



# Przegląd Garbarsko-Techniczny

ORGAN TECHNICZNY CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY  
Poświęcony zagadnieniom praktycznym, teoretycznym  
oraz gospodarczym garbarstwa, białoskórnicstwa 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. 3

Marzec 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 anilnowe wszelkich kolorów i koncentracji. Deckfarby wodne i celulozowe.

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

### Fabryki Chemicznej AGATER I LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

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

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

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

Przedstawicielstwa:

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

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

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

**Zakładów Chemicznych „Synteza” w Warszawie**

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

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

Collodium wszelkich koncentracji do skór lakierowanych.

— PORADY TECHNICZNE. —



Sp. Akc. Fabryk Chemicznych

# „Kijewski, Scholtze

i S-ka”

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

—  
p o l e c a

## Tłuszcze garbarskie:

Klarinol „K” i Sulfoklarinol „KS”

Trany sulfonowane

Lecitol L

Georgol F (t. zw. Neutralfett)

Oleje tureckie

Chemische Fabrik vormals „SANDOZ” Basel (Szwajcaria)

Rok założ. 1886

Barwniki anilinowe do wszelkiego rodzaju skór

Spejalność:

do skór chromowych,

do welurów (umożliwiająca szlifowanie po barwieniu),

do skórek rękawicznicznych (odporne na pranie),

do upiększania skór podeszwowych.

PORADY TECHNICZNE I MATERJAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE.

Główne przedstawicielstwo w Polsce:

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

Przedstawiciele:

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

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

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

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

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



# PRZEGLĄD 0205. 16160/3/3 GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 3.

Marzec 1937

Rok III.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

## Na marginesie sposobów podziału kontyngentów surowcowych

Od chwili wprowadzenia ograniczeń importowych na surowce garbarskie (skóry surowe i ekstrakty) w postaci kontyngentów przywozowych, stała się aktualna kwestia podziału przyznawanych przez czynniki ministerialne kontyngentów na surowce garbarskie. O ile rozdział kontyngentów na ekstrakty garbarskie nie następuje poważniejszych trudności, a to wobec tego, że import ekstraktów ma charakter wtórny w stosunku do importu skór surowych, innymi słowy wielkość importu ekstraktów zależy w pierwszym rzędzie od wielkości skór surowych, gdyż garbarz sprowadza ekstrakty tylko w ilości potrzebnej do garbowania przyznawanych mu przydziałów surowca skórznego, — o tyle podział kontyngentów skór surowych pomiędzy zainteresowane fabryki garbarskie jest rzeczą niezmiernie skomplikowaną i zależną od szeregu momentów. Na naczelnym miejscu wysuwa się tu szczytowość przyznawanych kontyngentów przywozowych, znacznie odbiegająca od faktycznego zapotrzebowania przemysłu garbarskiego. Szczególnie dotyczy to kontyngentów na skóry surowe, pochodzące z krajów t. zw. — zamorskich (Kolumbia, Brazylia i in.) z którymi Polska posiada od dłuższego czasu ujemny bilans handlowy. Kontyngenty te są dla garbarzy polskich, szczególnie z województw wschodnich najbardziej atrakcyjne. Bowiem skóry surowe kolumbijskie i brazylijskie, z reguły sprowadzane w stanie suchym, są bardzo wydajne i najlepiej nadają się do wyrobu grubych skór podszewkowych, konsumowanych przez ludność wiejską Kresów.

Od chwili kontyngentowania przywozu surowców garbarskich (r. 1932) i utworzenia Centralnej Komisji Przywozowej, naczelnie organizacje garbarskie starały się wynaleźć jakiś sposób podziału, któryby mniej więcej sprawiedliwie zaspakajał potrzeby surowcowe wszystkich fabryk. Ale jak wiadomo sposobów zupełnie sprawiedliwych w praktyce wogóle nie ma, tak, że zawsze pewne garbarnie uważają się danym podziałem pokrzywdzone. Stąd wynikają nieporozumienia szkodliwe dla ogółu garbarstwa, osłabiające i tak już wątłą spójność organizacyjną tegoż.

Podziały zwykle odbywają się w ten sposób, że garbarska Komisja Rozdzielcza, składająca się z

przedstawicieli obu naczelných organizacyj (Rady Naczelnej Przemysłu Garbarskiego i Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy) i poszczególnych związków wchodzących w skład Rady Naczelnej, z chwilą otrzymania z Ministerstwa Przemysłu i Handlu danych co do wysokości przyznanego na dany okres (zwykle dwumiesięczny) kontyngentu surowcowego, ustalają pewne wytyczne podziału, według których określa się przydziały poszczególnych firm. Powstały w ten sposób projekt podziałów zostaje przedłożony do zatwierdzenia Centralnej Komisji Przywozowej przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu, która go ostatecznie ustala.

Najtrudniejszym zadaniem dla organizacyj garbarskich, projektujących podział surowca, jest ustalenie wytycznych podziału. Chodzi tu nie tylko o wynalezienie takiego momentu, który byłby najbardziej miarodajnym kryterium dla określenia wysokości przydziałów poszczególnych firm, lecz i o jednomyślność wymaganą w garbarskiej Komisji Rozdzielczej przy projektowaniu podziału, co jest rzeczą niezmiernie trudną, gdyż, jak już wspominaliśmy, Komisja ta składa się z przedstawicieli różnych naczelných organizacyj, mających ze względu na niejednakową sytuację gospodarczą, zależną i m. in. od warunków geograficznych, różne zapatrywania co do wspomnianego kryterium.

Powszechnie się przyjmuje, że większej fabryce należy przydzielić więcej surowca; jako najbardziej narzucający się na kryterium wielkości danej fabryki jest jej obrót. Z tego też względu przy podziałach kontyngentów surowców garbarskich czynnik ten ma największe znaczenie. Przeciwnicy takiego stanu rzeczy twierdzą, że ważniejszym albo też ewent. tak samo ważnym czynnikiem, kształtującym ciężar gatunkowy zakładu przemysłowego, jest jego techniczna zdolność produkcyjna, bez której obrót nie mógłby zaistnieć. Niewątpliwie, że techniczna zdolność danej fabryki, obejmująca zespół maszyn i narzędzi technicznych, ma swoje znaczenie, jako jeden z najważniejszych czynników produkcji. Jednakże nie wolno zapomnieć, że same martwe maszyny jeszcze produkcji a zatym i obrotu nie stwarzają. Dla powstania bowiem tych ostatnich potrzeba, oprócz zdolności produkcyjnej fabryki, energii ludzkiej, połączonej z należyty



obeznaniem produkcji garbarskiej oraz, co jest może najważniejsze, elementu ludzkiego dostatecznie zaopatrzonego w środki finansowe. Ten ostatni moment jest o tyle poważny, że natrafiamy często w warunkach polskich na zakłady przemysłowe ubogie w kapitały, które pomimo energii i fachowości ich kierowników oraz stosunkowo wysokiego wyposażenia technicznego nie mogą się posunąć naprzód z przyniatającego je kryzysu. Z tych rozważań wynika, że obrót jest tym najbardziej jaskrawym czynnikiem o wielkości produkcji, a zatem i fabryki. Dla większej ścisłości w określeniu wielkości obrotu danej fabryki garbarskiej wydziela się z ogólnej sumy tegoż obrotu osiągnięte z produkcji na rachunek własny i na „lon” czyli na ra-

chunek obcy oraz obroty uzyskane z garbunku roślinnego i mineralnego.

Poza obrotem wszelkie inne dane mają charakter raczej subsydiarny. Do tych należą suma uiszczonych podatków od obrotu, co jest materiałem porównawczym do sumy wykazanego obrotu, następnie ilość robotników oraz, co stanowi kontrolę tej ilości, suma wypłaconej robocizny w danym okresie czasu. Ten ostatni moment jest wskazany ze względu na zatrudnianie szczególnie na Śląsku robotników w kolejnych terminach, co ma na celu złagodzenie klęski bezrobocia.

M. M-in

D. c. n.

## Przed likwidacją rzemiosła w Niemczech

Jednym z głównych punktów programu narodowo-socjalistycznego jest popieranie drobnych samodzielnych ekzystencji, t. j. drobnych warsztatów pracy. Te grupy doznały już szereg rozczarowań, jednak przed największym rozczarowaniem znajdują się obecnie. Niemcy potrzebują jak najwięcej sił fachowych dla przemysłu zbrojnego. Podczas kryzysu nie zdołano wyuczyc odpowiedniej ilości fachowców a także w pierwszych latach panującego reżymu, robotnicy używani byli przy rozmaitych robotach, ale nie w fabrykach. Obecnie miarodajne czynniki niemieckie wpadły na pomysł, jak zapobiec brakowi sił kwalifikowanych. Około 700 tysięcy warsztatów rzemieślniczych, prowadzonych przez samych właścicieli bez pomocy pracowników ma ulec likwidacji, a rzemieślnicy, właściciele warsztatów zatrudnieni mają być w przemyśle.

Zarządzenie to motywuje się tym, że z tych 700 tysięcy właścicieli warsztatów rzemieślniczych 500—600 tysięcy ma tak małe dochody, że nie dochodzą one do minimum. Przyznanie to jest wielce ciekawe i charakterystyczne, bowiem obala twierdzenie, że reżym narodowo-socjalistyczny zapewnił każdemu minimum egzystencji. Właściwą przyczynę kryzysu rzemiosła objaśnia szef wydziału społecznego dla rzemiosła niemieckiego dr. Pens w czasopiśmie „N. S. Sozialpolitik”. Jeśli mowa o 700 tys. warsztatów, to przede wszystkim chodzi o rzemiosła budowlane i metalurgiczne. Statystyka rentownych warsztatów rzemieślniczych, obejmuje tylko część rzemiosła ogólnego, głównie tę część, która dziś korzysta z wielkiej koniunktury i która nie wykazuje niemal żadnego bezrobocia. Dr. Pens jest zdania, że kwestia zniesienia tych warsztatów ma specjalne znaczenie, o ile właściciel może być postawiony tam, gdzie daje się odczuwać brak sił roboczych. Metody te mają być zastosowane i w innych dziedzinach, zwłaszcza w przemyśle odzieżowym. Wielkie przedsiębiorstwa, które pracują dla dostaw wojskowych wykazują (brak sił, podczas

gdy w niemieckim przemyśle krawieckim istnieją przedsiębiorstwa zatrudniające jedną siłę. Myśli się nawet o tym, aby tych rzemieślników zupełnie „wyprowadzić” z rzemiosła i dać im inne zatrudnienie. Zrozumiałe, że dążenia te, wyływające z gorączkowych zbrojeń, wzbudziły znaczne zaniepokojenie w niemieckich kołach rzemieślniczych. Prezydent Banku Rzeszy w charakterze ministra gospodarki państwowej przyjął deputację organizacji rzemieślniczych oraz narodowo-socjalistycznych funkcjonariuszów niemieckiego stanu rzemieślniczego. Prezes związku rzemieślniczego Lohmann wręczył ministrowi, obszerny memoriał i wytłumaczył mu życzenia, w nim zawarte. Schacht odpowiedział wymijająco i zaznaczył, że kwestia rzemiosła w Niemczech jest w ostatnim czasie przedmiotem żywej dyskusji. W rzemiosle daje się zauważyć zaniepokojenie. Ministerstwo rozpatruje wszystkie głosy za i przeciw i zadecyduje w ramach istniejących ustaw. O wszystkich tych zagadnieniach dr. Schacht przemawiać będzie przy najbliższej sposobności. Przemówienie to ma być doniosłe. Jednak ani rozwiązanie kwestii w ramach istniejących ustaw nie może zadowolić rzemieślników niemieckich. „N. S. Sozialpolitik” proponował, aby ustawa o zatrudnianiu robotników w innych warsztatach pracy, nie odpowiadających kwalifikacjom zawodowym robotnika, była ponownie interpretowana. Ustawa ta ma być zastosowana i względem drobnych rzemieślników, aby mogli być zmuszeni do zmian swego zawodu. Ludzie, którzy znaleźli w rzemiosle samodzielną egzystencję mieliby być uznani za „pracowników pracujących w obcym zawodzie” i jako tacy mieliby być dopiero odwołani i przydzieleni do innej pracy. Jasne, że po przeszkoleniu nie byłiby zdolniejsi do pracy w nowym zawodzie i trudno też przypuszczać, by w nowym zawodzie zarabiali więcej niż w starym.

Z. R. w „Nasz Przegl.”

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





## Stare garbarnie w Opolu

Nikt nie spisał dotąd historii tego miasteczka garbarzy i szewców. W otwartym polu wyrosło Opole, zaludnili je rzemieślnicy żydowscy, prości ludzie pracy.

Drewniane domki już nieraz poszły z ogniem i znów się odbudowywały. Kilka kamienic o brzuchatych fundamentach i murowane spichrze sięgają dwustu, trzystu lat, podobnie jak barokowy kościół i synagoga. Ale historia miasteczka sięga wstecz jeszcze dalej, w głąb zamierzchłych stuleci.

Gmina żydowska w Opolu nie posiada księgi kahalnej. Na starym cmentarzu drewniane pomniki rozpadły się już w próchno a kamienne starte są do cna. Wedle nowych pomników wszyscy pochowani tu szewcy, krawcy i garbarze byli bogobojnymi, pobożnymi ludźmi, a nawet koniokrady wyprawieni zostali na tamten świat ze świadectwem prawowierności na nagrobkach.

Odszczepieńców miasteczko ze siebie nie wydało, a gdy zjawił się kiedyś w mieście szmuciel, młodzi czeladnicy zawczasu go uprząteli.

Nie krążą tu romantyczne legendy — zbyt szarą jest twarda rzeczywistość, ale legendarnie wyglądają tutejsze garbarnie żydowskie, które zachowały obraz z przed tysiąca, a może 2-ch tysięcy lat.

\*

Garbarnie żydowskie mieszczą się na krańcu miasteczka, tuż przy szlamistym stawie. Zalutuje stamtąd woń dębowej kory i z poza szop i chałup, zbudowanych na większą modłę, wyzierają tu i owdzie żorawie z drewnianym wiadrem, zadartym do góry.

W szopach znajdują się doły wapienne i kadzie z rozmięktą korą dębową. Przy długim stole czarnobrody Żyd w okrągłej czapeczce wykańcza skórę, cierpliwie wygładza ją i wyrównuje. Obok syn miesza drągiem skóry, które leżą jeszcze w wapnie.

Z belki zwisa na drucie staroświecka lampa naftowa. Do opolskich garbarń nie dotarł jeszcze prąd elektryczny. Tu zachował się dotąd w pełni obraz średniowiecza.

Gdy lud na ziemi polskiej nosił jeszcze łapcie z kory lipowej, królowie z rodu Piasta obuci już byli w sandały ze skóry juchtowej, garbowanej w dębie.

Niejedno pozostało jeszcze z owych czasów nieodmienne do dziś dnia. Podobnie jak za czasów króla Piasta, nie każdy na ziemi polskiej może posiadać nawet parę juchtowych butów.

Na płaszczystych i gęsto zalesionych kresach dziesiątki tysięcy chłopów nosi jeszcze dziś plecione łapcie z kory lipowej, a nawet w miasteczku szewców i garbarzy nie brak dzieci, które do późnej jesieni snią sen o trzewiczkach.

