicznej po liczkowaniu. Obliczenie potrzebnej ilości ekstraktu do partii skór przeprowadza się w sposób następujący:

Przypuśćmy dla przykładu, że ekstrakt, nastawiony na pewną stałą gęstość (zazwyczaj 40° Bé), zawiera według wyniku analizy 118,1 gr. tlenku chromu w litrze i że partia skór przeznaczona do garbowania waży 500 kg. Do wygarbowania tej partii skór potrzebne są

$$\frac{500 \cdot 2}{100} = 10 \text{ kg. tlenku chromu.}$$

Ilość ta zawarta jest w

$$\frac{100}{0,1181} = 84,6 \text{ litr. ekstraktu.}$$

Do bębna daje się 50% wody i 2% soli kuchennej w stosunku do wagi skór oraz piklowane skóry, po czym zamknięty bęben puszcza się w ruch. Obliczoną według powyższych danych ilość ekstraktu rozcieńcza się wodą tak, aby otrzymać 30% brzezki w stosunku do wagi skór. Trzecią część tej brzezki daje się przez os bębna od razu po uruchomieniu go. Po 1½ godzin w podobny sposób daje się resztę brzezki, po czym obraca się bęben dalsze 2½ godziny. Następnie przeprowadza się t. zw. próbę gotowania. Odbywa się ona przez gotowanie w wodzie odciętych skrawków skóry. Zazwyczaj przy prawidłowym przeprowadzeniu piklowania i garbowania skóra wytrzymuje gotowanie w przeciągu kilku minut, nie kurcząc się przy tym; w przeciwnym wypadku należy obracać skóry w bębnie dodatkowo, najwyżej 2 godziny. Wygarbowane skóry układa się liczkami do liczka na kozłach aż do dnia następnego.

(D. c. n.)

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

Teoria i chemia garbarstwa

NIKLAS

Ustalenie zasadowości oraz zawartości chromu w ekstraktach i brzeczkach chromowych

II.

Posiadając dane ustalone przez analizę dotyczącą zasadowości i zawartości Cr w przyrządzonym ekstrakcie, możemy stosunkowo łatwo ekstrakt ten skorygować, podwyższając wzgl. obniżając jego zasadowość do pożądanego stopnia.

Jeżeli chcemy zasadowość ekstraktu podnieść, to najlepiej czynimy to przez dodanie sody amoniakalnej (Na_2CO_3), natomiast do obniżenia zasadowości dodajemy kwas siarkowy (H_2SO_4). Ilość sody wzgl. kwasu oblicza się według zawartości w ekstrakcie Cr.

Aby podnieść zasadowość ekstraktu o 1/12 wzgl. o 1% wg. Schorlem. dodać należy na każdy zawarty w ekstrakcie gram Cr. 0,2681 wzgl. 0,0322 gr. sody amoniakalnej (zazwyczaj 95%-ej). Natomiast do obniżenia zasadowości o 1/12 wzgl. o 1% według Schorlem. dodać należy na każdy zawarty w ekstrakcie gram Cr. 0,2413 wzgl. 0,029 gr. kwasu siarkowego 92%-owego (około 65,5 Bé).

Na przykładzie będzie to wyglądać jak następuje: Otrzymaliśmy przyrządzonego ekstraktu 520 litrów, przy czym analiza wykazała zawartość w każdym litrze 94,68 gr. Cr. a zasadowość 38% w/g Schorl.. Chcemy np. doprowadzić zasadowość wspomnianych 520 litrów ekstraktu do 45%; brak nam więc w ekstrakcie $45 - 38 = 7\%$ w/g Schorl.. Obliczamy na wstępie zawartość Cr. w 520 listrach ekstraktu; wynosi ona $520 \times 94,68 = 49,233$ kg. Cr. Mamy przeto dodać sody według następującego obliczenia:

$49233 \text{ gr. Cr.} \times 0,322 \text{ gr. sody} \times 7\% \text{ zasad.} = 11,09 \text{ kg. sody.}$

W ten sposób na zasadzie powyższych danych oblicza się przy dodawaniu kwasu siarkowego celem obniżenia zasadowości ekstraktu.

Analiza zużytej brzezki chromowej po garbowaniu odbywa się w identyczny sposób jak opisano przy analizie ekstraktu, z tą tylko różnicą, że brzeczkę do analizy nie rozcieńcza się wodą, filtruje i do badania bierze się 10 ccm. filtratu (zamiast 25 ccm. rozcieńczonego ekstraktu).

Ustalamy jak w ekstrakcie zasadowość oraz zawartość Cr. Pierwsza potrzebna jest nam dla ustalenia ostatecznej zasadowości wygarbowanych skór. Natomiast zawartość Cr. w brzeczkę daje nam możliwość ustalenia, ile Cr. pochłonięte zostało przez skóry. Obliczenie tego odbywa się w sposób następujący, wychodząc z danych, że np. do partii skór o wadze 425 kg. użyto do garbowania 85 litr. ekstraktu o zawartości 94,68 gr. Cr. w litrze oraz 340 litr. wody, przy czym analiza brzezki po garbowaniu wykazała zawartość Cr. w li-

trze w wysokości 6,8 gr. W bębnie znajduje się łącznie 425 litr. brzezki (85 l. ekstraktu i 340 l. wody) o ogólnej zawartości Cr.

$$85 \times 94,68 = 8,04 \text{ kg. Cr.}$$

Po garbowaniu natomiast ogólna zawartość Cr. w brzeczkę wynosiła $425 \times 6,8 = 2,89$ kg. Cr.

W ten sposób 425 kg. skór wchłonęło

$$8,04 - 2,89 = 5,15 \text{ kg. Cr.,}$$

co w stosunku do wagi skór (przed garbowaniem) stanowi 1,21%.

Nawiasem mówiąc skóry zazwyczaj wchłaniają 1,2 do 1,4% Cr.

SPROSTOWANIE.

Do pierwszej części niniejszego artykułu w numerze poprzednim „P.G.-T.” (str. 8) wkradła się przykra omyłka zecera, a mianowicie:

zamiast $(y-x) \cdot 100$	i	$(68,3 - 40,2) \cdot 100$
y		68,3
wydrukowane jest $(y-x) \cdot 100$	i	$68,3 - 40,2 \cdot 100$
y		68,3

co niniejszym prostujemy.



Fabryka
ekstraktów
garbarskich

K. Ha'dinger i S-ka
w Stanisławowie

p o l e c a

ekstrakt dębowy, sproszkowany,
75/73 %

ekstrakt kory świerkowej, płynny,
28,26 %

Inż. M. ALTMAN

Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

Chemia należy do nauk, w których nie sposób ominąć rzeczy podstawowych. Niewątpliwie nas garbarzy interesują przede wszystkim związki chemiczne, jako mające w naszej fabrykacji zastosowanie. Trudno jednak mówić o związkach, nie mając pojęcia o pierwiastkach, z których związki te składają się.

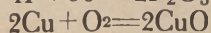
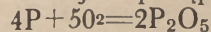
W życiu codziennym utarło się, że co trzecia starsza niewiasta potrafi dawać rady lekarskie. Te wiekowe, bo przychodzące z wiekiem a nie pod wpływem studiów, zdolności można zauważyć w bardzo jaskrawym stopniu i w innych dziedzinach nauki. Np. co drugi, mający jakąkolwiek styczność z przemysłem chemicznym, uważa, że jest chemikiem, będąc w rzeczywistości tylko laikiem. Aby mówić o chemii trzeba mieć coś więcej niż większą lub mniejszą styczność z przemysłem chemicznym. Trzeba przejść przez ogrom teorii, trzeba przebrnąć przez niezliczoną ilość tematów mniej interesujących, bez których nie ma i nie może być mowy o posunięciu się naprzód. Takim może mniej interesującym tematem, ale mimo wszystko tematem podstawowym, jest omówienie pierwiastka znanego w przyrodzie pod nazwą azotu.

AZOT N (PO ŁACINIE NITROGENIUM).

Jak już wspominaliśmy, omawiając skład chemiczny powietrza, azot zajmuje w niem 4/5 objętości, co stanowi około 79%. W powietrzu znajduje się azot w stanie wolnym, t. zn. nie w połączeniu z innymi pierwiastkami. Przyroda dostarcza nam również azotu i w stanie związanym, a więc w postaci związków. Do najbardziej znanych należy saletra czylijska, pozatym azot jest podstawowym składnikiem ciał białkowych w wszystkich żyjących organizmach.

Otrzymywanie azotu odbywa się przy pomocy destylacji skroplonego powietrza, bądź też bezpośrednio z powietrza. Wspominaliśmy już w No. 12 str. 284, że powietrze składa się w przeważnej części z azotu i tlenu. Przez odciążenie od tej mieszaniny tlenu otrzymujemy azot; takie odciążenie daje się przeprowadzić przy pomocy bądź to żółtego fosforu, bądź metalicznej miedzi.

Reakcje te postępują w myśl równań.



Azot jest gazem bez zapachu, bezbarwny i nie jest dla organizmu szkodliwym, mimo to jednak zwierzęta pozostawione w atmosferze samego azotu szybko się w nim duszą. Przyczyna tego nie leży w trujących własnościach azotu, lecz w braku tlenu, bez którego, jak już niejednokrotnie nadmienialiśmy, żaden żyjący organizm nie jest w stanie egzystować.

Azot łączy się bezpośrednio tylko z nielicznymi pierwiastkami, w zwykłej temperaturze jest zupełnie biernym, z wodorem i tlenem nawet w temperaturze wyższej bezpośrednio nie reaguje. Tyle o azocie t. j. o jego własnościach. Niewątpliwie zainteresuje nas bardziej analiza azotu, jest ona bowiem niezbędna do określenia substancji skórnej t. j. właściwej skóry. Metoda, którą poniżej podajemy, polega na utlenieniu proszku skórniego i oznaczeniu drogą miareczkową powstałego amoniaku. Metoda ta nosi nazwę Kieldahla: 0,6 gr. dobrze eproszkowanej skóry wysypuje się do czystej flaszki, zaopatrzonej szklanym korkiem. Do flaszki tej wlewa się 20 ccm. 3% wody utlenionej i 20 ccm. 10%-wego roztworu wodorotlenku sodu, zakorkowuje się i pozostawia w tym stanie przez noc. Ewentualnie ogrzewa się jeszcze na kąpieli wodnej około 1/2 godziny. Piszemy o kąpieli wodnej, jednak ani celem jej nie jest, ani też nie stawia się jej tych żądań, które pod nazwą tą zwykliśmy rozumieć. Kąpiel wodna ma za zadanie ogrzewanie przy stałej (nie zmieniającej się) temperaturze. Ogrzewając jak to się normalnie w laboratorium dzieje nad palnikiem, zdani jesteśmy na ciągłe wahania temperatur; wahania te są często bardzo znaczne; ogrzewanie na kąpieli wodnej wahania te wyklucza.



Rys. 5

Powyżej umieszczony rysunek (Nr. 5) ilustruje nam taką kąpiel wodną: Jest to półokrągłe względnie w kształcie cylindra naczynie, napełnione wodą, przykryte pierścieniami porcelanowymi. Regulacja napełniania odbywa się bezpośrednio przy ujściu wodociągu. Nadmiar wody powyżej pewnej określonej linii odpływa specjalną rurką nazwaną ręką; odkręcając kran wodociągu i tym samym pozwalając na większy dopływ jak i odpływ wody, obniżamy temperaturę kąpieli wodnej. Zarówno regulacja dopływu wody, jak i płomienia palnika jest czynnością bardzo łatwą, wymagającą jednak pewnej wprawy. Otóż na takiej to kąpieli wodnej zostaje ogrzewana cała zawartość naszego naczynia.

D. c. n.

PROSIMY SZANOWNYCH CZYTELNIKÓW
O KONTAKT I WSPÓŁPRACĘ.

Wdzięczni będziemy za nadsyłanie nam spostrzeżeń, uwag i notatek

Dr. JOHN ARTHUR WILSON

Porównawcze walory ekstraktów garbarskich

II.

W pracy niniejszej nie czyniono żadnych zabiegów, by skontrolować wartości pH brzeczek garbnikowych, przy czym zauważyć należy, iż według tabeli II zachodzi znaczna różnica zarówno w wartości pH jak i w czasie potrzebnym do przerniknięcia skóry materiałami garbniczymi. Jako prawo ogólne dla wszelkich ekstraktów lub mieszanin należy przyjąć, że stopień utrwalania garbnika w skórze się zwiększa, zaś stopień penetracji skóry się zmniejsza przy obniżeniu wartości pH z 5 na 3. Przy niezmiennych warunkach ogólne utrwalenie garbnika w czasie ograniczonym zmniejsza się ze zmniejszeniem stopnia penetracji.

Rozmaitość wartości w kombinowanych garbnikach, wskazana w tabeli II, należy uważać jako wynik odmian w następujących trzech czynnikach: 1) wartość pH, 2) stopień penetracji, 3) specyficznego charakteru materiału garbniczego. W celu poznania bezpośredniej ilościowej miary efektu specyficznego charakteru materiału garbniczego, koniecznym jest dobór dla porównań tylko takich ekstraktów lub mieszanin, w których wartość pH i stopień penetracji wypadną jednakowo.

