



Przegląd Garbarsko-Techniczny

ORGAN TECHNICZNY CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY

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

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

Nr. 4

Kwiecień 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.

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

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

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

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

(Oleje do prania, żywicze 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 apretury do skór chromowych, czarne i t. p.

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

Zakładów Chemicznych „Synteza” w Warszawie

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

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

Collodium wszelkich koncentracji do skór lakierowanych.

— PORADY TECHNICZNE. —

Sp. Akc. Fabryk Chemicznych

„Kijewski, Scholtze i S-ka”

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

—
p o l e c a

Tłuszcze garbarskie:

Klarinol „K” i Sulfoklarinol „KS”
Trany sulfonowane
Lecitol L
Georgol F (t. zw. Neutralfett)
Oleje tureckie

Fabryka Przetworów Chemicznych „TEXTA” Sp. z ogr. odp.
Łódź, biuro: ul. Gen. Piłsudskiego 2 Tel. 139-18

Właściciel licencji Fabryki Chemicznej dawn. Sandoz, Bazylea

WYSOKOWARTOŚCIOWE PRZETWORY POMOCNICZE DLA
farbiarstwa, drukarstwa, merceryzacji, apretur

Dla przemysłu garbarskiego:

RESOLIN NF	—	do moczenia
SANDOPAN	—	dla polepszenia emulsyj tłuszczowych i woskowych, środek do prania skórek futerkowych
SANDOZOL KB	—	środek pomocniczy przy barwieniu i natłuszczaniu odporny na twardą wodę
CEROL T	—	dla uodpornienia na wodę
NILO S	—	do emulgowania olejów mineralnych

PROSPEKTY, PORADY TECHNICZNE, MATERIAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE

Przedstawiciele:

Juljan Erlich, Warszawa, Wilcza 35, Tel. 810-21.

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

Maurycy Kopyński, Częstochowa, Olsztyńska 1, Tel. 2461.

Ryszard Fürstenwald, Tomaszów - Maz., Polna 40, Tel. 194.

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

PRZEGLĄD czas. 16-160/3/4 GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 4.

Kwiecień 1937

Rok III.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

HANNIBAL ANTE PORTAS

Krązą pogłoski o zabiegach Bata założenia garbarni w Sandomierskim

Zagadnienie ekspansywnej racjonalizacji w zastosowaniu do wytwórczości obuwia stało się bolączką, trapiącą przemysł obuwia fabrycznego i ręcznego wszędzie, gdzie tylko firma Bata założyła swoje placówki. To też rozważania na temat powyższy nie schodzą ze szpał fachowej prasy obuwniczej. Nasze pismo, jako poświęcające swe łamy na rzecz garbarstwa, jak dotychczas, mimochodem jedno dotyczyło spraw, związanych z rozwojem handlu skórami i obuwnictwem, jako garbarstwa odbiorców. Wobec zaś zaistnienia niebezpieczeństwa dalszej ekspansji Baty i chęci zaatakowania naszego przemysłu garbarskiego musimy zająć w tej sprawie rzeczowe stanowisko i dzięki dotychczasowym wynikom działalności firmy Bata w różnych krajach o różnych ustrojach i stosunkach gospodarczych oddać pod rozwagę opinii zarówno sfer gospodarczych odcinka skórniczego, jak i czynników władz państwowych, bardziej jeszcze zainteresowanych w rozwoju życia ekonomicznego bez wstrząsów i strukt, nasze wnioski co do stanowiska, jakie wobec poczynań firmy Bata zająć należy.

Zacznijmy od streszczenia stosunków w kraju rodzinnym Baty czyli w Czechach. W kraju rodzinnym nikt nie może własnemu obywatelowi przeszkadzać w pracy na gruncie gospodarczym, jeżeli działalność obywatela nie wchodzi w kolizję z prawem pisanim i nie pisanim czyli moralnością społeczną, choćby nawet zamysł i czyni tego obywatela przyczyniały się do ruiny dotychczasowych działaczy na tym samym odcinku pracy. To też w Czechach nikt nie mógł przeszkadzać Bacie w jego przedsięwzięciach, a rozrost eksportu w początkowej fazie istnienia na światową skalę zakrojonej i z ffordwskim rozmachem poprowadzonej fabrykacji obuwia, kiedy kraje sąsiednie nie zdawały sobie jeszcze dobrze sprawy z niebezpieczeństwa tej inwazji obuwniczej, a w Czechach sądzono, że obuwie stanie się na całym świecie coś jakby specjalité de Tchecho-Słowacji, zmuszające inne kraje do zaniechania własnej produkcji, s. p. Tomasz Bata uchodzić mógł za opatrnościowego ekonomicznego męża stanu, któremu zarówno rząd, jak i społeczeństwo winne były wdzięczność za wytworzenie nowego źródła przyływu obcych walut i wzbogacenia kraju rodzinnego.

Jak się jednak później okazało, było to robienie rachunku bez gospodarza. Wszędzie Bata natrafiać musiał na opór sfer branżowych lokalnych, w swym byciu zagrożonych. Wypadło więc z kolei przystąpić do łamania przeszkód, stawianych w każdym kraju, przez zakładanie własnych placówek wytwórczości, które jednakowoż też walkę prowadzić muszą o swój rozwój, hanuowany miejscowymi czynnikami miarodajnymi.

Na temat Baty i metod jego pracy można już dziś tomy spisywać, tyle narodziło się materiału. W jej chwili chodzi tu jedynie o wyjaśnienie, że pogłoska o zakładaniu przez Batę garbarni w Polsce, podczas gdy, o ile o europejskie kraje chodzi, nógdzie poza Czechami Bata własnych garbarni, jak dotychczas, nie posiada, świadczy przede wszystkim, że mimo ciągłe skargi na doznawany „ucisk” ze strony naszych czynników miarodajnych, które muszą się liczyć z postulatami naszego świata szewskiego Bata ma w Polsce zadanie łatwiejsze, niż gdzie indziej. Skąd to pochodzi?

Pochodzi to przede wszystkim stąd, że nasz szewski światek nie stanowi skonsolidowanej całości ani w swej organizacji, ani w swych wystąpieniach, lecz podzielony jest na różne koterie, w pierwszym rzędzie wyznaniowe, co naturalnie nie może nadawać zwartości jego poczynaniom. Niebezpieczeństwo było stale lekceważone, gdyż brakło wszelkiej solidarności w powziętych inicjatywach. Nie chcemy się w tej sprawie rozpisywać, chyba, że będziemy do tego zmuszeni, gdyby nam zaprzeczać usiłowano.

Wobec zaś naszych czynników rządowych Bata może się pochwalić, że jest b. pożądanym podatnikiem, ile że swoje kilkakroć płaci zapewne b. regularnie, bez potrzeby wprowadzenia w grę personelu urzędniczego akwizycji, podczas gdy drobni wytwórcy nie stanowią tak dobrej dla Urzędu Skarbowego klienteli. Zachodzi tu naturalnie t. zw. **contradictio in adjecto**, gdyż te kilkakroć płaconych przez Batę odbierają Skarbowi naszemu możność zainkasowania kilku milionów, płaconych przez drobnych wytwórców, co już czyni opłacalnym zaangażowanie dodatkowych sił urzędniczych w celu ich wyętkowania.

Najciekawszą jest jednak w kwestii Baty sprawa naszego chałupnictwa, którego zwalczanie w po-

staci usiłowań poprawy losu tych nieszczęśliwców leży przede wszystkim w interesie—Baty, gdyż chałupnictwo polskie jest najgroźniejszym dla Baty konkurentem. Czy mamy tego dowodzić? Przykro nam o tym pisać, lecz i w tej sprawie możemy napisać wiele, jeżeli zajdzie jeszcze potrzeba. Na razie więc porzestaniemy na wzmiance, że poprawa bytu chałupników, którzy swymi głodowymi zarobkami wzbudzają słuszny żal i zrozumiałe współczucie, nie da się przeprowadzić bez usunięcia Baty, gdyż lepsza płaca, przyznana chałupnikowi, potęguje zdolność konkurencyjną Baty.

Ostatni więc będzie ten *tertius gaudens* w sporze nakładcy z chałupnikiem. Nakładca nie będzie miał z czego zapłacić w sposób godziwy chałupnikowi, gdyż droższym obuwem nie dotrzyma placu Bacie.

Jeżeli zaś w dodatku Bata sam będzie produkował skóry, a pod tym względem będzie posiadał ogromną przewagę przed konkurentami-garbarzami, gdyż jest w możności (co też czyni) zakupywania najtańszych, gdyż pooreranych wrzodami z ukąszeń moskitów, skór z najgorętszej strefy podwrotnikowej pochodzących, których przeciętny garbarz nie może z tego względu kupować, gdyż nie ma zbytu dla odpadków, które tylko Bata może zużytkować, to rzecz prosta zagarnie zarobek i... egzystencję wszystkich szewców, żyjących nie tyle z roboty go-

towego obuwia, co z reparacyj. Że zaś lwia część istniejącej produkcji skór podeszwowych idzie na podzelowanie starego obuwia, to oczywiście lwia część garbarni będzie musiała zwinąć swoje warsztaty i odesłać swoich robotników do... Baty, który ich nie będzie wszak potrzebował, gdyż do zrationalizowanej produkcji garbarskiej na podstawie przyspiewanego garbunku, choćby i roślinnego, a nie chromowego, (w co nie wierzymy) nasz Taylor nie będzie dużo ludzi potrzebował.

Tak więc zarysowuje się groźne niebezpieczeństwo dla całej branży, któremu w porę zapobiec należy. Ale trudno. Jak zawsze, będziemy mądrzy po szkodzie.

Ale powiedzą mi może, iż w Sandomierskim powinna zaistnieć wielka garbarnia i wielka fabryka obuwia, mogąca w stosunkowo szybkim czasie dostarczyć naszej armii ewentualnie brakującego obuwia. Nonsens! W Sandomierskim mogą i powstać garbarnie, lecz produkować skóry, o ile o armię chodzi, dość trwałe i odporne, nie zaś podeszwy, które się zedną po dwudniowym marszu. O ile zaś choćby nie wiedzieć jak stajloryzowana produkcja zechce się podjąć dostarczenia dobrego towaru, nie wytrzyma konkurencji z najmniejszym majstrem szewskim w naszych polskich warunczkach.

Dixi et salvavi animam meam.

Dixi.

Na marginesie sposobów podziału kontyngentów surowcowych

II.

Omawiając sposoby podziałowe garbarskich kontyngentów surowcowych należy zaznaczyć, że mamy na myśli sposoby, stosowane przez wyżej wspomnianą Garbarską Komisję Rozdzielczą, która sporządza projekt przydziałów surowca skórnego fabrykom garbarskim od VI-ej kategorii w górę, t. zn. V-ej, IV-ej i t. d. Natomiast garbarze, wykupujący świadectwa przemysłowe VII-ej i VIII-ej kategorii przemysłowej (niezrzeszeni w centralnych organizacjach garbarskich), otrzymują przydział surowca zagranicznego bądź to z kontyngentu przyznanego każdorazowo dla rzemiosła, bądź też z kontyngentu przyznanego dla handlu. Nawiasem tu zaznaczamy, że kontyngenty przyznawane dla rzemiosła i handlu w ciągu ostatnich czasów znacznie wzrosły. Tak, o ile w podziale styczeń-luty 1936 r. wynosiły one 6,56% ogólnego kontyngentu importowego na skóry surowe, o tyle np. już w podziale wrzesień-październik r. ub. udział ten wzrósł do 17,12%, czyli powiększył się prawie trzykrotnie.

Przechodząc do omówienia systemów podziałowych należy podkreślić, że dotychczas mamy przydziały, dokonywane przez Centr. Komisję Przywózową dla poszczególnych firm garbarskich całego kraju. Jest to zatem, jak już z tego wynika, system **centralizacji podziałów**.

Ostatni została przez czynniki miarodajne rzucona myśl decentralizacji podziałów kontyngentów skór surowych i ekstraktów, czyli dokonywania

podziałów przez poszczególne Izby Przemysłowo-Handlowe dla firm ich okręgu. Centr. Komisja Przywóz. zaś przydziałałaby w tym wypadku kontyngenty surowcowe Izdom Przem.-Handlowym dla firm danego okręgu.

W związku z lansowaniem wspomnianego projektu decentralizacji podziałów, centralne organizacje garbarskie (Rada Naczelna Przemysłu Garbarskiego i Polski Zw. Przem. Garbarzy) wspólnie wystąpiły przed Ministerstwem Przem. i Handlu o utrzymanie dotychczasowego systemu centralizacji. W tym też kierunku wypowiedziały się, aczkolwiek z pewnymi zastrzeżeniami co do wykonania podziałów (a więc wypisywania pozwoleń itp.) niektóre garbarskie związki regionalne.

Przy obronie systemu centralizacji podziałów naczelne organizacje garbarskie wychodziły z założenia, że dla możliwie obiektywnego przeprowadzenia podziału surowca pomiędzy wszystkie zainteresowane garbarnie należy uwzględnić obok momentu zmienności i charakteru produkcji garbarskiej wartości importowanych skór surowych w zależności od gatunku i kraju pochodzenia.

Zmienność produkcji jest cechą charakterystyczną dla garbarstwa. Produkcja ta ulega zmianom nie tylko sezonowym (np. sezon zimowy i letni), lecz i szczególnym (np. fabryki, wyrabiające waszledry mają największe natężenie produkcji w innym okresie, niż fabryki wyrabiające ciężkie krowy podeszwy). Oprócz tego zachodzą często zmiany w produkcji, uwarunkowane zmianą sytu-

acji finansowej poszczególnych fabryk, w rezultacie czego produkcja tych fabryk rośnie lub maleje, zależnie od tego w jakim kierunku te zmiany ich sytuacji finansowej zachodzą. Jest rzeczą oczywistą, że w wypadku zmniejszenia produkcji przez pewne fabryki, nie mogą korzystać z części ich przydziałów tylko fabryki danego okręgu, a przemysł garbarski całego kraju. Analogicznie rzecz się ma w wypadku, gdy danej garbarni przypada większy niż dotychczas przydział.

Co do charakteru produkcji, to odróżniamy produkcję na rachunek własny i na rachunek obcy, czyli na „lon”. Interesy tych dwóch grup produkcyjnych są ze sobą z reguły w jaskrawej sprzeczności. Podczas gdy przedstawiciele pierwszej grupy twierdzą, iż jako stanowiący zdrowy trzon przemysłu garbarskiego, winni być uprzywilejowani w przydziale surowców, drudzy bronią się przed takim stanowiskiem, uważając, że stan t. zw. moczarstwa jest okresem przejściowym i właśnie w celu umożliwienia im utrzymania się względnie przejścia na wyższy poziom produkcyjny, nie mogą być uposledzeni przy rozdziale surowców. Tak sprzeczne interesy omówionych grup mogą być załatwiane kompromisowo tylko przy centralizacji podziałów, gdy obie grupy przemysłu garbarskiego zasiadają przy jednym stole. Te same względy przemawiają za centralizacją przy fabrykach wyrabiających skóry podeszwowo i chromowe z surowca zagranicznego.

Za systemem centralizacji przemawia też moment wartości importowanych od ich gatunku i kra-

ju pochodzenia. Dla przykładu przytoczymy, że różną wartość mają np. tona surowca z Argentyny i tona surowca z innych krajów zamorskich, choćbyśmy wzięli w obu wypadkach skóry suche czy solone. Tak samo jeśli chodzi o skóry europejskie nie jest bez znaczenia pochodzenie skór z tgo lub innego kraju.

Wszelkie te różnice mogą być wzięte pod uwagę z lepszym wynikiem przy rozdziale surowców dla całego kraju. Wreszcie, przechodząc do momentu skór krajowych, musi Garbarska Komisja Rozdzielcza uwzględnić położenie geograficzne danej garbarni, gdyż, jak wiadomo, tylko pewne okręgi kraju mogą dostarczać surowca nadającego się na wyrób skór podeszgowych, jak również i stan finansowy zakładu garbarskiego, skóry bowiem krajowe z reguły są nabywane za gotówkę.

Te wszystkie przytoczone wyżej względy przemawiają za systemem centralizacji podziałów surowców garbarskich. Dlatego też należy się spodziewać, iż dotychczasowy stan rzeczy będzie nadal utrzymany.

M. M-in.

WAGONS - LITS // COOK

SWIATOWA ORGANIZACJA PODRÓŻY

CENTRALA W POLSCE:

Warszawa, ul. Krakowskie Przedmieście Nr. 42/44

Sprzedaż biletów kolejowych krajowych i zagranicznych PO CENACH NOMINALNYCH

Sprzedaż biletów sypialnych

Sprzedaż biletów okrętowych

Sprzedaż BILETÓW LOTNICZYCH NA WSZYSTKIE LINIE LOTNICZE

Rezerwowanie miejsc w wagonach sypialnych i restauracyjnych

Rezerwowanie pokoi w hotelach i pensjonatach, bez specjalnych dopłat

Ubezpieczenie od wypadku

Ubezpieczenie bagażu

Wynajmowanie samochodów prywatn. i autobusów

Załatwianie wiz paszportowych

Organizacja wycieczek indywidualnych i zbiorowych

TANIE PRZEJAZDY DO FRANCJI I ANGLII

Organizacja pielgrzymek

INFORMACJE BEZPŁATNE!!!

ODDZIAŁY NA PROWINCJI:

Gdynia — ul. Pierackiego 7

Katowice — ul. Dyrekcyjna 9

Kraków — ul. Sławkowska 12

Lwów — pl. Halicki 15

Łódź — ul. Piotrkowska 68

Poznań — ul. Br. Pierackiego 12

Stolpce — na dworcu.

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

JAKIE ZAPEWNIAM
SWYM WKŁADCOM

K. K. O.

MIASTA STOŁECZNEGO

W A R S Z A W Y

■

TRAUGUTTA 5

B I E L A Ń S K A 8

T A R G O W A 65

B A G A T E L A 14

■

SPRAWIŁY, ŻE KASA MA:

WKŁADCÓW ponad 100.000

WKŁADÓW „ 120.000.000. zł.

OBRÓT ROCZNY „ 1.000.000.000 zł.

Murzyn zrobił swoje — Murzyn może iść

Czy bijemy w dzwony na alarm — niestety nie, na alarmy już po czasie. Chyli się całkowicie ku upadkowi jedna z tych gałęzi rzemiosła polskiego, która stworzona pionierską ręką naszego rzemieślnika, dała do niedawna jeszcze obcą nam gałąź rzemiosła — wykańczalnie skór galanteryjnych. Zanikają wykańczalnie skór, większe, drobne i maleńkie warsztaty, które spełniły rolę niewspółmierną do ich wielkości — wstrzymały i zastąpiły import skór deseniowych z zagranicy, imitacji jaszczurek, węży i t. p.

Przed kilkunastu laty rozpoczęto w Polsce produkcję skór deseniowych. Były to początkowo imitacje imitacji. Zrazu nieudolne próby przekształciły się rychło w produkcję, która coraz bardziej stawała się zdolną do wstrzymania importu tych skór z zagranicy. Kosztem wytrwałej pracy i wysiłków cel został osiągnięty — zagranica traciła coraz bardziej nasz rynek zbytu dla swych skór galanteryjnych. Lata płynęły a wraz z nimi coraz bardziej ulepszana była produkcja tych skór i coraz więcej powstawało warsztatów pracy.

