



Przegląd Garbarsko-Techniczny

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

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

Nr. 5-6

Maj — Czerwiec 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 anilinowe wszelkich kolorów i koncentracji. Deckfarby wodne i celulozowe.

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

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

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

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

Przedstawicielstwa:

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

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

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

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

poleca

Tłuszcze garbarskie:

Klarinol „K” i Sulfoklarinol „KS”

Trany sulfonowane

Lecitol L

Georgol F (t. zw. Neutralfett)

Oleje tureckie

Chemische Fabrik vormals „SANDOZ” Basel (Szwajcaria)

Rok założ. 1896

Barwniki anilinowe do wszelkiego rodzaju skór

Specjalności:

do skór chromowych,

do welurów (umożliwiająca szlifowanie po barwieniu),

do skórek rękawicznicznych (odporne na pranie),

do upiększania skór podeszwowych.

PORADY TECHNICZNE I MATERJAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE.

Główne przedstawicielstwo w Polsce;

Paweł Prodöhl, Łódź, ul. Gen. Br. Pierackiego 2 tel. 189-18

Przedstawiciele:

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

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

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

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

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

PRZEGLĄD okas. 16160/3/5-6 GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 5-6.

Maj-Czerwiec 1937

Rok III.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

Garbarstwo a walka z bezrobociem

W chwili kiedy problemy gospodarcze zostają roztrząsane już nie tylko przez specjalne do tego powołane instytucje, ale przez szerokie masy społeczeństwa, kiedy nad szeregiem problemów dyskutuje się nie tylko, jak to się często zdarza, dla samej dyskusji, ale kiedy rozwiązanie tych problemów staje się niejednokrotnie kwestią życia, w chwili kiedy walka z bezrobociem osiąga punkt kulminacyjny, obowiązkiem każdego obywatela jest współpraca nad osiągnięciem możliwie najlepszych rezultatów. Sprawa tej miary jak podniesienie dobrobytu w kraju, zmniejszenie do minimum bezrobocia, nie jest, niestety, kwestią która może być załatwiona przez taką czy inną dyskusję. Liczni referenci, jakich spotykamy w życiu gospodarczym, panowie radcy i im podobne utytułowane jednostki, dawno wykazały już swoją bezsilność. Niezliczone ilości okólników, papierów i papierków, jakimi może poszczycić się każda instytucja gospodarcza, tak zbawienne przy załatwianiu każdej drobnostki (szczególnie jeżeli chodzi o jej załamowanie), okazały się niemożliwe w zastosowaniu do sprawy tak poważnej jak bezrobocie.

Nie sztuką jednak jest krytykować, ale raczej sztuką jest znaleźć wyjście dla złego dla nas stanu rzeczy. Jeżeli pozwoliliśmy sobie na kilka słów, nazwijmy je zgryźliwymi, to dlatego tylko, że zdaniem naszym panowie o pięknych tytułach, nadmierne formalności i t. d. nigdy nie ułatwiły nam załatwienia tych czy innych spraw, lecz raczej załatwienie tych spraw utrudniły.

Sprawa poruszona przez nas w tej chwili, nawet przy zmniejszeniu tych zbędnych formalności, nie mogłaby być nawet w części załatwiona. Jak już nadmieniliśmy, zwalczanie bezrobocia nie może się oprzeć na pojedynczych jednostkach czy też organizacjach. Podobnie jak przy największych epide-

miach nie wystarczy dezynfekcja jednego lub kilku domów, lecz koniecznym jest ZBIOROWY wysiłek całego społeczeństwa i to nie tylko tej części społeczeństwa, która jest zorganizowana w związkach, ale i tych olbrzymich i znacznie przewyższających liczbowo szerokich mas obywateli, którzy nie zrzeszeni w organizacjach zapominają o swych obowiązkach obywatelskich.

Prasa codzienna reprezentuje zawsze ten lub inny kierunek polityczny, prasa fachowa reprezentuje rzesze trudniących się tym lub innym zawodem. Jako tego rodzaju reprezentant garbarstwa polskiego uważamy za swój obowiązek przystąpienie do wspólnej pracy nad zwalczaniem bezrobocia, ponieważ zdaniem naszym jedną z metod walki z bezrobociem jest uprzemysłowienie kraju, aby w ten sposób dostarczyć bezrobotnym możliwości pracy — **przeło z tego punktu widzenia podchodzimy do tej sprawy.**

Garbarstwo polskie, a wraz z nim przemysł chemiczny, który dostarcza garbarzom niezbędne chemikalia, postępuje nieprzerwanie naprzód. Postęp tych dwóch działów przemysłu idzie bodaj że równoległe z postępowaniem tychże zagranicą. Najzaciętsi przeciwnicy ewentualnej naszej wytwórczości muszą tym słowom przyznać rację. To też dziwnym się wydaje, że mimo wszystko zagranica nadal jest w stanie eksportować do nas swe fabrykaty przeznaczone dla przemysłu garbarskiego. Może nie jasnym wyda się powiązanie tych dwóch problemów z sobą, cel jest jednak tak szczytny, że gotowi jesteśmy, gdyby zaszła potrzeba, poświęcić sprawie tej więcej miejsca. Niezaprzeczonym faktem jest, że duża część garbarzy używa przy produkcji chemikalia, barwniki i t. p. pochodzenia zagranicznego. Nie jesteśmy fanatykami; jeżeli zachodzi konieczność, to może z przykrością, ale polecamy tego rodzaju pro-

KWAS SIARKOWY I SOLNY

DLA GARBARNI dostarczają

PRZEMYSŁOWO-HANDLOWE ZAKŁADY CHEMICZNE
LUDWIK SPIESS I SYN
WARSZAWA, Daniłowiczowska 16

dukty, ale z chwilą, kiedy produkty te nie gorsze od zagranicznych wytwarzane są w kraju, to uważamy, że obowiązkiem każdego obywatela jest popieranie rodzimego przemysłu, który, zwiększając swą produkcję, zwiększy niewątpliwie liczbę zatrudnionych. Apelujemy do całej prasy fachowej, by przez swe wpływy agitowała do kupowania krajowych produktów. Nie chcemy być źle zrozumieni, nie nawołujemy do bojkotu towarów zagranicznych tak długo, jak towary te z tych lub innych względów nie mogą lub nie są wyrabiane w kraju, ale ostro potępiamy tych, którzy świadomie kupują towary zagraniczne, wiedząc równocześnie, że mogą je dostać w tej samej jakości, po tej samej lub niejednokrotnie niższej cenie wytworzone w kraju. Posuwamy się tak daleko, że wybaczymy tym, którzy czują specjalny sentyment do tego lub innego kraju i tym prawdopodobnie należy tłumaczyć, że ich zakupy kierowane są zagranicę; zresztą są to jednostki, którym zapewne nie zależy na tym, by jeszcze jeden robotnik znalazł pracę, ale gros garbarzy musi pamiętać o swych obowiązkach w stosunku do tej części obywateli, której ta pomoc jest niezbędna.

Do jednego z państw, które najbardziej niebezpiecznie dla przemysłu krajowego okupowały przemysł chemiczny produkujący dla garbarstwa, należą

Niemcy. Dalecy jesteśmy od występowania przeciwko temu lub innemu państwu, ale nie możemy zgodzić się z tym, aby ci, którzy używają produkty zagraniczne, wprowadzały czynniki rządzące w błąd twierdzeniem, że produkty te są nie zastąpione przez wyroby krajowe. Sympatie kilku większych garbarzy do wyrobów niemieckich powinny znaleźć swoje odbicie w postanowieniach odpowiednich czynników. Jeżeli ktoś żywi szczególną sympatię dla tego lub innego kraju, to niech doń jedzie, ale nie wolno dopuścić, aby będąc w kraju działał na jego szkodę.

Jesteśmy przekonani, że powyższy artykuł trafi do przekonania Garbarstwa Polskiego, a co nie mniej ważnym jest — do czynników decydujących w tych sprawach.

Jesteśmy zdania, że podział na firmy aryjskie i niearyjskie prowadzi do destrukcji; jedynym wskaźnikiem dla polskiego garbarza, prawdziwego obywatela, winno być — czy towar wyprodukowany jest w Polsce przez polskiego robotnika i w miarę możliwości z krajowego surowca.

W myśl tych słów zamieszczać będziemy w następnych numerach naszego pisma wykaz produktów, które całkowicie zastępują produkty zagraniczne.

A. M.

W i e d z a t a j e m n a

Prawdopodobnie tytuł tego artykułu wpłynie na to, że kilku z pośród ciekawszych czytelników rzuci nań okiem; jeżeli tak w rzeczywistości będzie, to cel jego został osiągnięty.

Trudno w tej chwili ustalić, czy dzieje się to pod wpływem warunków ekonomicznych, czy też inne czynniki oddziałują na to, jednak jest faktem, że w dobie dzisiejszej garbarstwo nie jest nauką, lecz wiedzą tajemną. Być może, że wyraziliśmy się źle — nauką ono jest, ale zamkniętą w gronie grupy ludzi, którzy odziedziczyli ją po swych przodkach, i którzy z kolei przełożą ją swym dzieciom. Gdyby nie nieliczne niestety szkoły garbarskie, gdyby nie często pobieżne omawianie teorii garbarstwa na wyższych uczelniach, wiedza garbarska nie przetrwałaby dalej jak poza grono rodziny.