\*

Z ojca na syna przechodziły garbarnie żydowskie w Opolu. Spadkobiercy nie wprowadzali żadnych zmian, ani ulepszeń.

Do głębokiej starości, do stu lat i powyżej, stali garbarze żydowscy przy stołach i falcowali wołowe skóry z wapna. Pomarszczone ręce stawały się podobne do kory dębowej.

Synowie, wnuki i prawnuki pracowali razem przy jednym stole i w ciężkiej harówce dożywali głębokiej starości.

— Garbarze nigdy nie chorują, — odpowiada stary garbarz ze śmiechem na moje pytanie, czy smród skór nie jest szkodliwy dla zdrowia.

— Gdy wybuchła kiedyś w Opolu zaraza cholery, uchowaj nas Boże, wszyscy w mieście chorowali, prócz garbarzy. Dąb daje zdrowie i długie lata... — kończy swe wywody z zadowoleniem.

Dwadzieścia kilka takich starodawnych garbarń jest jeszcze dziś w Opolu. W niektórych szopach kadzie pokryły się już pleśnią, mieniając się w dziwnych barwach. W tych kadziach oddawna nie było skór i beużytecznie fermentuje w nich rozczyzn dębowy.

Rzadko można tu dziś spotkać młodego robotnika. Młodzież nie uczy się już dziś zanikającego rzemiosła. Leniwie i powoli suną po szopach tylko ciemne twarze starców o długich białych brodach.

Niegdyś z tych starodawnych garbarń szły w świat setki i tysiące ręcznie wyprawionych skór juchtowych, ale dziś ledwo po jednej skórze leży w spróchniałych, mchem porośniętych kadziach.

Jak dawniej dożywają garbarze głębokiej starości, ale ich synowie i wnuki wyruszyli już z domu. Zamiast zdrowego odoru kory dębowej wdychają trujący zapach benzyny na ulicy.

„Nasz Przegląd“.

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

BIELAŃSKA 8

TARGOWA 65

BAGATELA 14

#

SPRAWIŁY, ŻE KASA MA:

WKŁADCÓW ponad 100.000

WKŁADÓW „ 120.000.000 zł.

OBRÓT ROCZNY „ 1.000.000.000 zł.



# Skóry surowe

## Wadach skór surowych i czynnikach wpływających na jakość skóry

V.

### Wadliwe zdejmowanie skór

II.

Podaliśmy kilka fragmentów z prasy zagranicznej, charakteryzujących działalność sfer zainteresowanych, celem możliwego zmniejszenia szkód, poczynionych przez nieumiejętne zdejmowanie skór. U nas może i nie tak energicznie wzięto się do walki z tym złem, to jednak nieco się robi. Otóż w listopadzie r. 1933 Ministerstwo Rolnictwa i R. R. wydało instrukcję w sprawie zdejmowania, konserwowania i przechowywania skór, składające się z 10 punktów, mianowicie:

1. Skóry powinni zdejmować pracownicy z tym obeznani;

2. Podłoga pomieszczenia, w którym odbywa się ubój, winna być doprowadzona do należytej czystości;

3. Przystępując do zdjęcia skóry ze zwierzęcia, należy umieścić je na tak wysokim podkładzie, aby grzbietem nie dotykało podłogi. Zdejmowanie skóry powinno odbywać się powoli i uważnie, aby nie zaciąć skóry. Należy przy tym mieć na uwadze, że łamanie wyrostka kości kręgowych przed zdjęciem i podczas zdejmowania skóry jest bezwzględnie niedopuszczalne;

4. Nie należy pozostawiać przy skórze: resztek mięsa i tłuszczu, czaszki, rogów, warg, nozdrzy, kości ogonowej, wymienia, worka męzowego, ogona, który u bydła rogatego obcina się w odległości 15 cm. od jego nasady (u koni — 1,5 cm. od nasady) i kończyn, które obcina się tuż poniżej kolana (u koni — tuż poniżej pęcin); można pozostawić przy skórze uszy, a przy skórze cielej również kité ogonową, lecz bez kości ogonowej;

5. Do każdej skóry, zaraz po jej zdjęciu, ma być przyczepiona plomba, uwidaczniająca nazwę rzeźni, w której zwierzę poddano ubojowi, oraz, w miarę możliwości, rok i miesiąc zdjęcia skóry. U bydła rogatego plombę przyczepia się do ucha zwierzęcia (u cieląt — do kitki ogona, u koni — do nasady ogona, u owiec — do przedniej łapy). Do plombowania nie należy używać drutu. Zamiast nałożenia plomby, można również oznakować skórę przez wyciśnięcie stempla z odnośnym napisem. Stempel wyciska się (wybija) na skórze u nasady ogona;

6. Skóry po zdjęciu należy jak najspieszej dostarczyć do magazynu lub solarni. Wleczenie skór po podłodze lub po ziemi jest niedopuszczalne;

7. Solenie skór skutecznie się dopiero po zupełnym ich wychłodzeniu, nie później jednak,

niż w 6 godzin po zdjęciu skóry; do solenia skór używać należy soli znormalizowanej, która nie powinna zawierać domieszek, działających szkodliwie na skórę. Soli należy użyć w ilości 20—25% w stosunku do wagi skóry. Grubsze części skóry, jako to: z głowy, karku i t. p., winny być więcej zasolone, niż części cieńsze;

8. Zasolone skóry należy składać na drewnianych rusztowaniach, wysokich co najmniej 10 cm. i tak, aby tworzący się roztwór soli mógł swobodnie odpływać. Skóry zasolone, w razie przechowywania ich dłużej niż 3 tygodnie, należy dosalać;

9. Pomieszczenia do solenia i magazynowania skór winny mieć odpowiednią wentylację i gładkie nieprzepuszczalne ściany oraz gładką i nieprzepuszczalną podłogę, zaopatrzoną w ścieki. Konstrukcji żelaznych należy w pomieszczeniach tych unikać. Zbiorniki do odprowadzania odpływów winny być nieprzepuszczalne i zamknięte;

10. Suszenie skór winno odbywać się w miejscach zabezpieczonych od słońca. Skórę należy dobrze rozpiąć i tak rozwiesić, aby powietrze miało do niej dostęp z każdej strony; wysuszone skóry należy przechowywać w miejscu suchym i przewiewnym.

W czasie wydania przez Min. R. i R. R. tej instrukcji, która u nas, niestety, jeszcze bardzo mało jest stosowana, Polski Komitet Normalizacyjny również wydał drukiem (na oddzielnych arkuszach) normy. Piszący te słowa, chcąc popularyzować te normy i podać do ogólnej wiadomości zainteresowanych sfer, celem podniesienia jakości surowca skór nego, wystosował do Polskiego Komitetu Normalizacyjnego pismo z prośbą o materiał, które pozostało bez odpowiedzi.

Dopiero po dłuższych poszukiwaniach w różnych księgarniach udało się znaleźć przepisy normalizacyjne, płacąc po 50 gr. za każdą stronę. Okazało się, że na każdej stronie znajduje się na widocznym miejscu nadpis: „Przedruk dozwolony tylko za zgodą Polskiego Komitetu Normalizacyjnego”. Z tego też powodu piszący te słowa musi zaniechać popularyzowania polskich norm. Spotykamy się w tym wypadku z dziwnym paradoksem. Tam, gdzie należy dla dobra gospodarki uświadamiać, kształcić (przez przepisy, ulotki, odczyty, radio i t. p.) odnośne sfery i zaopatrzyć je darmo w instrukcje, przepisy i ulotki — takie mają być szukane względnie zakupione za dobrą cenę, a do przedrukowania treści w prasie fachowej należy uzyskać specjalne pozwolenie, którego się nie otrzymuje, nawet nie otrzymuje się odpowiedzi na wystosowane listy. Komentarze są zbyteczne.



Omawialiśmy w dotychczasowych numerach „P. G.-T.” wady skór, które istniały na żyjącym zwierzęciu i takie, które powstały wskutek nieodpowiedniego zdejmowania skór ze zwierzęcia po uboju.

Pozostaje więc jeszcze omówienie wad, powstałych wskutek wadliwej konserwacji skóry surowej i wreszcie wad powstałych z powodu nieodpowiedniego przechowywania i transportu.

O wadach powstałych wskutek nieodpowiedniej konserwacji skór surowych wspominaliśmy kilkakrotnie przy omawianiu sposobów konserwacji. Chcielibyśmy to na tym miejscu uzupełnić, wspominając o spalonych (zrogowaciałych) skórach wskutek zbyt ostrego suszenia na słońcu wzgl. w suszarniach, o samozagrzewaniu (gniciu) skór podczas przechowywania oraz o molu, jako szkodnikowi podczas przechowywania skór.

### SPALONE (ZROGOWACIAŁE) MIEJSCA W SKÓRACH OD SUSZENIA.

Przy nieodpowiednim suszeniu skur surowych, na zbyt gorącym słońcu lub suszarni, zdarzają się zrogowaciałe miejsca na skórze, w gorszych wypadkach na całej przestrzeni skóry. W miejscach takich skóra jest przepalona, zachodzi tam wówczas konstruktywna zmiana ustroju substancji skórnej. Prawie że niemożliwe jest miejsca takie doprowadzić podczas procesu moczenia w garbarni do stanu miękkiego; we wszystkich procesach przeróbki w ten sposób uszkodzone odcinki skór zachowują się odmiennie od części skór zdrowych i prawie że nie przyjmują garbnika. Po wysuszeniu miejsca te jak z liczka tak i z mizdry zapadają się, tworząc zrogowaciałą substancję, nie nadającą się do użytku.

### SAMOZAGRZEWANIE SIĘ SKÓR PODCZAS PRZECHOWYWANIA.

Samozagrzewanie się skór podczas przechowywania lub transportu jest niczym innym jak objawem zapoczątkowanego gnicia, a spowodowane jest w skórach suchych dostaniem się wilgoci z małym dostępem powietrza w mocno związanych belach skór lub przy ciasnym przechowywaniu suchych skór luzem w dużych i ciasnych stosach. Przy solonych skórach zdarza się to w wypadkach nieodpowiedniego zasolenia i przechowywania w ciasnych i zbyt ciepłych pomieszczeniach bez dostępu powietrza. Takie samozagrzewanie skór poznaje się po łatwym wypadaniu włosów oraz po wydzielaniu się gnilnego amoniakalnego zapachu.

Jeżeli gnicie takie nie jest zbyt daleko zaawansowane, to zaatakowane przez gnilne bakterie skóry można uratować środkami antyseptycznymi. Zbyt daleko posunięte zagrzewanie się skór powoduje cienką i chudą skórę gotową, a w

gorszych wypadkach skórę rozpadającą się podczas fabrykacji.

Dla uratowania takiego surowca od postępującego zniszczenia bakteryjnego istnieje cały szereg środków antyseptycznych. Najbardziej przyjąтым środkiem jest zanurzanie zaatakowanej skóry na przeciąg 30 — 60 minut do roztworu 200 do 350 gr.  $ZnCl_2$  na 1000 l. wody. Drobnoustroje, powodujące niszczenie substancji skórnej zostają w ten sposób całkowicie zabite i unieszkodliwione.

### MOL.

Do owadów, uszkadzających skórę wzgl. włos, ale nie na żywym zwierzęciu, lecz na skórach podczas ich przechowywania, zaliczyć należy zwykłego mola (tarma commune), którego gąsienica gnieździ się w owłosieniu i niszczy go, naruszając często liczko skóry (molotoczyna). Owad ten jest jednym z najniebezpieczniejszych szkodników dla skór suchych podczas przechowywania ich. Szczególnie dużo szkody wyrządzają mole skórkom futerkowym. Chodzi tu również o następujące odmiany moli: *Tinea pellionella* (t. zw. futrzana), *Trichophaga tapetiella* (t. zw. dywanowa), *Tineola bisselliella* (t. zw. meblowa).

Jest to owad błonkoskrzydły, który żyje przeciętnie jeden miesiąc. Przy temperaturze pokojowej motyle fruują w przeciągu całego roku; giną przy temperaturach poniżej 0 stopni. Motyl mola składa około 100 jajeczek bez względu na porę roku, jednak przy temperaturze nie niższej pokojowej. Jajeczka składane są nie tylko na skórach, futrach, wełnach, lecz i na różnych przedmiotach. W przeciągu 5—10 dni z jajeczka wyłupia się gąsienica, w zależności od temperatury. Gąsienice żyją od 3 do 7 miesięcy i są bardzo żarłoczne. Podgryzają włos w futrach i skórach oraz atakują naskórek i warstwę liczkową skóry.

Same motyle szkodnikami nie są, lecz tylko ich gąsienice. Największa ilość motyli daje się zauważyć w kwietniu, maju, w lipcu i sierpniu.

Nie bacząc na to, że szkody poczynione molem są olbrzymie, dotychczas nie ustalono radykalnych środków zwalczania. Dotychczas stosowane środki polegają na dobrym wytrzeptywaniu skórek futerkowych prętami i posypywaniu naftaliną. Trzepanie ma na celu mechaniczne usuwanie znajdujących się we włosie gąsienic i złożonych jajeczek. Właściwie naftalina nie zabija gąsienicy wzgl. motyli, lecz tylko zapach jej odstrasza motyle od składania jajeczek. Nowsze badania co do środków zabijania gąsienic mola wykazały, że bardzo skutecznym środkiem jest paradichlorbenzol. Jest to krystaliczny proszek o mocnym zapachu eteru, nierozpuszczalny w wodzie, natomiast rozpuszczalny w benzynie, nafcie i innych rozpuszczalnikach organicznych; wyparowuje dziesięć razy prędzej niż naftalina, jest tańszy o połowę, gdyż jest produktem odpadowym przy fabrykacji barwników anilinowych. Para paradichlorbenzolu jest 5 razy cięższa od powietrza, dla ludzi i zwierząt jest nieszkodliwa, natomiast dla insektów i owadów zabójcza. Niema przeto potrzeby, jak przy naftalinowaniu, zakażone molami skóry uprzednio trzepać, lecz wystarczy posypanie paradichlorbenzolem.

A. Salkin.

**W. KATTEN** Gdańsk

Dominikswall 7<sup>a</sup>

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.



# Praktyka i technika garbarska

## Fabrykacja skór kurtkowych

### III.

Dnia następnego skóry zostają wymyte w bębnie w dużej ilości wody o temperaturze około 16 stopni w przeciągu 30 minut i po wypchnięciu na maszynie są gotowe do strugania.

Struganie skór baranich dla celów kurtkowych jest bardzo słabe. Lekkie skóry strugane są tylko w karczku, cięższe — również w grzbiecie, natomiast boki, pachwiny i łapy nie są strugane. Struganie skór baranich w karczku i grzbiecie musi być przeprowadzone z ostrożnością, gdyż sięganie nożami maszyny zbyt głęboko do warstw dermy spowodować może uszkodzenie w postaci osłabienia skóry w tym miejscu i rozdarcia podczas dalszych obróbek maszynowych; skóra bowiem w tych miejscach jest luźnej konstrukcji i mniej odporna na rozdarcie. Strugacz powinien miejsca takie pozostawiać nieco grubsze niż inne części skóry. Ze względu na wspomniane własności skór baranich, grubsze gatunki skór, których odpowiednie struganie nie jest dopuszczalne, nie nadają się do wyrobu lepszych skór kurtkowych, przeto i wartość ich jest mniejsza.