Przełomem w rozwoju dalszym stało się rozdzielenie tej i tak małej gałęzi rzemiosła, wykańczalnie rozdzieliły się na wyłóczalnie i natryskiwalnie. Rok 1935, jako rok największego zapotrzebowania na skóry deseniowe, zasłonił pogarszający się stan rzeczy. Moda na skórzane mankiety do rękawiczek, przybrania do damskiego i męskiego obuwia i cały szereg tym podobnym rzeczy stworzyły na

krótki okres czasu pozory dobrej koniunktury w tym dziale rzemiosła. Z przemianami jednak tego krótkotrwałego sezonu rozpoczyna się — i to w bardzo szybkim tempie — pogarszanie się sytuacji w wykanczalniach skór. Małe stosunkowo zapotrzebowanie, bo tylko dla celów torebkarskich i częściowo introligatorskich, podzielone jest na zbyt wielką ilość warsztatów. Nie amortyzujące się prowadzenie płyt deseniowych z zagranicy stwarza konieczność produkowania małych płytek, najczęściej przez samych właścicieli wykanczalni skór. Małe płytki uniemożliwiają wykończenie całej skóry, stwarza się śmieszne, a mimo wszystko bardzo w ostatnich czasach rozpowszechnione wykańczanie kałków skóry. To w połączeniu z nieuczciwą, często, delikatnie mówiąc, brzydką konkurencją, stwarza, że wykańczalnie skór tracą swój charakter, przestają być warsztatami rzemieślniczymi, a stają się źródłem nieprzebierającym w środku.

Fakt pozostaje faktem; osiągnięty został poziom, dzięki któremu śmiało rzecz można, że wyrównaliśmy się jakościowo z zagranicą, a więc zamknęliśmy jej dostęp do naszych rynków zbytu — ale równocześnie z tym zamierają warsztaty. Pionierzy tej gałęzi, zdolni do walki z konkurencją zagraniczną, nie są zdolni do walki z konkurencją rodzimą — odchodzą. Do tego tak popularnego powiedzenia „murzyn zrobił swoje, murzyn może iść” należy jeszcze dodać — „ale dokąd”?

M. A.

Chemik a przemysł garbarski

Słabe zrozumienie doniosłej roli przemysłu garbarskiego i nie poświęcenie temu działu w nauce technologii na wyższych studiach chemicznych większego zainteresowania wywołuje w świecie chemików w Polsce brak większego zainteresowania dla tej gałęzi wytwórczości. Pomimo, że jest to poważna dziedzina produkcji, i praca w niej wymaga obok praktyki i wielkiej wiedzy chemicznej, w garbarstwie zatrudniona jest jedynie niska liczba chemików i co więcej stan ten nie wykazuje tendencji ku poprawie.

W latach ostatnich wiele rodzajów przemysłu, w których znajduje zastosowanie wiedza chemiczna, wciągnęło licznych chemików do pracy w laboratoriach i w ruchu; mam tu na myśli np. metalurgię, włókiennictwo, papiernictwo. Nowoczesne metody produkcji przemysłowej, oparte o postęp wiedzy technicznej, wymagają wielu prób laboratoryjnych, na skalę półtechniczną oraz stałej kontroli analitycznej; przepisane normy również pociągają za sobą obowiązek wzmożonej kontroli. Z tych wszystkich chociażby już względów udział chemika w kierowaniu produkcją stał się dziś koniecznością. Praca kierownicza w ruchu fabrycznym wymaga obecnie często dużej wiedzy, jakiej brak było dawnym majstrom-fachowcom i na skutek tego wzrosła się rola wykształconego chemika. Jednak chemik, wstępujący do przemysłu, a zwłaszcza do

tych dziedzin, w których brak jeszcze wyrobionych dróg dla jego pracy, dziedzin, wymagających poza wiedzą chemiczną i mnóstwa praktycznych wiadomości, jakie posiadać może już tylko praktyk-specjalista, napotyka na znaczne trudności i budzi początkowo wielką nieufność w środowisku, w jakim pracuje. Sytuacja taka istnieje i w przemyśle garbarskim i to nawet w stopniu szczególnie ostrym.

Przeważają tu niewielkie zakłady przemysłowe, zatrudniające nieliczny personel, pracujący przeważnie pod kierunkiem majstra. Zakłady takie nie posiadają laboratoriów dla prób i kontroli analitycznej, choć urządzenie ich pochłonęłoby jedynie nieznaczny koszt na jaki nawet drobne warsztaty mogłyby sobie z łatwością pozwolić. Istnienie laboratorium daje znaczne korzyści, jako to: znajomość surowców, orientacja w przebiegu procesów produkcji i ułatwiona możliwość kierowania, oszczędności na chemikaliach, podniesienie jakości produkcji, dostosowanie jej do potrzeb konsumpcji, a w szczególności możliwość uzyskania produkcji, zachowującej wymagania normatywne, dziś powszechnie wprowadzane. W laboratorium takim mogłyby być prowadzone nietylko badania chemiczne, ale i inne np. mechaniczne, tak więc korzyści stąd płynące wielokrotnie skompensowałyby pewien wysiłek, jakiego potrzeba dla zorganizowania takiego laboratorium. Praca chemika w ruchu

wymagałaby znacznych wiadomości specjalnych z dziedziny garbarstwa, zdobywanych przez chemika-technologa na drodze praktyki, uzupełnianych studiami literatury, jak monografie, pisma i t. p.. Chemik garbarski wykazałby się musiał dużą samodzielnością i ambicją zawodową, aby stać się użytecznym dla garbarstwa. Nie byłoby tu miejsca dla jednostek biernych, nie zamiłowanych w pracy eksperymentalnej i badawczej, opierających swe wykształcenie jedynie na łatwo dostępnej wiedzy innych, lecz wątpić nie należy, że odpowiedni element znalazłby się, i — poparty przez przemysł — mógłby on wzamian przynieść mu wielkie korzyści. Z pewnością byłoby w garbarstwie duże pole pra-

cy dla wykształconych specjalistów i zakłady przemysłowe, któreby się przyczyniły do wytworzenia tpu wykształconego chemika-garbarza zdobyłyby tą drogą możliwość udoskonalenia systemu produkcji przez zastosowanie nowoczesnej wiedzy i praktyki garbarskiej.

Rzuciwszy tych kilka słów, — daleki od wyczerpania tematu, — pragnąłbym jedynie zwrócić uwagę na sprawę, dla której dotychczas brak jednak większego zrozumienia, i byłbym bardzo rad, gdyby mi się udało tą drogą wywołać jakieś żywsze zainteresowanie dla poruszonego zagadnienia.

M. R.

Kontrola produkcji w przemyśle garbarskim

Przemysł garbarski w Polsce, zmuszony w ostatnim czasie do coraz intensywniejszej walki z konkurencją zagraniczną, odstąpił prawie zupełnie od tradycyjnych metod produkcji i sposobów pracy, ażeby móc nadażyć za nowoczesnymi wymaganiami rynku.

Opierając się wyłącznie na zasadach chemii współczesnej, stało się dziś garbarstwo jedną z najważniejszych gałęzi przemysłu chemicznego.

Garbarz-praktyk, odstępując od starego i zacołanego systemu produkcji, musi stale trzymać dłoń na pulsie wymagań rynkowych, by potrafić w każdej chwili dostosować rodzaj swojej produkcji do popytu związanego często z kaprysami mody. Nie

zawsze potrafi jednak majster garbarski przezwyciężyć napotykaną trudność. Nie posiadając dostatecznych wiadomości chemicznych, nie może systematycznie kontrolować poszczególnych procesów garbowania i wykańczania skór, błędzi więc często poomacku, wpadając nieraz z jednej komplikacji w drugą. Zbytecznym chyba jest podkreślenie, iż najgłówniejszym obowiązkiem kierownika technicznego jest stałe zapobieganie tworzeniu się wad produkcyjnych skóry, lub przynajmniej jaknajrychlejsze ich usuwanie jeszcze w toku produkcji, gdyż znanym jest, iż wszystkie braki wywołane procesami chemicznymi występują dopiero na towarze gotowym.

SPÓŁDZIELNIA GARBARSKA „GARBARZ“

Z ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ UDZIAŁAMI

WARSZAWA
Plac Krasińskich 6
Telefon 11-50-53



Poleca artykuły pomocnicze dla garbarstwa i futrzarstwa

Specjalność: Narzędzia garbarskie i noże maszynowe
Barwniki anilinowe czarne i kolorowe w najwyższej koncentracji i po cenach konkurencyjnych
Bejcę (wytrawiacz „Cutrilin“
Oleje i tłuszcze do skór i futer

Bez kontroli poszczególnych procesów stało się dziś niemożliwym produkowanie wyrobów standardowych, bez narażenia się na przykre niespodzianki. Droga stałych analiz brzeczek garbnikowych, skór, garbników, tłuszczów, wody i innych chemikali, nietylko śledzimy bez przerwy kolejne etapy naszej produkcji, lecz równie zabezpieczamy się przed znacznymi nieraz stratami spowodowanymi zbyt częstymi niestety falsyfikatami materiałów pomocniczych.

Nie teoretycznym wykresem i formułą chemiczną, lecz drogą najściślejszej współpracy pomiędzy laboratorium badawczym a fabryką, zmierzamy do udoskonalenia produkcji i zaoszczędzenia sobie zbytecznego trudu i kosztu.

Znane są, szczególnie zakładom używającym wody studziennej lub rzecznej, sezonowe zmiany stopnia twardości tej wody, wyrządzającej szkody nieraz całym partiom towaru.

Nęci często garbarza tańsza cena oferowanych tłuszczów lub innych chemikali, których powierzchowne badanie nie zdradza nic groźnego i dopiero po użyciu przekonywuje się łatwowierny producent, na jaką stratę został narażony.

Przykłady powyższe możnaby mnożyć bez końca, sądzący jednak, iż każdy świadomy swej pracy garbarz zda sobie doskonale sprawę z konieczności poddania badaniu używanego lub nowowprowadzonego artykułu.

Bliższa ciąża koszula

Trzeba przyznać, że gdańskie fabryki futer mają doskonałych „wspólników”, agentów i komiwojażerów. Trzeba przyznać, że rozjazdy ich po Polsce i starania w kierunku „odciążenia” polskich placówek uwieńczone zostały znakomitym sukcesem.

A efekt? Olbrzymie partie towarów wędrują jako surowce do Wolnego Miasta celem wyprawienia. Podczas gdy frekwencja w tutejszych fabrykach maleje z dnia na dzień.

Zdawaćby się mogło, że jakieś względy szczególne, jakaś wyjątkowa atrakcja kieruje naszymi kupcami, skoro uważają faworyzowanie Gdańska dla wytwórczości polskiej za tak korzystne, a nawet względ popierania własnej produkcji pozostaje

na uboczu. Tymczasem w świetle faktów okazuje się coś wręcz przeciwnego. Nie jest bowiem dla nikogo tajemnicą, że np. lisy wyprawione w Gdańsku, zresztą na oko nienajgorzej, wracały do Warszawy do farby i dopiero na miejscu okazało się, że „farba nie bierze”, że w skórze należało doszukiwać się śladów wyprawy. Notorycznie wiadomo jest, że wyprawa np. królików, nie mówiąc już o farbowaniu cieląt i żrebaków, stoi u nas na daleko wyższym poziomie niż w Gdańsku; względy jakościowe odpowiadają zatem.

Może więc atrakcje niższych cen? To jednak również nie wydaje się prawdopodobne. Wprawdzie gdańskie firmy niewątpliwie pobierają ceny konku-



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

rencyjne, aby werbować klientów i rekompensować im koszty przewozu, ale to nie może mieć decydującego znaczenia. Wszak z obrachunku kupca futrzanego ogólna różnica kosztów przeróbki uszlachetniającej stanowią ułamek procentu ogólnej kalkulacji.

Przyczyna tkwi głębiej, tkwi mianowicie w psychice naszego kupiectwa futrzarskiego, ukształtowanej na zadawnionej tradycji, psychice urobionej na wyjazdach do Lipska i innych stolic futrzarskich poza granicami kraju, psychice, prowadzącej do przestarzałej tezy, że co obce to dobre, a co własne to gorsze.

Produkcja nasza przestała już być eksperymentem. Jest ona dzisiaj oparta na długoletniej rutynie i doświadczeniu, a kierowana jest przez wybitnych fachowców. Zresztą towar chwali sam siebie, a towar uszlachetniony w Polsce wytrzymuje najtrudniejszą próbę.

Nie mam zamiaru prowokować jakichś zarzą-

dzeń ze strony władz, restrykcji i ograniczeń. Pragnę tylko wskazać na obowiązek obywatelski, przypomnieć o wzrastającej liczbie bezrobotnych, o konieczności podtrzymywania borykających się z trudnościami i spełniających rolę pionierską — wyprawialni i farbiarni krajowych.

Może bardziej przekonującym będzie argument praktyczny, że na wywozie surowca do Gdańska kupiec conajmniej nie korzysta, a fabrykant i robotnik polski traci.

Myślę, że tych kilka słów, których celowo nie rozwinąłem w obszerny i „uczony” artykuł, spełnią swą rolę, trafiając do przekonania polskich futrzarzy, którzy nie jeden raz dali już dowód swego zmysłu handlowego i poczucia obywatelskości. Myślę, że dłuższego uzasadnienia nie wymaga teza: „bliższa ciału koszula”, tym bliższa, że najprzedszej jakości.

J. R., Chem. garb.

Badan jako surowiec garbnikowy

Badania uczonych rosyjskich i niemieckich nad badanem, jako rośliną garbnikową, naprowadziły nas na bardzo cenny surowiec garbarski, który, jak się z dalszych wywodów okaże, zupełnie zasłużył zwrócić na siebie uwagę chemików polskich i nim jeszcze wyszedł ze stadium badań laboratoryjnych, zyskał już sobie miano „polskiego ekstraktu przyszłości”.

Dla lepszego zrozumienia tego — powiedziałbym — „entuzjazmu” dla badanu, należałoby po krótko oświetlić sytuację surowcową Polski w dziedzinie garbnika z punktu widzenia samowystarczalności, tak z uwagi na nasz bilans handlowy, jak i obronność kraju — co ma znaczenie decydujące.

Polska posiada dwa surowce garbarskie: korę dębową i świerkową. Pierwszy z nich jest doskonałym materiałem garbującym, nadającym się do samodzielnej acz powolnej wyprawy, drugi użyty być może tylko jako domieszka, a zatem praktycznie biorąc, nasze bogactwo surowcowe ogranicza się tylko do dębu. Zdawałoby się, iż przez posiadanie dębiny nasz problem surowcowy jest rozwiązany, cóż, gdy nasze „bogactwo” w drzewostanie dębowym jest dość mizerne i przy eksploatacji dębu na zaspokojenie całkowitego zapotrzebowania na garbnik, w wypadku niezależnienia się od zagranicy, dewastacja lasów dębowych postępowałaby tak szybko, że w krótkim czasie pozostałibyśmy bez lasów i bez surowca. Jest to zrozumiałe, gdy weźmiemy pod uwagę, że „regeneracja” dębu w tym tempie, w jakim się odbywa jego zużycie, jest niemożliwe. Dąb jest drzewem bardzo wolno rosnącym i dolną granicą wieku drzew, których kora praktycznie nadaje się dla celów garbarstwa, jest lat 15.

Jak dotąd zatem nie posiadamy takiego surowca, którego zasoby przy intensywnej eksploatacji nie wyczerpałyby się, nie licząc oczywiście syntanów — pochodnych nafty, które to garbniki uznać należy w normalnych warunkach za nie nadające się do praktycznego użytku.

W takiej sytuacji jest badan rośliną, która całkowicie i najlepiej problem surowcowy rozwiązuje.

O tym, że tak jest, przekonały nas doświadczenia naszych sąsiadów z zachodu i wschodu, którzy w poszukiwaniu odpowiedniego materiału garbującego sięgnęli po badan.

Gdyby uczyniły to tylko Niemcy, może byśmy się dość sceptycznie odnieśli do tych usiłowań zdobywania przy ich ubóstwie surowca, jakiegokolwiek namiastki, gdy jednak Sowiety, bogate w różnoraki surowiec garbnikowy, poważnie i najbardziej wyczerpująco zbadały i oceniły właściwości badanu, zainteresowania naszych fachowców zatrzymały się na tej roślinie.

B a d a n — *Bergenia* (*Megasea*, *Saxifraga*) *cordifolia* i *crassifolia* z rodziny *Saxifragaceae*, jest rośliną pochodzącą z Altaju na Syberii, gdzie porasta dziko zbocza gór. Ludności owych obszarów znane

KOMUNIKAT CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY M. ST. WARSZAWY.

Zarząd Cechu Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy podaje do wiadomości członków, że na dzień 11go maja r. b. (wtorek) zwołane zostaje walne zgromadzenie, w lokalu własnym pl. Krasieńskich 6, w pierwszym terminie o godzinie 20-tej, w drugim — o godzinie 21-ej. W drugim terminie zebranie odbędzie się bez względu na ilość obecnych.

Porządek dzienny:

- 1) Zagajenie i ukonstytuowanie się prezydium;
- 2) Sprawozdanie z działalności Zarządu;
 - a) Komisji arbitrażowej,
 - b) Komitetu edukacyjnego „P.G.-T”;
- 3) Zatwierdzenie zamknięcia kasowego na rok 1936;
- 4) Referat o spółdzielczości;
- 5) Wybór do władz Cechu;
- 6) Wolne wnioski.

Ze względu na wagę obrad Zarząd wzywa członków o liczne i punktualne przybycie.

ZARZĄD
CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY
M. ST. WARSZAWY.

są od dawien dawna własności garbujące badanu, szczególnie kłączy i korzeni, gdzie gromadzi się ostateczny produkt roślinnej przemiany materii — garbnik. Jest to roślina wieloletnia (bylina), rozmnażająca się bądź wegetatywnie na drodze podziału kłączy, lub generatywnie z nasion, zresztą w drugim wypadku w naszym klimacie bardzo wolno. Dotychczas była w Polsce rzadko spotykana i to tylko w ogrodach, jako roślina ozdobna, gdyż posiada duże liście o ładnym wykroju i jaskrawy, gromniasty kwiatostan. Klimat nasz okazał się dla badanu bardzo odpowiedni. Roślina ta znosi dobrze najsurowsze mrozy, a będąc pod względem glebowym najzupełniej niewybredna, mogłaby z powodzeniem porastać nasze lasy i liczne nieużytki. Dziko rosnąc, bez jakiegokolwiek pieczy, byłaby niewyczerpanym źródłem surowca garbnikowego.

Z badań laboratoryjnych nad wartością garbnikową badanu, przeprowadzonych za granicą oraz w Polsce — w zakładzie prof. Jana Muszyńskiego, wynika niezbicie, iż mamy do czynienia z rośliną o wielkiej wartości garbnikowej. Prof. Muszyński, podając zawartość substancji garbnikowych pochłanianych przez skórę w badanie na przeszło 20 proc., uzupełnia tę cyfrę uwagą, iż badanu jest cennym surowcem garbarskim. O tym, że tak jest niewątpliwie przekonają nas poniżej zamieszczone cyfry porównawcze dla badanu i innych surowców krajowych.

Z bardziej wyczerpujących badań polskich nad zawartością garbnika w badaniu, zasługuje na uwagę opublikowana w roku 1934 praca m-gra Witolda Augustowskiego.

Ilościowe oznaczenie garbnika przeprowadzone zostało przez m-gra Augustowskiego trzema metodami: strącaniem garbnika przy pomocy octanu miedzi, chlorku cyny oraz metodą skórną Schroedera. Ta ostatnia metoda, polegająca na ustaleniu ilości procentowej garbnika wiązane go przez skórę na drodze fizycznej (mechanicznej), chemicznej i adsorpcji koloidalnej ma dla praktycznego garbarstwa największe znaczenie, daje bowiem odpowiedź, ja-

ka jest ilość garbnika, biorącego w procesie wyprawiania skóry 100-procentowy udział.