Tak jak za czasów starożytnych kapłani strzegli swej wiedzy, rzadko dzieląc się swymi wiadomościami z ludem, tak i nasi garbarze zamykają się w ścisłym gronie, starając się przy tym utrudnić dostęp do praktycznych prac nowym, przeważnie młodym przybyszom.

Czy objaw ten jest zdrowy, czy nie powoduje on jeżeli nie zwrot wstecz, to w każdym razie pozostanie w tym samym miejscu — o tym chyba nie trzeba mówić. Odziedziczone wiadomości, najczęściej praktyczne, rzadko kiedy zostają pogłębione, tak, że w obecnym stanie zachodzi obawa, że poziom nie ulegnie zmianie. W całym szeregu prowincjonalnych garbarń stan ten istotnie ma miejsce — dziadek, ojciec, a obecnie już syn garbują według tych samych metod, nie poczyniwszy w nich znaczniejszych

zmian. Wywody nasze mogą, i jeżeli będą czytane, napewno spotkają się z ironicznym uśmiechem, bowiem dziesiątki garbarń pracuje według najnowocześniejszych metod. Tak jest istotnie, ale ile z tych garbarń doszło do tego samodzielnie, lub, bądźmy skromniejsi, jaki procent ulepszeń został dokonany przez nas samych? — niestety znikomy. Jeżeli poziom tych kilku dziesiątek na ogólną liczbę około 1500 warsztatów garbarskich podnosi się, dorównując zagranicy, to zasługa w tym jest właśnie zagranicy, która do niedawna, a nawet i dzisiaj jeszcze, eksportuje do nas majstrów.

Któż są ci majstrowie, czy to ci dawni kapłani wiedzy? — Nie, to przeważnie inżynierowie lub doktorzy chemii, którzy mając ułatwiony dostęp do pracy praktycznej, wiedzę swoją pogłębili tak, że obecnie mogą ją sprzedawać. Piękne to, że mamy takie jeżdżące uniwersytety i politechniki, takie kilkusetzłotowe skarbnice wiedzy, ale niestety importowane z zagranicy. Gospodarczo import nie jest złym objawem, ale tylko wtedy, jeżeli może być rekompensowany eksportem. Niestety, jednak w obecnym stanie rzeczy zdani jesteśmy wyłącznie na import wiedzy, pozostając bez możliwości jej eksportowania.

Czy stan ten jest nie do zmiany? — Odpowiedź na to powinna się nasunąć każdemu czytającemu te kilka słów — **udostępnienie młodym siłom, posiadającym teoretyczne wiadomości, praktycznego pogłębienia wiedzy, umożliwienie odbycia praktyk — oto jedyne wyjście z dotychczasowego stanu.**

E. J. Starzyński

Dr. Med. MIECZYŚLAW FROM

Higiena pracy

Higiena pracy jest nauką bardzo młodą. Jest to dział higieny społecznej obejmujący badania bezpośrednich i pośrednich ujemnych wpływów powstających w związku z pracą w przemyśle, jako też z pracą umysłową, wypierających szkodliwe działanie zarówno na samego pracownika jak i otaczających go ludzi. Cel higieny pracy polega na znalezieniu sposobów usunięcia lub przynajmniej zmniejszenia szkodliwych czynników.

Nas interesuje w szczególności dział higieny przemysłowej, który omówię nieco obszerniej.

Szkodliwości przemysłowe dzielimy na:

- I) wpływy ujemne związane z samą pracą,
- II) szkodliwości związane z otaczającym powietrzem,
- III) wpływ trucizn chemicznych,
- IV) niebezpieczeństwo zakażenia podczas pracy.

Jeżeli za pracą nie idzie dostateczny odpoczynek, wówczas doprowadza się ustrój do stanu przemęczenia, co jest równomierne ze zmniejszeniem wydajności pracy i wywołuje zaburzenia sprawności narządów trawienia, krążenia krwi i systemu nerwowego (sen).

I) Jeżeli praca wymaga natężenia tylko pewnych grup mięśni, następują często przykurcze lub nawet porażenia mięśniowe. Jest znany np. skurcz zginaczy palców u pisarzy (spasmus scriptorius); trażarze zapadają na przepuklinę; wydmuchiwanie szkła prowadzi do rozedmy płuc; stały ucisk narzędzi powoduje odciski (clavus); ogłuszające dźwięki działają ujemnie na ucho, tak że może dojść do głuchoty; oślepiające światło na oko powoduje zaćmę lub nawet ślepotę zupełną skutkiem zmian zwyrodniających w siatkówce.

II) Najbardziej szkodliwym czynnikiem jest kurz, którego działanie przejawia się przez mechaniczne podrażnienie dróg oddechowych; stąd zapalenia oskrzeli, a w dalszym ciągu zmiany w płucach. W zależności od tego, jaki materiał przeważa w ku-

rzur, rozróżniamy różne formy pylicy: od pyłu węglowego — antracosa, do pyłu żelaznego — siderosa, tytoniowego — tabacosa.

Odróżniamy również gatunek kurzu trującego, działającego bądź miejscowo bądź też na cały ustroj. Do tych ostatnich należy pył ołowiany, chlorek białawy, wapno, cement, chrom i t. d..

Zabezpieczenie przed ujemnymi wpływami kurzu polega na:

- a) odpowiedniej wentylacji fabryk,
- b) instalacji wchłaniaczy i wprowadzeniu masek i odpowiednich ubrań ochronnych.

III) Do trucizn chemicznych zaliczamy te materiały, używane i otrzymywane w przemyśle, które mogą się dostać do ustroju i wywołać ogólne bądź też miejscowe objawy zatrucia. Trucizny chemiczne w postaci kurzu, pary i gazów mogą się przedostać do ustroju przez drogi oddechowe. Ciało stałe i płynne przedostają się wraz z pożywieniem do przewodu pokarmowego. Do najczęstszych zatruc ustroju w przemyśle należy zatrucie solami ołowiu i rtęci.

Skutkiem stałego miejscowego podrażnienia skóry przez jakąś substancję chemiczną, powstaje przestrojenie organizmu, wyrażające się uczuleniem skóry. Skóra taka później na czynniki nie swoiste, a więc up. na działanie wody, ciepła, czy też bodźców mechanicznych, reaguje powstawaniem wytrysku — egzemy. Choroba ta bardzo uporczywa występuje często u garbarzy.

Celem zapobiegania zatruciom zawodowym należy:

- a) dążyć do usunięcia substancji trującej, ewent. zmiany na substancję nieszkodliwą,
- b) racjonalna budowa fabryk,
- c) zaopatrzenie robotnika pracującego materiałami trującymi w rękawice, okulary i maski,
- d) uświadomienie robotników o działaniu trucizny,

«TRIKLOR» (TRÓJCHLOROETYLEN)

NIEPALNY —
NIEWYBUCHOWY —

do ODTŁUSZCZANIA SKÓR

Spółka Akcyjna «AZOT»
w Jaworznie (woj. krakowskie)

e) periodyczne badanie robotników przez lekarzy.

IV) Obecnie zakażenie podczas pracy odgrywa stosunkowo małą rolę. Do najczęstszych należy zakażenie wąglikiem, które występuje w zakładach przemysłowych, gdzie obrabia się skóry bydła, owiec, kóz oraz szczeciny i włosia. Najczęściej zakażenie przenosi się przez zranioną skórę, rzadziej przez drogi oddechowe lub połykanie samych zarodników wąglika. Walka z zakażeniem polega na

przeprowadzeniu zabiegów policyjno - weterynaryjnych oraz na wprowadzeniu systematycznej i obowiązkowej dezynfekcji skór, sierści i szczeciny.

Zagadnienie higieny pracy jest bardzo aktualne i żywotne; świadczy o tym powstanie licznych instytucji w całym szeregu państw, które kształcą lekarzy, inżynierów, instruktorów w dziedzinie higieny pracy. U nas powstał w Warszawie Instytut Spraw Społecznych, który zajmuje się powyższymi zagadnieniami.

Z dorocznego walnego zebrania cechu zrzeszonych garbarzy m. st. Warszawy

W dniu 11 maja b. r. odbyło się w lokalu własnym, Pl. Krasińskich 6, doroczne Walne Zebranie Cechu Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy. Zebranie zagał Starszy Cechu p. Julian Altman, który w krótkich słowach omówił działalność Cechu za rok sprawozdawczy i utworzonych przez Cech placówek autonomicznych.

Z kolei sekretarz Cechu p. Inż. Herman Rosen wygłosił sprawozdanie, omawiające działalność Zarządu. Licznie zebrani członkowie w skupieniu wysłuchali sprawozdania.