Strugane skóry są ważone (waga strugałna) i z wagi tej obliczane chemikalja, barwniki i woda przy dalszych procesach fabrykacji.

Niemalą rolę w jakości fabrykatu odgrywa odpowiednio odtłuszczenie skór przed procesem barwienia, natłuszczenia i t. p. Nie odtłuszczone lub źle odtłuszczone skóry baranie nierównomiernie przyjmują zabarwienie, powstają ciemne plamy i t. p., które z wielkim trudem dają się przykryć przy wykończeniu farbami kryjącymi. Farby kryjące w tych miejscach posiadają małą spoistość z liczką skóry i kruszą się, oddzielając się od liczka skóry. Poza tym na miejscach tłustych po pewnym czasie występują na powierzchni skóry gotowej wybijania, naloty i t. p. Stopień zawartości tłuszczu naturalnego w skórkach zależy w dużej mierze od kraju wzgl. miejsca pochodzenia skór.

Stosowane są różne środki do odtłuszczenia skór, znane pod nazwą „Tetralix”, „Lanadin”, „Hydrapthal” i inne, lecz najbardziej rozpowszechnione są benzyna i trójchloretylen. Niemniej tu odgrywa rolę technika przeprowadzania sposobu odtłuszczenia. Zagranicą budowane są ostatnio specjalne urządzenia i aparaty do odtłuszczenia skór, które polegają na tym, że benzyna wzgl. trójchloretylen cyrkuluje w szczelnie zamkniętych rezerwuarach, w których skóry się znajdują, tam że skóry są wysuszone. Benzyna wzgl. tri automatycznie się oczyszcza, a tłuszcz ze skór zbiera się w specjalnych naczyniach i sprzedawany zostaje dla celów fabrykacji mydła, dając dochód. Nie ma straty na środkach odtłuszczających, gdyż benzyna wzgl. tri prawie się nie ulatniają. Należy w tym wypadku oddać pierwszeństwo trójchloretylenowi, gdyż jego własności odtłuszczające są nie

mniejsze, bodaj nawet większe od niektórych gatunków benzyny, a co najgłówniejsze, że nie jest on palny.

Chociaż taka aparatura odtłuszczająca skóry z czasem się amortyzuje, to jednak jest ona dość kosztowna i na większy wydatek sporządzania jej pozwolić sobie mogą tylko większe zakłady, w których jednorazowy koszt tego urządzenia szybciej może się zamortyzować.

W jednym z przyszłych numerów „P. G.-T.” podamy dokładny opis z ilustracjami wspomnianych nowoczesnych urządzeń dla odtłuszczenia skór.

Niektóre fabryki garbarskie, nie posiadające nowoczesnych urządzeń, przeprowadzają odtłuszczenie skór baranich w sposób bardziej prymitywny, a mianowicie dają do żelaznego lub drewnianego bębna wraz ze skórą 25% (z wagi skór struganych) benzyny i obracają 1-1½ godziny, poczym benzyna przez specjalny kran zostaje wypuszczona z bębna do aparatu destylacyjnego. Skóry, bez wyjęcia ich z bębna, zostają w tym samym bębnie dobrze wymyte bieżącą wodą o temperaturze 55-60 stopni.

Jasnym jest, że przy tym systemie zatracą się dużo benzyny, abstrahując już od niebezpieczeństwa pożaru oraz ujemnego wpływu na zdrowie

## WAGONS - LITS // COOK

SWIATOWA ORGANIZACJA PODROZY

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

Załatwianie wiz paszportowych

Organizacja wycieczek indywidualnych i zbiorowych

TANIE PRZEJAZDY DO FRANCJI I ANGLII

Organizacja pielgrzymek

INFORMACJE BEZPŁATNE!!!

ODDZIAŁY NA PROWINCJI:

G d y n i a — ul. Pierackiego 7

K a t o w i c e — ul. Dyrekcyjna 9

K r a k ó w — ul. Sławkowska 12

L w ó w — pl. Hallcki 15

L ó d ź — ul. Piotrkowska 68

P o z n a ń — ul. Br. Pierackiego 12

S t o ł p c e — na dworcu.



zatrudnionych. Bębny odtłuszczające umieszczone powinny być jaknajdalej od budynków fabrycznych i wstęp do nich osobom niezatrudnionym tam surowo zabroniony.

Zaznaczyć jeszcze należy, że skóry baranie chromowe najdogodniej i najsukuteczniej jest odtłuszczać po procesie garbowania, ponieważ w tym stanie są odporniejsze na mocne bębnowanie, mycie w gorącej wodzie i t. p., a co za tym idzie lepiej zostają odtłuszczone. Im mniej wilgoci skóry przy odtłuszczeniu zawierają, tym skuteczniej zostają odtłuszczone benzyną wzgl. tri. Przeważnie przed odtłuszczeniem skóry zostają powtórnie wypchnięte z wody, ewent. welkowane (lekko podsuszane).

Praktykowany jest w niektórych zakładach odmienny sposób garbowania t. zw. kombinowany — ponieważ sposób ten jest połączeniem sposobu garbowania jednokąpielowego i dwukąpielowego.

W tym wypadku do pikla daje się 2,2 — 2,5% kwasu solnego zamiast 1,2 — 1,5%, jak podano poprzednio przy jednokąpielowym systemie garbowania. Natomiast sposób przeprowadzania procesu piklowania jest ten sam.

Przyrządza się roztwór alunu chromowego o zasadowości 40% w/g Schorl. i to w takiej ilości, aby zawartość w tym roztworze chromu odpowiadała 1,5% w stosunku do wagi skór. Osobno przyrządza się 1,5% alunu białego i 1% dwuchromianu potasowego wzgl. sodowego w 30% wody, licząc w stosunku do wagi golicznej. Otrzymany roztwór dodaje się do przyrządzonego roztworu alunu chromowego wzgl. ekstraktu, poczem dobrze się zamiesza.

Do bębna dodaje się 100% wody oraz 3% soli kuchennej wraz ze skórą i po uruchomieniu zamkniętego bębna dodaje się przez os bębna czwartą część wspomianej mieszanki garbnikowej; po 30 minutach daje się dalszą czwartą część. W ten sposób i z podobnymi przerwami dodaje się wszystkie cztery części roztworu garbnika. Po ostatnim dodaniu obaraca się bęben jeszcze 2½-3 godziny, t. j. tak długo, dopóki skóry nie zostaną przebarbowane nawskróś. Miarą odpowiedniego przebarbowania skór będzie równomierne w całym przekroju skóry zabarwienie żółtawo-zielone. Pod koniec, kiedy takie równomierne przebarbowanie jest osiągnięte, daje się przez os bębna w ruchu, nie wylewając brzeczki garbnikowej, roztwór 8% tiosiarczanu sodu w 50% wody, licząc w stosunku do wagi skór.

Rozczyn ten daje się w dwóch odstępach z przer-

wą 30-minutową. Po upływie dalszych 2½-3 godzin daje się przez os bębna roztwór 1,0 — 1,2% kwasu solnego o mocy 19 stopni Bé w 20% wody, również w dwóch porcjach z przerwą 15-minutową. Po daniu drugiej porcji roztworu kwasu bębna obracany zostaje jeszcze 45 minut po czym przeprowadza się próbę odporności skór na gotowanie w wodzie, co w normalnych warunkach daje dodatnie wyniki.

Dodatnią stroną tego sposobu garbowania jest osiągnięcie pełnej i elastycznej skóry. Ujemną zaś jest dość skomplikowana i droższa w kalkulacji procedura, która trwa 9 godzin, natomiast jednokąpielowe garbowanie tylko 4 godziny.

D. c. n.



Znak fabryczny

## Warszawska Fabryka Ekstraktów Garbarskich

Spółka Akcyjna

Warszawa, Smocza 43

Tel. 11-25-21 i 11-82-84

poleca:

Ekstrakty stałe własnej produkcji do garbowania wszelkich skór, oraz ekstrakty do obciążenia i bieleńcia skór następujących marek:

<b>IMPERIAL</b>	— zawartość garbnika	67—69%
<b>SPLendid</b>	" "	68—70%
<b>DELTA</b>	" "	61—63%

oraz ekstrakty płynne tych marek

Światowej marki

**Ekstrakty (CAMPECH) — niebieski, żółty, czerwony Hematyczne**

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  
A. LAUMAYER & CIA, 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“



# Teorja i chemja garbarstwa

nż. K. KLANFER

## Rozmieszczenie chromu w skórze garbowanej sposobem jednokąpielowym

W dalszym ciągu zbadano, jakie znaczenie posiada stopień starości brzezki chromowej. Niektórzy będą się dziwić, że „wiekowi” brzezki garbnikowej przypisuje się wogóle jakiejkolwiek znaczenie. Czy kąpiele chromowe mogą się starzeć? Badania, które przede wszystkim przeprowadził Stiasny, wykazały, że w roztworach chromowych zachodzą rzeczywiście bardzo charakterystyczne zjawiska starzenia się. Roztwór soli kuchennej lub soli glauberskiej nie starzeje się; dlaczego starzeje się właśnie roztwór soli chromowej? Przyczyna leży w strukturze chemicznej chromu, która jest wśród wielu innych produktów mineralnych najbardziej skomplikowana. Obok normalnych wiążących sił chemicznych t. zw. — wartościowości — posiada właśnie chrom wiele „sił pobocznych” — t. zw. poboczne wartościowości. Te ostatnie są prawdopodobnie przyczyną, dla której chrom właśnie tak dobrze nadaje się do garbowania. Poboczne wartościowości komplikują ogromnie własności chemiczne chromu, ponieważ ten przez swoją wielką skłonność do uaktywniania pobocznych wartościowości posiada zdolność tworzenia niezliczonej ilości związków chemicznych.

Jeżeli rozpuścimy sól chromową, to nie należy sądzić, że roztwór ten pozostanie niezmiennym na stałe, — przeciwnie, roztwór soli chromowej będzie z biegiem czasu bezustannie zmieniał się, t. j. będzie się starzeć. Łatwo to udowodnić w praktyce. Jeżeli przygotujemy roztwór soli chromowej i zbadamy go, to porównawcze badania tegoż roztworu

po pewnym czasie, np. po upływie kilku dni, wskażą na to, że roztwór pod różnymi względami zmienił się. Najczęściej zmienia się kolor; konsatuje się również zmianę wartości pH, oraz ulega zawsze wyraźniej zmianie liczba strącenia. Rozumie się w tym wypadku tą ilość zasady, jaką należy dodać do oznaczonej ilości roztworu soli chromowej, aby wywołać strącenie chromu (zmętnienie). Przy świeżych roztworach liczba strącenia jest mniejsza aniżeli przy starszych, t. j. do zestarzałego roztworu chromowego należy więcej dodać ługu wzgl. sody, aby otrzymać zmętnienie. Ta liczba strącenia posiada duże znaczenie dla określenia wartości brzezki garbnikowej.

Spoiste brzezki chromowe, t. j. o wysokiej zasadowości, posiadają małą liczbę strącenia, natomiast brzezki o małej spoistości (kwaśne) posiadają dużą liczbę strącenia. Można więc z liczby strącenia wnioskować o spoistości brzezki garbnikowej.

Ponieważ przy starzeniu się brzezki chromowej liczba strącenia powiększa się, należy przypuszczać, że spoistość brzezki przy tym maleje. Aby powyższe zjawisko zbadać, przygotowali Schindler i Klanfer większą ilość brzezki chromowej o zasadowości 43% w/g Schorl.; jedną część tej brzezki użyto natychmiast do garbowania, drugą część natomiast po upływie jednego dnia, resztę zaś po 14 dniach. Skóry otrzymane z tych trzech garbunków zostały warstwowo zbadane. Wyniki tych badań podaje

TABELA 4.

Stopień starości brzezki	Liczba strącenia	Zawartość tlenu chromu w:			Różnica między warstwą liczk. a środkową
		liczkow.	środkow.	mizdrow.	
0	1,0	6,45%	5,50%	5,23%	0,95%
1 dzień	1,9	5,65%	5,55%	5,20%	0,10%
14 dni	2,1	5,50%	5,85%	5,40%	0,35%

Jak widzimy, liczba strącenia wzrasta ze starzeniem się brzezki, t. j. przy starzeniu się zmienia swoją spoistość. Widzimy również, że ilość zawartego w skórze chromu zmniejsza się przy starzeniu się brzezki chromowej, szczególnie w warstwie liczkowej. Już po jednym dniu zestarzenia

się brzezki zauważyć dają się poważne różnice. Różnice w zawartościach tlenu chromu w warstwach liczkowej i środkowej maleją z 0,95% na 0,10%. Przy zastosowaniu brzezki czternasto-dniowej otrzymujemy skórę zawierającą więcej chromu w warstwie środkowej niż w liczkowej. Garbując

# 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



świeżym roztworem soli chromowej, otrzymujemy skórę zawierającą więcej chromu w warstwie liczkowej, aniżeli w środkowej. Przy stosowaniu starych roztworów chromowych istnieje raczej skłonność do większego wzbogacenia się chromem warstwy środkowej, aniżeli liczkowej. To odnosi się jednak tylko do brzeczek, których zasadowość ledwo przekracza 43% w/g Schorl.; przy kwaśnych natomiast brzeczkach (np. o zasadowości 22%) stężenie się ma podrzędne znaczenie i praktycznie nie odgrywa żadnej roli.

Na rozmieszczenie chromu w skórze wywiera ogromny wpływ liczba strącenia kąpeli garbnikowej. Przy brzeczkach o małej liczbie strącenia istnieje skłonność do mocniejszego garbowania warstwy liczkowej, która lekko wzbogaca się chromem. Przy brzeczkach o wysokiej liczbie strącenia bogaci się chromem w pewnych warunkach raczej warstwa środkowa. Przy pewnej granicy wartości liczby strącenia garbowanie przebiega w ten sposób, że obydwie warstwy (liczkowa i środkowa) pozyskują równe ilości chromu. Tę granicę wartości Schindler i Klanfer nazwali „isostatrische Grenze” — granicą izostratyczną. W warunkach, w których odbywały się próbne badania, granicę izostratyczną znajdowano przy liczbie strącenia — 2. Liczba strącenia została zdefiniowana jako ccm.  $n\frac{1}{10}$  ługu, który w 100 ccm. na 1 gr. tlenku chromu, rozpuszczonego w litrze brzeczki chromowej, wywoływał słabe i trwałe zmętnienie. Oczywiście, że ramy, w których mieści się granica izostratyczna, zależą od sposobu i ogólnego przebiegu procesu garbowania — od rodzaju brzeczki chromowej, temperatury, sposobu i czasu trwania pikla i t. p. Przy każdym systemie garbowania wzgl. sposobie pracy przybiera granica izostratyczna inną wartość.

Zbadano zostało następnie, jaki wpływ na rozmieszczenie chromu w skórze wywiera pikiel. O dużym znaczeniu pikla i jego wpływie na przebieg garbowania i ostateczne wyniki znane jest praktykom garbarskim. Należy przypuszczać, że pikiel wywiera duży wpływ na rozmieszczenie chromu w skórze podczas garbowania.