Wyniki otrzymane były następujące:

z octanem miedzi	19,09 proc. garbnika
z chlorkiem cyny	26,54 proc. garbnika
met. Schroedera	21,50 proc. garbnika

Przeciętnie możemy przyjąć zawartość garbnika w kłączach i korzeniach badanu na 20 proc., a taka jego zawartość stawia badanu na pierwszym miejscu wśród surowców krajowych. Oto przeciętne cyfry porównawcze:

badanu	kora dębu	kora świerku
20 proc.	10 proc.	12 proc.

Otrzymany wyciąg z kłączy badanu miał kolor żółto-brązowy, co każe nam przypuszczać, że i barwa, jaką garbnik ten udzieli skórze, będzie w tym tonie, a więc takim, jakim go sobie najczęściej garbarze życzą.

Na opisanych wyżej badaniach nie kończą się prace prowadzone w Polsce. Autor niniejszego, opracowujący pod kierunkiem prof. W. Dominika zagadnienie otrzymywania garbnika z roślin krajowych, wróci do tej sprawy z bardziej wyczerpującymi i praktycznymi dla garbarstwa technicznego danymi.

Nawet z tych skąpych danych o badaniu, jakie znalazły miejsce w ramach tego popularnego artykułu, wysnuć można wnioski, że jest to roślina, która ze wszech miar zasługuje na naszą uwagę i winna bezwzględnie być w Polsce rozmnożona.

A. Wentland,
Inżynierant S. G. G. W.

Przypisek Redakcji: O badanie jako garbniku przyszłości wspominaliśmy już kilkakrotnie na łamach naszego pisma, między innymi na str. 422 rok 1936.

EDWARD GRONIOWSKI

Fabr. Chem. inż.: Leski i Groniowski,
Sp. z. o. o.,
WARSZAWA, — ul. Towarowa 12.
Tel.: 286-92, 682-25, 274-33.

d o s t a r c z a

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

Dr. Zeumer

FABRYKA CHEMICZNA

Spółka z ogr. odp.
M I K O Ł Ó W

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



Fabryka Wyrobów Gumowych ORAWSKI i S-ka

Spółka z o. o.

WARSZAWA, Al. Jerozolimskie 105
Telefon 5.41-06

Specjalność:

Okladanie gumą walców do maszyn
garbarskich

Walce ebonitowe do falcmaszyn
Walce odporne na ługi i kwasy

Żółtka

kurze, płynne dla celów garbarskich
i spożywczych, wysoko tłuste,
o r a z

Białko suszone

dostarcza w każdej ilości

„A L B U M I N A”

Fabryka przetworów jajowych
KRAKÓW, ul. Mostowa 12. Tel. 126-96

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. KOLSIER 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“

Teoria i chemia garbarstwa

Inż. M. ALTMAN

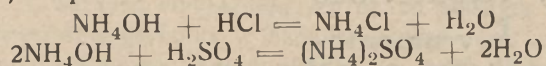
Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

AMONIAK NH_3 II

Nasz poprzedni artykuł poświęciliśmy omówieniu amoniaku, a raczej omawianie jego rozpoczęliśmy.

Amoniak znajduje szerokie zastosowanie w przemyśle chemicznym, między innymi w fabrykacji farb, w przemyśle tekstylnym, w farbiarstwie i t. p.. W garbarstwie amoniak stosuje się jako dodatek do kąpieli barwiącej, do odtłuszczania liczka skór przed wykończeniem, przy zestawianiu apretur, przy rozpuszczaniu arseniku i t. d..

Amoniak w roztworze wodnym wykazuje własności zasadowe, w połączeniu z kwasami daje sole jak np.:



Sole te wykazują pod względem własności dużą analogię z amoniakiem. Otrzymywanie ich jest, jak widać z powyższego, stosunkowo łatwe, jednak ze względów kalkulacyjnych do fabrykacji jest przeważnie nie brany czysty amoniak, lecz produkty zawierające go. Powracając jednak jeszcze na parę chwil do amoniaku, musimy przypomnieć naszym czytelnikom, że amoniak w roztworze wodnym daje się z łatwością rozpoznać przy pomocy reakcji z odczynnikami Nesslera. O reakcji tej, jako szczególnie czonej i służącej między innymi do analizy wody, pisaliśmy już w swoim czasie dosyć obszernie (patrz str. 167, 1936, „P.G.-T.“). Nawiasem mówiąc na tej samej stronie znajdzie czytelnik omówienie analizy ilościowej amoniaku.

Mówiąc o analizie poczuwamy się do obowiązku, ze względu na duże stosunkowo zastosowanie olejów sulfonowanych, wspomnieć, a właściwie podać źródło, w którym interesujący się tym czytelnik znajdzie analizę amoniaku w tychże olejach. Źródłem tym jest „Chemisches Zentralblatt“ 1928.

Z kolei przechodzimy do omówienia soli amonowych. Jak już podkreślonym było, wykazują one dużą analogię do amoniaku. Najbardziej interesujące dla nas są:

- chlerek amonu,
- węglan amonu,
- siarczek amonu,
- siarczan amonu.

Omówieniu tych soli poświęcamy poniższe kilka wierszy.

Węglan amonu.

Jest to biała, krystaliczna sól, łatwo rozpuszczalna w wodzie. Otrzymuje się przez suchą destylację (patrz numery następne) organicznych substancji, między innymi rogów jelenich. Sól ta obok innych zastosowań znajduje zastosowanie, jako wy-

kazująca stosunkowo słabe własności alkaliczne, do prania wełny. Podobnie jak amoniak może węglan amonu być używany do przecierania skór mocno tłuszczonych, przy czym tak jak przy działaniu amoniaku spełnia ona rolę zmywacza górnej warstwy tłuszczu, przez co wydatnie ułatwia przyjęcie barwnika.

Siarczan amonu.

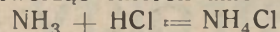
Znajduje się w handlu w postaci dużych bezbarwnych kryształów, jest łatwo rozpuszczalny w wodzie.; stosuje się go przy farbowaniu wełny, szczególnie w takich wypadkach, gdy z tych czy innych przyczyn stosowane bywają źle egalizujące barwniki. Siarczan amonu może być według Stiasnego używany do neutralizacji skór chromowych łącznie z sodą krystaliczną.

Chlorek amonu.

Chlorek amonu, zwany popularnie salmiakiem, znajduje duże zastosowanie przy fabrykacji farb, używany bywa również do lutowania. W garbarstwie znajduje zastosowanie jako środek do odwapniania skór, najlepiej przy równoczesnym dodaniu małych ilości kwasu solnego. Proces odwapniania zachodzi w takim wypadku w myśl równania:

$$\text{Ca}(\text{OH})_2 + 2\text{NH}_4\text{Cl} = 2\text{NH}_3 + \text{H}_2\text{O} + \text{CaCl}_2$$

Powstały przy tej reakcji amoniak reaguje z kwasem solnym, tworząc chlerek amonu,



który z kolei wiąże świeżą ilość wapna:

W ten sposób niewielkie stosunkowo ilości chlorku amonu mogą być przy dostatecznej ilości kwasu wystarczające do przeprowadzenia procesu odwapniania.

Siarczek amonu.

Jest to sól kwasu siarkowodorowego, rozpuszcza się w wodzie. W garbarstwie znajduje zastosowanie do odwłasniania. Doświadczenia wykazały, że zastępując alkalia siarczkiem amonu lub mieszaniną siarczku amonu i innych pochodnych amoniaku, przy równoczesnym użyciu rozpuszczalnych siłikatów (szkło wodne), otrzymuje się szczególnie dobre rezultaty.

Doświadczenia wykazały, że przy odpowiednim zastosowaniu po kilku zaledwie godzinach skóry puszczają włos, a co szczególnie ważnym jest, ciecz powodująca puszczenie włosa nie wpływa ujemnie ani na substancję skórną, ani też na sam włos. Metoda powyższa zarejestrowana została w niemieckim urzędzie patentowym w roku 1929 pod Nr. D.R.P. 471 301.

Kończąc omawianie amoniaku i soli amonowych uważamy za właściwe nadmienić jeszcze o zastosowaniu ich do neutralizacji skór chromowych. Sprawa ta obszernie omówioną została w biuletynie „Wiener Lederindustrie“ przez p. Schidlera, Klanfera i Flaschnera.

M. MORGENSTERN

Problem obciążania skór garbowania roślinnego

II

W poprzednim artykule omówiliśmy metody oraz środki obciążania ze szczególnym uwzględnieniem przeprowadzenia go przez mniejszych producentów skór podeszwowych. Rozumie się, iż całokształtu tej obszernej i szczególnie majstrów obchodzącej dziedziny nie wyczerpaliśmy w tak krótkim artykule, dlatego też wracamy do tematu, ażeby w miarę możliwości uzupełnić go.

Majster przeprowadzając obciążenie musi być jego panem. Wszystko musi umieć regulować, ażeby otrzymać takie rezultaty, o jakie mu w danym wypadku chodzi. Przy tym cały proces powinien być przeprowadzony umiejętnie, ekonomicznie i racjonalnie, tak, żeby później, t. j. po procesie, nie było żadnych przykrych niespodzianek.

Powodzenie racjonalnego i ekonomicznego przeprowadzenia procesu obciążania zależy w pierwszym rzędzie od:

1. gatunku wody; ¹⁾, ²⁾, ³⁾;
2. własności substancji obciążających;
3. działania mechanicznego i wreszcie od
4. temperatury.

Cztery te najważniejsze czynniki decydują o końcowym wyniku i jakości fabrykatu i dlatego musimy je bliżej poznać dla wyjaśnienia całego procesu, który jest najgłówniejszą prawie czynnością w garbarstwie roślinnym.

Wynik procesu obciążania, tak jak i garbowania, zależy od gatunku i własności wody, w której proces się odbywa. Gatunek wody decyduje o powodzeniu i niepowodzeniu tej najgłówniejszej czynności, bez której garbarz nie jest w stanie wytrzymać konkurencji, sprzedając swój towar.

Dziwnie, że dotychczas prawie zignorowano i nie wspomniano w literaturze garbarskiej o roli wody w obciążaniu, chociaż odgrywa ona w procesie tym nieporównanie o wiele większą i bardziej decydującą rolę aniżeli przy garbowaniu.

Woda użyta do obciążania nie powinna bezwzględnie być zanieczyszczona, nawet w małym stopniu, substancjami organicznymi, a zwłaszcza białkowymi, gdyż takowe same przez się są dobrym podłożem dla rozwoju drobnoustrojów gnilnych i jeżeli woda taka została użyta do produktów przeznaczonych do podnoszenia wydajności, to przy sprzyjającej temperaturze rozwijanie się tych szkodników przebiega bardzo szybko. W razie zaś gdy nie ma miejsca rozwój drobnoustrojów z braku sprzyjających warunków, to ciała białkowe zawarte w wodzie mogą się przy procesie obciążania rozkładać na aminokwasy. Rozkładają się również

na azotyny, azotany i przy tym tworzy się bezwodnik węglowy (CO₂), siarkowodór (H₂S), fosforowodór (PH₃). Obecność tych wszystkich substancji nie jest pożądaną przy procesie obciążania.

Materiały obciążające, przeważnie jako substancje organiczne, zawierają dość pokaźny procent najróżnorodniejszych rodzajów cukru, maltozy i innych ciał sprzyjających rozwojowi drobnoustrojów, niepożądanych nawet dla skór już wygarbowanych. Jeżeli zostały traktowane w czystej wodzie, wolnej od drobnoustrojów, wówczas proces przebiega prawidłowo bez żadnych komplikacji i przykrych następstw; natomiast jeżeli zostały przeprowadzone w zanieczyszczonej organicznie wodzie, to w czasie schnięcia skór może nastąpić rozkład, gdyż bakterie działają energicznie i „gruntownie”, mając dobre podłoże i odpowiednią temperaturę, a cukier z glukozy, maltozy, albuminy i t. p. obciążaczy plus temperatura w bębnie są właśnie dla nich, jak już wyżej wspomniano, doskonałym podłożem. Jeżeli później nie nastąpi całkowity rozkład skóry, to w najlepszym wypadku tracą dużo ze swej substancji, abstrahując już od innych wad, których nabierze po takim nieumiejętnym traktowaniu.

Ci, którzy mniemają, że bakterie gniciotwórcze działają niszcząco tylko na skóry surowe i na goliczne, natomiast na wygarbowane wcale nie działają, są w błędzie. Nie tylko teoria, ale praktyka wykazała, że również działają na garbowane i to dość intensywnie. Zresztą wielu przeprowadza obciążanie „pierwsze” wtedy, kiedy krupony mają jeszcze t. zw. zakalec, w jakim to stanie skóry niczym się nie różnią od golicznych.

Produkty organiczne, w połączeniu z zanieczyszczoną drobnoustrojami wodą, zanim jeszcze wchłonięte zostają przez skórę, tracą na swych własnościach, jeżeli znajdowały się przez szereg godzin w cieple. Skóra wówczas wchłania substancje mniej dla niej korzystne. Jeżeli nawet w pewnych okolicznościach — w toku procesu — drobnoustroje zaginą, obciążenie już nie jest tym samym, jakim byłoby przy zastosowaniu wody czystej, bez drobnoustrojów. Krupony w najlepszym wypadku będą miały bardzo niską wydajność wagową (rendement), z wyglądu zaś będą gąbczasto i flakowate.

Często garbarze przechowują pozostałości przyrządzonej masy do obciążania skór do następnej partii i to w niezaczyszczonych naczyniach drewnianych, które stykały się poprzednio z będącą w stadium gnicia skórą. Po przeprowadzeniu obciążenia podobnym produktem majster garbarski nie może zrozumieć, dlaczego krupony, które pochodzą z tego samego gatunku surowca jak partja poprzednia, wyszła prawie bez żadnej wydajności, są gąbczaste i łamliwe, wówczas gdy poprzednia partja z tego samego surowca wyszła bez zarzutu. Nie wie on o tym, że właśnie nie on, tylko drobnoustroje przyczyniły się do tego fatalnego wyniku.

(C. d. n.)

¹⁾ Art. inż. M. Altmana w „P. G.-T.”, str.: 92, 114, 138, 195, 224, 254 i dalsze, rocznik 1935/36.

²⁾ E. Haselhoff: Wasser und Abwasser, 1919.

³⁾ Archiv für Hydrobiol. und Planktkunde, 1903.

Praktyka i technika garbarska

Fabryka ja skór kurtkowych

IV

Suszenie skór odbywać się musi przy temperaturze nie przewyższającej 35 stopni, poza tym najlepiej na drążkach, nie zaś na hakach, ponieważ w tym ostatnim wypadku zwisające u dołu szyje i karczki kurczą się i uniemożliwiają odpowiednie trocinowanie. Po wysuszeniu skóry mają być odłożone w chłodnym miejscu conajmniej na 3 doby, aby jak się mówi „wypoczęły” i nabrały w sobie pewną ilość wilgoci z powietrza.

Pod koniec dnia roboczego skóry są przesypane w lekko wilgotne trociny. Należy na odpowiednie wykonanie tej czynności zwrócić szczególną uwagę, ponieważ ma ona duży wpływ na jakość wykończonej skóry kurtkowej. Dla tego rodzaju skór trociny do przesypania zawierają muszą bardzo mało wilgoci; gdy używane są trociny zbyt wilgotne, powoduje to sztywniejszą skórę po wykończeniu, co dla tego rodzaju skór jest nie pożądane. Bardzo ważnym jest również, aby trociny były równomiernie wilgotne, co osiąga się przez równomierne pokrapianie wodą w przeddzień trocinowania i przez kilkakrotne przesypanie trocin z miejsca na miejsce. Stałe i codzienne kontrolowanie trocin, zawartość i równomierność wilgoci w nich jest zadaniem bardzo ważnym.

Na kontrolowanie wilgoci w trocinach jest sposób bardzo prosty, a mianowicie odbiera się z różnych miejsc zwilżonych trocin próbę w ilości 1 kg. (dokładnie odważone) i suszy się tą ilość, rozsypując na dużym arkuszu papieru w suszarni. Po godzinie lub więcej, gdy wzięta próba trocin została zupełnie wysuszona, waży się je powtórnie. Strata na wadze równa się zawartości w trocinach wilgoci. Tak np. jeżeli 1 kg. zwilżonych i gotowych do użytku trocin straciło po wysuszeniu 200 gr., t. j. ważyło tylko 800 gr., oznacza to, że trociny zawierają 20% wilgoci. Normalnie trociny do przesypania skór chromowych nie powinny zawierać więcej niż 35% wilgoci. W wypadku zaś używania trocin do zasypywania skór kurtkowych zawartość wilgoci nie powinna przekraczać 20%.

Skóry zasypywane są w parach, liczkami na wewnątrz, przy czym każdą parę skór posypuje się od strony mizdry cienką warstwą trocin i tak parę na parze, gdzie skóry pozostają przez noc.

Nazajutrz skóry są rozciągane na rozciągacze (rekmaszyna) przy lekkim nie gwałtownym działaniu jej, a to z tej przyczyny, że zbyt mocne rozciąganie spowodować może rozluźnienie liczka skóry. Czynność tą należy kontrolować, uważając na stan liczka skóry. Po pierwszym lekkim rozciągnięciu następuje układanie skór w stosie liczkami do liczka w chłodnym miejscu na noc i powtórne rozciąganie, poprawienie ręczne łap i boków oraz napinanie na ramy do wysuszenia. Przy naciąganiu skór na ramy, nie należy je zbyt mocno rozciągać — na tyle tylko, by skóra była równą i sfałdowana, przy czym

zważać należy na to, aby równomiernie naciągnięte były tak wszerz jak i wzdłuż. Skóry na ramach suszy się przez noc w temperaturze nie przewyższającej 18—20 stopni C. Można również suszyć przy temperaturze 30—35 stopni, lecz wówczas czas trwania suszenia nie powinien przekraczać 4—5 godzin; dłuższe suszenie przy tej ostatniej temperaturze spowodować może twardszą skórę. Na ogół nadmierne suszenie na ramach przyczynia się przeważnie do pogorszenia fabrykatu.

Zdjęte z ram skóry zostają odtłuszczone z liczka przez przecieranie miękkim gałgankiem zmoczonym w roztworze

50—75 ccm. kwasu mlecznego 80%-owego i
100—150 ccm. acetonu w
1 litrze wody

i uprzednio wyciśniętym w rękę. Odtłuszczone w ten sposób skóry suszy się przy temperaturze 20 C.

Do apreturowania i wykończenia skór kurtkowych używa się przeważnie farby kryjące nitrocelulozowe, t. zw. spirytusowe, przez natryskiwanie. Sposoby stosowania tych farb kryjących do szczególnych gatunków skór podają w swych przepisach i wskazówkach fabryki chemiczne wytwarzające te farby. Jedno należy jednak zaznaczyć, że do farb kryjących skór kurtkowych dodawać należy więcej plastyfikatora (zmiękczacza) niż dodaje się do wykończenia innych rodzajów skór.

Skóry kurtkowe czarne zazwyczaj wykańczane są nie nitrocelulozowymi farbami kryjącymi, lecz wodnymi apreturami, zawierającymi szellak.

Przy procesie neutralizacji, barwienia i tłuszczenia produkty, farby i t. p. oraz woda obliczane są z wagi skór po struganiu.