Takie jedyne wypadki wykazane są w tabe-

li II, a mianowicie, przy kombinacji mangrove-kasztan-quebrach sulfit, oraz mimoza-kasztan-quebrach sulfit. W dwóch tych wypadkach wszystkie warunki są jednakowe, za wyjątkiem faktu, że jeden zawiera mimozę, a drugi mangrove. W tych warunkach okazało się, że mangrove utrwaliło się o 32% więcej w skórze niż miało to miejsce z garbnikiem mimozy. Oczywiście należy to przypisać specyficznemu działaniu garbnika jako takiego.

W tabeli III dane tabeli II zostały powtórnie uszykowane w celu wyraźniejszego wskazania efektów porównawczych utrwalania w skórze garbnika przy różnych ekstraktach, gdy każdy z nich jest zastosowany w mieszaninach z dwoma innymi ekstraktami wzgl. materiałami.

Zmieszany z kasztanem i kwebrachem ordinary, mangrove i w tym wypadku wykazuje swą przewagę nad mimozą, lecz mniej zaznaczoną, gdyż garbnik mimozy posiada większą własność przenikania skóry. Zmieszany z kwebrachem sulfit, i świerkiem mangrove silnie zaznacza swą przewagę nad mimozą, co zapewne wynika z niższej wartości pH.

Zmieszany z kasztanem i mimozą mangrove wykazuje bardziej dodatnie strony, niż mieszaniny z kwebrachem sulfitowanym; ten ostatni natomiast wykazuje przewagę nad kwebrachem ordi-

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.:

Alun c hromowy

Alun 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%

Tiany:

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

nary. Specyficzne efekty materiałów garbniczych są właśnie bardziej zaznaczane, niż wykazywane w tym wykazie z powodu odwrotnej kolejności stopnia penetracji. Z mimozą i świerkiem mangrove wykazuje znaczną przewagę nad kwebrachem sulfit., wbrew temu, że mieszanina kwebrachowa przenika daleko prędzej i ma trochę niższą wartość pH.

Z mangrovem i kasztanem sulfit. kwebrach

wykazuje przewagę nad mimozą, zaś mimoza nad kwebrachem ordinary.

Z mimozą i kwebrachem sulfit. kasztan wykazuje małą przewagę nad mangrovem, lecz temu nadto odpowiada niższa wartość pH mieszaniny kasztanowej. Zarówno mangrove, jak i kasztan wykazują przewagę nad świerkiem, którego mieszaniny przenikają wolniej.

TABELA III

Równe części garbnika na podstawie:	Związany garbnik	Ostateczna wartość pH	Łość dni przenikania
Kasztan — sulfit. kwebrach			
Mangrove	52.66	3.50	14
Mimoza	39.92	3.53	14
Kasztan — kwebrach ordinary			
Mangrove	42.44	3.62	17
Mimoza	37.10	3.67	10
Kasztan — mimoza			
Mangrove	44.83	3.67	16
Sulfit. kwebrach	39.92	3.53	14
Kwebrach ordinary	37.10	3.67	10
Mangrove — kasztan			
Sulfit. kwebrach	52.66	3.50	14
Mimoza	44.83	3.67	16
Kwebrach ordinary	42.44	3.62	17
Mimoza — świerk			
Mangrove	45.51	3.60	27
Sulfit. kwebrach	34.44	3.57	20
Mimoza — sulfit. kwebrach			
Kasztan	39.92	3.53	14
Mangrove	36.29	4.42	14
Świerk	34.44	3.57	20
Mangrove — mimoza			
Świerk	45.51	3.60	27
Kasztan	44.83	3.67	16
Sulfit. kwebrach	36.29	4.42	14
Mangrove — sulfit. kwebrach			
Kasztan	52.66	3.50	14
Świerk	49.25	3.42	22
Mimoza	36.29	4.42	14
Sulfit. kwebrach — świerk			
Mangrove	49.25	3.42	22
Mimoza	34.44	3.57	20
Mangrove — świerk			
Sulfit. kwebrach	49.25	3.42	22
Mimoza	45.51	3.60	27

Z mangrovem i mimozą świerk wykazuje nieznaczną przewagę nad kasztanem, co istotnie może zachodzić w obrębie omyłek doświadczalnych. Również wskazuje nieco niższą wartość pH, przy tym i wolniejsze tempo penetracji. Obydwa wykazują widoczne przewagi nad kwebrachem sul-

fitowanym.

Z mangrovem i kwebrachem sulfit. kasztan wykazuje przewagę nad świerkiem, a świerk nad mimozą. Mieszanina świerkowa przenika wolniej od innych.

Z mangrovem i świerkiem kwebrach sulfit.

„Przegląd Garbarsko-Techniczny”

jest pismem fachowym poświęconym zagadnieniom technicznym garbarstwa, białoskórnicstwa i futrzarstwa

wykazuje przewagę nad mimozą, lecz daje niższą wartość pH i przenika skórę szybciej.

Aczkolwiek niniejsze nasze dane nie pozwalają nam na ilościowe ustępstwa dla różnic w wartościach pH i stopniach penetracji, jest oczywistym, że porządek różnych ekstraktów w utrwalaniu soę garbnika, oparty na specyficznym charakterze materiału garbniczego, gdy został użyty w mieszaninach, jest z swej istoty porządkiem dla materiałów garbniczych, użytych pojedynczo, jak podano w tabeli II. W mieszaninach należy świerkowi dać miejsce między kasztanem a sulfitem, kwebrachem, chociaż ich efekt na hamowanie stopnia penetracji musi być uwzględniony. Tak więc margrove przoduje wraz z na drugim miejscu idącym, kasztanem, inne zaś następują w kolejności: świerk, hemlock, dąb, sulfitem, kwebrach, walonea, mimoza, kwebrach ordinary i myrabolany.

w użyciu rozpowszechnionych ekstraktów garbarskich.

Podane poniżej liczby odpowiadają ilości kwasu w roztworze n/10 w 100 ccm. ekstraktu o gęstości 30 stopni wg. Barkometra.

KWAS MLEKOWY

Mangrove	9,60	Kasztan	1,00
Myrabolany	5,00	Kwebrach sulf.	0,74
Dąb	4,96	Kwebrach ord.	0,52
Hemlok	2,86	Mimoza	0,04

KWAS GALUSOWY

Kasztan	40,76	Kwebrach ord.	3,82
Myrabolany	31,20	Kwebrach sulf.	3,26
Dąb	14,36	Mimoza	1,32
Hemlok	8,36	Mangrove	0,40

KWAS OCTOWY

Kasztan	8,40	Mangrove	1,60
Kwebrach ord.	2,73	Myrabolany	0,42
Dąb	2,52	Mimoza	0,23
Hemlok	2,04		

○ zawartości różnych kwasów w garbnikach roślinnych

John Arthur Wilson podał w czasopiśmie „Journal of the American Leather Chemist” wyniki badań dokonanych przez Cameron'a i Mc. Laughlin'a, dotyczących ustalenia zawartości następujących ilości różnych kwasów w najbardziej

W tym ostatnim wypadku brak ilości 24,20 znalezionej przez Cameron'a i Mc. Laughlin'a w sulfitowanym kwebrachu, ponieważ ta nazbyt wysoka ilość polega na kwasie płynnym, zwłaszcza siarkowym, który się wytworzył z bisulfitu.

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, podeszwowych 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.

Ilość istotna jest jednaka co i w kwebrachu ordinary.

% KWASU ŁĄCZNEGO

KWAS ŁĄCZNY

K a s z t a n	50,16
Myrabolany	36,62
Dąb	21,84
Hemlok	13,26
Mangrove	11,60
Kwebrach	7,07
Mimoza	1,59

Kwas mlekowy Galusowy Octowy

Mangrove	82,8	3,4	13,8
Dąb	22,7	65,8	11,5
Hemlok	21,6	63,0	15,4
Myrabolany	13,7	85,2	1,1
Kwebrach	7,4	54,0	38,6
Mimoza	2,5	83,0	14,5
Kasztan	2,0	81,3	16,7

nż. K. KLANFER

Rozmieszczenie chromu w skórze garbowanej sposobem jednokapielowym

Celem niniejszego artykułu jest chęć przedstawienia w sposób najbardziej zrozumiały naukowej rozprawy, która ukazała się w swoim czasie w „Collegium” i była ze względu na swój układ trudno dostępna dla praktyka garbarskiego. Autor uważa, że byłoby rzeczą pożądaną, częściej przedstawiać garbarzom w dostępnej formie praktyczne rezultaty naukowych dociekań.

Aby te stosunki dokładniej przestudiować, a szczególnie poznać wpływ metod fabrykacji na rozmieszczenie chromu w skórze, przeprowadzone zostały przez W. Schindler'a i K. Klanfer'a obszernie badania, których wyniki opublikowane zostały w „Collegium”. Poniżej podane są bardzo ciekawe dla praktyka streszczenia ważniejszych wyników tych badań i to w ogólnej możliwie zrozumiałej formie, nadesłane nam dzięki uprzejmości p. inż. K. Klanfer'a.

Schindler i Klanfer przeprowadzili dużą ilość próbnych badań przez garbowanie w różnych warunkach, a więc przy różnych zasadowościach, temperaturach, różnego stopnia starości ekstraktu chromowego, przy stosowaniu roz-

maitych piklów oraz przy różnych dodatkach sody. Otrzymane w powyższych warunkach skóry gotowe były rozszczepiane (szpaltowane) warstwowo na rozpołowiacze, a każda z otrzymanych warstw była osobno badana. W ten sposób mógł być stwierdzony wpływ warunków garbowania na rozmieszczenie soli chromowej w pojedynczych warstwach skóry.

Do badań używano wyłącznie austriackie surowe skóry cielęce o przeciętnej wadze około 5 kg., przy czym procesy moczenia, wapnienia i trawienia odbywały się przy wszystkich próbach jednakową metodą, pikiel i garbowanie natomiast uskuteczniano w warunkach odpowiedniej próby. Garbowane skóry, po jednodniowym leżeniu na kozłach, były strugane, farbowane, tłuszczone, wypychane i suszone. Po przeleżeniu się skór w chłodnym pomieszczeniu, brano z tylnej części skóry odcinki do badania analitycznego, rozłupywano każdy odcinek na trzy warstwy, poddając je badaniom laboratoryjnym.

Przy garbowaniu chromowym golica wchłania chrom; w skórze gotowej znajdują się, w zależności od sposobu fabrykacji, różne ilości tlenku chromu, a to w granicach od 4 do 7%. Ilość tlenku chromu, którą zawiera skóra, nie zezwala jeszcze na wyciąganie daleko idących wniosków co do jej jakości i własności. Bywają skóry dobrego gatunku, które zawierają stosunkowo mało chromu oraz takie, które są bez zarzutu, a wykazują większą zawartość

tlenku chromu. Większy wpływ niż łączna zawartość chromu wywiera jego rozkład w skórze. Dwie skóry np. o zupełnie różnych własnościach chromu zawierały prawie tę samą ilość tlenku chromu, a mianowicie 5,9% i 5,75%. Gdy skóry te jednak rozdzielono na warstwy, z których każda została oddzielnie zbadana, to otrzymano — na co wskazuje tabela 1 — zupełnie inny obraz.

T A B E L A 1.

	łączna zawartość	zawartość tlenku chromu w warstwie		
		liczkowej	środkowej	mizdrowej
SKÓRA A	5,90% Cr ₂ O ₃	7,25%	5,00%	4,80%
SKÓRA B	5,75% Cr ₂ O ₃	5,70%	5,80%	5,70%

W skórze B garbnik chromowy rozdzielił się równomiernie na wszystkie warstwy, w skórze A natomiast okazały się duże różnice w pojedynczych warstwach. Łączna analiza wykazała w obydwóch skórkach prawie jednakową zawartość chromu.

Na wstępie zbadano, jaki wpływ na rozmieszczenie soli chromowej w skórze ma zasadowość garbnika chromowego. W tym celu golicę piklowano w ciągu 30 minut w brzezce składającej się

z kwasu siarkowego i soli glauberskiej. Z kolei garbowano w kąpieli z ałunu chromowego, przy zastosowaniu 16% tej soli chromowej, doprowadzając zasadowość brzezki do odpowiednich stopni przez dodanie roztworu sody amoniakalnej. Rozczyn ałunu chromowego dodawany był w trzech porcjach, a garbowanie trwało łącznie 7 godzin. Po przeprowadzonej analizie warstw skóry otrzymano następujące wyniki:

T A B E L A 2.