Jako następny punkt porządku dziennego — sprawozdanie z działalności Komitetu Redakcyjnego „Przeglądu Garbarsko-Technicznego” wygłosił redaktor Albert Salkin. Na wstępie mówca w doniosłych słowach scharakteryzował cele i zadania jedyne w Polsce fachowego pisma garbarskiego, jakim jest „P. G.-T.”. Nawiązując do swego sprawozdania z roku ubiegłego, mówca stwierdził, że Komitet Redakcyjny w części zrealizował już stworzenie biblioteki fachowej, która w chwili obecnej posiada około 200 dzieł fachowych, w językach polskim, niemieckim, francuskim, angielskim i rosyjskim, z dziedziny garbarstwa i futrzarstwa.

W charakterystyce dotychczasowej działalności „P. G.-T.” zwracała uwagę olbrzymia ilość, bo aż około 30.000 egzemplarzy pisma, która rozeszła się do najdalszych zakątków Polski, szerząc oświatę w dziedzinie garbarstwa. Dowodem wielkiego zainteresowania i sympatii dla tego pisma jest stosunkowo duża ilość prenumeratorów.

W dalszym ciągu swego sprawozdania redaktor Salkin wyraził podziękowanie Starszemu Cechu za pełen życzliwości stosunek do spraw redakcyjnych i w dowód uznania wręczył ozdobną księgę, zawierającą komplet numerów 1935—1936 r.

W zakończeniu mówca podkreślił ofiarną pracę redaktora Inż. M. Altmana, która to w dużym stopniu przyczyniła się do osiągnięcia wysokiego poziomu „Przeglądu Garbarsko-Technicznego”.

Sprawozdanie wywołało duży entuzjazm i długo nie milknące oklaski na cześć „P. G.-T.” i mówcy który dla sprawy tej położył olbrzymie zasługi.

Następny punkt porządku dziennego — wybory do władz Cechu — odbyły się w pełnym zrozumieniu powagi chwili. Wybory wykazały, że członkowie Cechu posiadają duże zrozumienie dla sprawy tak poważnej, jaką jest wybór władz cechowych.

Rezultatem wyborów było wybranie p. Juliana Altmana na Starszego Cechu, p. Aleksandra Lejzerowicza na Podstarszego oraz pp.: J. Buchmana, L. Rozina, Inż. H. Rosena, Alberta Salkina, J. Sitkowskiego, L. Zaka i M. Szap'ro na członków Zarządu. Jako zastępców wybrano pp.: Inż. J. Ajznera, Inż. B. Grynbauma, A. Keiła, Samuela Lidera, Sz. Margolisa, d-ra Ch. Myszałowa i G. Rojala.

Do Komisji Arbitrażowej weszli p.p.: H. Pinchewski, Louis Rosen, Inż. M. Steinwurcel, Sz. Lachowicki, Inż. A. Lewin, Salomon Lider, Leon Rozen i J. Rozenberg

Do Komisji Rewizyjnej wybrani zostali p.p.: Inż. Kabacki, Mgr. Milenbach, S. Szejn.

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

Angielskich Zakładów Chemicznych

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

E. Szejnblum

Warszawa

Nalewki 21. Tel. 11.08-58.

REPREZENTACJA NA POLSKĘ:

M. KOWARSKI

Zagadnienie importu skór surowych

Podajemy poniżej głos importera i sprzedawcy skór surowych w osobie p. M. Kowarskiego — jednego z delegatów polskich na odbytej niedawno w Rzymie konferencji Międzynarodowej Organizacji Sprzedawców Skór Surowych, gdzie nawiasem mówiąc przyznane zostało portowi Gdyńskiemu prawo arbitrażu narówni z innymi największymi portami europejskimi. Ciekawym jest artykuł poniższy z punktu widzenia garbarzy, ponieważ autor omawia harmonijną współpracę garbarzy z dostawcami wzgl. importerami surowca skór nego.

Redakcja.

Rozwój handlu skórami surowymi w krajach Europy Zachodniej szedł równoległe z rozwojem techniki kolejowej, żeglugowej i telekomunikacyjnej a ostatnio awiacji i radia. Zbudowany w ten sposób potężny aparat handlu międzynarodowego skórami surowymi, odgrywa coraz większą rolę zarówno w życiu gospodarczym poszczególnych krajów, jak i na rynkach światowych. Wzrastające znaczenie tego handlu znalazło swój wyraz w powołaniu w ostatnich latach Międzynarodowej Organizacji Sprzedawców Skór Surowych z siedzibą w Londynie, której zadaniem jest popieranie rozwoju i ochrona interesów światowego handlu skórami.

Powołanie Międzynarodowej Organizacji Sprzedawców Skór Surowych przyczyniło się do uregulowania stosunków handlowych na rynku międzynarodowym oraz znacznie usprawniło technikę wymiany między poszczególnymi krajami. Na Zachodzie rola międzynarodowego handlu skórami jest należycie oceniana nie tylko ze strony rządów poszczególnych krajów, które robią wszystko celem poparcia tej nadzwyczaj ważnej dziedziny handlu międzynarodowego, lecz również ze strony przemysłu garbarskiego, który bardzo dobrze zdaje sobie sprawę z tego, że obrót handlowy skórami musi być pozostawiony kupcom, punkt zaś ciężkości zainteresowań przemysłu powinien leżeć po stronie produkcji.

Jeśli chodzi o Polskę, to należy stwierdzić, że kraj nasz posiada również wszystkie obiektywne warunki dla stworzenia aparatu handlu skórami surowymi na miarę europejską, a zatem zrozumienie roli i znaczenia handlu zamorskiego skórami, zarówno ze strony czynników rządowych, jak i przemysłu garbarskiego da możliwość ideę tę zrealizować. Obecne warunki kształtują się w ten sposób, że jeżeli z jednej strony panujący prawię na całym świecie system reglamentacji obrotu handlowego stawia niezliczone przeszkody normalnemu rozwojowi handlu międzynarodowego, to ten sam

PRZEMYSŁ CHEMICZNY „BORUTA” Sp. Akc. ZGIERZ

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

Skrót telegraficzny:
Boruta Zgierz

Fabryki Spółki istnieją od r. 1894 i produkują:

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

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

Kwasy i sole techniczne.

SPECJALNOŚĆ:

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

system z całym arsenałem stojących do dyspozycji rządu środków, daje możliwość popierania i przyspieszenia tempa tych procesów, które w innych warunkach trwać muszą długie dziesiątki lat. Musimy jednak zdać sobie sprawę z tego, że nic nie pomoże żadne zarządzenia władz, jeżeli nie będzie firm handlowych, które swoją inicjatywą, stosunkami handlowymi na szerokim świecie, możliwościami finansowymi, wiedzą fachową i trwałym wysiłkiem nie stworzą podwalin dla tej tak ważnej gałęzi handlu międzynarodowego.

Dzieje ostatnich kilku lat dowodzą, że w Polsce te podwaliny zostały już stworzone i w oparciu o krajowe placówki handlu zamorskiego skórami podjęte były przez Rząd polski pewne kroki, następstwem których są poważne sukcesy w dziedzinie rozwoju stosunków handlowych z krajami zamorskimi.

Że wymienimy tylko nawiązania bezpośrednich stosunków finansowych i handlowych z Argentyną, popieranie bezpośredniej komunikacji z Ameryką Południową za pośrednictwem Polskiej Żeglugi Morskiej i t. d.

Nie ulega również żadnej wątpliwości, że rozwiązanie zagadnienia rozwoju handlu tranzytowego w porcie gdyńskim, rozwój transakcji wiązanych i innych form, wymaganych przy obecnej koniunkturze wymiany dóbr, mogą znaleźć zrealizowanie tylko i wyłącznie w oparciu o handel, który posiada ku temu potrzebne dane i właściwości, a przede wszystkim inicjatywę, elastyczność, fachowe przygotowanie i kupieckie podejście do sprawy.

Jeżeli do tego dodam, że rozwój handlu zamorskiego skórami w Polsce znalazł ostatnio przychylną ocenę Międzynarodowej Organizacji Sprzedawców Skór, która na ostatniej konferencji w Rzymie uznała handel nasz za dojrzały, żeby być przyjętym do Międzynarodowej Organizacji Handlowej, na równi z handlem innych krajów, posiadających dostęp do morza, a mianowicie Anglii, Francji, Belgii, Holandii, Niemiec i Włoch — to można będzie stwierdzić, że handel skórami surowymi w Polsce zaczyna być czynnikiem, z którym liczą się już międzynarodowe sfery handlowe. Tyle co do roli handlu skórami w Polsce, jako handlu ściśle międzynarodowego.

Zastanówmy się teraz nad rolą tego handlu, na odcinku, który skóra surowa ma przejść aż do momentu, kiedy trafia do poszczególnych warsztatów garbarskich. Tu rola handlu jest rzeczywiście olbrzymia. Przede wszystkim handel zasila zakłady przemysłowe w środki obrotowe, co w stosunku do przemysłu średniego i mniejszego, stanowi *conditio sine qua non* jego istnienia. Daje poza tym możliwość krajowemu przemysłowi garbarskiemu zakupywać towar nie tylko loco, lecz z dostarczeniem w późniejszym terminie, co ułatwia przemysłowi garbarskiemu korzystanie z zakupów przy sprzyjającej koniunkturze. Dostarcza przemysłowi potrzebne gatunki surowców regulując przy tym dostarczanie surowca w odstępach czasu stosownie do zapotrzebowania poszczególnych warsztatów, gdyż zawsze posiada w pewnej ilości zapasy w drodze lub na składzie.