Odtłuszczone skóry myje się w bębnie w przeciągu 20—30 minut w wodzie o temperaturze 30 stopni, po czym następuje spust wody z bębna — bez wyrzucania skór i neutralizacja. Do tej czynności daje się do bębna około 150% wody o temperaturze 30 stopni C, a przez osł w ruchu 1,2% sody oczyszczonej, rozpuszczonej w niedużej ilości wody — w dwóch dawkach z 10-ciominutowym odstępem. Neutralizacja trwa 45 minut. Skóry wraz z cieczą wyrzuca się z bębna, po czym są z powrotem wrzucane do bębna celem wymycia ich w dużej ilości czystej wody o temperaturze 30 stopni C w przeciągu 30 minut. Wodę wylewa się z bębna, nie wyjmując skór i wlewa się wodę o temperaturze 60 stopni C, celem zagrzania skór do barwienia, w której skóry są obracane 10 minut. Po wyjęciu nagranych skór z bębna i wylaniu wody wyrzuca się je pojedynczo do bębna licem na zewnątrz.

Przy barwieniu skór kurtkowych zastosować należy taki system, aby skóry zostały przefarbowane w przekroju. Należy przeto używać barwników kwasowych, mających własności przefarbowywania skóry, gdyż barwniki należące do innych grup (zasadowe, bezpośrednie) tej własności nie posiadają.

Ze względu jednak na to, że barwniki kwasowe są drogie i podlegają łatwemu przeniknięciu w skórę, dając słabsze zabarwienie zewnętrzne, stosuje się zazwyczaj mieszaniny barwników kwasowych i bezpośrednich.

Jak wiadomo, penetracja barwnika kwasowego wgłąb skóry idzie szybciej w kąpeli alkalicznej, przeto podczas procesu barwienia dodawane są do kąpeli pewne ilości amoniaku.

Celem osiągnięcia pełniejszych w dotyku skór, dodaje się po barwieniu gambir, po czym dopiero skóry są natłuszczane w bębnie.

Przy barwieniu barwnikami kwasowymi należy w końcu procesu barwnik utrwalić w skórze przez dodanie kwasu, zazwyczaj mrówkowego. Jeżeli ma to miejsce przed tłuszczeniem skór, to przeszkadza to poniekąd temu ostatniemu procesowi, ponieważ tłuszczenie odbywać się ma w kąpeli lekko alkalicznej, najwyżej zaś w kąpeli neutralnej; kąpiel kwaśna zaś posiada własności rozszczepiania stosowanych tłuszczów i olejów. Z tych względów postępuje się w ten sposób, że po ukończeniu barwienia skóry są w kąpeli barwiącej tłuszczone, a gdy tłuszcz został przez skóry wchłonięty, utrwała się barwnik przez dodanie do kąpeli kwasu mrówkowego, rozcieńczonego dziesięciokrotnie wodą. Dziesięć — lub dwudziestominutowe obracanie bębna po dodaniu roztworu kwasu wystarcza do utrwalenia barwnika w skórze. Kwasu mrówkowego 85%-owego daje się zazwyczaj w ilości wagowej odpowiadającej ilości użytego barwnika kwasowego.

Skóry kurtkowe barwione są przeważnie na czarno i ciemny brunat. Na damskie płaszcze (naj-

delikatniejsze i najcieńsze skóry) barwi się je również na kolory: jasny brąz, ciemno-zielony, czerwony i inne modne kolory.

Praktycznie biorąc farbowanie i tłuszczenie odbywa się w sposób następujący: Do bębna ze skórami daje się 150% wody (55 C) i 1% amoniaku. Podczas obracania bębna daje się przez pustą os w dwóch odstępach co 15 minut roztwór barwnika anilinowego (w 100% wody) o temperaturze 55 stopni C. Barwienie trwa dopóki nie zostanie osiągnięte przebarwienie skóry, co zazwyczaj osiąga się po 1—1½ godz.. Nie zatrzymując bębna daje się przez os w dwóch odstępach co 10 minut roztwór 1% gambiru o temperaturze 50 stopni C, uprzednio rozpuszczonego w gotującej się wodzie — w ilości 40%. Po dalszych 30 minutach, daje się przez os, nie zatrzymując bębna, tłuszczową emulsję, składającą się z

3% oleju tureckiego,
2% żółtek,
0,1% amoniaku,
40% wody o temp. 45 stopni C.

W emulsji tej skóry obracają się 45 minut. Dopiero po ukończeniu tego czasu nie zatrzymując bębna dodaje się przez os kwasu mrówkowego w 40% wody o temperaturze 45 stopni C, w dwóch porcjach z przerwą pięciominutową. Po 20 minutach proces barwienia i natłuszczania jest ukończony. Skóry należy dobrze wypłukać w dużej ilości wody o temperaturze 30 stopni C. w przeciągu 10 minut, po czym są układane na kozły gładko lico do lica aż do dnia następnego.

(D. c. n.)

Fabryka Przetworów Chemicznych

P o l i c h e m j a

Sp. z o. o.

Ł Ó D Ź

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

Bejce dla skór chromowych, podszwowych 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.

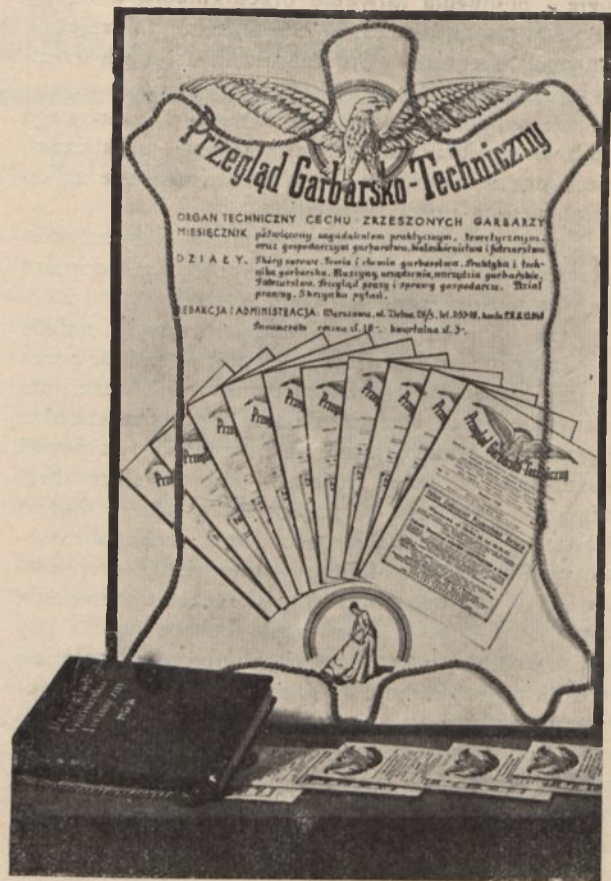
Zjazd Międzynarodowego Związku Chemików Garbarskich I.V.L.I.C. w Budapeszcie

Tegoroczny zjazd Międzynarodowego Związku Chemików Garbarskich I. V. L. I. C. odbędzie się w Budapeszcie w dniach 7—8 maja. Budapeszt został obrany na miejsce zjazdu specjalnie celem ułatwienia kolegom z krajów wschodniej i południowej Europy wzięcia udziału w zjeździe, wszystkie bowiem dotychczasowe zjazdy odbywały się w miejscowościach dość odległych, jak Amsterdam, Hamburg i t. p..

Polskie Koło Chemików Garbarskich w imieniu I. V. L. I. C. i swoim gorąco zaprasza kolegów do przyjęcia udziału w zjeździe.

W Budapeszcie powstał specjalny Komitet władający językiem polskim dla ułatwienia pobytu gościom z Polski.

Wszystkie szczegóły dotyczące przejazdu, zniżek kolejowych, paszportów oraz szczegółowy program zjazdu znajduje się w ostatnim numerze „Collegium”.



Fragment stoiska „Przeglądu Garbarsko-Technicznego” na Międzynarodowych Targach Poznańskich w dziale Ogólno-Polskich Targów Rzemiosła.

Laboratorium Chemiczne analityczno - badawcze dla Przemysłu Garbarskiego i Pokrewnych

WARSZAWA, ul. Tłomackie 13

Telefon 12-20-40

Wykonuje analizy: skór, garbników, wody, tłuszczów i innych materiałów pomocniczych.

Udziela fachowych porad: w zakresie garbowania i wykańczania skór wszelkiego rodzaju.



Światowej marki **Ekstrakty (CAMPECH) — niebieski, żółty, czerwony Hematyne**

Angielskich Zakładów Chemicznych

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

E. Szejnblum
Warszawa

REPREZENTACJA NA POLSKĘ:

Nalewki 21. Tel. 11.08-58.

F u t r z a r s t w o

Racjonalne urządzenie wyprawialni i f rbiarni futer

Przemysł i rzemiosło wyprawiania i barwienia futer osiągnęły w wielu krajach wysoki stopień rozwoju i przedstawiają sobą poważną dziedzinę wytwórczości. Nowoczesna technika znalazła zastosowanie we wszystkich procesach fabrykacji. Niewątpliwie interesującym i pouczającym dla każdego fachowca będzie zapoznanie się z krótkim opisem wzorowego urządzenia wyprawialni i f rbiarni futer, oraz poszczególnych maszyn, aparatów i t. p., co jest celem niniejszego artykułu.

Osiągnięcie w ostatnich latach wysokiego poziomu uszlachetniania futer jest zasługą nie tylko urządzeń fabrycznych, lecz i wyposażenia technicznego oraz rozlokowania budynków i ustawienia maszyn, który to rozkład jest podstawą racjonalnej pracy. Przy sporządzaniu planu budowy fabryki, która odpowiadałaby wszystkim nowoczesnym wymaganiom, należy uwzględnić przede wszystkim następujące zasadnicze wytyczne:

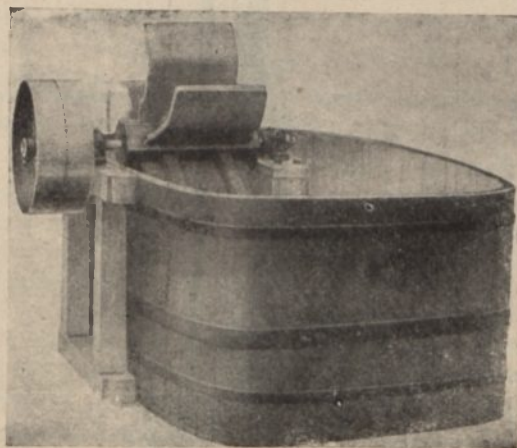
Uzyskać jaknajkrótszą komunikację wewnątrz i zewnątrz budynków; futrą do obróbki oraz materiały pomocnicze dostarczać jaknajkrótszą drogą poszczególnym działom fabryki. Ze względu na to, że woda odgrywa bardzo poważną rolę szczególnie przy barwieniu, wybiera się niejednokrotnie przy zakładaniu fabryki miejscowość położoną blisko rzeki, uzyskując w ten sposób miękką wodę bieżącą, tak niezbędną przy niektórych procesach fabrykacji.

Wielkość budynku fabrycznego jest oczywiście zależna od zasięgu planowanej produkcji, wewnętrzne zaś urządzenie — od rodzaju futer, jakie mają być przerabiane, jak również od sposobu tej przeróbki. Wewnętrzna rozbudowa budynku fabrycznego powinna być taką, aby jaknajwięcej światła mogło przenikać do poszczególnych ubikacji; dla zabezpieczenia od pożaru i szkód ogniowych powinny główne ubikacje posiadać ochronę w postaci ogniotrwałych ścian. Skład surowych jak i gotowych futer oraz biura fabryki powinny się znajdować możliwie w pobliżu wejścia głównego. Jeżeli rozporządza się dostateczną przestrzenią, to poleca się budowę fabryki przeprowadzić poziomo, a to w tym celu, by mieć na oku całość fabrykacji i uniknąć schodów oraz dźwigania towarów w górę.

Wewnętrzny podział nowoczesnej fabryki, której dla przykładu produkcja dzienna wynosi około 2000 skórek króliczych (z tego 1000 sztuk na imitację foki lub bibretty, 1000 sztuk wyprawy naturalnej), oraz 1000 różnych innych skórek, będzie się przedstawiał jak następuje:

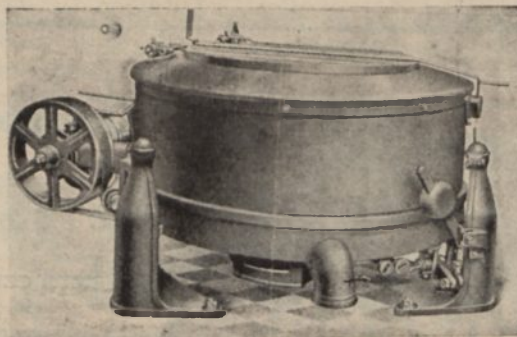
Surowe skórkę futerkowe przeznaczone do przeróbki składa się w specjalnej ubikacji, która przede wszystkim powinna być chłodna i sucha, aby zapobiedz procesom gnicia w skórkach. W ubikacji przylegającej skóry „workowate”, t. j. ściągnięte ze zwierzęcia bez rozkrajanej części brzusz-

nej, zostają rozkrajane. Trzecia ubikacja przeznaczona ma być dla pierwszej czynności przy fabrykacji, t. j. dla rozmoczenia i mycia skórek. Najpierw moczy wzgl. myje się skórkę w wodzie bieżącej, do czego służy mechaniczna kadź (Nr. 3 „P. G.-T.” str. 53). Za pomocą osi zaopatrzonej w szufelki i obracanej przez silnik nadaje się ciągły ruch pływającym w wodzie skórkom, które w ten sposób szybko się oczyszczają i miękną (Rys. 13).



Rys. 13.

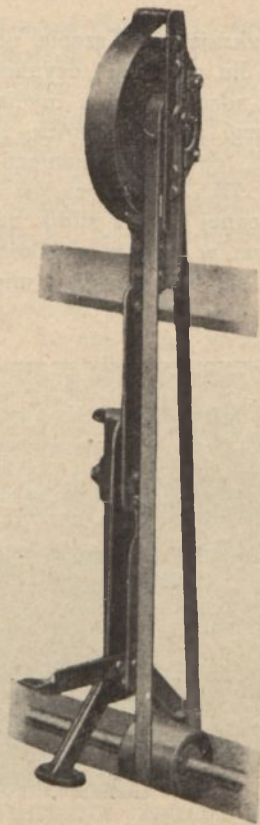
Działaniem centryfugi (wirówki), umieszczonej w tej samej ubikacji fabrycznej (Rys. 14), pozbawia się następnie te skórkę zbędnej wody na tyle, że są gotowe do dalszych procesów fabrykacji.



Rys. 14.

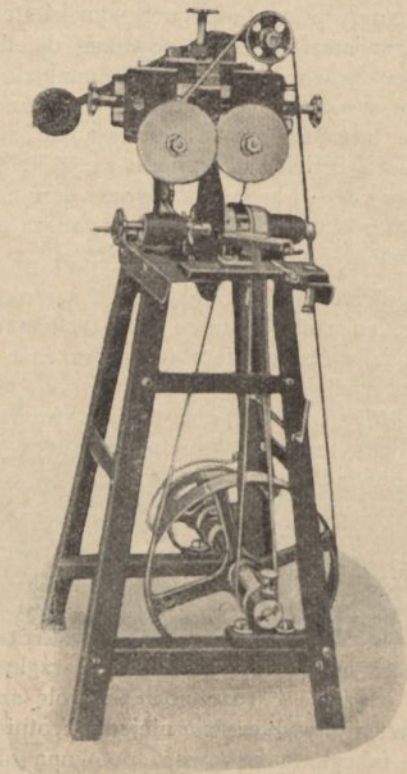
Po tym następuje oczyszczanie mizdry skórek od przylegającego mięsa wzgl. błony na specjalnych do tego celu konstruowanych tarczowych maszynkach do mizdrowania (Rys. 15). Maszyna ta, nazywana także w futrzarstwie maszyną do falcowania lub strugania, posiada płasko-okrągły nóż, nokoło dobrze wyostrzony. Ostrze to obraca się z szybkością około 700 obrotów na minutę i przy

doprowadzeniu skóry ścina przylegające do mizdry mięso. Specjalne ochraniacze uniemożliwiają ostrzu dostęp do dalszych warstw skóry. Przy pomocy tej maszyny można usuwać mięso prawie ze wszystkich



Rys. 15.

Czynności ostrzenia noży i przekładania ostrza są bardzo proste, tak, że nie wymaga to wielkiej wprawy. Przy maszynie są umieszczone dwie tarcze szmerglowe, które robią około 2000 obrotów na minutę i które szlifują znajdujący się między nimi nóż równomiernie z obydwóch stron, aż do osiągnięcia pożądanej ostrości. Ostrze musi być takie,



Rys. 16.

skór. Ostrzenie noża do falcowania odbywa się podczas obrotu za pomocą krzesiwa stalowego umieszczonego ostrożnie obok ostrza. Jeżeli zagięte ostrze noża jest zużyte, to należy zastosować specjalny do tego celu budowany aparat do ostrzenia, celem uporządkowania ostrza (Rys. 16).

aby kawałek papieru, przyłożony do obracającego się noża, przeciął się bez strzępka. Jeżeli po tej próbie ostrze okazuje się odpowiednim, należy je za pomocą aparatu przełożyć, aby powstało ukośne wgłębienie. Jest rzeczą zrozumiałą, że dla racjonal-

Wytwórnia Chemiczna

Niklas

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.

nego wykonania pracy należy mieć zapas gotowych oszlifowanych noży, a to celem nie przerywania pracy przez pracowników zajętych falcowaniem. Wymiana noży jest czynność bardzo prosta i może być wykonana w ciągu paru minut. Prawdopodobnie oszlifowany nóż i odpowiednio przełożone ostrze przy fachowym obchodzeniu się może być przez dłuższy czas w użyciu.

(D. c. n.)

III Międzynarodowe Targi Futrzarskie w Wilnie

W „Codziennej Gazecie Handlowej” znajdujemy pod powyższym tytułem artykuł Inż. A. Kawenoki, Prezesa Komitetu Wykonawczego Międzynarodowych Targów i Aukcyj Futrzarskich w Wilnie, treści następującej:

„System targowo-aukcyjny w branży futrzarskiej jest przyjęty prawie na całym świecie, w Polsce jednak system ten został dopiero zapoczątkowany. Branża futrzarska do wspomnianego systemu ustosunkowała się naogół przychylnie, przy czym zdobyła się nawet na dość duży wysiłek, aby zapoczątkowaną pracę pchnąć na realne tory.

Czynione więc są wysiłki w celu **zracjonalizowania handlu futrami, pogłębienia i postawienia na wysokim poziomie eksportu surowych futer wyprawionych.** Dużo uwagi i starań poświęca się sprawie ustalenia ścisłego kontaktu — via Aukcje Wileńskie — branży futrzarskiej z krajowymi hodowcami zwierząt futerkowych celem zachęcania ich do dalszego powiększania swojej produkcji, co także niewątpliwie wpłynie na zmniejszenie się importu, a zwłaszcza skórek lisów srebrzystych. Tak na przykład na ostatnim walnym zgromadzeniu Związku Hodowców Zwierząt Futerkowych w Warszawie została przyjęta jednogłośnie uchwała, że wszyscy hodowcy pod rygorem kary wadialnej obowiązani są skórki lisów srebrzystych **sprzedawać za pośrednictwem Aukcyj Futrzarskich w Wilnie.**

Dowodem tych wszystkich wysiłków służyć może projekt założenia Spółki z ogr. odpow., która ma przyjąć na siebie organizację Targów i Aukcyj Futrzarskich w Wilnie, co niewątpliwie przyczyniłoby się do dalszej szybszej realizacji wskazanych wyżej celów. Władze tej spółki składać się będą z fachowców, przy czym skupi ona prawie wszystkich importerów i przemysłowców. W ten sposób stworzona zostanie organizacja, oparta na zbiorowym wysiłku wszystkich poważniejszych firm futrzarskich w Polsce. Zadaniem tej organizacji będzie wybudowanie w Wilnie specjalnego gmachu, w którym będą się odbywać wszystkie imprezy branżowe. Gmach ten ma być zbudowany w-g wszelkich wymagań nowoczesnej techniki z uwzględnieniem fachowych potrzeb. **Do chwili obecnej wpłynęło deklaracyj na uczestnictwo w spółce „Międzynarodowe Targi i Aukcje Futrzarskie w Wilnie” na sumę około 100 tysięcy złotych.** Należy przypuszczać, iż kapitał zakładowy w wysokości 150 tys. złotych będzie szybko pokryty.