% zasadowości	Zawartość tlenu chromu w warstwach:			Różnica między warstwami liczkową a środkową
	liczkowej,	środkowej,	mizdrowej,	
9,2%	3,88%	4,40%	3,92%	0,52%
23,0%	4,20%	4,65%	3,98%	0,45%
41,30%	5,45%	5,85%	5,85%	0,40%
43,0%	6,10%	5,55%	5,45%	0,55%
48,4%	6,15%	5,30%	5,45%	0,85%

Jak widać z tabeli, w miarę podwyższenia zasadowości brzezki garbnikowej zwiększa się we wszystkich warstwach zawartość tlenu chromu. Im bardziej zasadową jest kapiel tem więcej chromu będzie w skórze. Badania wykazały, że przy zasadowości do około 40% w określonych warunkach warstwa środkowa wchłaniała więcej tlenu chromu, niż warstwa liczkowa; natomiast przy zasadowości brzezki garbnikowej powyżej 40% zachodziło zjawisko odwrotne, t. j. warstwa liczkowa wchłaniała więcej tlenu chromu, niż warstwa środkowa.

Z kolei zbadano, jaką rolę odgrywa temperatura, w której odbywa się garbowanie, na rozmieszczenie chromu w skórze. Pozostawiając inne warunki badania bez zmian, garbowano skóry w różnych temperaturach. Okazało się, że w wyższych temperaturach wchłanianie tlenu chromu przez skóry jest większe (brzezka garbnikowa zużyła się w większym stopniu), ale zmienia się również i rozmieszczenie chromu w skórze, przy czym warstwa liczkowa w wyższych temperaturach wchłaniała więcej chromu, niż warstwa środkowa, jak to widać z tabeli Nr. 3.

T A B E L A 3.

Temperatura kąpieli garbnikowej	Zawartość tlenu chromu w warstwach:			Różnica między warstwa liczkową a środkową
	liczkowej,	środkowej,	mizdrowej,	
11 C	5,20%	5,55%	5,20%	0,35%
35 C	6,00%	5,80%	5,30%	0,20%

D. c. n.

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, odtłuszczarza, odwapniania, bejcowania; środki do emulgowania oleji mineralnych, tłuszczów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego oraz wszelkiego rodzaju wosków;

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

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

Farby i lakiery kryjące nitrocel. do wszelkiego rodzaju skór.

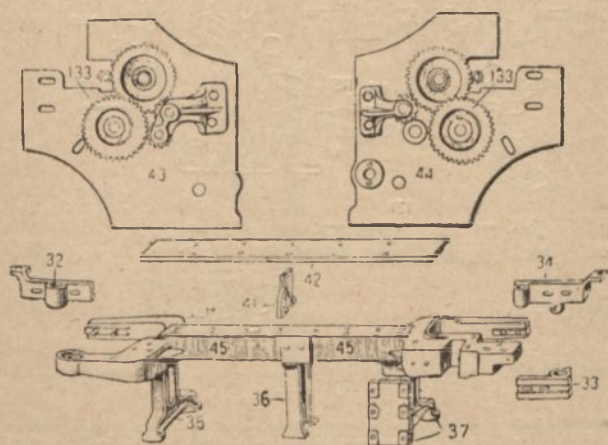
Szczegółowy opis naszych produktów i opróbkowane oferty na żądanie.

Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

Maszyny do dwojenia (szpaltmaszyny, rozpoławiaczki, łupiarki)

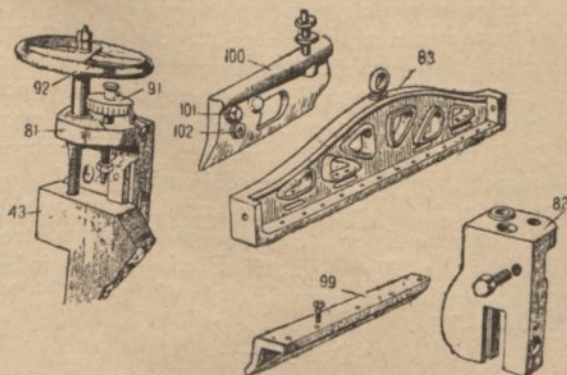
IV.

Jak już było wspomniane, do głównego postumentu maszyny przymocowane są dwie podstawy boczne 43 i 44 (Rys. 5), na których montuje się wszystkie górne części maszyny, mechanizm transportowy i t. d. W podstawach 43 i 44 znajdują się żłobki poślizgowe, w których umieszczone są su-



Rys. 6

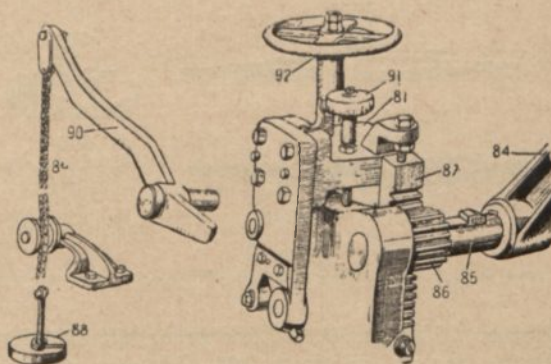
walki 81 i 82 (Rys. 6); do tych ostatnich przykręca się górny most maszyny 83 (Rys. 6). Most maszynowy jest to belka żelazna wykonana w formie mostu w celu nadania jej dużej wytrzymałości na przeciążenie. Pośrodku mostu u góry znajduje się ucho, które służy do podnoszenia mostu za pomocą bloku



Rys. 7

przy montażu maszyny. Podnoszenie i opuszczanie mostu odbywa się przez poruszanie dźwigni 84 (Rys. 8), zaklinowanej na wałku 85, na którym jest

również osadzone kółko zębate 86, zazębiającą zębatkę 87, przymocowaną do suwaka 81, złączonym z mostem maszyny. Aby podnoszenie i opuszczanie mostu odbywało się równocześnie z obydwóch końców jego (w celu uniknięcia przekosu), na drugim końcu wałka 85 jest umieszczone takie samo urządzenie, tak że poruszając jedną dźwignię, druga wykonuje ten sam ruch. Dla zrównoważenia ciężaru mostu wraz z wszystkimi przymocowanymi do niego częściami służy urządzenie składające się z dwóch dźwigni 90 (Rys. 8) po obydwóch stronach mostu,



Rys. 8

do których przyczepia się łańcuchy 89 i ciężary 88. Dźwignie te swoimi krótkimi końcami podpierają most w każdym jego położeniu, tym samym przejmują jego ciężar.

URZĄDZENIE DO NASTAWIENIA MASZyny NA ŻĄDANĄ GRUBOŚĆ SKÓRY DWOJONEJ.

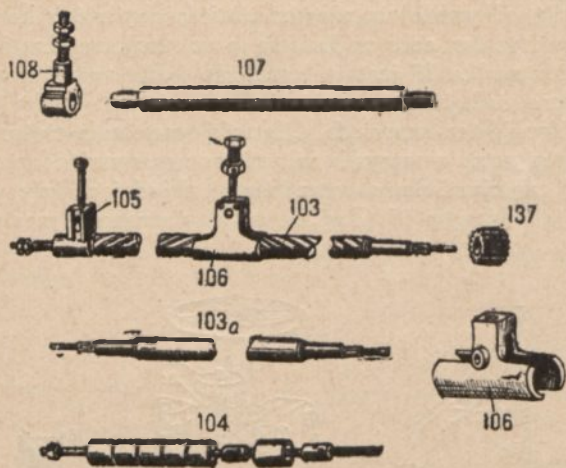
W suwakach 81 i 82, stanowiących z mostem jedną całość, znajdują się dwie śruby z kółkami do kręcenia 91 i 92 (rys. 8), służące do regulowania odstępów między ostrzem noża i ryflowanym wałkiem transportowym. W ten sposób, regulując ten odstęp, reguluje się jednocześnie grubość dwojonej skóry. Kółko śruby oporowej 91 ma podziałkę na obwodzie, zaopatrzoną w strzałkę do odczytywania. Druga śruba 92 z kółkiem ręcznym siedzi w gwintowanym otworze w bocznej podstawie 43; przechodzi ona luźno przez otwór w suwaku i służy do przytwierdzenia i utrzymania mostu w nastawionej i odczytanej na podziałce kółka śruby oporowej odległości od noża taśmowego.

Z przedniej strony mostu zostają przytwierdzone trzy listwy kątowe 99 (Rys. 7), które przykrywają z boków ryflowany wałek transportowy i znajdujący się nad nim wałek wzmacniający. Z tylnej strony mostu jest umieszczona górna płyta kon-

trolna 100 (rys. 7), która służy do usuwania przylegających zanieczyszczeń z wałka ryflowanego. Do przytwierdzenia jej służą dwa rzędy śrub 101 i 102 (Rys. 7), z których górne są przyciskowe, a dolne oporowe.

MECHANIZM TRANSPORTOWY.

Mechanizm transportowy, podający skórę na nóż taśmowy, składa się z systemów wałków i obracających się kół zębatach. Skóra zostaje podjęta przez obracające się wałki — z góry przez stalowy walec

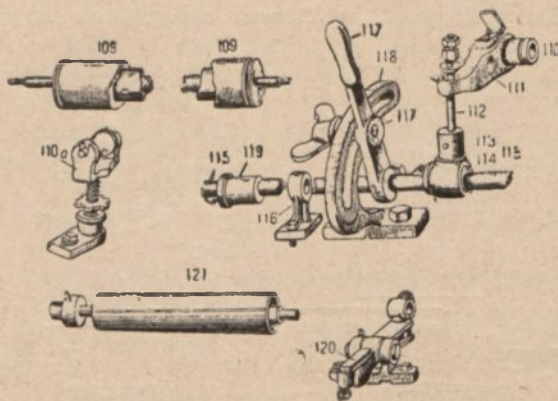


Rys. 9

ryflowany 103 (rys. 9), z dołu przez pierścieniowy mosiężny wałek składany 104. Wałek ryflowany 103 obraca się w łożyskach brązowych 105, przytwierdzonych do mostu maszyny. Wałek ryflowany w środku jest objęty dwoma uchwytami 106, zabezpieczającymi go przed przeginaniem w dół. Dla zabezpieczenia go przed przeginaniem w górę pod naciskiem skór służą trzy wałki 107, ułożone nad wałkiem ryflowanym, obracające się w łożyskach 108. Od prawidłowego ustawienia tych łożysk zależy prostota wałka ryflowanego, a tym samym równomierna grubość skóry dwojonej. Na końcu

wałka ryflowanego zaklinowane są koła zębata 137, zazębione z systemem kół, które wprawiają go w ruch.

Wałek ryflowany 103 używa się przy dwojeniu skór surowych lub wapnionych. Przy dwojeniu skór garbowanych lub na wpół garbowanych (garbniem roślinnym), zamiast stalowego wałka ryflowanego wstawia się wałek mosiężny, gładki 103a. Zamiana ta jest konieczna, gdyż garbnik wyciśnięty ze skóry mocno atakuje stal i jednocześnie powoduje pojawienie się czarnych plam na skórze; przy tym skóra garbowana, jako mniej śliska od surowej, nie wymaga wałka ryflowanego. Wałek pierścieniowy 104, wraz z którym przesuwa się skóra, składa się z trzech części po dwadzieścia kilka pierścieni każda. Leżą one swobodnie na wałku gumowym 109 (Rys. 10)



Rys. 10

który służy im jako podkład elastyczny i jednocześnie nadaje im ruch. Ruch wałka gumowego jest obliczony tak, by szybkość obrotowa, nadana wałkowi pierścieniowemu, była równa szybkości wałka ryflowanego. Pierścienie wałka pierścieniowego umieszczone są na mosiężnym pręcie. Między każdymi dwoma pierścieniami znajdują się tulejki oporowe, przykręcone śrubkami do prętu. Średnica tulejek oporowych jest mniejsza od wewnętrznej średnicy pierścienia, dzięki czemu pierścienie mogą się nieco przemieszczać odpowiednio do nierówności przesuwającej się skóry, wciskając się każdy z oddzielną w wałek gumowy. Aby zapewnić swobodne posuwanie się pierścieni, trzeba je utrzymywać czysto i dokładnie, przemywać, a po pracy przechowywać w specjalnym naczyniu z wodą. Pierścienie wałka pierścieniowego, przez swoją zdolność do wykonywania ruchów w dowolnych kierunkach, mogłyby wyrządzić wiele szkód, np. uszkodzić nóż taśmowy, spowodować wyrwy w skórkach i t. p.; zapobiega temu pochyła skóra kontrolna 59 (rys. Nr. 98 w Nr. 15 „P. G.—T.”) z jednej strony, z drugiej zaś krawędź stołu 42 (rys. 97 w Nr. 15 „P. G.—T.”).

D. c. n.

Wytwórnia maszyn garbarskich
i futrzarskich

L. Bajca WARSZAWA
Gęsia 81, tel. 11-52.82

W y r a b i a: *Falcmaszyny, Rekmaszyny,
Glanomaszyny, Altermaszyny, Platermaszyny,
Szlifierki i Krauzmaszyny do skór
miękkich*



*i twardych
oraz wszelkie
okucia
do bębnow
i remonty.*

**Tysiąc om dzieci w Polsce
grozi głód.**

**Pomyślcie o tem i złóżcie
ofiare na Pomoc Zimową
dla bezrobotnych.**

SP. AKC.