Fabryka Przetworów Chemicznych „TEXTA” Sp. z ogr. odp.

Łódź, biuro: ul. Gen. Pierackiego 2 Tel. 139-19

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 natłuszczeniu 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 Kopiński, Częstochowa, Olsztyńska 1, Tel. 2461.

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

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

Należy również zaznaczyć, że posiadanie przez firmy handlowe stałych zapasów stosownie do możliwości finansowych każdej poszczególnej firmy wzmacnia obronność państwa, przysparza państwu poważne korzyści fiskalne. Ponad to w obecnych warunkach ograniczeń dewizowych cały zysk brutto firm krajowych daje bardzo pokąźną oszczędność dewizową w porównaniu z sytuacją, gdy zaopatrywanie krajowych warsztatów garbarskich w surowiec znajdowało się w rękach zagranicznych domów handlowych.

Na podstawie analizy roli i znaczenia krajowego handlu skórami surowymi można wyciągnąć następujące wnioski co do dalszej organizacji tej branży naszego życia gospodarczego. Przede wszystkim powinno zmienić się nastawienie zarówno sfer rządowych, jak i sfer przemysłowych do handlu, który nie należy traktować jako dodatek do przemysłu, lecz jako bardzo poważny, do pewnego stopnia niezbędny, czynnik gospodarczy w obrocie zagranicznymi skórami surowymi. Przy opracowywaniu jakichkolwiek bądź zarządzeń dotyczących obrotu skórami, handel powinien jako czynnik równorzędny z przemysłem brać udział w opiniowaniu wszelkich posunięć dotyczących obrotów skórami, przy czym sfery miarodajne muszą liczyć się ze specyficznymi warunkami handlu, którego prowadzenie wymaga pewnej elastyczności i swobody ruchu. W tym celu należy przeznaczyć handlowi taki udział w kontyngentach, który zapewniłby pracę na większą skalę, gdyż tylko w takich warunkach handel będzie miał możliwość sprostać swoim zadaniom. Co zaś się tyczy stosunku przemysłu garbarskiego do handlu, obowiązywać tutaj musi harmonijna współpraca, gdyż aczkolwiek w poszczególnych wypadkach może mieć miejsce przeciwieństwo interesów, to w zasadzie przemysł garbarski i handel skórami surowymi są czynnikami wzajemnie uzupełniającymi się.

Laboratorium Chemiczne analityczno - badawcze dla Przemysłu Garbarskiego i Pokrewnych

WARSZAWA, ul. Tłomackie 13

Telefon 12.20-40

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

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

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.

Wytwórnia Chemiczna

Warszawa, ul. Długa 26

Telef.: 12.14-44 i 2.53-10.

Adr. teleg.: „Niklas — Warszawa”

KONTO CZEKOWE P. K. O. 17.107.

Specjalność: Wodne apretury do skór:

Czerń apreturowa

Oleje apreturowe

Wodne farby kryjące

Topy połyskowe

Krewol

i inne preparaty pomocnicze do wykończenia wszelkiego rodzaju skór



Na żądanie oferty, prospekty, wskazówki, próby.

D/H STANISŁAW LAMPERT

REPREZENTACJE

WARSZAWA, SZKOLNA 2, TELEFONY: 220-63, 300-63

Skóry surowe

ARGENTYŃSKIE, BRAZYLIJSKIE,
KOLUMBIJSKIE, PARAGWAJSKIE,
URUGWAJSKIE.

z reprezentowanych przodujących firm załadowczych:

GUSTAVO A. RAPPARD, Buenos Aires
BAYER & CIA, Montevideo
BAYER & CIA, Livramento
FREDERICO LINCK & CIA, Porto Alegre
VIANA BRAGA & CIA, Bahia
R. & O. KOLSTER SUCS., Puerto Cabello
A. LAUMAYER & CIA, Medellin

Ekstrakty garbnikowe

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

Garbniki naturalne

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

Noże maszynowe

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

Skóry surowe

Światowe pogłowie zwierząt gospodarskich

Jak już wspominaliśmy na początku serji naszych artykułów o surowcu skórnym, każdy prawie kraj zależny jest od innych w imporcie skór surowych takiego lub innego zwierzęcia i takich skór, których w danym kraju zupełnie niema, lub jest zbyt mało. Natomiast są kraje, w których przemysł skórnym jest na tyle słabo rozwinięty, iż prawie wszystkie zapasy skór surowych eksportowane są do państw zagranicznych, mających na te skóry zapotrzebowanie.

Z tego też powodu surowiec skórnym różnego pochodzenia i z różnych zwierząt, szczególnie zaś domowych, od najdawniejszych już lat wędruje z kraju do kraju. Prawie trudno znaleźć okręt towarowy na pełnym morzu, któryby w ładunku swym nie miał skóry surowe, przeznaczone dla użytku garbarstwa światowego.

Ciekawe będzie przeto przytoczyć na tym miejscu dane statystyczne, jakie udało się nam zebrać w związku ze światowym pogłowiem zwierząt domowych oraz pogłowiem poszczególnych krajów. Dane te pochodzą z Urzędów Statystycznych oraz z prasy fachowej tak zagranicznej jak i krajowej. Do prasy krajowej, która tą kwestją się interesuje i od czasu do czasu zamieszcza na temat ten artykuły, należy „Gazeta Przemysłu Rzeźniczego”.

Rozpocniemy od bydła rogatego, którego skóry w pierwszym rzędzie wchodzi w rachubę jako surowiec skórnym. Otóż zgodnie z opublikowanymi przez dział statystyczny Izby Handlowej (jako departamentu Ministerst. Handlu) — Bureau of Foreign and Domestic Commerce, Stanów Zjednoczonych Ameryki półn. danymi, pogłowie bydła na 1-go stycznia 1935 r. w poszczególnych krajach przedstawia się jak poniżej, ogólnie zaś na całym świecie — 567,348,000 sztuk.

Niemiecka prasa fachowa podaje obok cyfr ze źródła północno-amerykańskiego również dane pochodzące z polskiego Biura Statystycznego za ostatnie 6 lat. Również i my podajemy je obok statystyki amerykańskiej; w nawiasach podany jest rok. W danych z źródła polskiego nie figurują: Rosja, kraje azjatyckie, Afryka i niektóre kraje południowo-amerykańskie. Natomiast tam, gdzie w statystyce amerykańskiej podane jest pod rubryką „różne kraje europejskie” łącznie 43,950,000 sztuk bydła, w polskiej statystyce podane są następujące poszcze-

gólne kraje, nie wspomniane w amerykańskiej statystyce: Czechosłowacja, Jugosławia, Szwecja, Dania, Holandia.

EUROPA:

		Dane ze źródła polskiego:
Rosja	38,500,000	
Niemcy	19,714,000	19,739,000 (1933)
Francja	15,830,000	15,830,000 (1933)
Polska	8,980,000	9,253,000 (1934)
Anglia	8,004,000	8,647,000 (1933)
Włochy	7,006,000	7,008,000 (1930)
Inne państwa	43,950,000	
Czechosłowacja		4,405,000 (1933)
Jugosławia		3,876,000 (1933)
Szwecja		3,086,000 (1933)
Dania		3,059,000 (1934)
Holandia		2,877,000 (1933)
	<hr/>	
	141,984,000	

AZJA:

Indie	167,000,000
Turcja	5,875,000
Filipiny	3,500,000
Chiny	2,210,000
Inne państwa	6,956,000
	<hr/>
	185,541,000

AMERYKA PÓŁN.:

Stany Zjednoczone	67,350,000	67,352,000 (1933)
Meksyk	10,085,000	
Kanada	8,880,000	8,876,000 (1933)
Kuba	4,500,000	
Inne państwa	3,015,000	
	<hr/>	
	93,830,000	

AMERYKA POŁUDN.:

Brazylia	32,015,000	42,539,000 (1932)
Argentyna	42,500,000	32,212,000 (1930)
Urugwaj	7,380,000	
Kolumbia	7,350,000	
Venezuela	3,015,000	
Chile	2,395,000	
Inne państwa	10,185,000	
	<hr/>	
	104,840,000	

AFRYKA:

Afr. Południowa	10,754,000
Ang. Afryka Zach.	2,994,000
Maroko	1,998,000
Egipt	1,715,000
Inne państwa	1,145,000
	<hr/>
	18,606,000

TEOFIL ANDRZEJEWSKI

POZNAN, Małe Garbary 7.

Tel. 28.43. Adr. telegr. „Skorhurt”.