Prace przygotowawcze do mających się odbyć w dniach od 21 lipca do 4 sierpnia 1937 roku w Wilnie III-ch Międzynarodowych Targów Futrzarskich są w pełni. Min. Przem. i Handlu **skomulowało 50% kontyngentów importowych od marca do**

października roku bież. włącznie, co da możliwość uczestnikom targów naleźć się do nich przyszykować. W związku ze sprowadzaniem już obecnie na targi towarem surowym zwiększy się znacznie zatrudnienie w miejscowych wyprawialniach i farbiarniach futer.

Zainteresowanie III Międzynarod. Targami Futrzarskimi w Wilnie jest bardzo znaczne i to nie tylko w kraju, ale i za granicą. Świadczy o tym to, że wszystkie stoiska są już zajęte. Nie zostały jedynie narazie wydzierżawione miejsca zarezerwowane dla firm zagranicznych, co zazwyczaj następuje nieco później. Zagranica, która uważnie śledzi rozwój Międzynarodowych Targów i Aukcyj Futrzarskich w Wilnie, przekona się niewątpliwie, że nie jest to sezonowa, lecz stale rozwijająca się impreza.

Z dorobkiem 4-letniego doświadczenia, z zupełnie realnymi planami na przyszłość, wchodzi branża w okres III-ch Międzynarodowych Targów Futrzarskich w Wilnie”.

XII TARGI FUTRZARSKIE W LENINGRADZIE

Ostatnie (XII) Targi Futrzarskie w Leningradzie przyniosły najlepsze wyniki z pośród dotychczas odbytych Targów. Prawie wszystkie wystawione towary zostały sprzedane, a to na sumę przeszło 5 milionów dolarów. Jedynie sprzedaż lisów srebrnych nastęrczała pewne trudności wobec wysokich cen i niezbyt dobrego gatunku. W porównaniu z rokiem poprzednim zwiększyła się ilość towaru surowego, co wynika z pozostawienia na rynku wewnętrznej części towarów przerobionych.

W czasie Targów ostatnich zaznaczyła się poważna zwyczajka wszystkich niemal gatunków towarów, a zwłaszcza karakułów i gronostajów. Gronostaje poszukiwane były przez kupców angielskich, karakuły zaś zwłaszcza przez kupców amerykańskich ze względu na obecną modę w Ameryce.

Dobry popyt na karakuły spowodował zwyczajkę cen tych futer i brejtszwanców o 35 do 50%, przy czym gatunki niższe więcej zwyczajowały od gatunków wyższych.

Kupcy polscy, ze względu na oznaczoną kwotę nabywać mogli tylko najniezbędniejsze dla nich gatunki i ilości.



*Temienie drzewia muchy-
gra pniącym się
środkiem zmywania pod nazwą*

Abdassol

POLSKA SPÓŁKA SCHERING-KAHLBAUM Sp. z o. o. WARSZAWA

Przyjmę przedstawicielstwo na Warszawę poważnej

FABRYKI CHEMICZNEJ.

Referencje, ewentualnie gwarancje na żądanie.

Zgłoszenia do Uniwersalnej Agencji Reklamowej, Warszawa, Marszałkowska 142, sub „Energiczny”

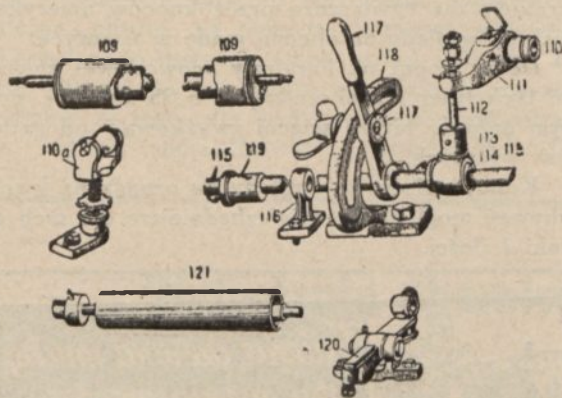
Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

Maszyny do dwojenia (szpaltmaszyny, rozpoławiaczki, łupiark)

V.

Walec gumowy 109 (rys. 13) składa się ze stalowego wałka-rdzenia, obłożonego jak zwykle cienkim słojem twardego kauczuku, pokrytego dość grubą warstwą gumy odpowiedniej elastyczności, którąby dobrze poddawała się naciskowi pierścieni wałka pierścieniowego. Walec ten powinien posiadać powierzchnię dokładnie i gładko obtoczoną. Końce stalowego rdzenia, stanowiące czopy tego walca, spoczywają w łożyskach z brązu 110. Łożyska te osadzone są w dźwigniach 111, punktem obrotu których jest otwór po środku. Dźwignie łączą pręty 112 z tulejami mimośrodowymi (ekscentrycznymi) 113, wewnątrz których obracają się mimośrodowo 114, nasadzone na wał 115. Przez poruszanie ramienia 117 osiąga się obracanie wałka 115, a wraz z nim mimośrodków 114, które pociągają, albo odpychają przednie końce dźwigni 111. W ten sposób osiągnięte ruchy dźwigni przybliżają lub oddalają łożyska 110, a wraz z nimi walec gumowy 109.

Ramię 117 posuwa się w wycięciu sektora 118, zaopatrzonego w podziałkę. Ramię można umocować w dowolnym miejscu sektora za pomocą śruby z nakrętką skrzydełkową.



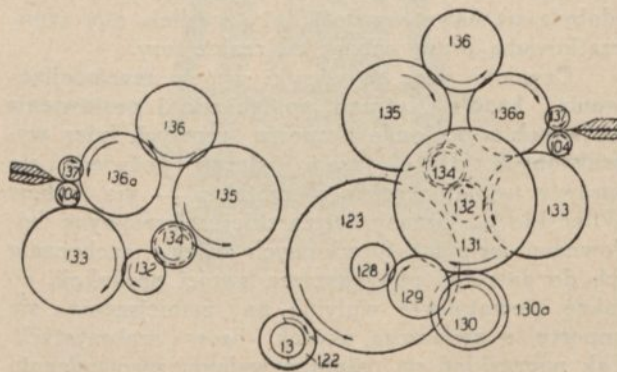
Rys. 17.

Aby uchronić walec gumowy 109 od przeginań, jest on podparty od spodu przylegającym do niego wałkiem 121. Wałek 121 jest osadzony w łożyskach z brązu, umieszczonych w dźwigniach 120. Na wałku 115, oprócz mimośrodków 114, znajdują się jeszcze dwa mimośrodków 119, które przy obracaniu napierają na przednie końce dźwigni 120, i tym samym równocześnie z walcem gumowym 109, podnoszą i podpierają wałek 121. Urządzenie to służy do nastawiania walca gumowego odpowiednio do grubości obrabianej skóry. Im grubsza skóra, tym odstęp wałka pierścieniowego od wałka ryflowanego musi być większy. Odstęp ten reguluje się za po-

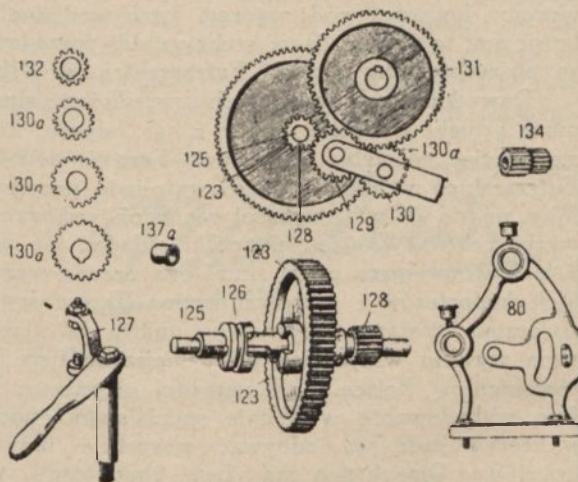
mocą ramienia 117. Przy skórach wołowych, podczas przechodzenia znacznie grubszego karku i łba, należy ramię 117 przestawić na inne położenie, aby uzyskać większy odstęp.

MECHANIZM NAPĘDOWY WAŁKÓW TRANSPORTOWYCH

Mechanizm transportowy zostaje wprowadzony w ruch przez koło zębate 122 (Rys. 18 i 19), zaklinowane na głównym wale maszyny 13 (rys. 95 w Nr. 14). Koło to zazębia o koło zębate 123, zaopatrzone w kły i luźno osadzone na wałku 125. Na wałku 125 prócz tego osadzona jest ruchomo wzdłuż osi na klinie tuleja kłowa 126. Tuleję tę można przy pomocy



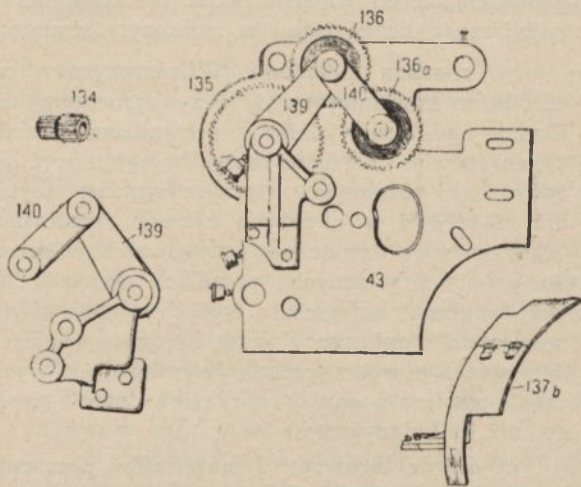
Rys. 18.



Rys. 19.

ramienia 127, umocowanego w postumencie maszyny, przez dosunięcie, złączyć z kłami koła zębatego 123, lub przez odsunięcie na lewo — rozłączyć. Przy złączeniu kłów, wraz z kołami zębatymi 122 i 123, obraca się również wał 125, a z nim małe koło zębate 128, zazębiane z kołem zębatym 131 za pośrednictwem trzech kół zębatych pośredniczących: 129, 130 i 130a. Z tych ostatnich koło 130a może być zamienione na inne z większą lub mniejszą ilo-

ścią zębów (20, 26, 32 i 60 zębów); w ten sposób osiąga się szybsze lub powolniejsze transportowanie skóry. Koło zębate 130a zazębia o duże koło zębate 131. Koło 131 złączone jest czołowo z kółkiem zębatym 132. To ostatnie zazębia o duże koło zębate 133, zaklinowane na końcu walca gumowego 109, wprawiając je, a tym samym walec gumowy, w ruch.



Rys. 20.

Wałek ryflowany zostaje wprawiony w ruch przez koło zębate 132 za pośrednictwem kół zębatych 134 (rys. 16) 135, 136 i 136a. Koła 135, 136 i 136a są połączone ze sobą za pomocą ramion tworzących szarnier 139 i 140. Zapobiegają one rozłączeniu się kół zębatych podczas podnoszenia mostu wraz z wałkiem ryflowanym; w

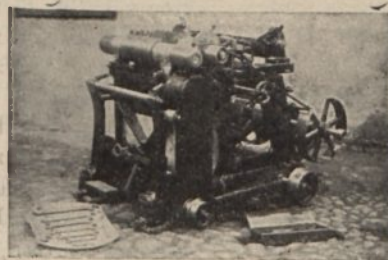
ten sposób urządzenie to zapewnia stałe zazębienie przy każdym położeniu, górnym czy dolnym, wałka ryflowanego. Celem umożliwienia obracania wałka ryflowanego z obydwu końców, przy maszynach szerszych niż 2 metry, kółka zębate 137, 136a, 136 135, 134, 133 i 132 wraz z urządzeniem szarnierowym są umieszczone również na lewym końcu maszyny, przy czym ruch na lewy koniec maszyny zostaje przenoszony za pośrednictwem lewego końca wałka gumowego. Wszystkie kółka zębate zaopatrzone są w tulejki z brązu 137a (rys. 15) i w oliwiarki. Dla ochrony kół zębatych służy osłona 137b.

(D. c. n.)

Wytwórnia maszyn garbarskich
i futrzarskich

L. Bajca 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.*

G A M A - PRZEMYSŁ CHEMICZNY

Sp. z ogr. odp.

Ł Ó D Ź, Południowa 68, tel. 233-33

POLECA:

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

dla przemysłu futrzarskiego: środki przyspieszające moczenie i 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.

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

O stanie garbarstwa na Wileńszczyźnie

W „Codziennej Gazecie Handlowej” ukazał się ciekawy artykuł Józefa Surawicza na temat stanu garbarstwa wileńskiego i jego przyczynach.

Już niejednokrotnie zwracano w prasie uwagę na ciężkie warunki, w jakich pracuje przemysł na terenie wileńskim naogół, a garbarstwo w szczególności. Autor żali się na krzywdy, które dzieją się garbarstwu wileńskiemu z racji położenia geopolitycznego. Wprawdzie nie szczędzi się pięknych słów i obietnic, lecz nic nie czyni się dla wyrównania krzywd. Plan rozwoju gospodarczego Ziemi Wschodnich jest od szeregu lat w stadium naukowego badania, którego praktycznych wyników jeszcze nie ma.

Śród nielicznych gałęzi przemysłu na Wileńszczyźnie jedno z czołowych miejsc zajmuje przemysł garbarski. Jest to przemysł t. zw. przedwojenny, gdyż za czasów zaboru rosyjskiego przemysł garbarski Wileńszczyzny zajmował pokaźne miejsce, zaopatrując w swe wyroby dalekie połacie państwa rosyjskiego.

Warunki gospodarcze tej gałęzi na wspomnianym terenie radykalnie się zmieniły na niekorzyść. Ilość zakładów zmniejszyła się, obroty zmaleły, warunki stały się ciężkie. Co spowodowało ten stan rzeczy? O przyczynach takiego stanu pisze autor co następuje:

„Wileński przemysł garbarski w pracy swej napotyka na szereg trudności, stawiających go w warunki odmienne i znacznie gorsze od tychże w innych częściach kraju. Warunki te są naogół znane, ale mimo to wypada do nich powrócić. Taw więc, do nich należą:

a) mała pojemność własnego rynku zbytu o ludności przy tym wyjątkowo zubożałej. Gdy przemysł garbarski innych dzielnic przy zbyciu swych wyrobów opiera się przeważnie na konsumencie najbliższego terenu, co naturalnie z punktu widzenia kalkulacyjnego jest wielką do-

godnością, teren wileński może na konsumenta najbliższego liczyć tylko w znikomym stopniu;

b) znaczna odległość Wileńszczyzny od ośrodków konsumcyjnych. Przy ogromnym nakładzie ogólnych wydatków, prowadzenie przedsiębiorstwa na tak małą skałę, by ograniczyć się tylko mało chłonnym własnym rynkiem zbytu, nie może być w obecnych czasach rentowne. Stąd powstaje konieczność ulokowania większej części produkcji w innych połaciach kraju. Zaś przy znacznej odległości tych rynków zbytu możliwości konkurencyjne są bardzo ograniczone i z tego powodu sprzedaż wyrobów gotowych często nabiera bardziej charakteru dumpingowego, niż kalkulacyjnego;

c) dowóz surowców i materiałów pomocniczych. I pod tym względem sytuacja nasza jest o wiele gorsza od położenia tej gałęzi w innych częściach kraju. Już nie mówiąc o różnicy w czasie trwania przywozu, która ma swe znaczenie w kalkulacji produkcji, same koszty dowozu, szczególnie gdy chodzi o chemikalia, produkowane przez fabryki położone przeważnie w za-



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 obciążania i bielona skór następujących marek:

IMPERIAL	— zawartość garbnika	67—69%
SPLENDID	"	68—70%
DELTA	"	61—63%

oraz ekstrakty płynne tych marek

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.

chodniej części kraju, wynoszą w naszych warunkach o 10 — 15 proc. drożej niż garbarniom innych dzielnic. Co do przywozu zasadniczych surowców (skór surowych i ekstraktów garbarskich), to aczkolwiek przywóz takich korzysta z taryfy wyrównawczej w stosunku do portu ryskiego, jednakże przewóz ten i obecnie jest droższy niż do województw centralnych, które korzystają w większej części z drogi wodnej, łączącej Gdynię z Warszawą. Dowóz Wisłą kosztuje poniżej połowy transportu koleją;

d) **brak własnego surowca.** Garbarnie województw zachodnich i centralnych korzystają w pewnym stopniu z tamtejszego surowca, co w czasach reglamentacji przywozu ma doniosłe znaczenie. Korzystanie to umożliwia im ta okoliczność, że są one położone u źródła najlepszego w kraju surowca. Wilno niestety tej dogodności nie posiada, gdyż rzeźnia wileńska dostarcza skór bydłych lichych, nie nadających się na wyrób skór podeszwoowych;

e) **wysokie koszty robocizny.** Jest może zjawiskiem paradoksalnym, że w naszej ubogiej polaci kraju płace robotnicze w garbarniach (nie ma tego w innych gałęziach przemysłu na Wileńszczyźnie) są o 30 proc. wyższe od płac w innych dzielnicach. Nie wschodząc w genezę tego zjawiska, należy się z tym faktem liczyć, jako podrażającym wyrób tutejszy;

f) **trudności w stworzeniu własnego ośrodka zbytu.** Zwykle koncentracja przemysłu w pewnym miejscu przyciąga do siebie kupców i stwarza tzw. rynek zbytu. Stąd znaczny dojazd kupców do ośrodków warszawskiego, radomskiego, lwowskiego, krakowskiego i nawet białostockiego. Natomiast nie udaje się stworzenie takiego ośrodka w Wilnie. Przyczyną tego jest odstraszaająca odległość na „Kresy”. Gdy kupiec warszawski z łatwością w ciągu dnia załatwi swe interesy w Białymstoku i tegoż dnia będzie w stanie powrócić do Warszawy, wybieranie się do Wilna wobec tego, że związane jest z większym nakładem wydatków i stratą czasu, staje się zniechęcające. Muszą dlatego być momenty bardzo atrakcyjne, by go przyciągnęły na Kresy. Z tej też przyczyny Wilno znacznie więcej zmuszone jest korzystać z usług komiwojażerów, co w konsekwencji pociąga za sobą więcej wydatków na pośrednictwo handlowe. Fakt niemożności stworzenia własnego rynku działa ograniczająco na wielkość obrotów;

g) **wydatki handlowe wileńskich przedsiębiorstw przemysłowych** są ze względu na przytoczone wyżej momenty ujemne znacznie wyższe, niż gdzieindziej. Powoduje to np. częstsze rozjazdy, komunikowanie się telefoniczne, pośrednictwo wszelkiego rodzaju itp. Są to właśnie skutki naszego położenia kresowego.

Szereg tych momentów ujemnych możnaby znacznie powiększyć, lecz wystarczy wymienionych punktów dla udowodnienia, że nasze placówki garbarskie w swej pracy napotykają na trudności niewspółmiernie większe, niż inne ośrodki garbarskie.