J. JOHN

W ŁODZI

WYKONYWA:

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

PRZEKŁADNIE ZĘBATE i ślimakowe oraz motoreduktory

KOŁA ZĘBATE i czołowe z zębami frezowanymi prostymi, 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 (grzejniki) do ogrzewań centralnych

ODLEWY z żeliwa wysokowartościowego o dowolnym składzie chemicznym, wytwarzanego metodą bezkoksową. Ruszta kotłowe i wszelkie odlewy

GARBARZE!

Popierajcie Waszą placówkę jedyną tego rodzaju w Polsce, która stoi na straży i broni interesów Waszych

J e s t n i ą

Spółdzielnia Garbarska „GARBARZ“

z odpowiedzialnością udziałami

W a r s z a w a

Pl. Krasińskich 6



Każdy garbarz powinien zadeklarować swój udział i w ten sposób stać się Członkiem Spółdzielni

Udział wynosi ZŁ. 100.—

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

Światowy rynek skór surowych i garbników

(Korespondencja własna).

Postępująca od kilku miesięcy mocna tendencja zwyklowa napotkała w końcu stycznia na opór ze strony zmęczonych odbiorców europejskich, nie będących w stanie sprostać zadaniu, narzuconemu przez ruchliwszych w kierunku business'u amerykańców, którzy postanowili przywrócić swoim ryнком poziom cen, jaki istniał w czasach *prosperity* i którzy tęsknią do nowego *boom'u*, bez czego życie gospodarcze Ameryki Północnej nie może się w swych przejawach okresów cyklicznych ostać. Objawy zmęczenia dały się również dostrzec i w samej Ameryce, ile że szara publiczność zaczęła już sarkać na postępującą drożyznę nie mniej, niż we Francji. Toteż w myśl przysłowia: *les beaux esprits se rencontrent* (piękne duchy spotykają się), co zresztą lepiej jest wyrażone przez Mickiewicza: „...złączone na dwu krańcach ziemi rozmawiają, jak gwiazdy promieńmi drżącemi”) niezadowolone z potęgającej się drożyzny spowodowało wstrzymanie się od zakupów na rynku argentyńskim zarówno ze strony amerykańców, jak i europejczyków. Aliści po niespełna dwu tygodniach takiego wytchnienia lody rezerwy zostały przelamane, gdyż

okazały się zbyt kruche dla tłumów, wężących nową dewaluację we Francji i nowe zamówienia dla przemysłu amerykańskiego. Z dwóch stron Atlantyku rzucono się jednocześnie do zakupów. Na rynku argentyńskim pokazali się znowu zwykli odbiorcy północno-amerykańscy, którym zresztą towarzyszyli i nabywcy europejscy, a w Paryżu aukcja sprawiła niespodziankę miejscowym nabywcom, gdyż doznała inwazji zakupów ze strony zagranicznej, wobec zaś tego stanu rzeczy odbiorcy francuscy z myślą o możliwej dewaluacji franka również przystąpili do kupna.

Obydwa te momenty ujawniły znikomość przypuszczeń ze strony mało w arkanach branżowych uświadomionych „znawców”, że nastąpiła powrotna fala w ruchu zwyklowym. Nie wierzono temu zresztą nigdzie poza Argentyną, o której rzecz można, że dała się nabrać przez kompanię zniżkową, dzięki której ceny za skóry wołowe zakładów mrożenia mięsa (*frigorifico*) spadły z poziomu $8\frac{1}{2}$ d na $7\frac{3}{4}$ d. Inne dla rynku skór nego miarodajne kraje, jak Brazylia, Kolumbia, Unja Południowo-Afrykańska i t. d. bynajmniej nie poszły

D/H Józef WENTLAND

Reprezentacje

Warszawa, Trębacka 4

Tel.: 3.14-14 i 3.15-15. Adr. telegr., „Tanin - Warszawa”

SKÓRY SUROWE:

Argentyńskie
Zamorskie



EKSTRAKTY:

Quebrachowe
Valoneowe
Mimozowe
Myrabolanowe

KORY:

Mimozowa
Myrabolany
Valonea
Trillio

Najpowaźniejsi załadowcy w krajach pochodzenia

za przykładem argentyńskim i poza drobnymi ustępstwami utrzymały poziom cen dotychczasowy. Jak to niżej wykazujemy, aukcje w lutym wszędzie są mocne. W Polsce były na końcu stycznia pewne wahania, po otrzymaniu jednakowoż nowych wiadomości z rynków zagranicznych, a zwłaszcza po fakcie zredukowania przydziału kontyngentowego dla skór zagranicznych (o czym piszemy na innym miejscu), tutejsi dostawcy skór surowych od razu się zastosowali do nowej na rynku sytuacji, wyzyskując ją niemiłosiernie.

O ile z danych powyższych mamy wysunąć horoskopy na bliższą lub dalszą przyszłość, to wypadnie nam przede wszystkim zaznaczyć, że w całej tej gmatwaninie zdarzeń zapomniano o rzeczy najważniejszej: styczeń nigdy nie był porą, stosowną do zainicjowania baissy na skóry zamorskie, gdyż w styczniu występuje na rynek towar najlepszy — letni w skórkach mokrosolonych, w skórkach zaś suchych również jest b. dobry, bo musi pochodzić z pory zimowej.

Jakże więc w tym stanie rzeczy można zwątpić w utrzymanie się cen, choćby aż do wyczerpania się podaży i popytu w dobrym towarze? To też piszący te słowa doradzał każdemu interesantowi wykorzystanie przejawu słabości, który należało uważać za chwilowy z tytułu samej techniki rynku. Psychoza zaś lęku, jaki opanował sfery zapatrzone na Argentyne, przeminęła szybko wobec wyżej streszczonych wpływów światowej koniunktury.

Nie ma więc wątpliwości najmniejszej, że płyniemy pod żaglami dalszej haussy, która może być słabszą lub mocniejszą względnie do siły wiatru, jaki zapanuje w kierunku dalszego nakręcania koniunktury za pomocą zbrojeń, inwestycji, ucieczki od niepewnego pieniądza i *last but not least* zdążającej za każdym ruchem zwykłym spekulacji, która ruch ten podsyca.

ARGENTYNA. Ceny z dnia 12 lutego, obok — ceny płacone w końcu stycznia, za 1b wagi załadowczej cif. port Europy Zachodniej, ceny za skóry typu frigorifico korzystają z 10% franchise'y, za skóry Campos — 16%, suche 4%.

Buenos Aires Frigorifico wołowe ciężkie Prima	7 ³ / ₄ d	8 ¹ / ₂ d
Buenos Aires Frigorifico wołowe ciężkie Sekunda	7 ¹ / ₄ d	7 ³ / ₄ d
Buenos Aires Frigorifico krowie	7 ³ / ₄ d	8 d
Salta typu Frigorifico wołowe	8 d	8 ¹ / ₄ d
Chaco typu Frigorifico wołowe	7 d	7 ¹ / ₄ d
B. A. Campos wołowe ciężkie	5 ¹ / ₄ d	6 d
B. A. suche 10/11 kg sortyment 70/30%	9 ¹ / ₄ d	10 d
Salta suche 12/14 kg sortyment 85/15%	10 ³ / ₄ d	11 ¹ / ₄ d
Cordoba Sierra suche 11/12 kg 85/15%	10 d	10 ¹ / ₂ d

BRAZYLIA. Ceny Rio Grande pod wpływem wiadomości z Argentyny wykazywały pewne ustępstwa, lecz naogół pozostały bez zmiany i obecnie notują je jak w pierwszej połowie stycznia z tendencją mocniejszą. To samo da się powiedzieć o Bahia, Ceara, Pernambuco i o okręgu San Paulo, Barretos i Santos.

KOLUMBIA. Chwilowe ustępstwa trwały b. krótko i obecnie rynek jest jeszcze mocniejszy. Ważnym udogodnieniem załadowczym jest wybu-

rowanie nowego portu w Barranquilla, dzięki czemu port Cali straci na znaczeniu dla wysyłek do krajów atlantyckich i zaatlantyckich. Ze zaś skóry z okolic Barranquilla jako górzystych są lepsze, niż w okolicy Cali, przeto nie ma wątpliwości najmniejszej, że cały eksport w skórkach kolumbijskich będzie w Barranquilla ześrodkowany. Ceny obecne za skóry ciężkie w zależności do sortymentu i kondycji suszenia od 60 do 65 dolarów za 100 kilo wagi wyładowczej w porcie Europy Zachodniej. Skóry lekkie o 10 dolarów tańsze.

UJA POŁUDNIOWO - AFRYKAŃSKA. Ceny skór Johannesburgskich wszelkich kondycji obracają się wokół 6³/₄ d za 1b. wagi wyładowczej w porcie europejskim.

Suchosolone CAP'y Prima 9³/₄ d, suche Prima wagi przeciętnej 18—20 lbs 11¹/₂ d. Sekunda 10¹/₂ d, Tertia 8¹/₂ d przy skombinowanej sprzedaży trzech gatunków.

RUCH CEN W EUROPIE. Podczas gdy jeszcze w Argentynie transakcje odbywały się w końcu stycznia pod wrażeniem tendencji osłabionej, aukcja paryska, jak wyżej zaznaczyliśmy, przeszła nad tą słabością do porządku dziennego. Za przykładem paryskim poszły naturalnie aukcje prowincjonalne. Cen nie przytaczamy, gdyż nie ma dla nich jeszcze kontyngentu. Natomiast podajemy ceny aukcji dnia 12 lutego w Brukseli, ile że skóry belgijskie przyjmowane są w naszym kontyngencie. Ceny we frankach belgijskich za kilo wagi świeżej.

Kondycja skór: z rogami i długonogie.

	12 lutego	8 stycznia
Wołowe	od 8.50 do 9.—	od 7.45 do 8.80
Krowie	od 7.80 do 8.—	od 7.45 do 7.65
Buhajowe	od 6.40 do 6.55	od 6.15 do 6.32

GARBNIKI. Podczas gdy dążności autarkiczne w skórkach surowych nie dały się nigdzie tak przeprowadzić, by mogły poważnie zaważyć na szali importu danego kraju, i dlatego wszędzie już zostały zarzucone usiłowania w tym kierunku, w konsumpcji światowej garbników nastąpiły poważne przesunięcia i próby samowystarczalności na tym odcinku przemysłu wszędzie wykazują doniosłe rezultaty. Ze względu, iż na tym polu dominują, jak wiadomo, Niemcy, które z wrodzoną Niemcom systematycznością zabrały się bądź do wyzyskania własnych roślinnych materiałów o zawartości garbnika, bądź do spreparowania chemicznych namiastek, przeto na obrazie statystycznym Niemiec najdowodniej widzimy, jak wielką wymowę posiada energicznie przeprowadzona idea uwolnienia się z pod zależności od dotychczasowego bożka kwebrachowego, by przy pomocy intensywniejszych wyciągów garbnicznych nadać swym bądź co bądź słabym roztworom chemicznym zdolność przeni-

Wyprawialnia wszelkiego rodzaju futer

F. Fajner i Z. Gelcman

Warszawa, Obozowa 43 telef. 623-41

Ceny konkurencyjne

(Uwaga! Fabryka pod kierownictwem pierwowzrostnych sił fachowych.)

kania i utrwalenia w skórze pierwiastków siły i odporności. Tak więc Niemcy doprowadziły do tego, że w r. 1936 przywóz ekstraktu kwebrachowego argentyńskiego wynosił 122,966 kwintali, podczas gdy w r. 1935 stanowił 344,793 kwintali. Jest to różnica jak sami Niemcy się wyrażają, colossal. Ze zaś niepodobieństwem jest taką masę nie drzewa ani kory, lecz wyciągu z tychże, zastąpić jakowymiś preparatami chemicznymi, które się w brzezce łatwo wylugowują, przeto w zamian 221,827 kwintali ekstraktu kwebrachowego zwiększono przywóz ekstraktów: dębowego, świerkowego i kasztanowego o 55,453 kwintali, która to ilość stanowi różnicę przywozu lat 1935 i 1936 (r. 1935 — 112,089 kwintali, r. 1936 — 167,542 kwintali). Cyfry te czerpiemy ze sprawozdania, pomieszczonego w No. 34 „Lederindustrie” z dnia 11 lutego 1937 i dowodzą one, że 55,453 kwintali wyciągów z dębu, świerku i kasztanu oszczędzają Niemcom 221,827 kwebrachowego ekstraktu. Jest to nowa ilustracja do naszych artykułów o potrzebie popar-

cia rozbudowy krajowych wyciągów roślinnych i wszelkie dalsze komentarze stają się w tym przedmiocie faktycznie bezprzedmiotowymi. Należy po prostu wziąć przykład u Niemców tym bardziej, że Niemcy muszą świerk i dębinę przywozić, my zaś możemy... wywozić. „Den Unterschied konnte man Klavier spielen”.