SKÓRY SUROWE

krajowe i zagraniczne

Import

— Eksport

AUSTRALIA:

Australia	12,545,000	12,783,000 (1932)
Nowa Zelandia	4,184,000	4,192,000 (1933)
Różne	1,877,000	
	<hr/>	
	18,606.000	

Ostatnio przeprowadzono w skali światowej obliczenie pogłowia zwierząt gospodarskich, biorąc szczególnie pod uwagę stosunek gęstości hodowanych zwierząt do obszaru roli użytkowej. Jak wynika z dokonanych w tym względzie obliczeń, największą gęstością hodowanego żywca poszczycić się może Nowa Zelandia, gdzie na 100 ha roli przypada 478 sztuk bydła rogatego. Fakt ten tłumaczyć sobie należy tym przede wszystkim, że w Nowej Zelandii stosunkowo mały odsetek użytkowej roli bywa uprawiany. Analogicznie ma się rzecz i w Szwajcarii, w którym to kraju było żywi się przeważnie na rozległych halach, a zimą karmione jest wyłącznie płodami rolnymi.

W Holandii oraz Anglii na 100 ha roli przypada 164 sztuk bydła rogatego, co również pozostaje w ścisłym związku z olbrzymimi pastwiskami, jakie zajmują poważną część użytkowej roli.

Dania natomiast oraz Belgia zawdzięczają swoje bogactwo w odniesieniu do posiadanego pogłowia bydła temu przede wszystkim, że kładzie się tam w rolnictwie specjalny nacisk na intensywną gospodarke środków opasowych, podczas gdy np. Argentyna oraz Australia posiadają rozległe pastwiska.

Niżej podane zestawienie najlepiej ilustruje ten stan rzeczy w odniesieniu do szeregu państw:

	na 100 ha roli użytkowej przypada	na 100 ha roli uprawnej przypada
Nowa Zelandia	478	57
Szwajcaria	340	77
Holandia	311	122
Anglia	164	71
Belgia	150	100
Dania	119	100
Argentyna	116	47
Australia	108	39
Niemcy	98	70
Szwecja	78	59

W. KATTEN Gdańsk

Dominikswall 7a

Telef. 25263. Telegr. „Cueros“

IMPORT wszelkiego rodzaju skór europejskich i zamorskich.

Solidne i godne zaufania zastępowanie na aukcyjnych sprzedażach skór.

Specjalista od skór zachodnio-polskiego okręgu.

Stany Zjedn. A. P.	59	18
P o l s k a	50	36
Kanada	40	34
Rosja Sowiecka	37	8
Japonia	27	34

Z przytoczonych więc powyżej cyfr wynika, że stan posiadania bydła rogatego uzależniony jest przede wszystkim od ilości i jakości pastwisk (Nowa Zelandia, Szwajcaria, Holandia i t. p.).

O wahaniach stanu posiadania bydła rogatego ilustruje doskonale poniżej zamieszczone zestawienie dotyczące Stanów Zjednoczonych A. P. i niektórych państw europejskich w ciągu ostatnich lat. Dane te dotyczą posiadania bydła w latach 1933 do 1935 (w tysiącach sztuk):

	1935	1934	do 1933
Stany Zjedn. A. P.	68,213	68,529	74,262
Niemcy	18,918	19,266	19,810
Anglia	8,747	8,742	8,647
Francja	15,670	15,704	15,830
Czechosłowacja	4,283	4,305	4,405
P o l s k a	9,759	9,258	9,172

Uderza przede wszystkim przy porównywaniu powyższych zestawień pogłowia bydła rogatego, że w Stanach Zjednoczonych A. P. nastąpiło gwałtowne obniżenie się tegoż. Spadek pogłowia w tym kraju pozostaje w ścisłym związku z katastrofalnymi rozmiarami suszy, jaka w ciągu szeregu lat z rzędu, a szczególnie w roku 1934, nawiedzała Stany. Wydatne obniżenie się pogłowia bydła rogatego sprawiło, że Stany Zjednoczone, które do niedawna jeszcze odgrywały na międzynarodowym rynku mięsnym i skórnym rolę najpoważniejszego eksportera, obecnie są zmuszone importować bardzo znaczne ilości żywca, mięsa oraz skór.

N. KAPLANS**Hurtownia skór surowych**

Przedstaw. firm europejskich i zamorskich

IMPORT

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

EXPORT

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

Adres telegr.: Nalpak-Warszawa

Również i na terenie Rzeszy Niemieckiej daje się zauważyć stały spadek pogłowia bydła rogatego. Spadek ten, mimo usilnych starań czynników kompetentnych, w najbliższym czasie nie ustanie, raczej — według przewidywań sfer gospodarczych — zwiększy się w odniesieniu do pogłowia bydła rogatego wobec ostatnio ogłoszonego planu gospodarczego, który m. in. przewiduje przekształcanie pastwisk na pola uprawne celem podniesienia wydajności rolnictwa.

Oдноśnie do stanu posiadania Anglii zaznaczyć należy, że daje się w tym kraju zauważyć pewne ożywienie produkcyjne. W roku 1935 bowiem stan pogłowia bydła rogatego podniósł się nieco. Wobec wzrostu jednak konsumpcji mięsa, nieznaczny ten przyrost, mimo, iż posiada tendencję zwyżkową, nie odbije się na przywozie do Anglii mięsa tak, że zostanie ona nadal największym rynkiem zbytu dla tych wszystkich państw, które dysponują nadmiarem żywca rzeźnego.

Pewne ożywienie produkcyjne również mamy do zanotowania w odniesieniu do hodowli we Francji. Trwający od szeregu lat stały, jakkolwiek nieznaczny, spadek pogłowia bydła rogatego został w ubiegłym roku zahamowany. Mimo to Francja nadal należy do rzędu tych państw, które w dalszym ciągu zdane będą na import mięsa.

Czechosłowacja natomiast ma do zanotowania dalszy spadek pogłowia zwierząt gospodarskich i w większym niż dotychczas stopniu skazana jest na przywóz z zagranicy żywca.

W związku z przedstawionymi powyżej danymi zaznaczyć należy, że Polska poszczycić się może sta-



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

łym wzrostem pogłowia bydła rogatego. Przyrost ten zaznaczył się przede wszystkim wydatnie w ubiegłym roku, kiedy to pogłowie bydła rogatego osiągnęło poziom 10,194,000 sztuk. (O pogłowie zwierząt gospodarskich w Polsce w latach 1935/6 będzie dalej mowa).

3

Według ostatnio opublikowanych danych rozwój pogłowia bydła rogatego w Rosji Sowieckiej na przestrzeni ostatnich lat kształtował się następująco (w milionach sztuk):

	1916	1928	1930	1935	1936
	60,6	70,5	52,5	38,9	54,4
z tego krów:	26,0	30,7	26,7	19,0	20,4

Przyglądając się uważnie podanym wyżej cyfrom, stwierdzamy, że stan pogłowia w ubiegłym roku w stosunku do stanu z roku 1916 uległ poważnemu obniżeniu, mimo, iż wykazuje obecnie tendencję do wzrostu. Jeżeli dalej weźmiemy pod uwagę, że stan pogłowia (dotyczy to i innych zwierząt) w roku 1916 (a więc i w drugim roku wojny) zmniejszył się w stosunku do lat przedwojennych oraz, że od tego czasu liczba mieszkańców Rosji Sowieckiej wzrosła

D/H A. KOPER

REPREZENTACJE

WARSZAWA, Franciszkańska 27

Tel. 11-13-65 | 5-97-06. Adres teleg.: „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.

poważnie, to dojdziemy do wniosku, iż obecny stan rzeczy na odcinku hodowlanym przedstawia się tam katastrofalnie. W ogólności na tak katastrofalny spadek pogłowia zwierząt gospodarskich (szczególnie zaś owiec i kóz oraz koni) wpłynęła przede wszystkim całkowita etatyzacja gospodarstw rolnych w Rosji Sowieckiej, która — według zamierzeń czynników kompetentnych — przyczynić się miała do przyspieszonego zwiększenia inwentarza hodowlanego, a właściwie w rzeczywistości stała się powodem niebywałego spadku pogłowia. Dopiero z chwilą, kiedy ludność częściowo uzyskała prawo prywatnej hodowli bydła, udało się zahamować negatywny kierunek rozwoju hodowli.

Przed przystąpieniem do omówienia stanu światowego posiadania pogłowia innych zwierząt domowych, których skóry w garbarstwie odgrywają pierwszorzędną rolę (owce, kozy, konie), chcemy na tym miejscu podać niektóre dane z Głównego Urzędu Statystycznego w Warszawie oraz uwagi dotyczące ogólnego pogłowia zwierząt gospodarskich w Polsce w latach 1935/36.