Przechodząc od tych specyficznych przyczyn

do ogólnej charakterystyki naszego garbarstwa, należy podkreślić, że na ogół przemysł garbarski w Polsce w ciągu dłuższego czasu należał do branż finansowo słabych o małej rentowności produkcji wskutek czego większość fabryk balansowała stale na granicy teoretycznej równowagi kalkulacyjnej, przeżywając niejednokrotnie wstrząsy ekonomiczne. W tych warunkach drobne stosunkowo niepowodzenia, trudności w zdobyciu surowca i sprzedaży gotowego wyrobu powodowały załamanie się produkcji. Skutkiem tych borykań z trudnościami garbarnie przechodziły z rąk do rąk i z 7-miu istniejących przed tym na naszym terenie garbarń podeszwoowych utrzymały się zaledwie 3 średnie i 1 mniejsza.

W latach ostatnich koniunktura nieco się poprawiła dzięki okolicznościom nie pozostającym w ścisłym związku z uzdrowieniem sytuacji ogólnej i powiększeniem konsumpcji. Ta mała poprawa nie zaważyła jednakże na procesie gromadzenia kapitałów, lecz raczej na łatanie dziur i płacenia zaległości, powstałych w latach poprzednich.

Stąd wynika, że pod względem kapitalizacji przedsiębiorstwa nasze są dotychczas o tyle słabe, że stosunkowo niewielkie powiększenie wydatków może łatwo naruszyć ich równowagę. Dlatego też obroty garbarń wileńskich za ostatnie lata utrzymują się na mniej więcej jednakowym poziomie, nie wykazując wzrostu produkcji. To samo dotyczy zyskowności, stanowiącej mimo wszystkich wysiłków bardzo mały odsetek.

Powyższy przegląd sytuacji branży garbarskiej na naszym terenie upoważnia nas do wysnucia następujących wniosków:

1) na terenie Wileńszczyzny istnieje kompleks warunków, które stawiają przemysł garbarski w położenie znacznie gorsze od sytuacji tegoż przemysłu w innych dzielnicach;

2) stan ekonomiczny naszego garbarstwa nie wykazał dotychczas większego polepszenia i kumulacji kapitałów;

3) tylko dzięki ogromnym wysiłkom pracy i pewnemu poparciu naszej gałęzi przez tut. Izbę P. H. zdołały garbarnie w ostatnich latach utrzymać się na pewnej równowadze, nie wykazując przy tym ani powiększenia, ani wzrostu zysków”.

■

DOCHODY BUDŻETOWE ZA 11 MIESIĘCY ROKU BUDŻETOWEGO 1936-37

Dochody budżetowe Skarbu Państwa za okres 11 miesięcy ub. roku budżetowego wyniosły ogółem 1.960.614.000 złotych, co stanowi 90.36% sum, preliminowanych na cały rok, są więc nieco niższe od 11/12 sum całorocznych (91.67%).

Jeżeli chodzi o dochody w poszczególnych działach, to wpływy w dziale administracji wyniosły 1.314.015.000 zł., t.j. 92.08% budżetu; w tym daniny publiczne przyniosły 1.104.458.000 zł., czyli 93.97% budżetu, a więc o 2.3 proc. więcej od idealnego procentu.

Dochody z przedsiębiorstw i zakładów wyniosły

61.926.000 zł., t.j. 41.52% budżetu. Ten stosunkowo niski procent wykonania budżetu jest wynikiem faktu, że P.K.P., wskutek przeprowadzonych obniżek taryf kolejowych, nie mogły wypłacać kwot, przewidzianych w budżecie. Wpływy z Poczty wyniosły 20.884.000 zł., Lasów Państwowych 28.100.000 zł., t.j. o 1,100,000 zł. więcej od sum przewidzianych dla Lasów w budżecie na cały rok 1936/37.

Monopole wpłaciły 585.303.000 zł., t.j. 98.37% kwot, przewidzianych na cały rok. W tym Monopol Tytoniowy wpłacił 294.004.000 zł. (97.31%), Monopol Spirytusowy 217.262.000 zł. (100.64%), Solny 40.200.000 zł. (95.91%), oraz Monopol Loteryjny 21.344.000 zł., tj. 99.27% kwot, prelinowanych na cały rok.

■

PRYZDZIAŁ KREDYTU DLA RZEMIOSŁA NIE MOŻE BYĆ OPÓZNIONY!

Bank Gospodarstwa Krajowego przyznał na rok bieżący rzemiosłu, jak już donosiliśmy, 20 milionów zł. kredytu. Większa część tej sumy zostanie przydzielona małym warsztatom rzemieślniczym.

Okazało się jednak, że są dwie trudności w rozprawieniu tego kredytu. Komunalne Kasy Oszczędności niechętnie bowiem biorą na siebie rozprawianie kredytu, a innych instytucji, działających w ośrodkach rzemieślniczych, nie ma.

Celem usunięcia tych trudności wyłoniona została w Związku Izb Rzemieślniczych specjalna komisja. Ma ona opracować materiały, określające wysokość potrzeb kredytowych rzemiosła oraz zająć się możliwościami rozprawienia kredytu.

W skład komisji wejdzie 7 prezesów i dyrektorów poszczególnych Izb Rzemieślniczych. W przeciągu miesiąca materiały zostaną opracowane i w formie odpowiednich wniosków złożone w ministerstwach gospodarczych.

Jeden z projektów, najbardziej realnych, proponuje użycie Kas Bezprocentowych. Jednak Kasy, w myśl swych statutów, nie mogą udzielać kredytu procentowego. Prawdopodobnie utworzone zostaną dwa działy w kasach: jeden, jak dotąd udzielać będzie kredytu bezprocentowego, drugi zajmie się rozdzielaniem sum, przyznanych przez B. G. K.

W każdym razie kredyt winien jak najszybciej znaleźć się w rękach rzemieślników.

■

UZALEŻNIANIE WYDAWANIA POZWOLEŃ PRZYWOZU PRZEDSIĘBIORSTWOM OD PROWADZENIA KSIĄG HANDLOWYCH, CHOĆBY UPROSZCZONYCH, ORAZ WYJĄTKI OD TEJ ZASADY

Ministerstwo Przemysłu i Handlu pismem do Związku Izb Przemysłowo-Handlowych, ustalającym normy wydawania pozwoleń na przywóz, zarządziło, że „Pozwolenia przywozu wydawane będą tym przedsiębiorstwom, które prowadzą księgi handlowe, choćby uproszczone. Centralna Komisja Przywózowa jest upoważniona w poszczególnych uzasadnionych wypadkach czynić odstępstwa od tej zasady w odniesieniu do gospodarstw rolnych, bądź przedsiębiorstw rzemieślniczych lub drobnych przemysłowych. Importerzy winni na każdorazowe żądanie Izby Przemysłowo-Handlowej udowodnić prowadzonymi przez siebie księgami handlowymi wła-

ściwe wykorzystanie wydanych im pozwoleń przywozu”.

W myśl wyjaśnień Ministerstwa Przemysłu i Handlu pozwolenia przywozu mogą być w drodze wyjątku wydane przedsiębiorstwu nie prowadzącemu ksiąg handlowych, w odniesieniu do firm VIII kat. przem. importującej dorywczo (każdorazowo na mocy uchwały C. K. P.), nie może zaś mieć miejsca przy stałym imporcie.

■

TRYB POSTĘPOWANIA PRZY ZMIANIE WARTOŚCI W POZWOLENIACH PRZYWOZU.

Ministerstwo Przemysłu i Handlu ustaliło następujący tryb postępowania przy zmianie wartości w pozwoleniach przywozu:

(1) Zmiana wartości w pozwoleniach przywozu nie wykorzystanych ani celnie ani dewizowo, może być dokonana w formie zmiany całego pozwolenia przywozu za opłatą od różnicy wartości i za zmianę.

(2) Wartość podana w pozwoleniu przywozu wykorzystanym częściowo lub całkowicie celnie i dewizowo, względnie tylko celnie lub tylko dewizowo, może być zmieniana listem (zaświadczeniem do Komisji Dewizowej za opłatą od różnicy wartości).

(3) Wartość pozwolenia częściowo (celnie) wykorzystanego przy cenie jednostkowej wyższej od przeciętnej ceny wynikającej z pozwolenia (pozwolnie 10 kg. wartości 100 zł. — wniosek o dewizy 5 kg. wartości 90 zł.) może być zmieniona listem (zaświadczeniem) do Komisji Dewizowej — bez opłat.

Dla informacji podaje się, że „różnica wartości” powstaje wówczas, o ile nowa wartość podana przez importera przewyższa wartość towaru braną uprzednio za podstawę do obliczenia opłat manipulacyjnych.

■

ODCZYT W RADIO O SZEWSZTWIE W POLSCE

Polskie Radio rozpoczęło interesujący cykl audycji, przeznaczonych specjalnie dla rzemieślników. Audycje te nadawane będą stale w każdy poniedziałek o godzinie 12.30.

Cykl audycji Polskiego Radia pomyślany jest w ten sposób, aby w pewnym przeciągu czasu poruszyć przed mikrofonem zagadnienia najważniejsze dla poszczególnych rzemiosł. W audycjach omawiane będą zarówno przeszłość historyczna danego rzemiosła, jak i jego stan obecny, opierać się zaś będą w dużej części na autentycznych momentach biograficznych najwybitniejszych przedstawicieli rzemiosła. Audycje noszą ogólny tytuł „Od warsztatu do warsztatu”.

W dniu 5.IV 1937 r. wygłoszony został w radio kolejny reportaż dotyczący rzemiosła szewskiego w Polsce. Podajemy na tym miejscu niektóre dane, dotyczące tego rzemiosła. Uwagi, które wygłoszone przez mikrofon, wymagają należytego oświetlenia na podstawie cyfr prawdziwych, gdyż niektóre dane, na których oparte są pewne wywody, są nieco wątpliwe.

Legalnych warsztatów rzemieślniczych jest 60 tysięcy, reszta to warsztaty nielegalne. W normalnych warunkach konsumpcja obuwia w Polsce powinna przekraczać 40 milionów par rocznie. Obecna produkcja obuwia nie przekracza 15 milionów,

z czego 6 milionów przypada na mechaniczny wyrób, reszta na rękodzieło.

Te ostatnie dane stara się obalić A. E. Gabesam w artykule zamieszczonym w „Codz. Gaz. Handl.”, twierdząc, że statystyka urzędowa wykazuje cyfry produkcji mechanicznej w roku 1936—2.091.000 par, wartości 22.041.000 zł.. Nie ma natomiast statystyki produkcji rzemieślniczej. Można ją tylko obliczyć według zbytu skór podeszwowych, który wynosił:

w roku 1935 — 12,759,000 kg.

w roku 1936 — 16,147,000 kg.

Potrącając z tej ilości 1/3 na naprawy, pozostanie na produkcję obuwia w r. 1936 — 10,765,000 kg.. Licząc 1/2 kg. na parę, przypuszczalna ogólna produkcja obuwia wynosi 21,530,000 par, a ponieważ przemysł fabryczny wyprodukował 2,091,000 par, więc rękodzieło wyprodukowało w roku 1936 około 20,620,000 par.

Dalej referent twierdzi, że fabryk obuwia jest 52; fabryki wyrobiły w r. 1936 o 70,000 par mniej niż w r. 1935; robotnik w fabryce mechanicznej może wyprodukować 12 par dziennie, powodując tym bezrobocie 100,000 szewców. Również i to zostaje obalone przez Gabesam'a przez poparcie danych statystycznych, a mianowicie: według statystyki urzędowej w mechanicznych fabrykach obuwia skórzanego jest zatrudnionych 3500 pracowników. Wyprodukowali oni 2.100.000 par. Wypada zatem na jednego pracownika rocznie 630 par, t. j. (przy 250 dniach pracy) 2¹/₂ pary dziennie.

Następnie referent podaje, że: ogółem zatrudnionych jest w przemyśle szewskim około 250,000 ludzi (jest to cyfra wątpliwa, ponieważ nielegalne rzemiosło nie jest objęte statystyką); wartość produkcji szewstwa wynosi rocznie 250 milionów zł..

A. S.

POLEMIKA PRASY FACHOWEJ NA TLE ORGANIZACJI ARBITRAŻU SKÓR SUROWYCH W GDYNI.

„Przeгляд Handlowo-Gospodarczy” odpowiada w Nr. z dnia 10 4. na artykuł, który ukazał się w czasopiśmie „Rynek Skór i Obuwia”, co następuje:

„W m-cu grudniu r. ub. na Międzynarodowym Kongresie Sprzedawców Skór Surowych w Rzymie zostało przyznane portowi Gdyńskiemu prawo arbitrażu na równi z kilku większymi portami europejskimi, jak Hamburg, Rotterdam, Liverpool i Le Havre. Mający w związku z tym powstać w Gdyni Sąd Arbitrażowy dla spraw skór surowych będzie miał na celu rozstrzyganie sporów w pierwszym rzędzie między garbarzami jako kupującymi skóry surowe zagraniczne z 1-ej strony a dostawcami, sprzedającymi takowe, z 2-ej. Jest rzeczą jasną, że Sąd Arbitrażowy, jako instytucja mająca wymierzać sprawiedliwość w pewnym zakresie, winna być obiektywną zarówno w stosunku do kupców jak i przemysłowców-garbarzy. Obowiązek bowiem każdej instytucji sądowej do obiektywizmu w stosunku do obu stron procesujących się, jako aksjomat jurydyczny, nie wymaga dowodu.

Z tych względów wychodząc, niezrozumiałym wydaje się stanowisko p. H. N. w artykule p.t. „Organizacji arbitrażu skór surowych w Gdyni” w

nrze marcowym b. r. czasopisma „Rynek Skór i Obuwia”. Nie rozumiemy, dlaczego słusznym wydaje się autorowi wyłączenie ze składu sądu arbitrażowego elementu garbarskiego i orzekanie tego sądu w składzie wyłącznie przedstawicieli sprzedawców skór surowych. Argument bowiem autora o rzekomej stronniczości garbarzy w wypadku, gdy rozpoznawana jest sprawa w której jedną ze stron jest garbarz, może być z takim samym powodzeniem skierowany również w stosunku do sprzedawcy skór, zasiadającego w sądzie arbitrażowym i orzekającego w sprawie, w której po jednej stronie występuje sprzedawca, po drugiej zaś garbarz. Logika ta sama.

Tak samo nie wydaje się nam przekonywującym argument autora, w wyniku którego uznaje, że niepożądanym jako rzeczoznawca skór surowych jest garbarz, który jednocześnie jest ich konsumentem, a to dlatego, że zawsze skłonny będzie do wymagania wyższej jakości skóry „bez względu na najniższy poziom cen”. Przecież ten sam взгляд, tylko przeswrócony do góry nogami, uzasadniłby konieczność wyeliminowania sprzedawców zśród rzeczoznawców skór surowych. Uważamy ze swej strony, że wyeliminowanie któregośkolwiek elementu, czy to garbarskiego, czy to sprzedawców skór surowych ze składu sądu arbitrażowego lub rzeczoznawców jest niepożądane i jednakowo krzywdzące”.

DWUDNIOWE OBRADY KOMISJI MIĘDZYIZBOWEJ ZW. IZB RZEM. R. P.

W dn. 10 i 11-go kwietnia odbyły się w Warszawie obrady zjazdu delegatów wszystkich Izby Rzemieślniczych. W toku obrad poruszono szereg spraw wielce aktualnych, jak np. sprawę surowców i półfabrykatów, obsługi kredytowej, ulg inwestycyjnych, zatwierdzenie planu działania Centrali Handlowej Rzemiosła oraz sprawę pogłębienia akcji biur organizacyjno-handlowych i wreszcie sprawę obozów letnich dla uczniów rzemieślniczych.

Zebrani m. in. stwierdzili, że poprawa koniunktury w warsztatach rzemieślniczych następuje zbyt powoli, a główną przeszkodą tego jest nieuzasadniona często zwyczajka cen surowców i półfabrykatów. Jednocześnie stwierdzono, że pierwszym warunkiem poprawy koniunktury jest utrzymanie cen na poziomie przedzwyczajkowym. Stopniowo poprawiająca się koniunktura uwypukliła jeszcze bardziej sprawę niedostatecznego zaopatrzenia rzemiosła w kredyty. W szczególności skonstatowano, że dotąd nie nastąpiło usprawnienie aparatu rozdzielczego i w celu opracowania odpowiednich wniosków wybrano specjalną komisję. Ze sprawozdań wynikało, że ulgowy kredyt rzemieślniczy nie dotarł do całego szeregu rejonów gospodarczych. Przeprowadzana przez niektóre Izby Rzemieślnicze ankieta stwierdziła stosunkowo niskie przeciętne zadłużenie warsztatów rzemieślniczych, a równocześnie dała materiał do ustalania wysokości zapotrzebowania warsztatów na kredyty obrotowo-inwestycyjne. Powołana komisja ma w najbliższym czasie ustalić wytyczne polityki kredytowej w odniesieniu do warsztatów rzemieślniczych oraz zająć się problemem usprawnienia sposobów rozprowadzania

kredytów. Zebrani stwierdzili jednocześnie stosunkowo duże zapotrzebowanie na kredyty inwestycyjne i wypowiedzieli się zdecydowanie za koniecznością szybkiego uruchomienia specjalnych wredytów, przeznaczonych na zanwestowanie warsztatów, przy czym akcja ta powinna być ześrodkowana w specjalnej instytucji.

Zajmowano się również sprawą rozwiązania projektowanych ulg podatkowych, udzielanych w wypadkach inwestowania zakładów wytwórczych. Bardzo obszernie omawiano metody pracy w terenie, a w szczególności w zakresie usprawnienia wymiany dóbr produkcji rzemieślniczej. Ustalono konieczność bardzo oględnego powoływania do życia wszelkiego rodzaju spółek wytwórczych, ustalając zasadę, że mogą one być organizowane jedynie w wypadkach, gdy będą miały zapewnione podstawy finansowe i należyty rynek zbytu, przy czym nie mogą one tworzyć konkurencji dla istniejących zakładów.

Przy tej okazji zwrócono uwagę na brak wykwalifikowanych kierowników spółek i spółdzielni rzemieślniczych i stwierdzono konieczność uruchomienia specjalnych kursów dla kierowników spółdzielni rzemieślniczych.

Przedłożony plan działania Centrali Handlowej Rzemiosła został przyjęty, przy czym wypowiedziano się za zwiększeniem zasięgu praw zarówno Centrali Handlowej Rzemiosła, jak i biur organizacyjnych-handlowych, istniejących przy Izbach Rzemieślniczych. Wreszcie w sprawie obozów letnich dla uczniów rzemieślniczych postanowiono znacznie rozszerzyć dotychczasową akcję obozów letnich dla młodzieży rzemieślniczej, zalecając Izbowi Rzemieślniczemu ścisłą współpracę z ubezpieczalniami społecznymi i organami wychowania fizycznego. Przy Izbach Rzemieślniczych powołani zostaną odpowiedni instruktorowie młodzieży, którzy będą sprawować stałą opiekę nad zdrowiem młodzieży rzemieślniczej.

W SPRAWIE ZMIANY ROZPORZĄDZENIA MIN. SPRAWIEDL. O SPORZĄDZANIU PRO- TESTÓW WEKSLI PRZEZ URZĘDY I AGENCJE POCZTOWE

W Dzienniku Ustaw R. P. Nr. 24/37 ukazało się rozporządzenie Ministra Sprawiedliwości z dn. 24 marca r. b., zmieniające obowiązujące dotychczas przepisy w sprawie sporządzania protestów weksli przez urzędy i agencje pocztowe. W myśl powyższego rozporządzenia sporządzać będą obecnie urzędy i agencje pocztowe protesty weksli we wszystkich miejscowościach województw kieleckiego, krakowskiego, łódzkiego, pomorskiego, poznańskiego i śląskiego oraz powiatu warszawskiego, na pozostałych zaś obszarach tylko w miejscowościach

posiadających siedzibę lub agencję pocztową. — Szczegółowy wykaz tych siedzib podany jest w załączniku do tego rozporządzenia.