Rzecz naturalna, że w tym stanie rzeczy ceny wyciągów garbniczych o tyle się tylko mogą podnieść, o ile surowce roślinne tych wyciągów wskutek przyczyn żywiołowych, jak np. nieurodzaju, mogą się okazać niedostateczne, jak to np. miało miejsce w r. 1935 z Waloneą i jak to w r. 1936 wskutek pojawienia się pewnego szkodnika leśnego również nastąpiło. Cena ekstraktu kwebrachowego wbrew obawom konsumentów i nadziejom dostawców raczej ulegnie zmniejszającemu się popytowi, niż znajdzie powodu do wyżki. Rynek jest więc od pewnego czasu naogół bez zmiany.

H. N.

Projekt ustawy o aukcjach

Ukazał się projekt ustawy o aukcjach, opracowany przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu, które projekt ten przesłało do zaopiniowania samorządowi gospodarczemu i organizacjom branżowym. Projekt ten był przedmiotem obszernej dyskusji Izb Przemysłowo-Handlowych, a Związek Izb Przemysłowo-Handlowych opracował poprawki do tegoż projektu.

Projekt ustawy o aukcjach, opracowany przez Min. Przemysłu i Handlu, ustala przede wszystkim **definicję aukcji**. Aukcja — według tego projektu — ma być **przetargiem publicznym**, który na celu **hurtową** sprzedaż artykułów wytwórczości przemysłowej, rolniczej i rybackiej, dokonywaną przez osoby wzgl. instytucje do tego uprawnione — za pomocą publicznego wezwania, skierowanego w określonym czasie i miejscu do uczestników aukcji, aby składali oferty.

„Gazeta Przemysłu Rzeźniczego”, omawiając projekt ten, pisze m. in.:

„Uważamy jednak, że tego rodzaju definicja aukcji posiada w jednym kierunku ramy **zbyt szczupłe**, a w drugim zaś stanowczo **za rozległe**.”

Zbyt szczupłe są ramy jeżeli chodzi o artykuły, które mogą być sprzedawane drogą przetargu publicznego. Nie wymienia się bowiem **produktów wytwórczości rzemieślniczej**, a wszakże chodzi tutaj o **najważniejszą** gałąź produkcyjną. Prawdopodobnie autorzy podciągnąć chcieli wytwórczość rzemieślniczą pod ogólną terminologię wytwórczości przemysłowej, jednak już ze względu na jasność w wypowiedzaniu się należałoby wytwórczość rzemieślniczą **wymienić**.

Projekt zaś idzie stanowczo za daleko, skoro pragnie zezwolić poszczególnym **osobom** (obojętnie czy fizycznym czy też prawnym) na urządzenie aukcji. W interesie racjonalnego obrotu towarowego, jak i regulacji cen leży, aby nie dopuścić do urządzania aukcji osoby, któreby zawodowo urządzeniem aukcji się trudniły. Naszym zdaniem **prawo do urządzania aukcji winno przysługiwać je-**

dynie instytucjom gospodarczo-handlowym, zrzeszeń branżowych rzemieślniczych, kupieckich, przemysłowych, rolniczych i rybackich. Li tylko bowiem te instytucje dają gwarancję, że aukcje nie będą się odbywać ze szkodą dla życia gospodarczego, nie staną się instrumentem konkurencyjnym, lecz przyniosą **korzyści ogółowi zainteresowanych sfer gospodarczych i Państwu**.

Dalej uważamy za **nie wskazane**, aby przed aukcją wzywać uczestników jej do składania **ofert**. Mijałoby się to w zupełności z **zasadą aukcyjną**, która polega na tym, że w toku aukcji oferuje się ceny. Przypuszczamy, że projektodawcy w ten sam sposób rozumują, użyli jednak **wadliwego określenia**, dającego szerokie pole do **błędnych interpretacji**. Należy więc naprawić błąd i wyraźnie stwierdzić, że wezwanie, skierowane w określonym czasie i miejscu do uczestników aukcji winno dotyczyć **jedynie wzięcia udziału w aukcji**.

Projekt ustawy o aukcjach zajmuje się dalej szczegółami, dotyczącymi **prowadzenia aukcji**. Stanowi on więc, że aukcję prowadzi **aukcjonator**. Uczestnik aukcji zaś jest związany swą ofertą, dopóki inni uczestnicy nie zgłoszą oferty wyższej. Nabywcą staje się ten uczestnik, który ofiarował **najwyższą cenę**, gdy po „kilkakrotnym” wezwaniu przez aukcjonatora do składania ofert inni uczestnicy więcej nie ofiarowali. Pod terminem „oferta” zrozumieli projektodawcy najprawdopodobniej **cenę**, jaką poszczególne uczestnicy aukcji oferują. Należałoby jednak, aby sprawa była zrozumiałą dla każdego, wyraźnie określić, że chodzi tutaj o **cenę**. Poza tym nader nie ściśle jest określenie, że po „kilkakrotnym” wezwaniu, gdy nikt więcej nie oferuje — uczestnik, który najwyższą cenę ofiarował, staje się nabywcą towaru. Ogólnie przyjętym zwyczajem jest że po **trzykrotnym** wywołaniu najwyższej ceny, gdy nikt więcej nie oferuje, oferent staje się **nabywcą towaru**. Dlatego też należy wyraźnie określić, że **trzykrotne** wezwanie w danym wypadku jest obowiązujące.

Projekt uzależnia dalej prowadzenie aukcji od zezwolenia Pana Ministra Przemysłu i Handlu, który zezwolenie udziela według swobodnego uznania. Jednak nader pożądanym byłoby, aby Pan Minister Przemysłu i Handlu kierował się w danym wypadku **opinią właściwej instytucji samorządu gospodarczego**, które najlepiej znają potrzeby zawodów, których instytucje gospodarczo-handlowe urządzają aukcje. W danym wypadku kompetentna winna być instytucja samorządu gospodarczego, zależnie od instytucji, która aukcję urządza. W tym kierunku więc winna być uskuteczniiona **poprawka** projektowanego przepisu.

Projekt omawia dalej **warunki**, na jakich prowadzone być mają aukcje. W tym względzie przewiduje projekt **regulamin aukcyjny**, który warunki te ma zawierać. W szczególności regulamin taki winien zawierać postanowienia dotyczące osób (uczestników) i towarów, dopuszczonych do aukcji, prowadzenia aukcji, prowizji i opłat akcyjnych, wystawiania próbek towaru, katalogu akcjonowanego towaru oraz ogłaszania regulaminu. Regulamin zatwierdza — według projektu — Pan Minister Przemysłu i Handlu. Wypada tu wyrazić życzenie, aby zatwierdzenie regulaminu nastąpiło **jedynie na skutek opinii właściwego samorządu gospodarczego**.

W dalszym ciągu projekt ustawy o aukcjach projektuje **nader wadliwy przepis**, który fatalne — w chwili realizacji — wydałby skutki. W szczególności projekt przewiduje możliwość wprowadzenia **obowiązku aukcyjnej sprzedaży niektórych artykułów z wyłączeniem sprzedaży z wolnej ręki**. W takim wypadku projekt przewiduje możliwość zlecenia przeprowadzenia aukcji właściwym organom administracyjnym.

Projektowany ten przepis jest **nader wadliwy i niebezpieczny**. Mógłby on stworzyć w pewnych branżach **monopol dla aukcji**, co wywarłoby nader **ujemny wpływ** na życie gospodarcze. Zasada aukcyjna polegać musi na tym, aby przyniosły one **korzyści** dla życia gospodarczego. Zaś wszelki monopolizm siłą faktu stwarza bazę operacyjną na **podrożeńie** danych artykułów z wybitną szkodą dla handlu i konsumentów. Nie mniej dałby przepis taki szerokie pole do **nadużyć**.

Przy tym — o ile nam wiadomo — nigdzie w świecie przymus aukcyjny nie jest stosowany, **szkodliwość** bowiem przymusu w dziedzinach gospodarczych dowiedzenia nie wymaga. Wszystko to są względy, które wołają wręcz o usunięcie tego projektowanego przepisu, co też zresztą jest **zasadniczym postulatem ogółu sfer gospodarczych**.

Dalszym nader wadliwym zamiarem, ujawnionym w projekcie, jest przewidziana w projekcie in-

stytucja komisarzy, mianowanych przez Pana Ministra Przemysłu i Handlu dla nadzoru nad aukcjami, w szczególności dla przestrzegania warunków zezwolenia i regulaminu. Instytucję komisarzy uważamy w zupełności za **zbędną**, stanowiłaby ona jedynie balast, obciążający imprezy aukcyjne **dodatkowymi obciążeniami**. Raczej należałoby nadzór nad aukcjami powierzyć **właściwej instytucji samorządu gospodarczego**, zależnie od instytucji zrzeszenia branżowego, która aukcję urządza.

Do kwestji tej powrócimy w specjalnym artykule w numerze marcowym „P. G. — T.”.

LICYTACJA SKÓR SUROWYCH W TORUNIU.

Notowanie Centralnego Syndykatu Gospodarczego Rzemiosła Rzeźnicko-Wędliniarskiego w Poznaniu z licytacji skór surowych w Toruniu odbytej we wtorek dnia 9 lutego 1937 r.

(Ceny rozumieją się za skóry rzeźnickie — bez rogów i czaszek, kości ogonowej — krótkonogie).

Notowano: za funt

skóry bydlęce solone bukaty	0.79 zł
skóry bydlęce solone średnie	0.75—0.79 zł
skóry bydlęce solone ciężkie	0.71—0.73 zł
skóry bydlęce solone oryginalne	0.73—0.79 zł

za sztukę:
skóry cielęce solone ponad 7,6 ft. 9.40 zł

za funt:	
skóry cielęce solone ponad 10 ft.	1.15 zł
skóry owcze solone oryginalne	0.68—0.79 zł
skóry owcze solone eksportowe	0.80 zł
skóry owcze solone suche	1.10 zł

za sztukę:
skóry kozie suche 4.80 zł
skóry końskie solone 22.50 zł

Wystawiono:

1.468 skór bydlęcych,
2.857 skór cielęcych,
260 skór owczych.

Tendencja: utrzymana.

LICYTACJA SKÓR SUROWYCH W POZNANIU.

W czwartek, dnia 11 lutego 1937 r. odbyła się w Poznaniu licytacja skór surowych, urządzona przez Centralny Syndykat Gospodarczy Rzemiosła Rzeźnicko-Wędliniarskiego, Spółdz. z odp. udz. w Poznaniu.

(Ceny rozumieją się za skóry rzeźnickie — bez rogów i czaszek, kości ogonowej — krótkonogie).

Notowano:	za funt
żarłoki do 20 funt.	0.78—0.80 zł
bukaty do 39 funt. bez krów	0.77—0.78 zł
wolce, jałowki i buhaje od 40—49 ft.	0.76—0.86 zł
wolce i jałowki od 50 ft. wwyż	0.78—0.93 zł

EDWARD GRONIEWSKI

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.

buhaje od 50—70 funt.	0.63—0.74 zł
buhaje od 71—85 ft.	0.63—0.70 zł
buhaje od 16 ft. wzwyż	0.63 zł
krowy do 49 funtów	0.75—0.80 zł
krowy od 50 funtów wzwyż	0.76—0.82 zł
skóry bydlęce oryginalne	0.74—0.82 zł
skóry cielęce od 5,5 funt.	1.3,5 zł
skóry cielęce od 5,6 do 7,5 funt.	1.12—1.16 zł
skóry cielęce od 7,6 do 9 funt.	1.10—1.1j zł
skóry cielęce od 9,1 do 10 funt.	1.22—1.25 zł
skóry cielęce od 10,1 ft. wzwyż	1.11—1.19 zł
skóry cielęce oryginalne	1.09—1.27 zł
skóry owcze oryginalne	0.80 zł

Wystawiono:

1.516 skór bydlęcych,
5.345 skór cielęcych,
389 skór owczych.

T e n d e n c j a: na skóry bydlęce nieco mniejsza, na skóry cielęce słabsza.

RYNEK SKÓR SUROWYCH MAŁOPOLSKI I ŚLĄSKA.

(Korespondencja własna).

Położenie na rynku skór cielęcych uległo poważnej zmianie. Wobec wiadomości z międzynarodowych ośrodków handlowych o niższej cenie na skóry cielęce — aczkolwiek nieznacznej — handel skór zaczął więcej przestrzegać, by surowiec był czysto obrobiony, w szczególności zaś, by nie był obciążony mięsem, jak to było do niedawna. Gdzieś tam też obniżono cenę nabycia o kilka groszy na kg.

Ceny skór naogół ustabilizowały się. Podczas gdy tendencja dla skór cielęcych jest raczej niżkowa, to dla skór bydlęcych jest ona nad wyraz silna, przy niedostatecznej podaży surowca. Jak obecnie stwierdzić można, z powodu „lex Prystorowa”, podaż skór surowych znacznie zmalała.