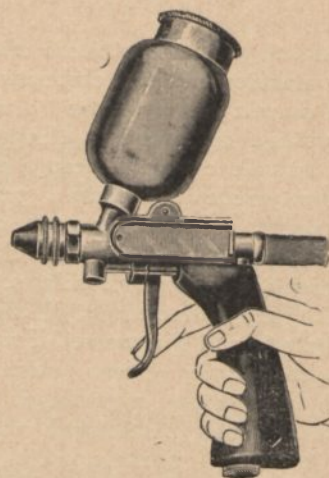
Przy piklu z kwasu siarkowego okazuje się, że przy podwyższeniu dawki kwasu najpierw pomniejsza się podczas garbowania zawartość tlenku chromu w warstwie liczkowej, natomiast przy przedłużeniu procesu piklowania ulega również wpływowi podczas procesu garbowania warstwa środkowa. Kwas mrówkowy, używany do procesu piklowania, powoduje przy garbowaniu większe nasycenie chromem warstwy środkowej skóry, a to już nawet przy krótszym oddziaływaniu. Naogół wpływ procesu piklowania na przebieg garbowania jest w całej jego różnorodności jeszcze nie dostatecznie zbadany; dziedzina ta wymaga jeszcze wiele pracy i studiów. W każdym bądź razie stwierdzić daje się, że zmiany w procesie piklowania przy niezmienionym sposobie garbowania mogą spowodować duże przesunięcia w rozmieszczeniu chromu w skórze.

Wreszcie zbadano, jaki wpływ wywiera dodawa-

## „Sprio - Zett”

Nowy udoskonalony aparat natryskowy przeznaczony specjalnie dla garbarń

Ogromna wydajność!



Fabrykat firmy

**A. Krautzberger & Co.,  
Holzhausen p. Lipskiem**

Jeneralne przedstawicielstwo na Polskę:

**Inż. Kazimierz Skarżyński**  
WARSZAWA, ul. Uniwersytecka 1

Telefon 822-26

nie sody podczas garbowania na rozmieszczenie chromu w skórze. Soda, służąca do zobojętniania brzeczki garbnikowej, może być w różny sposób dodawana. Niekiedy brzeczka przed użyciem do garbowania zostaje zobojętniona przez dodanie sody, częściej jednak dodaje się sobę podczas przebiegu garbowania, do bębna przez pustą oś, lub też dopiero pod koniec garbowania.

W tym kierunku opublikowane są wyniki dwóch prób garbowania, przy których Schindler i Klanfer zastosowali 1) 2400 gr. ałunu chromowego, zobojętnione przy pomocy 350 gr. sody i 2) taką ilość ałunu chromowego zobojętnioną przy pomocy 170 gr. sody. W drugim wypadku dalsze ilości sody dodano dopiero pod koniec procesu garbowania, a mianowicie po 4 godzinach — 80 gr. sody, a po dalszej godzinie — jeszcze 90 gr. Więc w tych dwóch wypadkach zachodzi różnica nie w ogólnej ilości zastosowanej sody, lecz w sposobie dodawania. Wyniki badań analitycznych tych skór pokazuje

TABELA 5.

	Zawartość tlenku chromu w warstwach:			Różnica między warstwami: liczkową a środkową
	liczkowej	środkowej	mizdrowej	
Nr. 1	7,10%	5,55%	5,45%	0,55%
Nr. 2	7,10%	4,72%	4,60%	2,38%



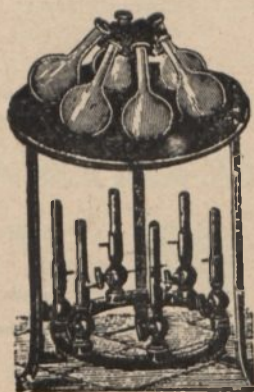
Inż. M. ALTMAN

## Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

### AZOT N (PO ŁACINIE NITROGENIUM)

#### II

Po oziębieniu przelewa się zawartość naczynia do 250 ccm. kolby miareczkowej, przemywa wodą destylowaną napełniając całość do kreski oznaczającej, że kolba napełniona do tego miejsca zawiera dokładnie 250 ccm.. 20 ccm. tej cieczy wlewa się do specjalnej kolby zwanej kolbą Kjeldahla i zakwasza 3 ccm. skoncentrowanego kwasu siarkowego, a następnie dodaje się kroplę 10-procentowego roztworu siarczanu miedzi. Kolbę Kjeldahla lub kilka takich (analizę tę najlepiej przeprowadzać równolegle w kilku kolbkach) ogrzewa się na siatce metalowej (Rys. 11) początkowo słabym a następ-

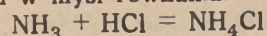


(Rys. 11)

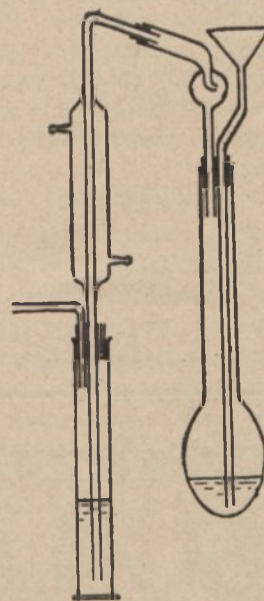
nie mocnym płomieniem aż do chwili, kiedy ciecz w kolbie stanie się zupełnie klarowną. Całkowity czas nie powinien jednak przekraczać 1--2 godzin. Po oziębieniu rozcieńcza się zawartość kolby wodą destylowaną i wstawia się do aparatu destylacyjnego (Rys. 12), alkalizując uprzednio jej zawartość roztworem ługu sodowego.

W czasie destylacji, która winna być przeprowadzona w możliwie wolnym tempie, ulatniający się amoniak przeprowadza się przez naczynie, w którym znajduje się określona ilość (np. 25 ccm. n/5) kwasu solnego. Przechodzący przez kwas solny amoniak (w postaci gazu) reaguje z nim, tworząc

chlerek amonu w myśl równania:



Nadmiar kwasu solnego zostaje obliczony na podstawie analizy miareczkowej, a więc przez miareczkowanie n/5 ługiem sodowym przy użyciu oranżu metylowego jako wskaźnika.



(Rys. 12)

Na podstawie powyższych danych a więc początkowych ilości kwasu solnego i ilości kwasu pozostałego po neutralizacji amoniaku (obliczonego drogą powyższą i poprzednio już kilkakrotnie opisaną) z łatwością można obliczyć ilość zużytego kwasu przy neutralizacji amoniaku, a co za tym idzie ilość zawartego w analizowanej cieczy azotu, bowiem każ-



### Dr. Zeumer

FABRYKA CHEMICZNA

Spółka z ogr. odp.

MIKOŁÓW

Tel. 210.03; adr. teleg.: „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

### Karol Kuske, Warszawa 1

Skrzynka pocztowa 299.

Depesze: Karkus Warszawa

Ul. Nowogrodzka 12. Telefon biura 9.26-93.

Telefony sprzedaży: 9.88-61 i 9.20-95.

PASY SKÓRZANE TRANSMISYJNE

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

ISTNIEJE OD R. 1909.



dy zużyty do neutralizacji ccm. kwasu solnego odpowiada 2,8 mg. azotu lub 15,72 mg. substancji skórnej.

Doświadczenie uczy nas, że skóry do garbowania, których użyto, między innymi również garbników syntetycznych, nie dają się rozpuścić w alkalicznym roztworze wody utlenionej; aby mimo wszystko jednak skóry takie móc jednak poddać analizie należy je przez dłuższy czas poddać działaniu kwasu siarkowego.

Tyie o azocie i jego analizie, a teraz przejdziemy z kolei do związków azotowych. Rzecz zrozumiała, że nie będziemy omawiać wszystkich połączeń azotu z innymi pierwiastkami, lecz poprzestaniemy jedynie na tych, które nas jako garbarzy specjalnie interesują. Do takich należą związek azotu z wodorem — amoniak, kwas azotowy pozostałe kwasy nie mają specjalnego w naszym zawodzie zastosowania.

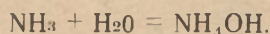
#### Amoniak $NH_3$

Amoniak, zwany również z niemiecka „Salmiakgeist”, jest gazem bezbarwnym o charakterystycznym zapachu, określenie którego uważamy za zbędne, jako że jest on nie tylko w garbarstwie, ale i w każdym innym przemyśle bardzo popularny. W

naturze znajduje się amoniak wszędzie tam, gdzie zachodzi rozpad związków organicznych; przy ogrzewaniu materii zwierzęcych (np. skóry, rogów itp.) również uchodzi amoniak. Otrzymywanie amoniaku odbywa się m. inn. drogą syntezy z pierwiastków w temperaturze 500 stopni C przy ciśnieniu 150—200 at. przy zastosowaniu katalizatora w postaci odpowiednio przygotowanego metalicznego żelaza. Sposób ten został opracowany przez znanego chemika Habera przy współudziale Le Rossingola i ma wszelkie dane ku temu, by w niedalekiej przyszłości wyprzeć wszystkie inne metody stosowane dotychczas przy fabrykacji amoniaku.

Jak już zaznaczyliśmy amoniak jest gazem, rozpuszcza się nader obficie w wodzie, tworząc roztwór wodny. 35%-owy roztwór wodny amoniaku znajduje się w sprzedaży pod nazwą „amoniaku stężonego”. Roztwór ten nie jest jednak trwałym, przy gotowaniu bowiem całkowita ilość rozpuszczonego gazu uchodzi.

Roztwór amoniaku  $NH_3$  w wodzie posiada wzór chemiczny  $NH_4OH$  a to w myśl równania



(D. c. n.).

# 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 anilnowe czarne i kolorowe w najwyższej koncentracji i po cenach konkurencyjnych  
Bejcę (wytrawiacz) „Cutrilin”  
Oleje i tłuszcze do skór i futer

Ogłaszanie się w „P. G. - T.”  
gwarantuje stałych i pewnych klientów



Inż. Dypl. F. AXELRAD

## O wartości pH i jego pomiarach

Coraz częściej spotyka się w literaturze garbarsko - technicznej wyraz „wartość pH”. Istnieje zapewne wielu garbarzy, którzy nie przyswoili sobie tego wyrazu i przypuszczają, że słowo to kryje w sobie pojęcie bardziej skomplikowanego zagadnienia, niż to ma w rzeczywistości miejsce. Z tego też względu już na wstępie należy mieć na uwadze, że „wartość pH” jest to miara określająca moc kwasu lub zasady zawartej w kąpeli. Jakie znaczenie posiada zachowanie określonego stopnia kwaśności lub zasadowości przy wszystkich niemal czynnościach garbarskich, jest rzeczą zupełnie oczywistą. Wystarczy tylko wspomnieć o znaczeniu kontroli przy wapnieniu, odwapnianiu, garbowaniu, zobojętnianiu, tłuszczeniu, / bieleniu. Znane uszkodzenia, które powstają na skutek nierzeczowo przeprowadzonych operacji, jak luźne liczko, spadzista skóra, wybijania, zmniejszona odporność na rozdarcie skóry i inne, dałyby się uniknąć, gdyby odnośne czynności przeprowadzano pod ścisłą kontrolą kwasowości lub zasadowości. Jest to zatem nieodzownym nakazem chwili, nawet dla najmniejszego garbarza, niezwłocznie zająć się dokładnymi pomiarami stopnia kwasowości względnie zasadowości będących w mowie kąpeli. Wartość pH jest zatem liczbowym wyrazem tych wartości i poniżej będzie ona w ogólnej i dostępnej formie omówiona. Przed tym jednak zachodzi konieczność zdefiniowania pewnych zasadniczych pojęć chemicznych.

### CO NAZYWAMY ATOMEM?

Pod atomami należy rozumieć te najmniejsze cząstki, na które dadzą się rozbić istniejące pierwiastki, wchodzące w skład różnych związków chemicznych. Z atomów tych tworzą się pierwiastki, podobnie do cegiełek, z których powstają mury. W warunkach normalnych łączą się atomy

tego samego lub innego rodzaju ze sobą, tworząc związek atomowy zwany **molekułą**.

### CO TO JEST JON?

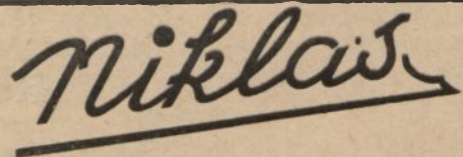
Atomy posiadają zdolność absorbowania ładunków elektrycznych. Atom naładowany elektrycznością nazywamy jonem. Posiada on zupełnie inne własności niż atom. Część molekuł wielu związków chemicznych rozpada się w roztworach wodnych na jednakową ilość atomów naładowanych elektrycznością — dodatnią i ujemną. Przy przepuszczeniu przez taki roztwór prądu elektrycznego ujemne jony będą przeciągane do bieguna dodatniego, zaś jony dodatnie do bieguna ujemnego, przy czym po oddaniu ładunku elektrycznego będą jako zwykłe atomy oddzielać i łączyć się ponownie w molekuły.

### CO TO JEST KONCENTRACJA JONÓW WODOROWYCH?

Każdy kwas zawiera wodór w takim połączeniu, że w roztworze wodnym wydziela się on częściowo jako dodatnio naładowany jon. Im więcej wydziela dany kwas jonów wodorowych tym jest on mocniejszy. Ilość wydzielonych jonów stanowi zatem o mocy każdego kwasu. W sposób podobny odróżnia się zasady przez charakterystyczne połączenie atomowe zwane grupą wodorotlen. Moc ługu mierzy się ilością ujemnie naładowanych grup wodorotlenowych. Przy zmieszaniu zasady z kwasem tworzy się woda przez połączenie grupy jonów wodorotlenowych z jonami wodoru, pozostałe zaś połączenie przedstawia sobą sól neutralną.

Zauważono, że w każdym roztworze wodnym znajdują się w pewnej ilości zarówno jony wodorowe, jak i jony wodorotlenowe i, że ich iloczyn posiada w warunkach jednakowych pewną zawsze niezmienną wartość. Można zatem znając ilość jonów wodorowych, obliczyć zawsze także i koncentrację

## Wytwórnia Chemiczna



**Warszawa**, ul. Długa 26

Telef.: 12.14-44 i 2.53-10.

Adr. teleg.: „Niklas — Warszawa“

KONTO CZEKOWE P. K. O. 17.107.

### Specjalność: Wodne apretury do skór:



Czerń apreturowa  
Oleje apreturowe  
Wodne farby kryjące  
Topy połyskowe  
Krewol

i inne preparaty pomocnicze do wykończenia wszelkiego rodzaju skór

Na żądanie oferty, prospekty, wskazówki, próby.



jonów wodorotlenowych. To też ogólnie przyjęto moc kwasów i zasad określać przez koncentrację jonów wodorowych, t.j. przez ilość dodatnio naładowanych atomów wodorowych, znajdujących się w jednostce objętości. W czystej wodzie znajdują się równe ilości jonów wodorowych i wodorotlenowych, to też reaguje ona obojętnie. Ilość molekuł wody, które w czystej wodzie rozpadają się na jony, jest bardzo mała. W 18 gr. wody znajdują się 0,000 0001 gr. jonów wodorowych i tyleż jonów wodorotlenowych iloczyn ich wynosi zatem cyfrą 0, 000 000 000 000 01. Matematycznie wyraża się to w sposób następujący: w czystej wodzie znajdują się  $10^{-7}$  jonów wodorowych i  $10^{-7}$  jonów wodorotlenowych; iloczyn ich wynosił zatem  $10^{-14}$ . Cyfra u góry (t. zw. wykładnik) jest liczbą zer. Jako wartość pH przyjęto oznaczać dla uproszczenia cyfrę górną.