■

PROJEKTOWANE PODWYŻSZENIE CŁA WY- WOZOWEGO NA SKÓRY SUROWE W CZECHO- SŁOWACJI.

Jak donosi prasa fachowa, Związek Przemysłu Skórnego w Czechosłowacji zwrócił się ostatnio do władz miarodajnych z żądaniem podniesienia cła przy wywozie skór surowych bydlęcych z kraju. Powyższe swe żądanie sfery garbarskie motywują tym, że dotychczasowa stawka celna w wysokości 7% ad valorem nie zapewnia czeskiemu przemysłowi garbarskiemu pozostawienia surowca tamtejszego w kraju.

■

PODROŻENIE EKSTRAKTU MIMOZOWEGO.

Jak donosi fachowa prasa zagraniczna, w konsekwencji kilkakrotnego w ostatnich miesiącach podniesienia cen na korę mimosową, podniesione zostały ostatnio ceny na ekstrakt mimosowy o 1 funt sterl. na tonnie. Ta podwyżka cen odpowiada obecnym cenom surowca — kory mimosowej i poziomowi znacznie wyższych cen ekstraktu quebrachowego.

W latach ubiegłych ekstrakt mimosowy zawsze był droższy od quebrachowego, przeto ostatnio podwyżka cen jest niewątpliwie uzasadniona w stosunku do ekstraktu quebrachowego.

■

STRAJK W WYKAŃCZALNI SKÓR.

W wykańczalni skór galanteryjnych firmy Szczygowski i Waffel w Warszawie na tle nieporozumień z robotnikami wynikł strajk okupacyjny. W fabryce tej tego rodzaju strajki mają dość często miejsce, jednak tym razem strajk jest specjalnie ostry. W chwili kiedy piszemy te słowa strajk trwa już 7 dni. Robotnicy okupują fabrykę dniem i nocą.

■

TRZY GARBARNIE SPŁONEŁY W KRYNKACH.

W dniu 10 kwietnia r. b. wielki pożar zniszczył trzy garbarnie w ośrodku garbarskim — Krynkach. Ogień wybuchł w garbarni Borucha Ajona, gdzie spaliły się trzy budynki fabryczne wraz z urządzeniami fabrycznymi, lokomobilą, motorami elektrycznymi; również duża ilość surowca skórnego została częściowo spalona częściowo uszkodzona. Straty wynoszą około 500,000 zł.

Poza tym spaliła się część garbarni, należącej do spadkobierców Wajnera, przy czym straty wynoszą około 20,000 zł.

W czasie dogaszania pożaru zapaliła się sąsiednia garbarnia Ostryńskiego. Spłonął budynek fabryczny, 2 motory, część wyprawionych i surowych skór oraz urządzenia fabryczne. Straty — 30,000 złotych.

N. KAPLANS

Hurtownia skór surowych

Przedstaw. firm europejskich i zamorskich

IMPORT

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

EXPORT

Konto czekowe K. O. Nr. 27,906

Adres telegr.: Nalpak-Warszawa

PROJEKT WPROWADZENIA PRZYMUSOWEJ APLIKACJI INŻYNIERSKEJ

Prasa stołeczna donosi o opracowaniu projektu ustawy wprowadzającej samorząd zawodowy dla inżynierów na wzór reprezentacyj samorządu zawodowego lekarzy i adwokatów. W związku z tymi planami 13 drobniejszych stowarzyszeń zgłosiło czynnikom rządowym szereg postulatów dotyczących ustroju „izb inżynierskich”, propagując, by przyznawanie tytułu inżyniera upoważnionego było poprzedzone 5-letnią aplikacją. Nadto według projektów tych stowarzyszeń na czele zakładów przemysłowych, mogliby stać wyłącznie inżynierowie upoważnieni.

Akcja ta wywołała prawdziwą wojnę wśród zawodowych organizacji technicznych, gdyż przeciwko tym projektom wystąpiły większe związki inżynierów oraz przedstawiciele sfer gospodarczych, wskazując, że przyznanie prawa kierowania przedsiębiorstwami wyłącznie inżynierom upoważnionym stanowi naruszenie zasady wolności przemysłowej i może skrzepować rozwój życia gospodarczego.



BUDOWA NOWYCH RZEŹNI NA ŚLĄSKU

Jak donosi „Gaz. Przem. Rzeźn.”, Sejm Śląski w ramach budżetów rocznych 1937-38, 1938-39, 1939-40 oraz 1940-41 projektuje w miarę uzyskania kredytów na ten cel budowę rzeźni oraz chłodni w następujących miejscowościach: w Siemianowicach oraz Nowej Wsi, plany których to budynków zostały już opracowane oraz zatwierdzone.

Poza tym przystąpiono już do opracowania planów budowy rzeźni wraz z chłodnią w Lublińcu oraz samodzielnej chłodni w Pszczynie.

Przewidziana też jest rozbudowa rzeźni w Chorzowie.

Jak już powyżej zaznaczyliśmy, zrealizowanie wymienionych inwestycji uzależnione jest całkowicie od uzyskania odpowiednich kredytów na ten cel.



WAŻNE DLA RZEMIEŚLNİKÓW, CZELADNIKÓW I TERMINATORÓW.

W ostatnim numerze „Rzemiosła”, organie Izb Rzemieślniczych, ukazało się wyjaśnienie Minister-

stwa Handlu i Przemysłu, w myśl którego przy rejestracji umów z terminatorami należy wprawdzie załączyć świadectwo z ukończenia szkoły powszechnej lub innej przez terminatora, w razie jednak braku takiego zaświadczenia, to nie może to stanowić przeszkody przy rejestracji. Wobec tego wszyscy zainteresowani, którym na skutek niezłączenia wspomnianego świadectwa odmówiono rejestracji, powinni obecnie złożyć odwołanie z powołaniem się na wspomniane wyjaśnienie Min. H. i Prz. z dnia 7 kwietnia 1937 r.



REWIZJE KART RZEMIEŚLNICZYCH

Pewne koła rzemieślnicze systematycznie występują do władz z projektem zrewidowania kart rzemieślniczych wydanych dotychczas. Koła te dążą wyraźnie do spowodowania cofnięcia uprawnień rzemieślniczych tym posiadaczom kart, którzy je otrzymali na podstawie praw nabytych lub dyspensy.

Wyzbycie się konkurencji drogą administracyjnych zarządzeń należy do popularnych haseł, którymi operują pewne ugrupowania.

Jak dowiadujemy się, akcja ta nie może liczyć na powodzenie u czynników miarodajnych. Pozbawianie warsztatów pracy rzemieślników zwiększyłoby bezrobocie.



SPECJALNA USTAWA POŁOŻY KRES WYZYSKOWI CHAŁUPNICTWA

Ministerstwo Opieki Społecznej przystępuje do opracowania projektu ustawy o chałupnictwie, która zapewni należytą opiekę socjalną chałupnikom i stworzy odpowiednie warunki rozwoju tego działu gospodarki.

W celu zebrania odpowiednich materiałów inspektorzy pracy na terenie całego kraju otrzymali polecenie szczegółowego zbadania stosunków w chałupnictwie i nawiązania kontaktu z instytucjami i organizacjami społecznymi, zajmującymi się chałupnictwem.

Ważność zagadnienia chałupnictwa podkreśliły ostatnie debaty w Izbach Ustawodawczych. Rola tego wielkiego działu gospodarczego jest w naszych warunkach niezmiernie doniosła.

Chemiczna Fabryka Farb i Lakierów

„TERPEN” Sp. z o. o.

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

FARBY KRYJĄCE (DEKFARBY) DO SKÓR:

Farby wodne
Glanzfinish

Lakiery i farby kryjące nitrocelulozowe
kolodium

ROZPUSZCZALNIKI:

octan amyłowy, alkohol amyłowy

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych

LICYTACJA SKÓR SUROWYCH W TORUNIU

Notowanie Centralnego Syndykatu Gospodarczego Rzemiosła Rzeźnicko-Wędliniarskiego w Poznaniu z licytacji skór surowych w Toruniu, odbytej w wtorek, dnia 6 kwietnia 1937 r.

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

Notowano:	za funt
skóry bydlęce solone bukaty	0.83 zł.
skóry bydlęce solone średnie	0.82—0.89 zł.
skóry bydlęce solone ciężkie	0.80—0.85 zł.
	za sztukę:
skóry cielęce solone lekkie do 7,5 ft.	8.50 zł.
skóry cielęce solone ponad 7,5 funt.	10.— zł.
	za funt:
skóry cielęce solone ponad 10 funtów	1.30 zł.
skóry owcze solone oryginalne	0.70—0.77 zł.
skóry owcze solone eksportowe	0.85 zł.
skóry owcze solone suche	1.42 zł.
	za sztukę:
skóry kozie suche	4.50 zł.
skóry końskie solone	25.50 zł.

Wystawiono:

1.566 skór bydlęcych,
4.667 skór cielęcych,
659 skór owczych.

T e n d e n c j a: mocniejsza.

LICYTACJA SKÓR SUROWYCH W POZNANIU.

W czwartek, dnia 8 kwietnia 1937 r. odbyła się w Poznaniu licytacja skór surowych urządzona przez Centralny Syndykat Gospodarczy Rzemiosła Rzeźnicko - Wędliniarskiego Spółdz. z odp. udz. w Poznaniu. Notowano następujące ceny:

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

Notowano:	za funt:
zarłoki do 20 funtów	0.86—0.95 zł.
bukaty do 39 funt. bez krów	0.84—0.95 zł.
wolce, jałówki i buhaje od 40—49 ft.	0.86—0.90 zł.
wolce i jałówki od 50 ft. wzwyż.	0.85—0.94 zł.
buhaje od 50—70 funt.	0.76—0.80 zł.
buhaje od 71—85 funt.	0.70—0.76 zł.
buhaje od 86 ft. wzwyż	0.76 zł.
krowy do 49 funt.	0.87—0.91 zł.
krowy od 50 ft. wzwyż	0.85—0.87 zł.
skóry bydlęce oryginalne	0.81—0.90 zł.
skóry cielęce od 5,6 do 7,5 ft.	1.26—1.27,5
skóry cielęce od 7,6 do 9 ft.	1.35—1.46 zł.
skóry cielęce od 9,1 do 10 ft.	1.34—1.40 zł.
skóry cielęce od 10,1 ft. wzwyż	1.28—1.30,5
skóry cielęce oryginalne	1.30—1.60 zł.
skóry owcze oryginalne	0.83 zł.

Wystawiono:

1523 skór bydlęcych,
7.060 skór cielęcych,
279 skór owczych.

T e n d e n c j a: mocna.

D/H A. KOPER

REPREZENTACJE

WARSZAWA, Franciszkańska 27

Tel. 11-13-65 i 5-97-06. Adres telegr.: „GARKOP-WARSZAWA”

SKÓRY SUROWE:

ARGENTYŃSKIE
AFRYKAŃSKIE
BRAZYLIJSKIE

EKSTRAKTY:

QUEBRACHOWE
VALONEOWE
MIMOSOWE
MYRABOLANOWE
KASZTANOWE

KORY:

MIMOMOZOWA
MYRABOLANY
VALONEA
TRILLO
DIVI-DIVI

PRZODUJĄCE FIRMY W KRAJACH POCHODZENIA.

NA ŚWIATOWYM RYNKU SKÓR ZAMORSKICH.

Gdy piszemy te słowa, zanotowano na rynku La Plata stosunkowo nieznaczne obroty, co się tłumaczy nieobecnością na rynku Stanów Zjednoczonych A. P.. Tendencja na ogół jest nieco spokojniejsza, w związku z czym ceny na szereg gatunków skór surowych nieco się cofnęły wstecz.

W okresie sprawozdawczym notowano; za lekkie skóry wołowe Buenos Aires Frigorifico 63/8 d; za także same ciężkie — $9^{5/8}$; za skóry ciężkie Buenos Aires Frigorifico wołowe secundo 9 d. za lb. angielskiej wagi załadowczej cif.

Na ogół ceny skór typu Frigorifico kształtowały się mocno. I tak notowania dla skór Rosario wołowych opiewały na $8^{3/4}$ d. dla Buenos Aires wołowych 9 d, i dla Cordoba wołowych $9^{1/8}$ d. za lb. ang. wagi załad. cif.

Cena skór suchych Buenos Aires Americanos w ostatnim tygodniu opiewała na 11 d za lb. wagi załadowczej cif., w porównaniu z ceną 12 d. w tygodniu poprzednim.

W dniu 15 b. m. zanotowano na rynku La Plata większe transakcje, a mianowicie sprzedano: 4000 sztuk ciężkich skór wołowych Colon Liebig uboju marzec—kwiecień po cenie $10^{13/32}$ — $10^{1/4}$ d; 6000 sztuk lekkich skór wołowych Colon Liebig uboju marzec—kwiecień za $9^{1/8}$ — $9^{1/16}$ d. za lb. wagi załadowczej cif.

SYTUACYJNY KOMUNIKAT RYNKOWY FIRMY

HERBIG & CO.

R o t e r d a m, 12. 4. 37.

Obroty skórami Frigorifico na rynku La Plata wzrosły w ubiegłym tygodniu ponownie, mimo zwykłej tendencji cen.

Zarówno Ameryka Północna, Anglia jak i kontynent europejski wystąpiły w ubiegłym tygodniu sprawozdawczym jako kupujący.

Notuje się obecnie za:

lekkie skóry wołowe B. Aires Frig.	$9^{3/8}$ d.
ciężkie skóry wołowe z B. Aires Frig.	$9^{7/8}$ d.
ciężkie skóry wołowe z B. Aires Frig.	$9^{1/4}$ d.
ciężkie skóry wołowe z Anglo Uruguay	$10^{1/2}$ d.

Ceny rozumieją się za lb. angielskiej wagi załadowczej cif.

Również i za skóry typ Frigorifico podwyższono żądania. Notuje się obecnie za skóry wołowe Rosario — $8^{7/8}$ d., za skóry wołowe z B. Aires 9 d., za skóry wołowe Cordoba $9^{1/8}$ d., a za ciężkie skóry wołowe Salta — $9^{3/4}$ d. za lb. angielskiej wagi załadowczej cif.

Za suche skóry Buenos Aires Americanos żąda się 12 d., a za suche skóry Montevideo Americanos 11 d. za lb. wagi załadowczej.

Rynek skór surowych Małopolski i Śląska

Korespondencja własna

W okresie sprawozdawczym zaszła rzeczywistość znaczna poprawa na krajowym rynku skór surowych. Ceny znacznie podniosły się, ale w chwili gdy piszemy niniejsze sprawozdanie rynkowe, nadchodzą z zagranicy sygnały ostrzegawcze, by ceny zniżono.

W ostatniej korespondencji pisaliśmy, że w chwili obecnej niżka cen skór cielęcych jest wstrzymana, a z rynków zagranicznych znów nadchodzą pomyślniejsze wiadomości o notowaniach rynkowych. Wobec zmiennej koniunktury, na miarodajnych rynkach handlowych nie można wykluczyć poprawy cen.

Rzeczywiście poprawa nastąpiła; najlepiej o tym świadczą za siebie ceny. Garbarze skór juchtowych płacili za skóry jałowcze (bez domieszki innych gatunków) do Zł. 1.70 za kg. wagi solonej doważonej, płacąc połowę gotówki, połowę do 2-ch miesięcy (w ub. m. płacono za takowe do Zł. 1.65, zaś weksle do 4-ch miesięcy). Za oryginalne skóry bydlęce osiągnęto do Zł. 1.65 (1.55), zaś za prowincjonalne z terenu woj. Kieleckiego płacono do Zł. 1.50 (1.35—1.45) za kg. wagi solonej doważonej „telquel”.

Jak widzimy, niespodziewanie skóry bydlęce poszły również w górę. Działo się to z powodu nowych transakcyj eksportowych do Francji skórami bydlęcymi; **eksport ten od szeregu lat był zawieszony**. Również przemysłowcy węgierscy poczynili starania walutowe dla zapewnienia sobie możliwości importu towaru bydlęcego do Węgier. Nasi eks-

porterzy skór surowych przed oferowaniem towaru stawiają warunek, aby akredytywy przekazano do banków krakowskich i aby mogli z otwartego konta korzystać natychmiast po zatwierdzeniu kontraktu sprzedaży.

Zbytne formalności kredytowe lub oczekiwanie na pieniądze jest rynku eksportowemu skór obce. Nie było jeszcze wypadku „zawieszenia” kredytu. Przeciwnie — nabywca zagraniczny musi z góry mieć wszystkie perypetie walutowe załatwione i tymi pieniędzmi dysponować w kraju. To też wszelkie transakcje eksportowe są dosłownie gotówkowe.

Najwięcej transakcyj zawierano skórami cielęcymi, jako artykułem o masowej podaży w obecnym okresie sezonowym. Jednak podaż nie jest taka wielka, by zadowolnić odbiorców zagranicznych dostawą. Są wypadki sprzedaży w terminie 3-tygodniowym po cenie niższej, niż obecne notowania rynkowe wynoszą. Zatem przy niektórych transakcjach eksporterzy poniosą lekkie straty, bo cena nabywca u producenta jest niemal wyższa od ceny eksportowej.

Dnia 12—19 kwietnia płacono rzeźnikom krakowskim loco rzeźnie za towar oryginalny, ważony bezpośrednio po ściągnięciu skóry z bydlęcia Zł. 1.40, zaś za cielęce Zł. 2.30—2.35 za kg.; lekkie cielęce Zł. 7.50 za sztukę. Celem uniknięcia strat, kupcy sprzedają, tak przemysłowcom krajowym jak i zagranicznym, towar prowincjonalny łącznie z towarem krakowskim. Nie ma więc sprzedaży spe-

cialnie towaru z uboju krakowskiego. **A Kraków odgrywa wielką rolę w eksporcie skór surowych, czym zdobył sobie markę na rynkach zagranicznych.**

Delegat Ogólnopolskiego Komitetu Surowcowego Garbarzy (1935 r.) przeprowadził obserwacje w 20-tu rzeźniach — obróbkę skór surowych. Według obserwacji tegoż Kraków wykazał 80% uszkodzonych i 20% nieuszkodzonych skór bydlęcych. Tę samą dawkę procentów udzielił ów delegat Przemysłowi, Lwowowi i Łodzi.

Doświadczeni kupcy mają daleko idące zastrzeżenia w związku z tą statystyką i pytają się, ile procent zaobserwowano I i II gautnku, jaki procent gza bydlęcego i t. d. **oraz jakie to są uszkodzenia?** Gdyby uszkodzenia wynosiły faktycznie 80%, to Kraków nie byłby domeną eksportu skór Polski. W garbarstwie i skórnictwie rozróżnia się wszak u-

szkodzenia, spowodowane hodowlą bydła (gzy, starte lico w oborze) oraz przez nieumiejętne ściąganie skóry przez rzeźnika lub jego robotnika.

Jak się sytuacja ukształtuje obecnie — jest wielką niewiadomą. W każdym wypadku okólniki cennikowe bynajmniej nie wpłynęły na zwarcie nożyc cen zwykłych, albowiem wszystko, co się odbywało na polu zwykłym, stało pod znakiem sytuacji międzynarodowej. Wbrew okólnikom zwykła swobodnie wzrastała ku górze.

Momenty polityczne i zbrojeniowe wpłynęły na zwykłe cen. Im więcej pacyfizmu przedrze się do polityki światowej, tym mniej będzie zapotrzebowania dla surowców zbrojeniowych i możliwość do stabilizacji cen. Dopóki tego nie będzie, barometr cen ulegnie częstym i silnym zmianom.