Zgodnie z ogłoszonymi przez Główny Urząd Statystyczny w dniu 30 czerwca r. 1936 danymi, odnoszącymi się do pogłowia zwierząt gospodarskich w Polsce, które przytaczamy poniżej, daje się odczuć przyrost pogłowia wszystkich zwierząt gospodarskich. Poniższe dane ilustrują stan tegoż pogłowia na przestrzeni ostatnich 7 lat, przy czym w nawiasach podane cyfry oznaczają zmiany procentowe, jakie miały miejsce w dalszym okresie czasu:

	konie	bydło rogate	owce i kozy
30.6.30.	4,102,650	9,399,516	2,718,881
	(plus 1,4)	(plus 3,8)	(plus 7,7)
30.6.31.	4,123,545	9,786,389	2,836,033
	(plus 0,5)	(plus 4,1)	(plus 4,3)
30.6.32.	3,942,132	9,460,682	2,735,741
	(— 4,4)	(— 3,3)	(— 4,3)
30.6.33.	3,722,793	8,985,174	2,834,444
	(— 4,3)	(— 5,0)	(plus 3,6)
30.6.34.	3,763,819	9,257,856	2,875,094
	(plus 0,2)	(plus 3,0)	(plus 1,3)
30.6.35.	3,759,964	9,759,278	3,157,340
	(— 0,1)	(plus 5,4)	(plus 9,8)
30.6.36.	3,822,300	10,193,800	3,407,100
	(plus 1,7)	(plus 4,5)	(plus 7,9)

Jakkolwiek więc w poszczególnych okresach ostatniego 7-letnia stan pogłowia zwierząt gospodarskich podlegał pewnym wahaniom, a szczególnie w latach 1932/33, to jednak stwierdzić należy, że za wyjątkiem pogłowia koni, wszystkie pozostałe rodzaje zwierząt gospodarskich w porównaniu do stanu z dnia 30. 6. 30. r. wykazały dość znaczny wzrost, zwłaszcza w odniesieniu do bydła rogatego. Mimo, iż spadek pogłowia koni w ub. roku został zahamowany, stan ten z dnia 30. 6. 36 r. niższy jest niż w roku 1930

Inaczej natomiast przedstawia się sprawa wzrostu pogłowia bydła rogatego. Stan tego pogłowia obecnie jest znacznie zwiększony i mimo 2-letniego okresu wydatnego kurczenia stan pogłowia w ub. roku był wyższy niż w analogicznym czasokresie roku 1930. Wzrost pogłowia bydła rogatego na przestrzeni okresu 1935/36 spowodowany został dalszym normalnym jego rozwojem.

W rozwoju hodowli owiec oraz kóz stwierdzić można podobną tendencję jak i w odniesieniu do rozwoju bydła rogatego: po jednorazowym spadku w roku 1923 poprzez pozostałe lata omawianego czasokresu trwa nieprzerwanie tendencja co do dalszego wzrostu w pierwszym rzędzie owiec. Przyrost ten spowodowany został głównie zwiększeniem zapotrzebowania krajowego na wełnę jak i skóry, co oczywiście pozostaje w ścisłym związku z systematycznie prowadzoną akcją owczarską.

Przy tej sposobności przypomnieć należy, że przed wojną światową w obecnych granicach Państwa Polskiego pogłowia owiec wynosiło 4,473,000 sztuk, w roku zaś 1921 jedynie 2,193,000 sztuk, w roku 1930 — 2,492,000 sztuk, obecnie natomiast — 3,022,000 sztuk. Cyfry te potwierdzają stałą tendencję do wzrostu pogłowia trzody owczej.

W związku z t. zw. „akcją owczarską” odbyła się niedawno w Ministerstwie Rolnictwa konferencja, w której wzięli udział inspektorzy delegowani przez Izby Rolnicze oraz przedstawiciele zainteresowanych instytucji. W toku narady stwierdzono zwiększenie się stanu pogłowia owiec w Polsce w porównaniu z rokiem ubiegłym (2.802,000). Stwierdzono poza tym, że ceny na produkty hodowli owiec osiągnęły poziom zadawalający, co spowodowało stale zwiększające się zainteresowanie rolników tym działem hodowli.

W wyniku narady ustalono konieczność prowadzenia dalej dotychczasowych prac, mając na celu przede wszystkim dalsze zwiększenie pogłowia owiec w Polsce oraz podniesienie jakości otrzymywanych produktów i dostosowanie ich do potrzeb przemysłu. Ustalono również konieczność prowadzenia dalszych prac nad organizacją hodowli zarodowej.

W tym samym czasie odbyła się w Ministerstwie Rolnictwa inna konferencja, poświęcona sprawie hodowli owiec karakułowych, ze zględu na to, że ten dział hodowli, mający widoki rozwoju wymagał omówienia spraw, mogących się przyczynić do podniesienia jakości otrzymywanych skórek i zwiększenia produkcji, która może się przyczynić do zmniejszenia importu skórek karakułowych z zagranicy.

Należy zaznaczyć, że produkcja wełny i skór owczych w Polsce tylko w nieznacznym stopniu wystarcza na pokrycie zapotrzebowania i wynikiem tego jest poważny import wełny oraz skór. Dążąc do usunięcia tego zjawiska i pokrycia w poważniejszym niż obecnie stopniu istniejącego zapotrzebowania, podjęto pracę nad podniesieniem ilości owiec w Polsce i poprawienia jakości otrzymanych produktów.

Nie mniejsze znaczenie dla rozwoju hodowli owiec posiada zbyt mięsa. Do zwiększenia spożycia



baraniny, która w Polsce spożywana jest w bardzo małych ilościach, a mianowicie tylko 0,26 kg. na mieszkańca rocznie, przyczyniło się wojsko, które wprowadziło obowiązek nabywania mięsa baraniego przez oddziały. Skóry baranie w miarę poprawy ich jakości znajdują powoli coraz lepszy zbytny w ośrodkach garbarskich, a organizowanie kursów garbowania skór i szycia kozuchów w odpowiednich okolicach, daje zatrudnienie miejscowej ludności, przyczyniając się w znacznym stopniu do podniesienia hodowli.

Zwrócimy naszą uwagę w kierunku spożycia w Polsce mięsa z różnych zwierząt domowych, ponieważ te wiadomości przybliżają nas do kwestii najbardziej dla nas aktualnej, a mianowicie do produkcji skór surowych. Według „Gaz. Przem. Rzeźn.” spożycie mięsa zwierząt domowych w Polsce za lata 1929 — 1936 przedstawia się następująco (w tysiącach sztuk):

	konie	bydło rog.	owce i kozy
1929-30	52,5	3,420,8	704,5
1930-31	86,6	3,672,4	646,8
1931-32	32,5	3,772,0	606,7
1932-33	26,9	3,716,0	545,5
1933-34	23,4	3,312,2	549,5
1934-35	14,7	3,241,8	610,1
1935-36	19,7	3,539,2	692,1

W pierwszym półroczu ub. roku ubito (w tys. szt. — pierwsza liczba w nawiasach ubój w pierwszym półroczu 1935 r.): bydła rogatego ogółem 2.078,2 (1.900,3), w tym cieląt 1,489,2 (1,373,2), bydła dorosłego i jałowizny 589,0 (527,1), owiec i kóz 104,2 (90), koni 5,9 (2,5). W porównaniu z pierwszym pół-

roczem 1935 r. ubój wzrósł (w procentach): koni o 136, owiec i kóz o 15,8, bydła rogatego ogółem o 9,4, cieląt o 8,4, sztuk dorosłych oraz jałowizny o 11,7.

Stwierdzenie tych danych, w szczególności zaś w odniesieniu do ubitego bydła rogatego dorosłego oraz jałowizny jest rzeczą niezmiernie ważną, jeżeli chodzi o obliczenie wyprodukowanego w danym czasokresie surowca skórnegoo. Jak więc wynika z powyższego, w ciągu pierwszego półrocza ub. roku ubito bydła dorosłego i jałowizny o 11,7% więcej, niż w analogicznym czasokresie 1935 r. Tym więc sposobem zwiększyła się w tym samym stosunku produkcja skór surowych ciężkich. Nie jest to oczywiście cyfra ostateczna, w zupełności ilustrująca ubój, dokonany w pierwszym półroczu. Chcąc uzyskać tę cyfrę do oficjalnych danych, dodać jeszcze należy — licząc nader umiarkowanie — 15% na skóry, pochodzące z pokątnego uboju. Tym sposobem dopiero uzyskamy w przybliżeniu właściwą wysokość produkcji.

Interesująco w dalszym ciągu przedstawia się sprawa stosunku wzrostu pogłowia do spożycia. Jest rzeczą jasną, że w odniesieniu do poszczególnych gatunków zwierząt gospodarskich stosunek ten kształtować się będzie rozmaicie. Tak np. w stosunku do koni, jako siły pociągowej, zużycie musi być mniejsze niż produkcja. Natomiast, jeżeli chodzi o bydło, owce oraz kozy, wykorzystywane przeważnie w kierunku mięsnym lub mlecznym, produkcja winna być większa niż spożycie.

Odnosnie do owiec oraz kóz zaznaczyć pragniemy, że w ostatnich dwóch latach wzrosła wydatnie produkcja tych gatunków zwierząt gospodarskich

Fabryka Przetworów Chemicznych

Polichemja

Sp. z o. o.

ŁÓDŹ

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

Bejce dla skór chromowych, podeszwowych i białoskórnicstwa.

Tłuszcze i oleje garbarskie:

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

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

Cutrinol—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.

przy znacznie słabszym wskaźniku spożycia, co również świadczy o tym, że owce i kozy hoduje się przeważnie dla wełny, skóry oraz mleka.