Jeżeli zatem wartość pH wyraża 7, to znaczy, że w płynie znajdują się równe ilości jonów wodorowych i wodorotlenowych i, że płyn ten jest obojętny. Jeżeli wartość pH jest mniejsza od 7-u, oznacza to, że ilość jonów wodorowych przeważa i płyn jest kwaśny. Jeżeli jednak wartość pH jest większa od 7-u, to oznacza przewagę jonów wodorotlenowych i płyn jest alkaliczny. Poniżej podane są w przybliżeniu wartości pH znanych kwasów i zasad w praktycznie spotkanych koncentracjach.

kwas solny	wartość pH	1
„ siarkowy	„	1,2

„ szczawiowy	„	1,7
„ mrówczany	„	2,4
„ mleczny	„	2,5
„ octowy	„	2,9
„ borny	„	5,2
woda	„	7,0
amoniak	„	11,0
ług sodowy albo potasowy	„	13.

### POMIARY

Dla pomiarów wartości pH istnieje pewna ilość metod, z których należy wybrać najbardziej odpowiednią dla określenia danej kąpieli, względnie taką, przy której dadzą się zastosować posiadane aparaty. Najprymitywniejszą i oddawna stosowaną metodą jest próba za pomocą papierka lakmusowego. Na podstawie zabarwiania się papierka lakmusowego na różowo względnie na niebieko wnioskuje się o stopniu zaszadowości lub kwaśności kąpieli. W związku z powyższym określeniom należałoby dla ścisłości dodać, że jaskrawo czerwone zabarwienie papierka lakmusowego odpowiada wartości pH mniejszej od 4, słabsze zabarwienie na czerwono, przechodzące w kolor fioletowy, odpowiada wartości pH w granicach 4 do 7-u, lekkie zabarwienie niebieskie — odpowiada wartościom pH w granicach 7 do 8-u i wreszcie wyraźne zabarwienie niebieskie odpowiada jeszcze wyższym wartościom pH.

EKSPORT

IMPORT

# Erich Meckelburg

## G d a ń s k

BREITGASSE 69. — TEL. 255-80

— ∞ —

S K Ó R Y S U R O W E

Reprezentacje firm

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

— ∞ —

EKSTRAKTY GARBNIKOWE;

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

GARBNIKI NATURALNE:

KORA MIMOZOWA, MIRABOLANY ETC.



Później znaleziono jeszcze inne wskaźniki (indykatory), których zmiany zabarwienia określają obszar innych wartości pH. Poniżej podane są nie-które z najbardziej rozpowszechnionych wskaźników wraz z odpowiadającymi kolorami i wartościami pH:

wskaźnik	kolor		obszar wartości pH
	kwaśny	zasadowy	
Tropeolina OO	różowy	żółty	1,3 — 3,3
Żółcień dwumetylowa	czerwony	"	2,9 — 4,3
Oranż metylowy	"	"	3,1 — 4,4
Błękit bromofenolowy	żółty	niebieski	3,0 — 4,6
Azotan fenolowy	bezbarny	żółty	4,0 — 7,0
Błękit bromotymolowy	żółty	niebieski	6,0 — 7,6
Czerwień naturalna	czerwony	żółty	6,5 — 8,0
Czerwień kresolowa	żółty	czerwony	7,2 — 8,8
Błękit tymolowy	żółty	niebieski	8,0 — 9,6
Fenolftaleina	bezbarny	czerwony	8,3 — 10,5
Tymolftaleina	bezbarny	niebieski	9,3 — 10,5
Tropeolina O	żółty	oranżowy	11,1 — 12,7

Powyższe barwniki sporządza się w 0,05%-owych roztworach i należy posiadać zawsze pewien zapas, aby móc w razie potrzeby dokonać próby badanej kąpieli lub kawałka skóry. Często jest rzeczą celową nasycanie papieru filtrowego roztworami powyższych indykatorów, a to celem otrzymania czułych na reakcję papiery. Przez kombinacyjne zestawienia odpowiednich materij barwiących otrzymano niedawno tak zwane wskaźniki uniwersalne, które obejmują charakterystycznymi

# G A M A - PRZEMYSŁ CHEMICZNY

Sp. z ogr. odp.

Ł O D Ź, Południowa 68, tel. 233-33

## POLECA:

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

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



Wysokoprocentowe sulfonowane trany, oleje kopytkowe i oleje tureckie, mydło sulfo-rycynowe oraz olej sulfo-rycynowy.

Farby kryjące wodne i celulozowe do wszelkiego rodzaju skór.

Szczegółowy opis naszych produktów i opróbkowane oferty na żądanie.

PROSIMY SZANOWMY H CZYTELNIKÓW  
O KONTAKT I WSPÓŁPRACĘ

Wdzięczni będziemy za nadsyłanie nam spostrzeżeń uwag i notatek



kolorami wszystkie wartości pH od 1 do 14. Metoda ta, opierająca się na wskaźnikach pomocniczych, wykazuje jednak pewne braki, które ograniczają ich zastosowanie. Przede wszystkim jednak określenie koloru polega na indywidualnym szacowaniu, na czym oczywiście nie można całkowicie się opierać. Poza tym metody tej nie można stosować przy silnie zabarwionych roztworach. Dla usunięcia pierwszego z wyżej wymienionych braków można posuwać się tablicami kolorów, które jednak z czasem zmieniają się, wobec czego i ta metoda nie jest całkowicie pewna. W następstwie zaczęto sporządzać roztwory sztandarowe, które są daleko mniej wrażliwe i dodawać do nich określone ilości wskaźnika. Te roztwory sztandarowe przechowywane są w stopionych rurkach ze szkła w miejscach, do których nie dochodzi światło i w razie potrzeby porównywane z badanym roztworem. Pracujący według tej zasady aparat pochodzi od Walpole i Michaelis i może być stosunkowo łatwymi środkami sporządzony. Według podobnej zasady pracuje komparator Hellige, który zamiast roztworów sztandarowych używa serii zabarwionych szkieł.

Wreszcie należy jeszcze wspomnieć o wskaźniku kolorymetrowym Wulff'a, który w garbarstwie znalazł doskonałe zastosowanie. Przy tym aparacie specjalne skrawki nasiąknięte wskaźnikami wprowadzone zostają do badanej kąpieli, po czym zabarwienie skrawka porównane zostaje ze skalą kolorów. To są metody pomiarowe, które stosunkowo łatwymi środkami mogą być stosowane. Polegają one wszystkie na zabarwieniu różnych materij, sprawić mogą jednak większy lub mniejszy zawód przy badaniu kąpieli o mocnym zabarwieniu. Również i duża ilość białka lub soli może spowodować pewne niedokładności. W takich wypadkach należy sięgnąć do elektrycznych metod pomiarowych, za pomocą których również i w tych okolicznościach — a zwłaszcza o wiele dokładniej — można otrzymać odnośne wyniki. Pomiaru jednak według tej ostatniej metody wymagają już zastosowania bardzo kosztownych aparatów. Ze względu na szczupłe ramy niniejszego artykułu trudno jednak omówić zasadę skomplikowanego działania przy pomiarach elektrycznych, i na tym chwilowo kończymy.

Wytwórnia maszyn garbarskich  
i futrzarskich

**I. Łajca** WARSZAWA  
Gęsia 81, tel. 11-21.27

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



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

Założona w 1925 r.

**BRACIA ROSENBLATT**  
KRAKÓW

Krakowska 5

Tel. 14.497 i 15.875

AG NTURY

KOMISJA

Skład skór wyprawionych en gros

**Przetwory chemiczne**

dla garbarń i farbiarni dostarcza

**CH. MEDMAN**

Łódź, ul. Andrzeja 46, tel. 148-23

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

Wyprawialnia wszelkiego rodzaju  
futur

**F. Fajner i Z. Gelcman**

Warszawa, Obozowa 43 telef. 622-41

Ceny konkurencyjne

Uwaga! Fabryka pod kierownictwem pierwszorzędnymi sił fachowych.

**Każdy grosz**

ZŁOŻONY NA KONTO P. K. O

**Nr. 70.200**

PRZYNIESIE ULGĘ

**BEZROBOTNYM**

„Przeгляд Garbarsko-Techniczny”

jest pismem fachowym poświęconym zagadnieniom technicznym garbarstwa, białoskórnicstwa i futrzarstwa



# GARBARZE!

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

J e s t n i a

**Spółdzielnia Garbarska „GARBARZ“**

z odpowiedzialnością udziałami

W a r s z a w a

Pl. Krasieńskich 6



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

Udział wynosi ZŁ. 100.—

**Fabryka Przetworów Chemicznych**

# **P o l i c h e m j a**

Sp. z o. o.

**Ł Ó D Ź**

**Żeromskiego 125. Tel. 219-35**

dostarcza:

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



M. MORGENSTERN

## Problem obciążania skór garbowania roślinnego

Problem obciążania skór podeszwowych, waszledrowych i innych garbowanych roślinnie nie był aktualny tak długo dopóki sprzedawano je na miarę (stopy kwadratowe). Od czasu jednak sprzedawania powyższych gatunków skór na wagę, wyłoniła się kwestia obciążenia skór. Nie przebierano początkowo w środkach i metodach, byle osiągnąć jaknajwyższą wagę skóry gotowej. Niektórzy „wynalazcy” doszli do rekordowego wprost stopnia obciążania. Zbytecznym jest podkreślić, że przy skórach obciążonych w tak wysokim stopniu jakość gotowego fabrykatu pozostawała na drugim planie i była bardzo zaniedbana; był to towar najlichszego gatunku, który w wodzie tracił produkty obciążające, powodując skóry flakowate i gąbczaste. Ponadto skóra z powodu skandalicznie nadmiernego obciążenia była lamliwa.

Na skutki nie trzeba było długo czekać: nabywca wzgl. konsument nabrał nieufności do producentów i ich fabrykatów. Największy i najlepszy odbiorca — Intendentura Wojskowa — zaprzestał kupna towaru obciążonego, bo zgodnie z rzeczywistością uważał go za niezdatny do użytku.

Te okoliczności dały impuls chemikom-garbarzom do szukania takich sposobów i środków podwyższenia wagi skór, któreby obok wyższej wydajności wagowej dawały towar o lepszej jakości. Zostało to poniekąd osiągnięte. Istnieją obecnie sposoby obciążenia nie tylko w niczym nie ustępu-

jące skórze nieobciążonej i „prawidłowo” garbowanej ale nawet znacznie przewyższające te ostatnie.

Poniżej podaję kilka sposobów obciążenia, przy których można osiągnąć w pewnych warunkach wysoką wydajność obok dobrej, niełamiwej i nieprzemakalnej skóry. Jednakże przed omówieniem tych systemów poruszę ogólnikowo istniejące środki obciążenia, których jest bardzo wiele. Nie wszystkie one mogą być stosowane w mniejszych zakładach garbarskich, a to z braku środków technicznych. Zajmę się przeto tylko systemami najdośćpięszymi i najłatwiejszymi do zastosowania.

Technika przeprowadzenia obciążenia polega na dwóch głównych sposobach: 1) na wcieraniu gałgankiem lub szczotką środków obciążenia od strony mięsnej skór, lub, 2) obciążenie w obracającym się bębnie. Oczywiście, że w tym ostatnim wypadku proces przebiega o wiele szybciej i równomierniej, ale z braku bębna można przy pomocy wcierania gałgankiem również osiągnąć dobre wyniki.

### Obciążanie solami mineralnymi:

Do soli mineralnych, które przeważnie służą do obciążania, należą: chlorek baru ( $BaCl^2$ ), siarczan baru ( $BaSO_4$ ), siarczan magnezu ( $MgSO_4$ ).

Potrzebną ilość soli chlorku baru rozpuszcza się w wodzie i w ten roztwór zanurza się skóry.



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



uprzednio dobrze welkowane, na kilkanaście godzin, aby straciły jaknajwięcej wilgoci; po wyjęciu skóry są rozwieszane do suszenia. W ten sposób traktowane skóry wchłaniają do 40% swej wagi pierwotnej wspomnianego obciążacza, a po wysuszeniu nabierają spoistości i sztywności. Jednak przy zetknięciu się z wodą tracą te nabyte cechy. Dalszą wadą tego sposobu obciążania są występujące na skórach podczas przechowywania naloty i białe plamy, szczególnie kiedy skóry są bielone (blachowane) przy zastosowaniu kwasu siarkowego. Plamy te dają się jednak usunąć przy pomocy słabego roztworu kwasu solnego (HCl).

Przy obciążaniu siarczanem baru nie stosuje się bezpośrednio tej soli, lecz wytwarza się ją podczas procesu obciążania w samej skórze. Mianowicie skóry zostają zanurzone w roztworze chlorku baru a następnie do roztworu siarczanu sodowego  $\text{Na}_2\text{SO}_4$ , (sól Glauberska) przy czym w skórze tworzy się nierozpuszczalna sól siarczanu baru.

Ze wszystkich soli mineralnych do obciążenia skór podeszwowych najbardziej nadaje się siarczan magnezu  $\text{MgSO}_4$  (sól gorzka), gdyż sól ta nie wchłania wilgoci z powietrza t. j. nie jest higroskopijna. Skóry obciążone tą solą nabierają spoistości, sztywności i ładnego wyglądu; pozatym nie występują na skórach naloty i plamy. Dobre wyniki daje siarczan magnezu przy zastosowaniu łącznie z glukozą, ekstraktami oraz olejami sulfonowanymi, powodując przy tym obciążenie od 25 do 30%.

#### Obciążanie glukozą:

Glukoza jest dużo stosowana dla obciążania skór, gdyż łatwo zostaje przez skóry wchłonięta. Dzięki tej własności glukozy można ją zastosować przy pomocy wcierania gałgankiem lub szczotką jej roztworu od strony mięsnej; kilkakrotne takie wcieranie przepaja skórę glukozą. Oczywiście w

bębnie uskutecznią się to o wiele szybciej, lepiej i łatwiej.

Obciążanie samą tylko glukozą nie jest racjonalne, gdyż glukoza, będąca hygroskopijną, daje skórę w zetknięciu się z wodą lub podczas magazynowania w wilgotnych miejscach flakowatą i skłoną do pleśni.

Niektórzy chemicy zalecają utrwalenie glukozy w obciążonej skórze aldehydem mrówkowym. Doświadczenie jednak wskazuje na to, że w wypadkach obciążania tylko glukozą trudno spodziewać się lepszych wyników, stosując nawet tego rodzaju utrwalenie.

#### Obciążanie żelatynowanymi olejami drzewnymi:

Niektóre żelatynowane oleje drzewne nadają się doskonale do obciążania (niemiecki patent Nr. 25761) skór podeszwowych, równocześnie impregnując skórę. Garbowane skóry nieco obciążone ekstraktami i dobrze wysuszone zanurza się na przeciąg 10-12 godzin do roztworu o następującym składzie: do rozpuszczonego oleju drzewnego dodaje się emulsji z oleju palmowego w odpowiedniej ilości wody o temperaturze 35 stopni; emulsję tę można zastąpić mydłem wyprodukowanym z kowanim z oleju palmowego. Można postąpić w ten sposób, że powyższą mieszaninę stężoną dodaje się do ekstraktów garbnikowych i obraca się skóry w bębnie w przeciągu 6-8 godzin. Jest to w tym wypadku raczej impregnowanie skóry aniżeli obciążanie, ponieważ obciążanie nie przekracza 10%.