M. S.

D Z I A Ł P R A W N Y

INDYWIDUALNE ULGI DLA RZEMIEŚLNIKÓW PRZY SPŁACANIU ZALEGŁOŚCI NA RZECZ UBEZPIECZALNI SPOŁECZNEJ

Szereg organizacji rzemieślniczych zwróciło się do Ministerstwa Opieki Społecznej z memoriałem o przyznanie rzemiosłu ulg w postaci odroczenia przymusowego ściągania zaległości składek ubezpieczeniowych, powstałych do końca roku 1935. Równocześnie dłużnicy Ubezpieczalni zabiegali o zbonifikowanie doliczonych do zaległości odsetek karnych za zwłokę. Ministerstwo Opieki Społecznej udzieliło odpowiedź na te memoriały, wskazując, iż ustalenie generalnych ulg jest niemożliwe, natomiast Ministerstwo zgadza się na przyznawanie ulg indywidualnych poszczególnym dłużnikom na podstawie podań wnoszonych do właściwych ubezpieczalni społecznych. Ulgi te stosowane będą w postaci rozkładania zaległości na spłaty ratalne i zmniejszenia odsetek w ramach przepisów rozporządzenia Prezydenta R. P. z dnia 22.11 1935 r.

UISZCZENIE NALEŻNOŚCI PODATKOWYCH PAPIERAMI WARTOŚCIOWYMI

W Dzienniku Ustaw R. P. z dnia 8 kwietnia rb. ukazało się rozp. Min. Skarbu, dotyczące uiszczenia należności podatkowych papierami wartościowymi. Należności w państwowych podatkach wraz z dodatkami i odsetkami ulgowymi mogą być spłacane w całości następującymi papierami wartościowymi: 3-proc. państwową rentą ziemską I i II serii; złotymi 4-proc. listami zastawnymi Państwowego Banku Rolnego lub świadectwami depozytowymi tegoż Banku; skryptami dłużnymi Skarbu Państwa. Dotyczy to należności, powstałych przed 1/1 1937 r. Ponadto należność w państw. podatkach w częściach mogą być spłacane, te, które powstały przed 1.4 1934 r.: 5-proc. pożyczką konwersyjną z 1924 r., 5-proc. pożyczką kolejową konwersyjną z 1926 r., 3-proc. pożyczką premiovą inwestycyjną, 6-proc. pożyczką wewnętrzną, narodową i 4-proc. pożyczką konsolidacyjną.

Należności w podatkach spadkowym i od darowizn wraz z dodatkiem państwowym oraz należnymi odsetkami ulgowymi mogą być spłacane (powstałe przed 1 kwietnia 1934 r.):

3-proc. państwową rentą ziemską I i II serii,

4,5-proc. złotymi listami zastawnymi Państw. Banku Rolnego, skryptami dłużnymi Skarbu Państwa, 5-proc. pożyczką konwersyjną, 5-proc. kolejową, 3-proc. pożyczką inwestycyjną i 4-proc. pożyczką konsolidacyjną.

Spłata należności podatkowych papierami wartościowymi jest dopuszczalna tylko w razie jednoczesnego uiszczenia gotówką: należnych kosztów egzekucyjnych, dodatków nie na rzecz Skarbu Państwa oraz odsetek i odsetek ulgowych, należnych od tych dodatków nie na rzecz Skarbu Państwa. Papierzy wartościowe będą przyjmowane na spłatę należności podatkowych według ich imiennej wartości i zaopatrzone we wszystkie kupony z niezapadłymi terminami płatności. Rozporządzenie niniejsze nie narusza przywilejów, przysługujących bonom Funduszu Inwestycyjnego.

OKÓLNIA MINISTERSTWA SKARBU

z dnia 15 marca 1937 r. L.D. V.34149/4/37

w sprawie upoważnienia Izb Skarbowych do przyznawania ulg przy nabywaniu świadectw przemysł.

Do wszystkich Izb Skarbowych, Urzędu Wojewódzkiego Śląskiego (Wydział Skarbowy) oraz wszystkich Urzędów Skarbowych.

W celu usprawnienia pracy władz skarbowych oraz szybkiego załatwienia podań płatników Ministerstwo Skarbu na podstawie art. 39 ust. o państwowym podatku przem. (DURP z 1936 Nr. 46 poz. 399) **przenosi na Izby Skarbowe** (Wydz. Skarbowy Urzędu Wojewódzkiego Śląskiego) uprawnienia do przyznawania ulg przy nabywaniu świadectw przem. na r. 1937 oraz do załatwiania nierozstrzygniętych jeszcze podań o ulgi w świadectwach za lata ubiegłe według zasad następujących:

1) **Izby Skarbowe** (Wydział Skarbowy) upoważnione są do **darowania płatnikom skutków wniesienia podań o ulgi po terminach**, wyznaczonych w części II ustęp drugi okólnika Min. Skarbu z dnia 27 listopada 1936 r. L.D. V/44684/4/36 (D.U.M.S. 32 poz. 978);

2) W gospodarczo uzasadnionych lub zasługujących na szczególne uwzględnienie przypadkach **Izby Skarbowe** (Wydział Skarbowy) upoważnione są do przyznawania na podstawie **indywidualnych podań ulg w świadectwach przemysłowych na r. 1937**

nie objętych powołanym wyżej okólnikiem z dnia 27 listopad 1936 r., tudzież ulg w świadectwach za lata ubiegłe; ulgi z tego tytułu mogą być udzielane w tych przypadkach, kiedy nabycie właściwego świadectwa podważyłoby rentowność przedsiębiorstwa bądź też zagrażało dalszej jego egzystencji.

3) W razie przyznania ulgi Izby Skarbowe (Wydział Skarbowy) upoważnione są również do uchYLENIA swych poprzednich decyzji oraz do **umarzania kar pieniężnych z art. 178 Ord. Podatkowej** (D. U. R. P. z 1936 r, Nr, 14, poz, 134);

4) Wobec powyższego Min. Skarbu nie będzie rozpatrywać indywidualnych podań o ulgi w świadectwach przemysłowych, a Izby Skarbowe (Wydział Skarbowy) oraz Urzędy Skarbowe winny przy sposobności informować płatników, że kierowanie przez nich podań tej treści do Ministerstwa Skarbu jest bezcelowe i opóźnia tak ich załatwienie.

Dyrektor Departamentu
(—) Dr. J. Lubowidzki.

■

SPRAWA DOCHODZEŃ WŁADZ SKARBOWYCH PRZECIWKO ZAKŁADOM GARBARSKIM

W związku ze zmianą brzmienia art. 14 ustawy o państw. podatku przemysłowym, w myśl którego obecnie składy hurtowej sprzedaży wyrobów własnej produkcji obowiązane są do wykupywania świadectw przemysłowych kateg. handl. zamiast jak dotychczas jedynie kart rejestracyjnych, władze skarbowe wdrożyły przeciwko szeregowi firm garbarskich postępowanie karno-skarbowe, a to wobec prowadzenia przez te firmy garbarskie w latach ubiegłych składów fabrycznych na podstawie kart rejestracyjnych.

Wobec takiego stanu rzeczy, sfery garbarskie za pośrednictwem swych instytucyj centralnych zwróciły się ostatnio do Ministerstwa Skarbu z memoriałem, w którym proszą o umorzenie postępowania karno-skarbowego przeciwko wspomnianym wyżej zakładom garbarskim, które dotychczas wykupywały dla swych składów fabrycznych karty rejestracyjne.

Sfery garbarskie bowiem wychodzą z założenia, że wobec tego, iż dotychczas organy skarbowe dokonywując niejednokrotnie, lustracji składów fabrycznych firm garbarskich, nie kwestionowały zasadności prowadzenia tych składów na podstawie kart rejestracyjnych, nie znajduje obecnie, pomimo zmiany art. 14 ust. o p. p. p., życiowego uzasadnienia wszczynanie postępowania karno-skarbowego przeciwko odnośnym firmom garbarskim. Tym bardziej, iż zadaniem garbarzy, poza wszelką wątpliwością jest charakter hurtowy transakcyj dokonywanych przez składy fabryczne zakładów garbarskich. Składy te bowiem sprzedają skóry w takim stanie i takich partiach, które dla garbarstwa są największe, a zatem sprzedaże te mają charakter niewątpliwie hurtowy. Traktowanie tych transakcyj przez sfery garbarskie za hurtowe powinno mieć decydujące znaczenie dla kwalifikacji ich charakteru, gdyż zgodnie z judykaturą Najwyższego Trybunału Administracyjnego (wyrok z dn. 29.V.36 r. L. rej. 2570) pojęcie „partii” towaru określa zwyczaj handlowy, nie zaś ustawa względnie rozporządzenie wykonawcze, a zatem w naszym wypadku zwyczaj kupców i przemysłowców branży garbarskiej. Z powyższych względów należy się spodziewać, iż słuszne zabiegi sfer garbarskich uwieńczone zostaną powodzeniem.

mm. w „Przegl. Handl.-Gospod.”

■

STAWKI PODATKOWE DLA GARBARNI PROWADZONYCH NA PODSTAWIE ULGOWYCH ŚWIADECTW PRZEMYSŁOWYCH.

Jak ostatnio Ministerstwo Skarbu wyjaśniło, przy stosowaniu stawek podatkowych dla przedsiębiorstw przemysłowych miarodajną jest ustawa należąca kategoria świadectwa faktycznie wykupionego. Wobec tego nieuzasadnione jest żądanie stosowania 1,5% stawki podatkowej od obrotów garbarń, które według ustawy o państwowym podatku przemysłowym, zaliczane są do wyższych kategorii świadectw przemysłowych, a jedynie w drodze ulg mogą być prowadzone na podstawie kategorii VI przedsiębiorstw przemysłowych.

Wyprawialnia wszelkiego rodzaju futer

F. Fajner i Z. Golcman

Warszawa, Obozowa 43 telef. 623-41

Ceny konkurencyjne

Uwaga! Fabryka pod kierownictwem pierwszorzędnych sił fachowych.

GARBARNIA
Inż. E. Lewin

Warszawa, Parysońska 2a

Telefon 12-08-90

■■■■■■■■■■

Skóry chromowe:
Boxcałf, Rindboks
czarne i kolorowe

SKÓRY PODESZWOWE,

„ PASOWE,

„ PODPODESZWOWE

Specjalność: GARBUNEK DOŁOWY

FABRYKA SKÓR

„FORTUNA”

Sp. z o. o.

KRAKÓW XXII., ul. PRZEMYSŁOWA 2

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

Stacja kolejowa: Kraków — Wisła.

Konto P. K. O. Kraków Nr. 415.325.

Skrzynka pytań

Redakcja odpowiada na pytania wyłącznie pp. abonentom!

Odpowiedzi wysyłane są bezpośrednio pocztą!

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

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

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

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

Zapytanie Nr. 14 (A. M.).

Przypadkowo dowiedziałem się o stosowaniu przez pewnego garbarza do brzezczi chromowej podczas garbowania obok bielidła także siarczku sodu oraz bisulfitu. Proszę wobec tego o wyjaśnienie, jakie działanie mają powyższe chemikalia na skórę chromową wzgl. brzezczkę, jakie przez to osiąga się korzyści oraz jak powinny być stosowane.

Odpowiedź Nr. 14.

Jest praktykowane dodawanie do brzezczek chromowych podczas procesu garbowania obok bielidła także siarczku sodu wzgl. bisulfitu. Dodawanie tych produktów do garbnika ma teoretycznie biorąc na celu odkładanie w skórkach związków siarkowych, zawartych w tych solach, aby nadać skórom własności garbowania dwukąpielowego, t. j. więcej elastyczności, pełności i lepszego dotyku. Czy zalecane to zostają osiągnięte przez wspomniane dodatki jest wątpliwym i nie udowodnionym.

Udowodnionym natomiast jest, że przy tych dodatkach do brzezczi chromowej osiąga się skóry, których równomierne i dobre farbowanie jest nieco utrudnione; przy tym przykry zapach związków siarkowych zanieczyszcza powietrze całej fabryki.

Co do ilościowego stosowania siarczku sodu lub bisulfitu musi to być ustalone przez doświadczenie i uzgodnione ze sposobem garbowania, ponieważ jest to w dużej mierze zależne od sposobu przeprowadzenia procesu garbowania, zasadowości brzezczek chromowych i innych czynników.

Zapytanie Nr. 17 (J. K. i Syn).

Prosimy o łask. udzielenie informacji w sprawie dobrego i racjonalnego rozmoczenia suchych skór bydłych zamorskich, jak argentyńskich do 5½ kg. na wyrób skór wierzchnich (juchtowych) oraz skór „Columbia Refugos PDC” na wyrób skór t. zw. klerpcowych (brandzłowych). Garbowanie prowadzi się według bardzo starego systemu (bez bębnow), t. j. wszelka akcja przy wapnieniu i garbowaniu skór odbywa się za pomocą rąk ludzkich. Garbowanie odbywa się przez zastosowanie kory świerkowej (mielonej) bez żadnych dodatków ekstraktowych.

Odpowiedź Nr. 17.

Do rozmoczenia skór suchych zamorskich stosowane są środki mechaniczne wzgl. chemiczne, a najskuteczniej jedno i drugie łącznie. Do środków mechanicznych należy: bębnowanie skór w bębnie w małej ilości wody letniej lub na sucho bez wody w przeciągu 30 do 60 minut, raz lub kilkakrotnie podczas procesu moczenia: sztrekowanie (żyłowanie, rozbijanie, rozciąganie) skór półtępych zelazem

na okrągłaku (baumie). Co zaś do środków chemicznych, dodawanych do wody, w której skóry są moczone, celem przyspieszenia procesu moczenia, to są obecnie w Polsce wytwarzane specjalne preparaty do tego celu. Wytwarzają takie preparaty następujące firmy:

„Gama” Przemysł Chemiczny Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68, Fabryka Przetw. Chem. „Polichemja” Sp. z o. o., Łódź, Zeromskiego 125. Firmy te udzielają zainteresowanym wskazówek, dotyczących stosowania w praktyce ich preparatów.

Oddawna stosowane są środki prymitywne, które dają dobre wyniki. Polegają one na dodawaniu do wody siarczku sodu, sody kaustycznej lub też starej użytej do soleńia skór surowych soli.

Skóry zanurza się na noc wzgl. na dobę do czystej wody 17–20 C bez żadnych dodatków do wody. Dnia następnego, po uprzednim wyjęciu skór z wody, dodaje się na każde 1000 litr. wody w kadzi lub dole 1–2 kg. siarczku sodu lub sody kaustycznej, w zależności od grubości skóry i stanu zasuszenia. Skóry zanurzone w tym roztworze pozostają tam 2–3 dni, przyczym codziennie zostają przekładane (szlagowane). W międzyczasie, gdy skóry są w wodzie, ma miejsce obróbka mechaniczna bębnowanie wzgl. ręczne żyłowanie. Skóry tak długo traktowane są we wspomnianych roztworach, dopóki nie są dostatecznym stopniu zmiękczone, po czym dane są do czystej wody na przeciąg około 12 godzin.

Jak wspomniano wyżej, stosowane jest również dodawanie do wody starej zanieczyszczonej soli kuchennej, pochodzącej z solonych skór surowych. Już do pierwszej wody dodaje się 4–5 kublów takiej soli na każde 1000 litr. wody. Po 2-ch dniach następuje zmiękczenie mechaniczne i wkładanie skór do świeżej wody z solą.

Zapytanie Nr. 19 (R. K. Białystok).

W Nr. 15 „P. G-T.” w dziale „Teoria i praktyka wapnienia skór” jest m. inn. mowa o systemie Leconte'a, który wypróbowałem. Próbę wykonałem biorąc 5% soli kuchennej, a później obrabiałem skóry w roztworze kwasu siarkowego o mocy 0,5 Bé, ale włos nie puszczał. Proszę przeto o podanie mi przyczyny.

Odpowiedź Nr. 19.

Zrobił WPan wielki błąd, nie odróżniając kwasu siarkowego (H_2SO_4) od kwasu siarkawego (H_2SO_3). Z tej też przyczyny nie mógł WPan osiągnąć pożądaných rezultatów. Zwracamy uwagę WPana na szereg artykułów p. t. „Zastosowanie kwasu siarkawego H_2SO_3 w garbarstwie” str. 199 i 226 rocznik 1935–36.

Kto pyta ten nie błądzi!

Nie umiesz – ucz się, umiesz – ucz nas

Biuro Sprzedaży **W. M. PREISA** w Łodzi

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

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

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

nadal w wysokim gatunku wyrabia

Fabryka Przetworów Chemicznych

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

Fabryka **„STANDARD”** Spółka
Garbarska „ Akcyjna

WARSZAWA, Dworska 46 — Telefon 2-17-01.

Rindlack i Rosslack.

Boxcall 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. Gęsia 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

N A K O

białe i kolorowe

ROSSLAK

RINDLAK

WELURY

zarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska

A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorycy

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

Skład fabryczny we Wilnie; E. Germajze, Rudnicka 6

GARBARNIA

Bracia Lejzerowicz i S-ka

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

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

KARKI branzłowe w wadze 1/2 do 2 kg.

BOKI w grubości 1 1/2 do 2 milimetrów

Fabryka Garbarska

Bracia M. i S. MARGOLIS

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

Marka fabryczna „Bramar”

WYRABIA:

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

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

Miara gwarantowana.

Garbarnia P. Rochman

WARSZAWA, Obozowa 43 Tel. 623-41

POLECA NAJPRZEDNIEJSZEJ JAKOŚCI:

CHROMY, BUKATY, DULLBOXY
czarne i kolorowe

NACO w najmodniejszych kolorach

Garbarnia CH. DREJZNER

WARSZAWA, ul. Gęsia 97

Telefon 11-17-42.

Założ. w r. 1885

Wyrób skór chromowo-surowcowych,
chlebowo-surowcowych, wytrz. anal.
podl. wymag. M. S. W., chlebowo-
pergaminowych.

Fabryka Skór „UNJA”

F. LEWINSOHN i S-ka

WARSZAWA, Stawki 79.

Telefon 12-09-74.

Skóry podeszwowe:

Krupony, karki, bokl

Założona w 1925 r.

BRACIA ROSENBLATT

KRAKÓW

Krakowska 5

Tel. 14.497 i 15.875

AGENTURY

KOMISJA

Skład skór wyprawionych en gros

CENY OGŁOSZEŃ

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

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

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

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

Miejszem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.
DOM HANDLOWY
MARJA WENTLAND

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

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** glaz do farb wodnych.
- Finish B. 20.** czarny • wybitnym polysku 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 Wójcikiewicza, Warszawa

0205. 16160/3/4

ZAKŁADY CHEMICZNE GRODZISK Sp. Akc.

WARSZAWA

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

Polecają uwagę 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 stosowanych
do wymagań P. P. Odbiorców

Pierwszorzędna jakość!

Niskie ceny

Punktualna obsługa!

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

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

Skład miejski, ul. Franciszkańska 20, tel. 31-87-00.

Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.

Fabryka Chemiczno-Farmaceutyczna

„ELIT“

GRODZISK-MAZOWIECKI, tel. 38.

Biuro sprzedaży:

WARSZAWA, ul. Złota 14, tel. 3.07-09

— Rok założenia 1922 —

Poleca o bezkonkurencyjnej jakości
ROZPUSZCZALNIKI

do lakierów nitrocelulozowych skórnych:
ALKOHOL AMYLOWY — ALKOHOL
BUTYLOWY — ALKOHOL PROPY-
LOWY — OCTAN AMYLU — OCTAN
BUTYLU — OCTAN ETYLU — OCTAN
PROPYLU.

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrabiane w Polsce:

Fosforan trójkrezylu (Triakresylphosphat) — Dwubutyłowy ester kwasu itałowego (Dybutylphthalat).
Cennik i próby wysyłamy na żądanie