Wobec porozumienia przemysłowców garbarskich, zainteresowanych w produkcji skór kozich, by skóry te zakupiono przy t. zw. zagranicznym asortymencie po cenie zł. 5.50 za Ia, kupcy skór wstrzymują się ze sprzedażą tego surowca. Należy się liczyć z tym, że gdy zamagazynowane partie urosną do odpowiedniej ilości, to zostaną wyeksportowane, gdyż nie wytrzyma krytyki, aby cena skór kozich miała być o połowę niższa od cen skór cielęcych, gdy po wyprawie cena skór kozich jest prawie o połowę (jeśli nie o 100%) droż-

sza od skór cielęcych. Naturalnie, że wchodzi tu w rachubę trudny i niedostępny dla każdego proces fabrykacji, znacznie droższy od wyrobu skór cielęcych i innych; jednak cenę obecną skór kozich należy uważać stanowczo za niską.

M. S.

Rynek skór surowych i wyprawionych

(Sprawozdanie firmy Bracia Rosenblatt w Krakowie).

Miesiąc ubiegły utrzymał w dalszym ciągu mocną dotychczasową tendencję i również obecnie rynek skór surowych grawituje ku dalszemu ożywionemu ruchowi zwykłowemu. — Eksport skór cielęcych lekkich wprawdzie uległ przerwie, lecz rynek wewnętrzny bynajmniej nie osłabł. *W skórach bydlęcych* zbyt jest b. dobry i za wagi ciężkie 30—40 kg płać zł 1.40 za kg wagi zielonej. Za towar w wadze średniej i lekkiej płać zł 1.55 — 1.60 za kg. *Za skóry cielęce* płać garbarze krakowi zł. 2.55 — 2.60 za kg. towaru miejskiego w Krakowie (waga przeciętna skóry 4 kg). Towar prowincjonalny o 7 — 10% taniej. Ceny cielęcych lekkich uległy niższej 5% wobec braku zainteresowania ze strony zagranicy. Obecne zaofiarowania skór cielęcych lekkich (solone i suche) notują zł. 7.— za sztukę. *W skórach końskich* tendencja jest nadal b. mocna. Małopolskie partie w połowie do 2 m. 20 cm. i w połowie ponad 2 m. 20 ceną zł 22.— do 23.— za sztukę. Poznańskie w połowie 220—250 cm wzwyż zł 25.— do 27. *Za kozy* ceny spadły z braku zainteresowania ze strony zagranicy, uważającej je obecnie za drogie, ile że fabrykanci krajowi płać za sztukę kozłową zł 5.75 — 6.—, za kozią zł. 5.25. Wogóle rynek skór surowych w Polsce jest teraz nastawiony na tendencję mocną nie tylko ze względu na rynek międzynarodowy, lecz i na utrudnienia w przywozie skór surowych zagranicznych ze strony Rządu naszego.

Rynek skór gotowych nie wykazuje zbyt dużych zmian od kilku tygodni ani pod względem obrotów, ani cen. W każdym razie zaznacza się na rynku przewaga popytu nad podażą z winy braku towaru. *Krupony podszewowe* żądają w wadze 5/6 kg i płać za marki pierwszorzędne zł 5,30 — 6,— za kg, za marki poślednie zł 4.80 — 5.20. Brandzle w dobrym poszukiwaniu płać zł 3.10 — 3.40 za dobre marki. Boki w wagach średnich t. j. 2—2¼ kg zł 2.40 — 2.70, w zależności od grubości i gatunku. Karki w ciężkiej wadze zł 3.40 — 3.60, lekkie brandzlowe zł 4.— do 4.30. Skóry pasowe



Założona w 1925 r.

BRACIA ROSENBLATT

KRAKÓW

Krakowska 5

Tel. 14.497 i 15.875

AGENCJURY

KOMISJA

Skład skór wyprawionych en gros

lyczą bez zmiany zł. 8.— do 8.50 za kg kruponów Prima. Sortymenty podrzędniejsze o zł. 0.70 do 1.— taniej. Skóry blankowe poszukiwane we wszelkich wagach i ceny są zł 5.50 — 6.50 w zależności do gatunku i marki. Rynek skór wierzchnich doznał wogóle ostatnio b. znacznego ożywienia i w szczególności rindboxy i futrówki znajdują się w silnym poszukiwaniu, przy czym okazuje się wielki brak towaru, tak że ceny musiały silnie podskoczyć. Podczas gdy za Prima futrówki końskie jeszcze przed 4—5 tygodniami można było osiągnąć zł 8.75 — 9.50, dzisiaj płacą już zł 9.75 — 10.50 za m². Drugorzędne sortymenty 8—10% taniej. Boxy cielęce zarówno kolorowe, jak i czarne, mają dobry pokup, ceny jednakowoż są bez zmiany, czyli zł 18.—/20.— za m² dobrej marki. Rindboxy ostatnio zdrożały o 5% i cenione są obecnie zł 15.00—17,00 za m². Także Rosschevreaux są poszukiwane, lecz bardziej w kolorze brunatnym, niż czarnym, i płacone z. 12,00 — 14,00. za m². Na lakiery popyt średni, za Prima Rindlak osiągnęła zł 18.00 — 20.00. Nacco zdaje się będzie b. modne w nadchodzącym sezonie i towar ten znajduje dużo zainteresowania. Za Rosnacco płacą zł 15.00 — 18,00, a za Nacco cielęce z. 17.00—20,00 za m², w zależności do marki i sortymentu. Ceny Chevreaux osiągnęły już poziom zagraniczny i tendencja rynkowa jest na nie stale mocna. Przeważnie są w poszukiwaniu sortymenty czarne w wielkościach 5—6 stóp kw. we wszystkich grubościach, zaś 7—9 stopowe tylko w towarze grubszym. Stosownie do sortymentu ceny za stopę kw. zł 2.— — 2.70, płacą więc 5% drożej, niż w m. ub. Towar ten dostarcza głównie Anglia.

NOWE ROZPORZĄDZENIE O DOSTAWACH PUBLICZNYCH.

Nowe rozporządzenie Rady Ministrów, regulujące sprawę dostaw, robót rządowych, samorządowych, reguluje także dostawy dla przedsiębiorstw państwowych, zakładów ubezpieczeń społecznych i przedsiębiorstw, jak Polska Poczta, koleje i t. d..

Dostawy te lub roboty będą powierzane wyłącznie przedsiębiorstwom krajowym. Przedsiębiorstwa zagraniczne wówczas tylko otrzymają roboty, jeśli posiadać będą firmy, zarejestrowane i działające w kraju.

Przy robotach muszą być używane surowce krajowe, a wykonywać je winni polscy inżynierowie, technicy i robotnicy.

Obok kwalifikacyj przemysłowych, rzemieślniczych i technicznych, wymagane są odpowiednie kwalifikacje moralne. W razie popełnienia jakiegoś nadużycia, np. przekupstwa przy poprzedniej dostawie, niesolidna firma nie otrzyma już nigdy roboty.

Jeśli firma nie wykona jednej z robót choćby bez własnej winy lub wykonała ją niesumienne, w ciągu trzech lat nie może stawać do przetargu.

Wszelkie inne nadużycia, jak np. żądanie wynagrodzenia za cofnięcie oferty, również uniemożliwiają uzyskanie robót.

Nie mogą otrzymać też zamówień zakłady, pracujące, przy pomocy więźniów.

Jeśli w radzie nadzorczej przedsiębiorstwa zasiada b. urzędnik państwowy, nie może on przed upływem trzech lat zabiegać o robotę dla tego przedsiębiorstwa w urzędzie, w którym pracował.

Odbioru robót dokonywać będą specjalne komisje z udziałem biegłych spośród wybitnych fachowców i przedstawicieli nauki.

Bardzo ważnym jest postanowienie, aby zamówienia były udzielane w takim czasie, aby wykonanie robót przypadło na t. zw. martwe sezony. Umożliwi to utrzymanie zakładów przemysłowych w ruchu i złagodzi bezrobocie, które w martwym sezonie wzrasta.

Na podstawie nowego rozporządzenia o dostawach publicznych rzemiosło korzystać będzie ze specjalnych ulg, ułatwiających mu branie udziału w przetargach.

Główną przeszkodą dla rzemiosła jest ogromne rozdrobnienie warsztatów, które podejmować się mogą dostaw jedynie zbiorowo.

Rozporządzenie postanawia, że każda firma, czy organizacja, ubiegająca się o dostawę, musi wykazać się co najmniej jednoroczną egzystencją gospodarczą. Wyjątek tylko uczyniono dla organizacji rzemieślniczych o charakterze zarobkowym.

Dzięki temu organizacja rzemieślnicza może natychmiast po zorganizowaniu ubiegać się o dostawę i otrzymywać je.

Rozporządzenie ustala dalej, że przy dostawach, wchodzących w zakres rzemiosła, należy przyznać pierwszeństwo organizacjom rzemieślniczym, następnie indywidualnie rzemieślnikom, a dopiero w końcu przemysłowcom.

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.

Roczna prenumerata „P.G.-T.”

(przedpłata)

wynosi zł. 10: —

kwartalna — „ 3. —

Za prenumeratę należy wpłacić na konto czekowe

P. K. O. Nr. 13.040

WYJAŚNIENIE W SPRAWIE KART RZEMIEŚLNICZYCH.

Min. przemysłu i handlu wyjaśniło, na skutek porozumienia z min. spr. wojskowych i min. komunikacji, że karta rzemieślnicza jest uprawnieniem przemysłowym, którego posiadanie obowiązuje osoby prowadzące na własne imię i własny rachunek warsztaty rzemieślnicze. Kart rzemieślniczych nie wydaje się osobom, które chcą pracować w cudzych warsztatach i na cudzy rachunek. Jeśliby natomiast chodziło o stwierdzenie kwalifikacji zawodowych pracownika, należałoby wymagać od niego dyplomu mistrzowskiego lub czeladniczego, nie zaś karty rzemieślniczej.

PODANIA O POZWOLENIE NA PRZYWÓZ

Dnia 1-go marca r. b. należy złożyć w odpowiednich Izbach Przemysłowo-Handlowych podania o pozwolenie przywozu skóry surowe na okres kontyngentowy marzec—kwieciecien oraz na ekstrakty i garbniki naturalne.

DODATKOWY KONTYNGENT NA SKÓRY SUROWE.

Ministerstwo Handlu i Przemysłu postanowiło, na skutek starań Rady Naczelnej Przemysłu Garbarskiego oraz Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy, powiększyć na okres styczeń-luty kontyngent importowy na skóry surowe o 800 tys. złotych. Suma ta stanowi tylko trzecią część sumy żądanej, przeto organizacje garbarskie prowadzą dalsze starania o odpowiednie powiększenie dodatkowego kontyngentu.

OBNIZENIE CŁA WWOZOWEGO NA SKÓRY SUROWE I WYPRAWIONE

Ministerstwo Handlu i Przemysłu w porozumieniu z Min. Roln. i R. R. wydało rozporządzenie, zgodnie z którym cło wwozowe na skóry baranie (surowe), kozie (garbowane) oraz krupony pasowe zmniejszone zostało o 30 do 50% cła dotychczasowego. Dotyczy to następujących pozycji:

Poz. 493 i 494 — skóry baranie wszelkiego rodzaju — 50%.

Poz. 497 p. 4 — skóry podeszwowe garbowania roślinnego i mineralnego w kruponach dla celów pasowych — 30%.

Poz. P. 1. — skóry kozie i koźlęcie garbowania roślinnego, wagi do 2 kg., dla celów galanteryjnych — 40%.

ZNIŻKA CŁA NA EGZOTYCZNE GARBNIKI NATURALNE

Ze stawki konwencyjnej w wysokości zł 8.50, udzielonej Anglii w umowie handlowej z dn. 27.II.1935 r. na ekstrakty garbnikowe suche z kory „Mangrove”, z mimozy, z mirabolanu (poz. t. c. 422 p. 3) — korzystać mogą również towary te pochodzące z innych krajów, na podstawie

i w granicach klauzuli największego uprzywilejowania. Muszą być one jednak wwożone przez Urzędy Celne w Gdyni oraz przez urzędy Celne w Leegethor i Weichselbahnhof (na terytorium W. M. Gdańska) oraz muszą być identyczne ze złożonymi w tych urzędach przez ekspertów angielskich próbkami ekstraktów garbarskich.

„Przeł. Handl. - Gospod.”

W POLSCE STRAJKUJE 80,000 SZEWCÓW.

Z powodu odmówienia przez hurtowników-na-kładców podpisania umowy zbiorowej, w ostatnich dniach przerwana jest praca w wielu tysiącach warsztatów szewskich w całej Polsce. Strajk szewców ogarnia coraz więcej miast. Ogółem w całej Polsce porzuciło pracę około 80,000 osób.