### Kompletny bęben (wałka)

z okuciem (podeszwowy) sprzedam. Wielkość 3x3 metr., tryb średnicy 2,8 m., mały tryb — 20 cm.

Oferty do Redakcji sub „Kraków”.

## Biuro Sprzedaży W. M. PREISA w Łodzi

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

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

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 amyloy, alkohol amyloy

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych



# Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

## POŁOŻENIE GOSPODARCZE POLSKI W R. 1936 — WEDLE SPRAWOZDANIA BANKU POLSKIEGO.

Podkreślić należy korzystne zmiany, jakie w 1936 r. dały się zaobserwować w przemyśle i rolnictwie. Wprowadzenie w kwietniu ub. r. kontroli obrotów dewizowych wstrzymało proces tezauryzacji i ucieczki kapitałów oraz spowodowało ponowny napływ wkładów do instytucji finansowej.

Niekorzystne kształtowanie się bilansu płatniczego wpłynęło na zmniejszanie się rezerw kruszcowo-dewizowych w Banku Polskim, do czego przyczyniło się również przekazywanie sum zagranicę z tytułu przywozu monet złotych dla celów tezauryzacyjnych.

Stan portfelu wekslowego Banku utrzymywał się w większej części okresu sprawozdawczego na poziomie niższym niż w analogicznych miesiącach 1935 r. Znaczny spadek procentowego udziału weksli akceptowanych przez rolników, do której to grupy zalicza się również akcepty Banku Akceptacyjnego i instytucji finansowo-rolnych, wywołany został zamianą weksli rolniczych na papiery procentowe. Wykorzystanie kredytów zabezpieczonych zastawami było wyższe niż w roku poprzedzającym. Portfel zdyskontowanych biletów skarbowych osiągnął na ultimo roku najwyższy stan.

Sytuacja na rynku kapitałowym układała się wyjątkowo niejednolicie, co znajdowało wyraz w kształtowaniu się kursów, jak i w stopniu zainteresowania poszczególnymi rodzajami papierów.

Obieg pieniężny podlegał w poszczególnych miesiącach dużym wahaniom, utrzymując się stale na poziomie wyższym, aniżeli w analogicznych miesiącach r. 1935. Obieg monet srebrnych i bilonu utrzymywał się w pierwszym półroczu na poziomie nieco niższym od maksymalnej kwoty emisji skarbowej. Dochody brutto Banku wyniosły w roku ubiegłym 47,2 milionów złotych, a zatem były o 3,8 milionów wyższe niż w roku poprzedzającym.

## RZĄD PRZECIWSZTAWIA SIĘ PODWYŻCIE CEN.

Pewne pisma zbliżone do rządu, omawiając dążenie sfer przemysłowych do podwyższenia cen wyrobów przemysłowych, zapewniają, że czynniki rządowe zdecydowane są przeciwstawić się tym usiłowaniom w sposób kategoryczny, uważając, że dla dobra naszej gospodarki konieczne jest utrzymanie obecnego poziomu cen nawet w tym wypadku, gdyby światowe ceny zwyżkowały ponad poziom naszych wewnętrznych.

Co się tyczy polityki kartelowej, obecnie badane są umowy, zgłoszone ostatnio do rejestru. W związku z tym można się spodziewać rozwiązania niektórych nowych karteli.

## HANDEL ŚWIATOWY W ROKU 1936.

Opublikowane zostały dane Ligi Narodów dotyczące handlu światowego w r. 1936. Wykazuje on wzrost w porównaniu z rokiem poprzednim o przeciętnie 80 milj. złotych dolarów miesięcznie przy imporcie i 73 milj. dol. przy eksporcie. Miesięczne przeciętne obroty światowego handlu wykazują następujące cyfry:

Import 1935—932 milj. dol. w złocie; 1936—1,012 milj. dol. Eksport 1935—899 milj. dol. w złocie; 1936 — 972 milj. dol. Dane te nie obejmują handlu Włoch i Hiszpanii.

## EKSPORT SKÓR SUROWYCH Z BUENOS AIRES DO POLSKI ZA GRUDZIEŃ 1936 R.

Swift La Plata	500
Frigo Anglo	750
Staudt & Co.	4850
E. Moos	6665
Seifert Co.	1000
O. v. d. Velde Co.	10493
V. Villamil Co.	5318
La Export Transat	7000
E. Ruebe	1628
Mayer - Magnus	1100
Mod. Gonzalez	1500
C. Kunstler	500
Havero Trad	2000
Hija Joaq Tujol	2000
Różne	1000
	46394

## KOMISJA MIĘDZYMINISTERIALNA DO BADA- NIA ZAGADNIENI EKSPORTOWYCH.

Powołana przez ministra przemysłu i handlu komisja mająca za zadanie zbadanie sytuacji w dziedzinie eksportu bawiła w dniu 22 b. m. w Katowicach dnia 23 b. m. w Sosnowcu.

W czasie całodziennych konferencji, które przeprowadzono z przedstawicielami firm i zrzeszeń produkujących, omówiono wszystkie proble-

Dekfarby wodne i Top-Finisz marki „G I S K A”

naadal w wysokim gatunku wyrabia

Fabryka Przetworów Chemicznych

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



my dotyczące obecnej sytuacji na rynku wewnętrznym i na zagranicznych rynkach zbytu w związku z ogólną koniunkturą. Poruszono również te bieżące sprawy, których załatwienie wpłynąć może na rozszerzenie i usprawnienie eksportu.

Komisja stwierdziła poważne zainteresowanie ze strony wszystkich firm sprawą spotęgowania i zrationalizowania akcji wywozowej, przy czym w wyczerpujących dyskusjach, skonkretyzowano te elementy, które w poszczególnych wypadkach działają na inicjatywę lub osłabiająco.

### ZJAZD IMPORTERÓW I EKSPORTERÓW SKÓR SUROWYCH.

(as) W Centrali Związku Kupców w Warszawie odbył się w dniu 16-go marca ogólnopolski zjazd importerów i eksporterów skór surowych, który miał na celu omówienie sytuacji gospodarczej i organizację handlu w tej gałęzi. Zjazd zagajony został przez p. radcę K. Rechthanda, przewodniczył p. Klajnadel.

Omówione były na początku sytuacja w imporcie i eksporcie skór surowych oraz kwestia arbitrażu w Gdyni.

Referat o sytuacji importowego handlu skórami wygłosił p. Miron Kowarski. Prelegent, po omówieniu historii międzynarodowego handlu skórami, wspominał o trudnościach i olbrzymim wysiłku, jakiego nałożyć musiał krajowy handel, aby w międzynarodowej plejadzie olbrzymów stać się niezależnym handlem.

Z kolei zabrał głos p. radca Rechthand, wspominając na początku, że bardzo poważną bolączką importu skór surowych jest przydział kontyngentów na takie kraje, których surowiec jest najdroższy. Następnie referent udowadnia, że tendencja rolnictwa, przemysłu i rzemiosła w kierunku wyeliminowania kupiectwa z dystrybucji surowców zagranicznych jest niesłuszna, ponieważ znaczna część przemysłu nie ma wogóle możliwości bezpośredniego importowania skór surowych.

Ciekawy referat o eksportowym handlu skórami surowymi wygłosił p. A. Chilewicz, który po ogólnej charakterystyce tego handlu, zalił się na chaotyczność i bezprogramowość eksportu. Według zdania p. Chilewicza gros skór surowych eksportuje się z Polski do różnych portów europejskich, skąd przesortowane zostają reeksportowane wzgl. sprzedane pod innymi nazwami. Wskutek tego pośrednictwa osiągamy za nasz surowiec ceny niższe, niż w normalnych warunkach moglibyśmy osiągnąć bezpośrednio. W końcu referent wspominał o korzyściach płynących z eksportu, umożliwiając w ten sposób uzyskanie dewiz.

O arbitrażu w Gdyni wygłosił referat p. adw. B. Ołomucki, omawiając korzyści płynące z arbitrażu dla handlu i przemysłu krajowego.

Po referacie p. adw. Lau'a, który omiawiał sprawę regulaminu Organizacji Importerów i Eksporterów Skór Surowych, rozwinęła się obszerna dyskusja, w rezultacie za śuchwalono szereg rezolucyj po linii wygłoszonych referatów.

### EKSPORT SKÓR SUROWYCH I RĘKAWICZEK Z OKRĘGU WILEŃSKIEJ IZBY PRZEMYSŁOWO-HANDLOWEJ.

Według danych Izby Przemysłowo-Handlowej w Wilnie w lutym r. 1937 eksportowano z wojew.

wileńskiego, nowogródzkiego, poleskiego i białostockiego następujące ilości skór surowych:

Przez Rygę wywieziono około 11,000 skór cielęcych i około 1,000 skór kozich do Niemiec. Do Niemiec wywieziono również za pośrednictwem Wileńskich Aukcyj Futrzarskich około 8,000 skórek wiewiórczych i 130 skór zrzebięcych. Zakłady wileńskie eksportowały w lutym rękawiczki na sumę ok. 47,000 złotych.

### BRAK OBUWIA W ROSJI.

Jak donoszą z Moskwy, coraz bardziej odczuwa się w Rosji brak obuwia, a to z powodu niemożności wykończenia wielkich ilości półfabrykatów różnego rodzaju obuwia w dużych przedsiębiorstwach sowieckich z braku różnych niezbędnych materiałów.

### ZJAZD INŻYNIERÓW - CHEMIKÓW

W dniach 2 i 3 maja b. r. odbędzie się w Warszawie pod protektoratem P. Prezydenta R. P. I-szy Ogólnopolski zjazd inżynierów chemików.

Komitety honorowy zjazdu tworzą: przewodniczący — wicepremier E. Kwiatkowski, członkowie — p.p.: minister spraw wojskowych gen. dyw. T. Kasprzycki, minister przemysłu i handlu A. Roman, minister wyznań religijnych i ośw. publ. prof. A. Litwinowicz, rektor Politechniki warszawskiej prof. J. Zawadzki, rektor Politechniki lwowskiej prof. A. Joszt, oraz dyr. chemicznego instytutu badawczego prof. K. Kling.

Obrazy zjazdu toczyć się będą w sekcjach: inżynierii chemicznej i chemii gospodarczej, koksowniczo-gazowniczej, materiałów wybuchowych i chemii wojskowej, metalurgii i hutnictwa, kształcenia przemysłu nieorganicznego i przemysłu organicznego.

Naczelnymi hasłami zjazdu są: „Chemia na usługach obrony kraju” i „Zagadnienie samowystarczalności w dziedzinie surowców”. W związku z tym w referatach rozpatrzone będą możliwości surowcowe oraz zagadnienia gospodarcze i sprawy modernizacji urządzeń technicznych.

### SPECJALNY DZIAŁ PRASY ZAWODOWO-RZEMIEŚNICZEJ NA MIĘDZYNARODOWYCH TARGACH POZNAŃSKICH.

Na tegorocznych Ogólnopolskich Targach Rzemiosła organizowana przez Izbę Rzemieśniczą w Poznaniu w ramach Międzynarodowych Targów Poznańskich w czasie od 2 do 9 maja r. b. urządza Dyrekcja O. P. T. R. specjalny dział prasy zawodowo-rzemieśniczej.

Prasa wogóle, a prasa zawodowa w szczególności, daje nieocenione korzyści i staje się czynnikiem dokształcającym — informuje bowiem o wszelkich nowych zdobyczach techniki, omawia aktualne zagadnienia z zakresu poszczególnych dziedzin danych zawodów i t. p.

W okresie, kiedy wyjazdy zagraniczne dla dokształcenia zawodowego, są dla rzemieślnika rzeczą prawie niedostępną, prasa zawodowa powinna chociażby częściowo umożliwić uzupełnianie wiedzy zawodowej.

Izba Rzemieśnicza w Poznaniu dostatecznie oceniła to, dbając o organizowanie specjalnego działu, który ma na celu zapoznanie licznych rzesz



rzemieślników z dotychczasowym dorobkiem na tym odcinku, w postaci licznych wydawnictw periodycznych.

Wśród wydawnictw periodycznych również i „Przeglądu Garbarsko-Techniczny” — jedno z niewielu wydawnictw garbarskich — reprezentowane będzie w specjalnym stoisku.

#### KONFERENCJA W ZWIĄZKU IZB PRZEMYSŁOWO-HANDLOWYCH W SPRAWIE ULG INWESTYCYJNYCH DLA PRZEMYSŁU.

W marcu r. b. odbyła się w Związku Izb Przemysłowo-Handlowych konferencja w sprawie ulg dla inwestycji przemysłowych i budowlanych. W konferencji tej, poza przedstawicielami wszystkich Izb, wzięli udział pp. Wice-Minister Skarbu Ferdynand Świtalski i Wice-Minister Przemysłu i Handlu Dr. Adam Rose oraz wyżsi urzędnicy tych resortów.

Komisja Dewizowa uchwałą z dnia 3 marca r. b. zmieniła przepisy w sprawie przekazów do Niemiec.

#### ZAKOŃCZENIE ZATARGU Z SZEWCAMI-CHAŁUPNIKAMI I ZAWARCIE UMOWY ZBIOROWEJ.

Długotrwały strajk szewców - chałupników, połączony z okupacją wielu sklepów z obuwiem skończył się nareszcie.

W wyniku osiemnastogodzinnej konferencji w okręgowym Inspektoracie Pracy doszło do zawarcia umowy Zbiorowej między Związkiem Rzemieślników Chrześcijan, Stow. Kupców Polskich, Cechem Szewców Warszawskich z Centralnym Związkiem Robotników Przemysłu Skórzanego i Pokrewnych w Polsce.

Umowa zbiorowa ustala m. in. szczegółowy cennik robocizny. Zawarto ją do 28-go lutego 1938 r. z prawem wypowiedzenia przez każdą ze stron na dwa miesiące przed upływem terminu; w przeciwnym razie umowa będzie przedłużona na dalszy okres roczny.

W chwili, gdy to piszemy, okupacja trwa jeszcze w tych firmach, które nie chciały się zgodzić na podpisanie deklaracji, że przyłączają się do umowy.

Ceny płacone dotąd chałupnikom uległy znacznej zmianie na lepsze. Umowa przewiduje ogółem 6 kategorii płac, w zależności od gatunku obuwia i sposobu jego wykończenia.

Tylko kategoria pierwsza pozostała bez zmiany i wynosi nadal 18 zł., już kategorię II-gą natomiast podwyższono z poprzednich 9—10 zł. do 13—14 zł. a więc o 40 proc. W takim samym mniej więcej stosunku podwyższono i inne kategorie, które, oczywiście, obejmują dużo niższe płace.

Chałupnicy więc zyskali na strajku.

Powstaje jednak ciekawe dla ogółu pytanie — jak będzie z cenami obuwia?

Czy właściciele sklepów szewskich nie zechcą powetować sobie tej podwyżki kosztem... kupujących?

Na nasze pytanie w tej sprawie — odpowiadano, że nie, bo magazyny posiadają jeszcze duże zapasy obuwia, wyprodukowanego według dawnych płac.

A więc, na razie przynajmniej, wyżka cen nam nie grozi.