Przechodzimy z kolei do omówienia światowego pogłowia owiec jako zwierząt domowych, zajmujących czołowe miejsce pod względem nie tylko ilościowym, lecz i użyteczności gospodarczej, względnie surowcowej; abstrahując już od głównego przeznaczenia i celu hodowli owiec — wełny dla celów włókienniczych — nie małą rolę odgrywa skóra owcza dla celów garbarskich oraz futrzarskich.

Podajemy poniżej dane statystyczne pogłowia owiec w poszczególnych krajach, obejmujące cały świat, które pochodzą ze Stanów Zjednoczonych A. P. (Bureau of Foreign and Domestic Commerce). Według tych cyfr ogólnoswiatowe pogłowia owiec stanowiło w dniu 1. stycznia 1935 r. 649,502,000 szt.

EUROPA:

Rosja	46,443,000
Anglia	25,112,000
Hiszpania	21,212,000
Rumunia	12,372,000
Włochy	10,004,000
Francja	9,598,000
Jugosławia	8,509,000
Bułgaria	8,010,000
Grecja	7,516,000
Inne państwa	24,675,000

173,451,000

AZJA:

Indie	45,117,000
Chiny	25,413,000
Persja	15,521,000
Turcja	11,649,000
Inne państwa	7,126,000

104,296,000

AMERYKA PÓŁNOCNA:

Stany Zjednoczone	51,500,000
Kanada	3,511,000
Meksyk	1,745,000
Inne państwa	1,010,000

57,766,000

AMERYKA POŁUDN.:

Argentyna	46,309,000
Urugwaj	15,321,000
Peru	11,317,000
Brazylia	11,050,000
Chile	6,715,000
Boliwia	5,025,000
Inne państwa	3,261,000

98,988,000

AFRYKA:

Afryka połudn.	43,680,000
Marokko	9,887,000
Algier	8,117,000

Ang. Afr. Zach.	2,801,000
Inne państwa	7,349,000

71,834,000

A U S T R A L I A:

Australia	113,008,000
Nowa Zelandia	28,611,000
Inne	918,000

142,537,000

W statystyce powyższej nie wyszczególnione są Niemcy. Według posiadanych przez nas danych pogłowia owiec w Niemczech wynosiło w latach

1925 —	4,988,000
1933 —	3,385,000
1936 —	4,330,000 sztuk

Wspominaliśmy już, że ogólny stan pogłowia zwierząt domowych w Rosji Sowieckiej od czasu wojny światowej katastrofalnie się obniżył. Dotyczy to szczególnie pogłowia owiec i kóz, których spadek sięga blisko 50% proc., przy czym zaznaczyć należy, że przed wojną Rosja należała do krajów, które hodowały najwięcej owiec, stojąc na drugim miejscu po Australii, mając idealne wprost warunki hodowlane. Według ostatnio opublikowanych danych stan posiadania pogłowia owiec i kóz w Rosji w różnych latach, rozpoczynając od lat wojny światowej, kształtował się jak następuje (w milionach sztuk):

1916	1928	1930	1936
121,2	146,8	108,8	63,3

Przyczyny tego znacznego obniżenia są oczywiście te same, które spowodowały obniżenie pogłowia rogowiczy w tym kraju, o których wspominaliśmy już.

Poruszając kwestię obniżenia pogłowia zwierząt domowych w Rosji, wspomnieć godzi się o malejącej stale ilości koni. Spadek ten tłumaczony jest przede wszystkim postępowaniem motoryzacji kraju, na co obecnie w Rosji Sowieckiej kładzie się specjalny nacisk. Mimo to jednak, spadek taki nie może być uzasadniony tylko tą przyczyną ze względu na to, że motoryzacja objęła dotąd małą część kraju.

Posiadana przez nas statystyka pogłowia koni w Rosji Sowieckiej brzmi jak następuje (w milionach sztuk):

1916	1928	1930	1935	1936
35,8	33,5	30,2	19,9	19,5

A. Salkin.

EDWARD GRONIEWSKI

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

WARSZAWA, — ul. Towarowa 12.

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

d o s t a r c z a

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

GARBARZE!

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

Jest nią

Spółdzielnia Garbarska „GARBARZ“

z odpowiedzialnością udziałami

Warszawa

Pl. Krasińskich 6



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

Udział wynosi Zł. 100.—



Egz. od roku 1912

FABRYKA OLEJÓW PRZEMYSŁOWYCH



Hugo Peter jr.

w MICHAŁOWIE pow. Białostocki

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

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

Coripol A, L i K

Monopolowy Olej Brylantowy

Stokolicker

Fettlicker-Essencję OO

Moellon-Degrasy i Moellon

Oleje tureckie

oraz wszelkie oleje i tłuszcze używane w garbarstwie

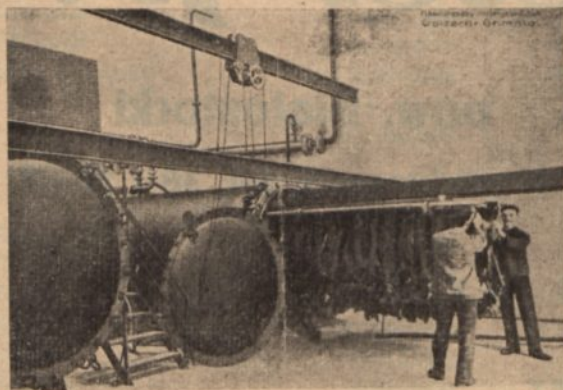
Teoria i chemja garbarstwa

ALBERT SALKIN

O najnowszych sposobach odtłuszczania skór w aparatach odtłuszczających

Skóry zwierzęce zawierają w sobie tłuszcz naturalny w ilościach zależnych od rodzaju zwierzęcia oraz miejscowości wzgl. kraju, z których pochodzą; różnice w zawartości tłuszczu naturalnego w skórkach mogą być bardzo znaczne. Tak np. skóry bydłecze zawierają zazwyczaj około 0,5% tłuszczu, skóry świńskie około 3%, natomiast w skórkach baranich zawartość tłuszczu naturalnego sięga przy niektórych rasach aż 40%, licząc z suchej wagi skór.

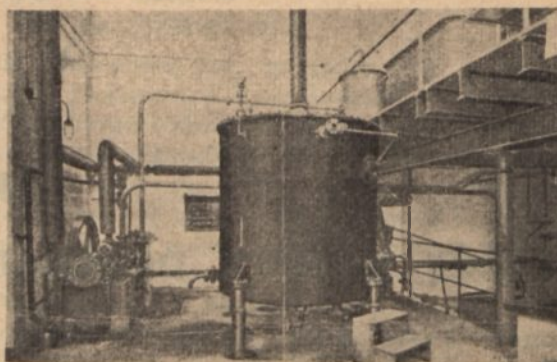
W zależności od zawartości tłuszczu oraz od celu, dla jakiego surowiec skórkny ma być przerobiony, wpływa tłuszcz w nim zawarty ujemnie a nawet szkodliwie na różne procesy fabrykacji skór i może w rezultacie spowodować mało wartościowy fabrykat. Na proces garbowania zawartość tłuszczu naturalnego w skórkach wpływa w ten sposób, że przedłuża czas jego trwania. Przy skórkach kolorowych, fabrykowanych z surowca tłustego, ukazują się ciemne plamy, nie dające się przy wykończeniu pokryć równomiernie żadną apreturą lub farbą kryjącą, abstrahując już od tego, że apretura na takich tłustych miejscach nie ma łączności ze skórką i wcześniej czy później odskakuje. Przy skórkach wykończonych na czarno skutki plam tłuszczowych mniej się uwydatniają, jednakże na takich skórkach nie można osiągnąć wysokiego połysku; poza tym występują często na powierzchni skór niepożądane naloty, pleśń i t. p., które żadnymi środkami nie dają się usunąć. Przez powyższe wymienione wady skórk tracą znacznie na swej wartości.



Rys. 21

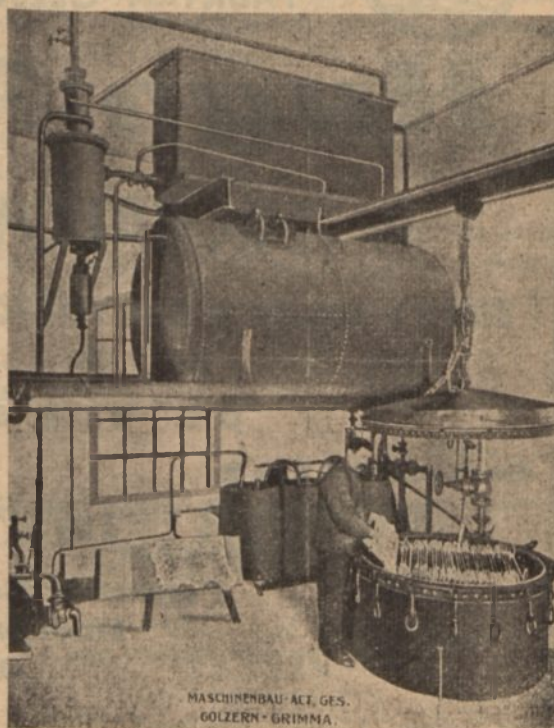
Jak wspomniano, szczególnie bogate w tłuszcz naturalny są skóry baranie, przerabiane w garbarstwie na skórkę do różnych celów (rękawicznice, imitacja chevreaux, ubraniowe wzgl. kurtkowe, galanteryjne i t. p.). Tłuszcz naturalny zawarty w skórkach wpływa bardzo ujemnie na wszystkie te wyroby — zarówno na przebieg fa-

brykacji jak i na końcowy wynik. Przy niektórych gatunkach skór baranich, bogatych w tłuszcz naturalny, odtłuszczanie staje się tak niezbędne, że bez niego otrzymuje się fabrykat prawie bezwartościowy.