NAUCZANIE SPÓŁDZIELCZOŚCI W SZKOŁACH

Ministerstwo oświaty opracowuje obecnie programy liceów handlowych i administracyjnych. Polskie związki spółdzielcze wystosowały zbiorowe pismo do ministerstwa, w którym zabiegają o wprowadzenie nauki spółdzielczości do liceów 2 i 3-letnich wszystkich typów, a zwłaszcza w liceach samorządowych, wypowiadają się natomiast przeciwko nauczaniu spółdzielczości w kupieckich szkołach handlowych.

ZNANE ZAKŁADY GARBARSKIE NA WĘGRZECH ORGANIZUJĄ FABRYKACJĘ CHROMÓW W ANGLII

Zakłady Garbarskie Julius Wolfner & Co. w Ujpest, łącznie z angielską firmą Bleachers Association Ltd., Manchester, organizują w Anglii fabrykę celem fabrykacji skór chromowych. Krok ten spowodowany został podwyższeniem cła wwozowego do Anglii na skóry chromowe, eksportowane m. in. w dużej ilości do Anglii przez wspomnianą węgierską fabrykę. Nowe to przedsiębiorstwo p. f. „The Midland Leather Co. Ltd.” znajduje się w Rochdale (Lancashire) i kierowane będzie technicznie przez węgierskich fachowców firmy Wolfner.

SORTOWANIE SKÓR SARNICH I JELENICH.

Czechosłowacki przemysł białoskórniczy uskarża się, jak donosi pismo fachowe „Kuzes Usne”, na brak dokładności w sortowaniu dostarczanego im surowca. Nasi rodzimi dostawcy mogą się więc powoływać na swych kolegów czeskich, że ostatni nie są od nich lepsi. „Kuzes Une”

Dr. Zeumer

FABRYKA CHEMICZNA

Spółka z ogr. odp.

M I K O Ł Ó W

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

daje swym skargom obraz sytuacji, jaka istnieje na tym odcinku, który w streszczeniu przedstawia się, jak następuje:

Kozy i kozły normalnej wielkości, z letnim włosem, wykazują uszkodzenia lica kulą lub śrutem, jakoteż uszkodzenia przez pasorzyty i insekty, idą na sprzedaż pod nazwą: „Sarny letnie”. Tymczasem taka nazwa przysługuje pierwszorzędnym skórom zdrowych kozłów, powalonych kulą lub śrutem, przy czym ślady kul i śrutu powinny znajdować się w jednym tylko miejscu wielkości dłoni. Waga minimalna powinna wynosić 700 gramów. Za skóry Sekunda należy uważać zdrowe kozy, postrzelone tak samo, jak wyżej wymienione Prima o wadze stosunkowo mniejszej czyli 500 gramów. Cena skór Sekunda powinna stanowić $\frac{2}{3}$ ceny za Prima, biorąc za podstawę kozły pory przechodniej.

Natomiast skóry, uszkodzone przez pasorzyty lub uszkodzone śrutem nie warte są więcej niż $\frac{1}{3}$ ceny skór zdrowych, gdyż cena skóry wyprawionej z takeigo surowca często nie pokrywa kosztów wyrobu.

Kozy sarnie zimowe wydają surowiec skórny tak słaby, że nie nadają się do wyrobu skór zamieszowych, a płacić zań dziś wypada od 4 4.50 Koron czeskich za kg.

W skórkach jelenich musimy odróżnić jakość letnią od zimowej, następnie skóry zdrowe od uszkodzonych pasorzytami, dalej skóry ostrożnie postrzelone, bez zarzutu zdjęte i dobrze wysuszone. Przeciwwstawieniem takich skór są nie odpowiadające tym wymaganiom, jakoteż wykazujące uszkodzenia, przyczynione niedbałością w zdjęciu i konserwacji. Ustalenie uporządkowanego sortowania mogłoby zapobiec wielu przykrościom i stratom, jakich zainteresowani doznawać muszą.

ZAMIAST PRODUKOWAĆ „LANITAL” LEPIEJ HODOWAĆ OWCE.

„Gazeta Polska” omawia obszernie artykuł „I.K.C.” o produkcji „lanitalu” w Polsce, przyłączając się bez zastrzeżeń do wywodów autora artykułu.

Artykuł „I.K.C.” omawia korzyści, jakie może dać Polsce produkcja „lanitalu” z punktu widzenia obrony krajowej, uniezależnienia się od zagranicy, wreszcie z punktu widzenia podniesienia gospodar-

stwa rolnego. Na wszystkie te pytania otrzymujemy odpowiedź negatywną.

Dlaczego Polska ma produkować wełnę z mleka, skoro może mieć czysty, pełnowartościowy surowiec — wełnę z owiec. Surogat nigdy nie zastąpi surowca. Hodowla owiec nie jest dowodem zaoferowania w gospodarstwie rolnym, lecz raczej objawem postępu, gdyż hodowla idzie w parze z uprzemysłowieniem kraju. Polska (w r. 1935) miała tylko 2,8 mil. owiec, a tymczasem Rumunia — 12,3 mil., Francja — 9,5 mil., Włochy — 10,2 mil., Anglia — 24,9 mil., Stany Zjedn. — 51,6 mil.

Wywody swe kończy „I.K.C.” następująco:

„Tymczasem zamiast hodować owce dla produkcji wełny, chcemy hodować bydło dla produkcji mleka, z którego możnaby wyprodukować surogat.

A surogat ten będzie gorszy i droższy od wełny prawdziwej. Koszt 1 kg. „lanitalu” szacuje się na 8 zł., gdy dziś 1 kg. najlepszej wełny kosztuje 6 zł. Czy nie lepiej jednak kupować wełnę krajową i hodować własne owce? ,

Czy rozwijająca się hodowla owiec nie dałaby rolnictwu znacznie więcej, niż skromny zbyt niewielkiej stosunkowo ilości mleka, pozostający w znikomej relacji do ogólnego krajowego rynku zbytu (produkcja „lanitalu” obliczona jest na zużycie 12 milionów litrów rocznie — a ogólna produkcja mleka wynosi około 9 miliardów litrów rocznie”).

WILNO DOMAGA SIĘ WYŁĄCZNOŚCI PRZY ORGANIZACJI AUKCYJ.

Ostatnio Komitet Wykonawczy Międzynarodowych Targów i Aukcyj Futrzarskich wystąpił do Ministerstwa Przemysłu i Handlu o zafiksowanie programu Aukcyj Futrzarskich i uznanie tej imprezy za gospodarczo celową oraz o zapewnienie Wilnu wyłączności przy urządzaniu Aukcyj Futrzarskich.

Zadaniem Aukcyj Futrzarskich, o czym niejednokrotnie wzmiankowaliśmy, jest przede wszystkim: komasacja poddaży surowca krajowego, uporządkowanie i podniesienie poziomu polskiego eksportu futer krajowych propaganda Polski, jako producenta i dostawcy futer zwierząt dzikich i hodowlanych, podniesienie jakości i wartości wywożonego surowca, sprowadzenie nabywców zagranicznych do kraju, jednym słowem — konsekwentna praca nad stworzeniem w Polsce poważnego ośrodka handlu futrami.

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 amyłowy, alkohol amyłowy

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych

Równocześnie Aukcje dążą do podniesienia rentowności hodowli zwierząt futerkowych, co wpłynie na zmniejszenie importu futer zagranicznych i może nawet ułatwić ekspansję futer krajowych za granicę kraju.

W uzasadnieniu swego wniosku Komitet Wykonawczy przytoczył cały szereg okoliczności, które tworzą doskonałą podstawę dla realizacji celów nakreślonych przez Aukcje. Stanowią je:

1) Stosunkowo duża produkcja skór futerkowych w kraju (zajęcie, króliki, cielaki, żrebaki, lisy, tumaki, gronostaje, tchórze, borsuki, wydry, wiewiórki, nurki, wilki, i t. p.) oraz rozwijająca się pomyślnie dzięki warunkom klimatycznym hodowla lisów srebrnych, szop i t. p.

2) Dwuletni dorobek organizacyjny i branżowy przy organizowaniu aukcyj.

3) wprowadzenie przez Aukcje sztandartu na surowiec polski, co podnosi znacznie możliwości handlu eksportowego.

4) Upadek Lipska, koncentrującego dotychczas surowiec krajowy. Surowiec ten obecnie będzie niewątpliwie zakupowany na miejscu poprzez Aukcje Futrzarskie.

Komitet Wykonawczy ponadto stwierdza, że poza przedstawionymi pracami organizacyjnymi podjął i prowadzi obecnie akcję w kierunku zmoblizowania wśród branży futrzarskiej kapitału 150.000 zł., który łącznie z poparciem kredytowym Funduszu Pracy pozwoli na wybudowanie nowego specjalnego gmachu Targów oraz na założenie doświadczalnej fermy zwierząt futerkowych.

„Przeł. Handl. - Gospod.“.

KONFERENCJA W SPRAWIE DZIAŁALNOŚCI FIRMY BATA.

W Izbie Przemysłowo-Handlowej w Warszawie odbyła się w styczniu konferencja w sprawie ekspansji firmy Bata w Polsce, w której wzięli udział przedstawiciele Stowarzyszenia Kupców Polskich, Centralnego Związku Kupców — Sekcja Obuwicza, Zrzeszenia Mechanicznych Fabryk Obuwia Skórzanego i Gumowego, jak również dyrektor firmy Bata w Polsce.

P. prezes J. Marek w swoim przemówieniu wskazał na dalsze pogorszenie się sytuacji w branży obuwicznej na skutek wzmoczonej ekspansji Bata w Polsce, wyrażającej się w otwieraniu nowych sklepów, warsztatów reparacyjnych, a nawet ostatnio prowadzeniu t. zw. „akcji” na targach, t. j.

rozwożeniu towarów samochodami po wsiach. Mówca podtrzymał w całej rozciągłości dezyderaty, wysunęte w memoriałach do Ministerstwa Przemysłu i Handlu w sprawie ograniczenia działalności firmy Bata w Polsce.

Następnie zabrał głos p. dyr. M. Zajderman (Centralny Związek Kupców), który w dłuższym przemówieniu również podkreślił niebezpieczeństwo grożące kupiectwu i chałupnictwu w związku z działalnością firmy Bata.

Przedstawiciel Zrzeszenia Mechanicznych Fabryk Obuwia, p. Kopytek, wskazał na konsekwencje grożące ze strony Bata mechanicznym fabrykom obuwia.

Konferencja zakończyła się rezolucją, że dyskusja potwierdziła stanowisko polskich sfer gospodarczych, wyłuszczone w memoriałach, złożonych władzom i Samorządowi Gospodarczemu.

PODRÓŻ PROPAGANDOWO-REKLAMOWA NAOKOŁO ŚWIATA.

Któż mógłby ją podjąć? Czytelnik od razu się domyśli, że tu mowa o wszechświatowej firmie „BATA”, której pierwsza pamiętna podróż napowietrzna do Indyj w r. 1931 skończyła się katastrofą, a ofiarą jej padł założyciel tej firmy Tomasz Bata. Obecnie donoszą o wielkich przygotowaniach do nowej ekspedycji pod dowództwem J. A. Bata. Podróż odbędzie się na samolocie Lockheed-Elektra, wyposażonym we wszystkie ostatnie zdobycze techniki lotnictwa handlowego. Ekspedycja skieruje się najprzód do Dalekiego Wschodu, stamtąd do Ameryki, a z Ameryki z powrotem do Europy.

Wobec faktu, iż fabryka z Zlinie ma coraz to większe przeszkody w swej ekspansji do przewyżczenia i zmuszona jest wszędzie zakładać własne filie fabryczne, wskutek czego macierz w Zlinie cierpi już na przerost swojej rozbudowy, znalezienie niewyzyskanych jeszcze dla dumpingu obuwianego terytoriów na globie ziemskim stało się widocznie dla Zlinu *periculum in mora*.

WIĘKSZA CZĘŚĆ LUDZKOŚCI CHODZI BOSO.

W witrynach magazynów Bata, znajdujących się nie tylko we wszystkich miastach, ale i w każdej niemal większej wiosce czeskiej, ukazały się niedawno wielkie mapy świata, na których czerwonymi liniami oznaczono trasę niezwyklej podróży handlowej przedsięwziętej przez Jana

Biuro Sprzedaży W. M. PREISA w Łodzi

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

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

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

Batę. Następca czeskiego „króla obuwia” postanowił odbyć powietrzną podróż naokoło świata w poszukiwaniu osobliwego skarbu: bosych ludzi. Nowoczesny Argonauta nie marzy o złotym runie; złoto mają mu przynieść nogi, które uda mu się obuć.

Tu warto przypomnieć, że starszy brat Jana Bata, Tomasz zginął półpięta roku temu w katastrofie lotniczej. Nie odstraszyło to jednak, jak widać, jego brata, co najwyżej skłoniło go do większej troski o stan „floty powietrznej” firmy, która rozporządza obecnie przeszło 30 nowoczesnymi samolotami. Jest to największy prywatny park lotniczy w Europie. Firma utrzymuje też szkołę lotniczą, dzięki czemu ma własne kadry lotników.