#### SZEWCY PRZECIWKO GARBARZOM. KARTEL SKÓRZANY ŚRUBUJE CENY.

Pod powyższym tytułem czytamy następującą wzmiankę w jednym z pism stołecznych. „Szewcy poznańscy zrzeszeni w miejscowym oddziale Centralnego Związku Majstrów Szewskich wystąpili z energiczną akcją przeciwko kartelowi skórzanemu, który ich zdaniem podwyższa bez żadnych podstaw ceny surowca.

Z podobną akcją występują szewcy poznańscy przeciwko mechanicznym warsztatom reperacyjnym, odbierającym prace i zarobek licznym zawodowcom”.

... Nie będziemy z pismem tym polemizować, dziwi nas tylko bardzo, że o istnieniu takiego kartelu nic dotychczas nie wiemy. . . . .

#### MOŻLIWOŚCI ROZWOJU PRZEMYSŁU GARBARSKIEGO NA POLESIU.

Obfitość surowca skór wywożonego do innych miejscowości oraz stan garbarstwa przed wojną wskazują na niewykorzystane możliwości rozwoju przemysłu garbarskiego na Polesiu. Rozwój garbarstwa powinien pójść w kierunku podniesienia jakości produkcji w istniejących ośrodkach, oraz założenia nowych warsztatów w okręgach, skąd dotychczas wywożono większe partie surowca. Głównym ośrodkiem przemysłu garbarskiego na Polesiu jest Różana, która produkuje przeważnie grube skóry do wyrobu obuwia chłopskiego. Niemniej ważnym ośrodkiem garbarstwa poleskiego jest Dawidgródek, w którym znajduje się 6 garbarń. Dogodnym terenem dla założenia nowych warsztatów garbarskich są powiaty wschodnie, a mianowicie koszyrski i stoliński, gdzie wywóz bydła i mięsa, a co za tym idzie wywóz surowych skór, jest znaczny. Możliwości rozwoju ma też garbarstwo w Brześciu i w powiatach zachodnich, gdzie istniało ono jeszcze w latach przedwojennych. Konsumcja obuwia skórzanego na Polesiu jest jeszcze bardzo słaba. Większość ludności wiejskiej Polesia ubiera się w łapcie, względnie w chodaki z gumy oponowej. Tanie obuwie z taniej skóry miejscowej mogłoby zdobyć sobie nowych konsumentów. Należałoby zatem

ZAKŁADY  
CHEMICZNE

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

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

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

OCTAN AMYLU: techniczny zwykły i wysokowrzący  
OCTAN BUTYLU

OCTAN ETYLU  
OCTAN METYLU

ALKOHOL AMYLOWY  
ALKOHOL BUTYLOWY



zwrócić specjalną uwagę na przemysł garbarski, który w latach powojennych podupadł na Polesiu. Techniczne udoskonalenie produkcji istniejącej w ośrodkach garbarskich, oraz rozwój tej gałęzi w powiatach wywożących surowe skóry, mogłoby dać zatrudnienie okolicznej ludności miejskiej i wiejskiej na Polesiu.

„Przeł. Handl.-Gosp.”

### KURSY GARBARSKIE NA POLESIU.

Jak donosi „Przeł. Handl.-Gospodarczy”, w związku z rozwojem akcji owczarskiej na Polesiu, Izba Rolnicza w Brześciu n/B. zorganizowała ostatnio w szeregu miejscowościach na terenie powiatu drohickiego kursy garbarskie, obecnie zaś podobne kursy zorganizowane są na terenie powiatu brzeskiego. Kursy te mają na celu przygotowanie fachowców w dziedzinie wyprawy skór owczych, konserwowania, farbowania i garbowania. Podobne kursy garbarskie zorganizowane zostaną w najbliższym czasie na terenie całego województwa

### IMPORTERZY HOLENDERSCY POSZUKUJĄ RĘKAWICZEK SKÓRZANYCH Z POLSKI.

Jak dowiaduje się „Przeł. Handl.-Gospod.”, szereg poważnych importerów holenderskich poszukuje obecnie rękawiczek skórzanych z Polski, a to z tego powodu, iż ceny na rękawiczki czeskosłowackie podniosły się w ostatnich tygodniach o ca 50%, rękawiczek włoskich od pewnego czasu nie ma na rynku, a mianowicie od czasu, kiedy w Neapolu stworzona została centrala kontrolująca ceny wywożonych rękawiczek i uniemożliwiająca dziką konkurencję włoskich eksporterów.

W czasie mniej więcej od 1-go do 15-go marca importerzy zawierają poważniejsze transakcje na rękawiczki zimowe przeznaczone na następną zimą.

Poszukiwane są: A) rękawiczki męskie zimowe „nappa” brązowe, a także i szare, 1) z podszewką bawełnianą, z małymi patkami lub z zatraskami, przy czym odnośnie do wykonania palców, obowiązuje tak zw. „Eindruck” — Steper; 2) z podszewką dzianą w podobnym jak wyżej wykonaniu; 3) z podszewką futrzaną, lub częściowo futrzaną. B) rękawiczki damskie także „nappa” fantazyjne z mankietem t. zw. „Schlupfer” i z bawełnianą podszewką, lub bez.

Ceny oferowane winny być obliczone możliwie nisko; w tym wypadku istnieje możliwość zawarcia bardzo dużych transakcyj. Z 57.544 tuzinów par importowanych przez Holandię w 1936 r. (za 767.000 Fl.) Czechosłowacja wwiozła tu 29.549 tuz. par za 373.000 Fl. Inne kraje tak, jak Japonia, Francja, Anglia i Niemcy — tylko bardzo nieznaczne ilości (po 5.000 tuz. par). Importu z Włoch od roku już nie ma na rynku.

### CESJA POZWOLEŃ DEWIZOWYCH.

Według dotychczasowych przepisów importer mógł po wystawieniu pozwolenia przywozu, lub przed wystawieniem, a po otrzymaniu zawiadomienia o przydziale skór, wnieść prośbę pisemną do Centr. Komisji Przywóz. o wprowadzenie na kopji dewizowej innej firmy, czyli cedować kopje dewizową na rzecz innej firmy. Na podstawie takiej prośby C. K. P. wystawiała odpowiednią poprawkę

w kopji dewizowej pozwolenia, na zasadzie której o dewizy mogła się starać firma wskazana, a nie firma, na którą opiewało pozwolenie.

Obecnie ten tryb postępowania uległ pewnym zmianom, a mianowicie:

a) C. K. P. wprowadzać będzie na kopjach dewizowych tylko takie cesje, o które wystąpi firma już w podaniu o przydział skór;

b) cesje późniejsze przeprowadzać będzie Komisja Dewizowa tylko na podstawie zaświadczenia terytorialnej Izby Przemysłowo-Handlowej.

W ten sposób, jeśli garbarz nie zamieści prośby o przyznanie dewiz z udzielonego mu przydziału wskazanej przez niego firmie odrazu w podaniu o przydział skór, wówczas otrzyma pozwolenie i kopje dewizową wystawione na jego imię. Jeżeli zechce to potem zmienić tak, by inna firma mogła się ubiegać o przydział dewiz, to będzie musiał wnieść podanie do Komisji Dewizowej z załączeniem kopji dewizowej i zaświadczenia właściwej terytorialnej Izby Przem. - Handlowej, prosząc o przekazanie prawa do uzyskania dewiz z tytułu pozwolenia firmie przez siebie wskazanej.

„Przeł. Handl.-Gospod.”

### UJEDNOLICENIE TARYFY SPECJALNEJ NA PRZEWÓZ SKÓR SUROWYCH.

W Dzienniku Taryf Nr. 5, poz. 58, Część II, Zeszyt 3 z dnia 5-go lutego 1937 r. ogłoszono zmianę w taryfie specjalnej na przewóz skór surowych. Mianowicie zamiast dotychczasowych 2-ch taryf specjalnych PB-64, która obejmowała jedynie skóry surowe mokrosolone lub solone i PB-66, która dotyczyła wyłącznie skór suchych, **rozszerzono taryfę specjalną PB-64 również na skóry suche** pod warunkiem, że nie są one garbowane lub wyprawione i skreślono zbędną w ten sposób taryfę specjalną PB.66.—

### SPRAWA ŚWIADECTW UZDOLNIENIA DLA RZEMIEŚLNİKÓW.

Obecnie cała konstrukcja rzemiosła opiera się na . zw. świadectwach uzdolnienia. Od posiadania takiego świadectwa zależne jest wystawienie karty rzemieślniczej, uprawniającej do zajmowania się danym zawodem. Okazuje się jednak, że sprawa świadectw wywołuje bardzo poważne zastrzeżenia. Jak dowiadujemy się, wysuwany jest projekt rewizji całokształtu zagadnienia. Lansowany jest projekt wprowadzenia podziału rzemiosła na trzy kategorie: rzemiosło koncesjonowane, reglamentowane i wolne.

### BRAK OBYWATELSTWA POLSKIEGO NIE JEST PRZESZKODĄ DLA SKŁADANIA EGZAMINÓW RZEMIEŚLNICZYCH.

Ministerstwo Przem. i Handlu wyjaśniło, że brak obywatelstwa polskiego nie jest przeszkodą do składania egzaminów mistrzowskich i czeladniczych z rzemiosła przed komisjami egzaminacyjnymi, powołanym przez Izby Rzemieślnicze na podstawie prawa przemysłowego.

Wyjaśnienie to ma duże znaczenia dla rzemieślników na ziemiach wschodnich, które zamieszkuje znaczna liczba rzemieślników — emigrantów z Rosji Sowieckiej, posiadających t. zw. paszporty nansenowskie.



**UPROSZCZONE EGZAMINY CZELADNICZEE.**

Cech Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy otrzymał ostatnio liczne zapytania od osób zainteresowanych, co należy czynić, gdy Izby Rzemieślnicze domagają się od kandydatów do uproszczonego egzaminu czeladniczego świadectw spełnienia obowiązku szkolnego. Cech Zrzeszonych Garbarzy wyjaśnia, że przy składaniu podania o dopuszczenie do uproszczonego egzaminu czeladniczego załączyć należy świadectwo szkolne. Jeżeli nie ma się świadectwa szkoły powszechnej, można załączyć zaświadczenie szkoły korzystającej z praw publicznych lub koncesjonowanych szkół prywatnych. W wypadkach, gdy Izba Rzemieślnicza nie uzna powyższych zaświadczeń, należy zwrócić się do Cechu Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy, Pl. Kraśnińskich 6.

**RZEMIEŚLNICY W CHARAKTERZE KUPCÓW.**

Ministerstwo Skarbu wyjaśniło, że rzemieślnicy, nabywający towary w celach przerabiania ich lub zużycia w przemyśle rzemieślniczym, nie są konsumentami w ogólnym rozumieniu, lecz podpadają pojęciu drobnych kupców.

Konkretnie do tej kategorii rzemieślników należy zaliczyć zarówno szewców, jak rymarzy, nabywających skóry, jak i krawców, nabywających dodatki krawieckie.

**WAŻNE DLA TERMINATORÓW.**

Ostateczny termin składania egzaminu ułatwionego dla rzemieślników upływa w dn. 30 czerwca r. b. Czeladnicy w Warszawie i większych miastach na prowincji, którzy odbywali termin nie w miejscach obecnego swego zamieszkania, powinni już obecnie starać się o zaświadczenie odbytego terminu (3-letniego) u swych majstrów. Zaświadczenia mają być zatwierdzone przez urząd gminny lub cech rzemieślniczy, do którego majster należy. Odpowiednie druki wydają Izby Rzemieślnicze.

**OPLATY STEMPOWE OD KART RZEMIEŚLNICZYCH BĘDĄ UTRZYMANE.**

Związek Izb Rzemieślniczych wystąpił do Ministerstwa Skarbu z podaniem, aby od dnia 1 kwietnia 1937 roku zwolnione zostały od opłat stemplowych zgłoszenia i karty rzemieślnicze.

Ministerstwo Skarbu na podanie to dało odpowiedź odmowną.

Przy rocznym wydaniu około 30.000 kart rzemieślniczych opłaty stemplowe wynoszą około 330 tys. zł.

**POLSKA CENTRALA HANDLU FUTRAMI.**

Tworzy się ogólnopolskie zrzeszenie importu i eksportu oraz przerabiania futer. Statut tej organizacji będzie zatwierdzony przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu. Organizacja ta dąży do zorganizowania w Polsce centrali międzynarodowego handlu futrzarskiego.

Przemawiają za powodzeniem tej akcji warunki geograficzne Polski. Rozpoczyna się poza tym na wielką skalę pomyślana hodowla zwierząt futerkowych.

**KURSY HODOWLI ZWIERZĄT FUTERKOWYCH**

Związek hodowców zwierząt futerkowych zorganizował kurs hodowli lisów srebrnych, nurtii, szopów, karakułów i królików, który odbył się w Warszawie w dniach 8—14 marca. Informacje o kursach udziela biuro Związku w Warszawie przy ul. Kopernika 30.

**POŻAR GARBARNI W WARSZAWIE.**

Wskutek krótkiego spięcia przewodników elektrycznych wybuchł groźny pożar w Warszawie przy ulicy Niskiej 46 w fabryce garbarskiej Józefa Sawickiego. Dzięki szybkiej akcji straży uratowano przyległy do garbarni drewniany budynek mieszkalny oraz odległy zaledwie o kilka metrów wielki skład drzewa. Po godzinnej akcji pożar został ugaszony. Straty w maszynach i towarach oblicza właściciel garbarni na sumę 10.000 zł. Garbarnia była ubezpieczona.

**SÓL KUCHENNA JAKO ŚRODEK ZWALCZANIA GZA BYDŁĘCEGO.**

Jak donosi „Die Lederindustrie”, w Austrii zaproponowane zostało przez pewnego weterynarza zwalczanie gza bydłęcego przy pomocy soli kuchennej.

Sposób ten polega na wcieraniu dotkniętych gzem miejsc na skórze bydła mokrą solą, powtarzanym 3—4 razy w odstępach 2—4 tygodniowych. Wspomniany weterynarz przeprowadził doświadczenia na 40 sztukach bydła z wynikiem 100%-owym. Przy obserwacjach projektodawca skonstataował, że po zabiciu poczwariki gza za pomocą soli, następuje zarośnięcie skóry, a po zdjęciu jej zaobserwowano jedynie brunatną plamę, nie przedstawiającą poważnego uszkodzenia skóry.

Słusznie zaznacza „Przemysł Skórny”, że wiadomością tą winny się zainteresować zarówno sfery rolnicze jak i garbarskie, aby przekonać się o praktycznym znaczeniu tak taniego sposobu.

**PODESZWY Z JEDWABIU.**

Jak donosi zagraniczna prasa fachowa, japońskie fabryki jedwabiu przeprowadzają obecnie interesujące doświadczenia celem przystosowania jedwabiu do produkcji podeszw. Doświadczenia te dały dotychczas wyniki bardzo zadawalające, gdyż przedewszystkiem podeszwy z jedwabiu posiadają nadzwyczajną odporność; poza tym chodzenie na takich podeszwach nie wydaje żadnego odgłosu i jest ciche. Fachowcy rokują jedwabnym podeszwom wielką przyszłość.

**LICYTACJA SKÓR SUROWYCH W TORUNIU.**

Notowanie Centralnego Syndykatu Gospodarczego Rzemiosła Rzeźnicko-Wędliniarskiego w Poznaniu z licytacji skór surowych w Toruniu, odbytej we wtorek, dnia 2 marca 1937 r.

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

	za funt:
skóry będlące solone bukaty	0,74 zł
skóry bydłące solone średnie	— zł
skóry bydłące solone ciężkie	0,72 zł
skóry bydłące solone oryginalne	— zł
	za sztukę



skóry cielęce solone lekkie do 7,5 ft.	7,50 zł
skóry cielęce solone ponad 7,6 ft.	9,30 zł
	za funt:
skóry cielęce solone ponad 10 ft.	1,15 zł
skóry owcze solone oryginalne	0,72 zł
skóry owcze solone eksportowe	0,89 zł
skóry owcze solone suche	1,16 zł
	za sztukę
skóry kozie suche	4,50 zł
skóry końskie solone	22,50 zł

Wystawiono:

1.086 skór bydłych,  
2.545 skór cielęcych,  
595 skór owczych.

**Tendencja:** na skóry cielęce utrzymana; skór bydłych nie wysprzedano.

### LICYTACJA SKÓR SUROWYCH W POZNANIU.

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

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

Notowano:	za funt:
żarłoki do 20 funtów	0,80—0,83 zł
bukaty do 39 funt. bez krów	0,78—0,83 zł
wolce, jałowki i buhaje od 40—49 ft.	0,85 zł.
wolce i jałowki od 50 funt. wwyż	0,92 zł
buhaje od 50—70 funt.	0,63—0,74 zł
buhaje od 71—85 funt.	0,63—0,68 zł
buhaje od 86 funt. wwyż	0,63—0,68 zł
krowy do 49 funt.	0,79 zł
krowy od 50 funt. wwyż	0,80 zł
skóry bydłce oryginalne	0,73—0,75 zł
skóry cielęce do 5,5 funt.	1,31,5
skóry cielęce od 5,6 do 7,5 funt.	1,18 zł.
skóry cielęce od 7,6 do 9 funt.	1,22—1,28 zł
skóry cielęce od 9,1 do 10 funt.	1,26 — 1,31 zł.
skóry cielęce od 10,1 funt. wwyż	1,15—1,21 zł
skóry cielęce oryginalne	1,17—1,31 zł
skóry owcze oryginalne	0,80 zł

Wystawiono:

2.065 skór bydłych,  
7.576 skór cielęcych,  
366 skór owczych.

**Tendencja:** na skóry cielęce utrzymana; zainteresowanie na skóry bydłce słabe, skóry bydłce zwłaszcza cięższe nie wysprzedane.

### RYNEK SKÓR SUROWYCH MAŁOPOLSKI i ŚLĄSKA

(Korespondencja własna).

Aczkolwiek strajk szewców trwał kilka tygodni i w całości nie wygasł, zaś z głosu prasy robotniczej można wywnioskować, że w najbliższym okresie wypłyną na horyzoncie nowe strajki ekonomiczne, to jednak na rynku skór nie ma depresji.

Strajk szewców-chałupników nie zahamował ruchu handlowego w branży skór surowych. Gdzieś tam tylko strajk uderzył w garbarnie, zdane na odbiorców-nakładców objętych strajkiem. Te zakłady przemysłowe doznały poważnych strat, sumarycznie jednak strajk nie uderzył w całą branżę skórniczą, lecz w poszczególne zakłady.

Jak już zaznaczyłem, z tonu prasy robotniczej należy się domyśleć, że strajki ekonomiczne, podobnie jak w r. ub. są nieuniknione, a jeśli dojdą do skutku, to należy się spodziewać dalszej zwyczajki płac robotniczych. Zwyczajka ta będzie najprawdopodobniej zatwierdzona, a wówczas wysunie się problem, jak i kto ma ją strawić. Czy konsument ubiwa (a więc znów robotnik, który swoim strajkiem ową zwyczajkę wywołał), czy też producent-rolnik, któremu zmuszonym się będzie mniej liczyć za dostarczony przez niego surowiec? W każdym bądź wypadku zmowa zainteresowanych garbarzy co do utrzymania ceny skór kozich na tak niskim poziomie wskazuje, że można obniżyć ceny surowca na niekorzyść producenta.

Zaznaczyć należy powtórna niżkę cen skór cielęcych. W osatnich tygodniach niżka wynosi 10%, ale niżce tej nie towarzyszył zastój. Ubój, siłą Prystorowej, zmniejszył się znacznie, nawet obecna sezonowa zwiększona podaż skór cielęcych nie zadawała kupców i eksporterów. Ze strony zagranicy jest również większe zainteresowanie dla skór cielęcych i stale są zawierane tranzakcje eksportowe. Za towar z uboju w rzeźni krakowskiej, bez domieszki skór prowincjonalnych, płaćta zagranica Zł. 2.35 loco granica, za wagę soloną doważoną I sorty; II sorta o 10%, III o 25% mniej, płatność gotówkowa natychmiast po załadowaniu i złożeniu wtórnika listu przewozowego w banku. Również krajowi fabrykanci płaćli za skóry cielęce o 5 do 15 gr. taniej i za gotówkę. Skóry cielęce lekkie, solone i suche, notowano od Zł. 6.50 do Zł. 7.20 za sztukę, zależnie od gatunku i prowincji.

W chwili obecnej niżka cen skór cielęcych jest wstrzymana, a z rynków zagranicznych znów nadchodzi pomyślniejsze wiadomości o notowaniach rynkowych. Wobec zmiennej konjunktury na miarodajnych rynkach handlowych nie można wykluczyć poprawy cen.

Rynek skór bydłych przy małej podaży towaru był jednolity; ceny nie uległy zasadniczej zmianie. Garbarze skór juchtowych byli również czynni na rynku, płaćąc nawet za skóry jałowcze (bez domieszki innych gatunków) do Zł. 1.65 za kg. wagi solonej doważonej. Ale cóż? — dyskonto 3 i 4-o miesięcznych weksli na rynku prywatnym pochłania ponad 5 a nawet 8 groszy za kg.. Kupcy krakowscy i z terenu górnośląskiego sprzedali oryginalne skóry bydłce garbarzom krajowym po cenie Zł. 1.55 za kg. wagi solonej doważonej. Za towar bydłcy prowincjonalny, zależnie od okolicy i gatunku towaru, płaćcono Zł. 1.35—1.45 za kg. wagi solonej doważonej „tel-quel”.

Garbarze prowincjonalni, chcąc mieć ciągłość produkcyjną w swych zakładach, stale wyszukują nowych „moczarzy-kapitalistów” tak, że wszędzie praca wre. Wśród karłowatych garbarń nie ma unieruchomionych warsztatów pracy. Również rymarze wiejscy, garbujący ałunowo, garbują dla własnych potrzeb wytwórczych, przygotowując uprzęż rymarską do sezonu.

Skóry końskie sprzedano po cenie Zł. 21.— do 23.— za sztukę; płatność gotówkowa przy odbiorze towaru. Skórami kozimi nie robiono tranzakcji. Obecnie poszukiwane są skóry źrebięce dla celów futrzarskich.

M. S.



## OKÓLNIK MINISTERSTWA SKARBU

z dnia 6 lutego 1937 r. L. D. V. 32547 4/37 w sprawie wyjaśnienia, że rzemieślnicy, nabywający towary celem przerobienia ich względnie użycia w prowadzonym przemyśle, nie są spożywcami, lecz podpadają pod pojęcie drobnych kupców w rozumieniu taryfy, stanowiącej załącznik do art. 23 ustawy o państwowym podatku przemysłowym.

Wyciąg z wyroku Najwyższego Trybunału Administracyjnego z dnia 12 listopada 1936 r.  
L. Rej. 10413/34.

W rozpoznawanej sprawie spornym jest zagadnienie, czy rzemieślnicy, zakupujący towar celem zużycia go w swych rzemiosłach uważani być winni w odniesieniu do nabytej skóry za konsumentów, a w konsekwencji — czy przedsiębiorstwo skarżące, w którym towar sprzedaje się szewcom i rymarzom zaliczone być może do III kategorii przedsiębiorstw handlowych. Powyższa kwestia była już niejednokrotnie przedmiotem rozważań Najwyższego Trybunału Administracyjnego między innymi w wyroku z dnia 28 listopada 1932 r. L. Rej. 9586/30, w którym Najwyższy Trybunał Administracyjny orzekł i uzasadnił, iż sprzedaż krawcom dodatków krawieckich nie jest sprzedażą w rozumieniu części II lit. A rozdz. I, kateg. III taryfy.

W wyroku powyższym, na którego motywy Najwyższy Trybunał Adm. się powołuje w myśli postanowień swego regulaminu, wyszedł Najw. Tryb. Adm. z założenia, iż rzemieślnicy, nabywający towary celem przerobienia ich względnie użycia w prowadzonym przemyśle, nie są sami konsumentami tych towarów, skoro oddają, jako część składową wytworu danego rzemiosła, nabywającemu odnośny wytwór, który to nabywający dopiero jest konsumentem w rozumieniu ustawy.

Na podobnym stanowisku stanął też niejednokrotnie i Sąd Najwyższy, między innymi także w wyroku z dnia 16 lutego 1933 r. 3K.34/33, w którym ustalił, że szewcy, zakupujący skórę i inne przybory do wyrobu butów na sprzedaż, czy zamówienie lub do uskutecznienia naprawek butów, nie są spożywcami, lecz podpadają pod pojęcie drobnych kupców w rozumieniu taryfy, stanowiącej

załącznik do art. 23 ust. o państw. pod. przemysłowym. Wyrok Sądu Najw. z 23 kwietnia 1934 r. 1 K. 207/34, na który się skarga powołuje, miał na względzie, jak to wynika z uzasadnienia, specjalne warunki prowadzenia handlu, istniejące w konkretnym przypadku.

Z powyższych powodów Najw. Tryb. Adm. oddalił skargę, jako nieuzasadnioną.

Za Naczelnika wydziału  
(—) St. Kowalczyk  
Inspektor.

## PRZEDSTAWIENIE SĄDOWI REJESTROWEMU INWENTARZY I BILANSÓW.

Kupiec rejestrowy obowiązany jest w ciągu 3 miesięcy po upływie roku obrotowego przedstawić Sądowi rejestrowemu **inwentarz i bilans**, sporządzony na koniec roku obrotowego. Sąd rejestrowy **poświadczy** powyższe dokumenty i zwróci je za trzymując natomiast dołączony **odpis bilansu**. Dla **osób fizycznych** przy normalnym bilansowaniu termin wyżej zakreślony biegnie do **dnia 31 marca**.

Osoby prawne (sp. akcyjne, sp. z ogr. odp.) obowiązane są składać wyżej wymienione dokumenty w 2 tygodnie po zatwierdzeniu bilansu przez Walne Zgromadzenie. Kodeks handlowy zakreśla termin 4 mies. po upływie roku obrotowego. Spółki akcyjne mogą przedłużyć powyższy termin do 5 miesięcy.

Stąd **Spółki z ogr. odp.** przy normalnym bilansowaniu na 31 grudnia, obowiązane są złożyć inwentarz i bilans do **dnia 15 maja**, a **Spółki akcyjne** do **dnia 15 czerwca**.

Inwentarz i bilans podpisuje kupiec względnie osoby, prowadzące interesy spółki (zarządcy) i księgowy, jeśli on je sporządził.

L. N.

Fabryka Garbarska  
skór chromowych i futrówek  
**J. B. Rakower**

WARSZAWA, ul. Dzielna 29. Tel. 12.10-19

SKŁAD FABRYCZNY: ul. Franciszkańska 37,  
tel. 11.59-75.

G A R B A R N I A  
**Inż. E. Lewin**

Warszawa, Parysowska 2a

Telefon 12-08-90

Skóry chromowe:  
Boxcalf, Rindboks  
czarne i kolorowe

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

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



# GARBARNIA

## Bracia Lejzerowicz i S-ka

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

**KRUPONY** wache w wadze 2 do 5 kg. oraz naturalne dębowe 5-9 kg.

**K A R K I** branzłowe w wadze 1/2 do 2 kg.

**B O K I** w grubości 1 1/2 do 2 milimetrów

## 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.

Założ. w r. 1885

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

### Garbarnia P. Rochman

WARSZAWA, Obozowa 43 Tel. 623-41

POLECA NAJPRZEDNIEJSZEJ JAKOŚCI:

CHROMY, BUKATY, DULBOXY  
czarne i kolorowe

NACO w najmodniejszych kolorach

### Fabryka Skór „UNJA”

F. LEWINSOHN i S-ka

WARSZAWA, Stawki 79.

Telefon 12-09-74.

Skóry podeszwowe:

Krupony, karki, bokl

Specjalność:

Skóry myte  
(Waschleder)

krajce gwar. białe

Boki i karki

L. ROZIN

WARSZAWA

Marka ochronna prawnie zarejestrowana 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
1/4 . . . . .	45.—	„ II i ostatn. str. . . . .	4-krotne ogłosz. — . . . . .
1/8 . . . . .	30.—	„ przedostatn. . . . .	3-krotne ogłosz. — . . . . .
1/16 . . . . .	20.—		2-krotne ogłosz. — . . . . .

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.



# 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.

Fabryka Garbarska „Tanner” Sp. z o. o.

## d. F. Buchman

Warszawa, ul. Gesia 91/93, tel. 11-22-74

KRUPONY PODESZWOWE I WASHOWE

KRUPONY PASOWE

KARKI PODESZWOWE I WASHOWE

BOKI BRANDZLOWE

CHROMY CZARNE I KOLOROWE

RINDBOX, DULLBOX

NACO-CALF W RÓŻNYCH KOLORACH

LAKIERY, ZAMSZE

POLECA:

BOXCALF

RINDBOX

NAKO

białe i kolorowe

ROSSLAK

RINDLAK

WELURY

zarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska

## A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

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

Skład fabryczny we Wilnie: E. Germaije, Rudnicka 6

SKÓRY PODESZWOWE,

" PASOWE,

" PODPODESZWOWE

Specjalność: GARBUNEK DOŁOWY

FABRYKA SKÓR

## „FORTUNA”

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. 415.825.

Roczna prenumerata „P.G.-T.”

(przedpłata)

wynosi zł. 10: —

kwartalna — „ 3. —

Za prenumeratę należy wpłacić na konto czekowe

P. K. O. Nr. 13.040



# Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.  
DOM HANĐLOWY  
MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9

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

## DOM HANĐLOWY LEON MUSZKATBLIT

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

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

*Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.*

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.

MASZYNY GARBARSKIE  
NOŻE DO MASZYN GARBARSKICH  
NARZĘDZIA GARBARSKIE  
FARBY WODNE KRYJĄCE  
FARBY NITROCELULOZOWE  
GLASY I SZMERGLE

do nabycia w firmie

**ZYGMUNT DANZIGER**

**WARSZAWA**

Ogrodowa 3

Tel. 2.24-54



# ZAKŁADY CHEMICZNE GRODZISK Sp. Akc.

WARSZAWA

oxas. 16460/3/3

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** glazy do farb wodnych.
- Finish B. 30.** czarny o wybitnym połysku i wielkiej wydajności.

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

Wydawca: CECH ZRZESZONYCH GARBARZY M. ST. WARSZAWY.

Redaktor odpowiedzialny: Albert Salkin

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

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z Redakcją.

Druk B-ci Wójcikiewicz, Warszawa