W zakładach Bata komunikacja lotnicza odgrywa od dawną wielką rolę. Codziennie prawie ze Złinu wylatują wysłannicy firmy do różnych wielkich miast europejskich.

Ale naturalnie podróż naokoło świata wymagała specjalnych przygotowań, nie można było traktować jej jak jeszcze jednej normalnej przejazdu.

Przed wszystkim wybrano mocny aparat jednopłatowiec amerykański, zbudowany wyłącznie z metalu. Samolot posiada dwa potężne motory i jest zaopatrzony w naj-

nowsze przyrządy, z których wszystkie ważniejsze znajduje się tam w podwójnej ilości.

Nawet nadawcze stacje radiowe są dwie.

Jan Bata i jego towarzysze wzięli z sobą 300 kilogramów bagażu, którego znaczną część stanowią próby obuwia oraz innych wyrobów firmy.

Odlot poszukiwaczy nóg do obuwia odbył się z wielką pompą. Na lotnisku zebrało się przeszło 1000 ludzi. Przed startem Bata wygłosił mowę, w której wyjaśnił, co go skłoniło do przedsięwzięcia podróży handlowej naokoło świata. Oświadczył, że nie idzie mu o bezpośrednie zamówienia, lecz o zbadanie różnych rynków.

A przedstawicielom prasy powiedział:

„Odbędę lot naokoło świata dlatego, że na świecie ciągle jeszcze jest więcej ludzi bosych niż obutych. Na 2 miliardy ludzi przypada tylko 900 milionów par obuwia! Taki jest stan faktyczny i jakżeż można w tych warunkach mówić o nadprodukcji”.

Zapewne, nóg do obuwia jest jeszcze bardzo wiele, ale odgrywa tu przecież rolę nie tylko ilość nóg, lecz również — zdolność nabywcy ich właścicieli.

„N. Przegł”.

Ogłoszenia drobne

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

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.

TECHNIK GARBARSKI

z dużym doświadczeniem praktycznym zagranicą i w kraju, specjalista fabrykacji skór chromowych, inżynier chemii garbarskiej, pracowity, bardzo dobre świadectwa i referencje, poszukuje stałej posady. Wymagania skromne.

Zgłoszenia do Redakcji sub. „B. K.”

MAJSTER GARBARSKI

Specjalność: boxcalf czarne, kolorowe, nako, welury, rindbox, rosschevreau, pełne wysokowartościowe i wydajne, przyjmie miejsce, może być na wyjazd; pierwszorzędną długoletnią praktyką w najpoważniejszych zakładach i świadectwa.

Oferty do Administracji „Przeglądu Garbarsko-Technicznego” sub. „Rutyna”.

POSADY SZUKA

zdolny technik garbarski, absolwent szkoły garbarskiej w Wiedniu z dłuższą praktyką w dziale podszwowych według ostatnich najnowszych sposobów garbowania z najwyższą wydajnością i dobrze obeznany z garbowaniem, farbowaniem i wykańczaniem skór chromowych.

Laskawe oferty pod: Jan Stritzki, technik,
Skoczów 78 (śląsk).

MASZYNE

firmy Moenus „Nike” do ścinania, szpaltowania i równania skóry z pędem ręcznym i motorowym, 800 mm. szerokości sprzedam.

WARSZAWA, ul. ZABIA 9, m. 30, tel. 2.10-21.

GARBARNIA Inż. E. Lewin

Warszawa, Parysowska 2a

Telefon 12-08-90

■■■■■■■■

Skóry chromowe:

Boxcalf, Rindboks

czarne i kolorowe

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 możliwe treściwe ujęcie pytań i ich wyraźne formułowanie!

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

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

Zapytanie Nr. 6 (M. F.)

Zauważyłem, że od pewnego czasu farby (brzeczki garbnikowe) w mojej garbarni wydają nadzwyczaj niemiły i gnilny zapach, chociaż często filtruję zawartość dołów przez korę. W czym leży przyczyna tego i jak ją usunąć?

Odpowiedź Nr. 6:

Nie mając szczegółowych danych co do starości brzeczek garbnikowych, sposobach pracy WP. i t. p., trudno ustalić dokładnie, gdzie leży przyczyna; należałoby wówczas również przeprowadzić chemiczną i bakteriologiczną analizę brzeczek.

Zazwyczaj główna przyczyna tego objawu pochodzi ze zbyt długiego używania brzeczek, które wzbogacają się w drobnoustroje, jako skutek rozkładu ciał białkowych przechodzących przez farby skór. W tym wypadku nie pomoże przefiltrowanie brzeczek przez korę. Zaznaczamy, że takie bogate w drobnoustroje farby powodują często straty na wagowej wydajności skór, które przez te farby przeszły oraz ujemny wpływ na gatunek gotowego fabrykatu. Wylewanie takich farb do kanału i zastąpienie świeżymi, aczkolwiek bardzo kosztowne, nie zupełnie prowadzi do celu, gdyż w niedługim czasie i w tych świeżych brzeczkach szybko się rozwijają drobnoustroje, ponieważ całe pomieszczenie, gdzie się znajdują brzeczki dolowe, „zakazone” jest drobnoustrojami. Raczej skuteczniej działa dezynfekowanie starych brzeczek przy pomocy 0.05 do 0.1% fluoru sodu (procent obliczony w stosunku do ilości brzeczki garbnikowej). Zmniejszenie ujemnego wpływu drobnoustrojów i z tym związanego zapachu daje się osiągnąć również przez dodanie do brzeczek garbników syntetycznych lub sulfitecelulozy.

Zapytanie Nr. 8 (A. B.)

Wyrabiam skóry „nako” oraz inne galanterijne, kryte spirytusową (nitrocelulozową) farbą. Otrzymuję dobrą warstwę farby na skórze pod względem elastyczności, polysku, gładkości, stopnia krycia i t. d.; lecz skóry moje mają tę wadę, że warstwa farby kryjącej nie dostatecznie mocno trzyma się skóry i w toku przeróbki gotowych skór oddziela się miejscami od liczka, tak, że otrzymuję często reklamacje. Próbowałem już dekarfarby różnych najlepszych fabryk krajowych i zagranicznych, nie udało mi się jed-

nak dotychczas wady tej usunąć. Będę Sz. Redakcji bardzo wdzięczny za radę i pomoc.

Odpowiedź Nr. 8:

Z podanych nam szczegółów sądzimy, że przyczyna leży nie w farbie kryjącej, lecz w samej skórze, a mianowicie jako skutek nieodpowiedniego jej tłuszczenia wzgl. stosowania nieodpowiednich tłuszczów; najczęściej bowiem podobne objawy spowodowane są stosowaniem do natłuszczenia tranów, które bezwarunkowo zastąpić należy innym tłuszczem. Jeżeli chodzi o sposób natłuszczenia, to musi być zastosowany taki, by tłuszcz dobrze wchłonięty został przez skóry i nie pozostawał na powierzchni liczka, gdyż bardzo to wówczas przeszkadza spoiści farby ze skórą. Należy przed wcieraniem lub natryskiwaniem skór farbą, liczko skór odtłuścić, oczyścić, t. j. „otworzyć” pory przez przecieranie liczka roztworem kwasu mlekowego, szczawiowego, lub też spirytusu, lekkich rozpuszczalników, benzyną, trójchloretylenem — lub kombinacją tychże.

Zapytanie Nr. 9 (St. K., Radom).

Uprzejmie proszę o podanie mi szczegółowego procesu garbowania i farbowania na zamsze (welury).

Odpowiedź Nr. 9:

Nie leży to w zadaniach i kompetencji naszej „Skrzynki Pytań” dawanie całych szczegółowych systemów wyrobu różnych rodzajów skór. Takie artykuły dajemy od czasu do czasu w dziale „Praktyka i technika garbarska”.

Zapytanie Nr. 12 (M. M. w Małopolsce).

Jako abonent poczytnego i użytecznego przeglądu fachowego WPanów pozwalam sobie zwrócić się do Nich z prośbą o udzielenie mi odpowiedzi na następujące pytania: jak należy przeprowadzić kalkulację wydajności skóry z 1 kg. na dcm. kw.? Jaka jest przyjęta norma wydajności? Jaka jest ustalona przeciętna norma wydajności na porę zimową i letnią?

Odpowiedź Nr. 12:

Kalkulację wydajności skóry przeprowadza się z wagi kupna (waga świeża wzgl. solona). Co się tyczy normy wydajności, to zależną ona jest od wielu czynników, przede wszystkim od rodzaju surowca (cielece, masty, fresery, różnych kwalifikacji wagowych skór bydłych, kozie, haranie i t. p.), od kraju wzgl. miejsca pochodzenia tego

Kto pyta ten nie błądzi!

Nie umiesz — ucz się, umiesz — ucz nas!

surowca. Wiadomym jest np., że skóry pochodzące z Wielkopolski mają znacznie większą wydajność miarową niż skóry małopolskie. Jednym z głównych czynników, wpływających na wydajność, jest sposób fabrykacji skór; w tym ostatnim wypadku zajść mogą różnice w miarze, sięgające nieraz 10%. Wahania i rozbieżności, zależnie od wspomnianych wyżej czynników, mogą być naogół tak

znaczne, że bezcelowym byłoby podawanie cyfr. Postaramy się kwestii tej poświęcić w przyszłych numerach „P. G. T.” specjalny obszerny artykuł. Zaznaczymy jeszcze tylko, że skóry pochodzące z zimowego uboju oraz skóry fabrykowane w porze zimowej mają mniejszą wydajność miarową.

FABRYKA GARBARSKA **L. ZAK** Warszawa-Praga ul. Grochowska 104.

GEMZY: czarne i kolorowe. NACO-CALF: we wszystkich kolorach i odcieniach
CHROMY: czarne i brązowe.

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”

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

POLECA:

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

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

Nasi odbiorcy

Zyndel Fajn, Franciszkańska 20	S. Szwidler, Franciszkańska 30
H. Szczeciński, „ 26	Ch. Siwak, „ 24
E. Szniek, „ 31	J. Moszkowicz, „ 22
A. Krakowiak, Nałewki 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.

KARKI branzłowe w wadze 1/2 do 2 kg.

BOKI w grubości 1 1/2 do 2 milimetrów

Fabryka Garbarska

Bracia M. i S. MARGOLIS

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

Marka fabryczna „Bramar”

WYRABIA:

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

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

Miara gwarantowana.

Garbarnia CH. DREJZNER

WARSZAWA, ul. Gęsia 97

Telefon 11-17-42.

Złoż. w r. 1885

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

Garbarnia P. Rochman

WARSZAWA, Obozowa 43 Tel. 623-41.

POLECA NAJPRZEDNIEJSZEJ JAKOŚCI:

CHROMY, BUKATY, DUILBOXY
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

Specjalności:

Skóry myte

(Waschleder)

krajce gwar białe

Boki i karki

L. ROZIN

WARSZAWA

Marka ochronna prawnie zastrzeżona na Nr 22589

Nowolipie 44/46.

Tel.: 12-13-53, 12-11-52



CENY OGŁOSZEŃ:

1/1 strona	Zł. 120.—	Dopłata za ogłoszenia na okładce:		RABATY:	
1/2 strony	70.—	Na 1 stronie	12-krotne ogłosz.—rabat	30%
1/4	45.—	4-krotne ogłosz. —	15%
1/8	30.—	3-krotne ogłosz. —	10%
1/16	20.—	2-krotne ogłosz. —	5%

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

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

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

Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.
DOM HANDLOWY
MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9

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

Zakłady Chemiczne w Winnicy, Sp. Akc.

poczta Henryków pod Warszawą

BARWNIKI dla celów garbarskich: bezpośrednie, kwaśne, zasadowe

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

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

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

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

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

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

WILNO, J. Raszkiewicz, Witulskiego 10a, tel. 13-30.

SUBAGENTURY:

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

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

Skład miejski, ul. Franciszkańska 20, tel. 21-87-00.

Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.

Wz. 16160/3/2

ZAKŁADY CHEMICZNE GRODZISK Sp. Akc.

WARSZAWA

ul. Marszałkowska 151; Tel. 508-83 i 503-65

Polecają uwadze P. P. Przemysłowców Garbarzy
następujące artykuły własnej produkcji:

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!

Fabryka Farb i Lakierów

Henryka Blumenfelda

Lwów, ul. J. Hermana 31

WYTWARZA I POLECA:

- „Oxylin”** lakiery nitrocel. do skór nacco, galanter. i inn., kryjące i bezbarwne
lakiery ochronne i materiały pomocnicze.
- „Oxylin”** lakiery do obcasów i opanek.
- „Citofin”** farby wodne do skór o wysokiej koncentracji.
- Top I i II** glans do farb wodnych.
- Finish B. 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: A I

Salkin.

Komitet Redakcyjny: Inż. Maksymilian Altman

Salkin, Inż. Herman Rosen.

Redaktorzy przyjmują interesantów w

łki i czwartki, 7—8 wieczór.

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim

zawiadomieniu się z Redakcją.

Druk. B. ci Wójcikiewicza, Warszawa.