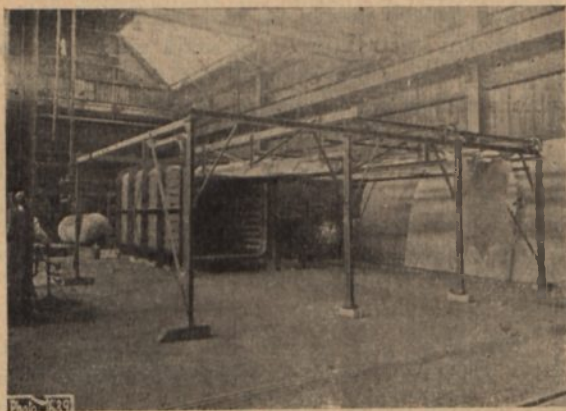
Rys. 22

Wiadomo, że odtłuszczenie skór przeznaczonych do lakierowania jest niezbędnym warunkiem do osiągnięcia skórk, któraby się nadawała do produkcji nawet najgorszego lakieru. Od lepszego lub gorszego odtłuszczenia jest w wysokim stopniu zależny gatunek produkowanej skórk lakie-



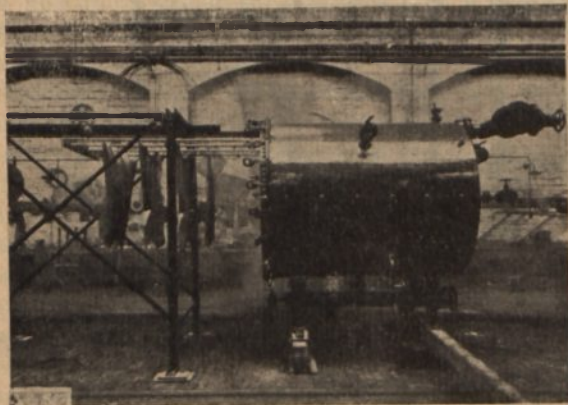
Rys. 23

rowanej. Dotyczy to nie tylko skór bogatych w tłuszcz naturalny, lecz i takich gatunków surowca, które zawierają minimalne jego ilości. Fachowcy wiedzą dobrze, że wady skór lakierowanych najczęściej pochodzą od nieodpowiedniego odtłuszczenia.



Rys. 24

Reasumując powyższe stwierdzić można, że odtłuszczenie skór podczas procesu fabrykacji ma ogromne znaczenie; szczególnie jaskrawo uwypukla się to w wypadkach, kiedy to z mało wartościowego surowca przy zastosowaniu dobrego odtłuszczenia osiąga się wartościowy produkt.



Rys. 25

Do niedawna odtłuszczenie skór odbywało się przy pomocy benzyny w różnych stadiach fabrykacji: przed barwieniem, lub przy skórach lakierowanych — przed lakierowaniem.

Również i technika przeprowadzania odtłuszczenia w rozmaitych zakładach była różna. Tak np. w niektórych zakładach posługiwano się bębniem, w którym skóry (golizna lub garbowane) obracane były w czystej benzynie wzgl. przy dodawaniu gorącej wody. Przy odtłuszczeniu skór do celów lakierowania stosowano sposób odtłuszczenia, polegający na wkładaniu skór przed lakierowaniem do czystej nieco zagrzanej benzyny na kilka godzin, po czym platerowano je i suszono. Abstrahując już od wielkiego niebezpieczeństwa eksplozji wzgl. pożaru, jak również szkodliwych wpływów na zdrowie pracowników, jest to sposób bardzo kosztowny, ponieważ benzyna w tym wypadku używana była tylko raz i musiała dla dalszych partii skór być zastąpiona świeżą.

Świat techniczny i naukowy zainteresował się tym problemem i szukał zastosowania takich substancji odtłuszczających oraz takich urządzeń i aparatury, które odpowiadałyby następującym wymagom:

- a) szybkie i gruntowne usuwanie tłuszczu naturalnego ze skór,
- b) zbieranie i utylizacja usuniętego ze skór tłuszczu,
- c) minimalne straty w zużyciu produktu odtłuszczającego,
- d) usunięcie niebezpieczeństwa eksplozji i pożaru.
- e) ochrona zdrowia robotników.

Chemikom i technikom udało się wynaleźć i zastosować odpowiednie płyny odtłuszczające i zbudować specjalną aparaturę, które łącznie spełniają stawiane im warunki. Mowa jest tu o urządzeniach i aparaturze systemu Golzern-Grimma wzgl. Volkmar Hänig & Co. przy zastosowaniu jako płynu odtłuszczającego tróchloroetylenu. Odtłuszczenie skór w tej aparaturze przy pomocy tróchloroetylenu odbywa się drogą ekstrakcji.

Na rys. 21, 22, 23 podane są trzy różne systemy aparatury ekstrakcyjnej dla mniejszych wzgl. większych zakładów (system Golzern-Grimma) ze stojącymi lub leżącymi ekstraktorami; natomiast na rys 24, 25 podane są dwa ekstraktory systemu Volkmar Hänig.

Do kompletu aparatury należy przede wszystkim ekstraktor a (rys. 26), w którym odtłuszcza się skóry zawieszane. Jest to hermetycznie zamykający się zbiornik żelazny, wielkość którego może być dostosowana w/g potrzeby. W zbiorniku wielkości około 13 m³ można jednorazowo odtłuszczyć około 300 skór baranich. Górna część ekstraktora zaopatrzona jest w specjalne urządzenie dla dopływu do zbiornika tróchloroetylenu lub powietrza, natomiast w dolnej części zbiornika umieszczone są otwory odpływowe dla cieczy wzgl. powietrza.

Po zawieszeniu skór ekstraktor zostaje hermetycznie zamknięty, po czym ze zbiornika b dopływa ciecz odtłuszczająca. Ilość dopływającej do ekstraktora cieczy kontrolowana jest przy pomocy specjalnej rurki szklanej. Wewnątrz ekstraktora znajdują się spiralne rury parowe, umożliwiające zagrzewanie tróchloroetylenu do pożądanej temperatury (zazwyczaj 30—35 stopni C.)

Przy pomocy specjalnej pompy odbywa się automatycznie dopływ cieczy z góry i odpływ z dołu ekstraktora, tak długo, jak jest tego potrzeba. Odpływająca ciecz odtłuszczająca, wraz z rozpuszczonym w niej ze skór tłuszczem naturalnym przechodzi do zbiornika c. Po ukończeniu procesu odtłuszczenia wzgl. ekstrakcji, ekstraktor zostaje opróżniony z cieczy przez zamknięcie dopływu. Aby wiszące w ekstraktorze skóry zwolnić od resztek płynu, przepuszcza się przez ekstraktor ogrzane powietrze. Zostaje ono przedmuchiwane przy pomocy specjalnej dmuchawki i znajduje swoje wyjście do chłodnicy g, skąd kondensujący się z tego powietrza środek odtłuszczający ścieka do oddzielacza h.

Powietrze, uwolnione z resztek tróchloroetylenu, przepływa przez ogrzewacz k z powrotem do ekstraktora i t. d. Nawiasem mówiąc, przy odtłuszcza-

niu skór garbowanych chromowo cyrkulujące powietrze ogrzane może być do 45—50 stopni, co w znacznej mierze przyspiesza suszenie skór po ekstrakcji. Oczywiście powietrze cyrkuluje w ściśle zamkniętym i ograniczonym kole.

Ciecz odtłuszczająca wraz z rozpuszczonym w niej po ekstrakcji skór tłuszczem naturalnym zbiera się, jak już wspomniano, w zbiorniku c. W destylatorze d następuje oddzielenie tłuszczu od cieczy ekstrahującej. Wyparowana ciecz chłodzi się w chłodnicy e, po czym w stanie czystym przechodzi przez wodooddzielacz f i dostaje się z powrotem do zbiornika b, a stąd w stanie zupełnie czystym służy do ekstrakcji dalszych partii skór w sposób podobny jak poprzednio.

Przed wyładowaniem skór z ekstraktora, nie otwierając hermetycznie zamkniętego zbiornika, przepuszcza się jeszcze w przeciągu 30—45 minut chłodne powietrze, po czym dopiero skóry wyjmują się.

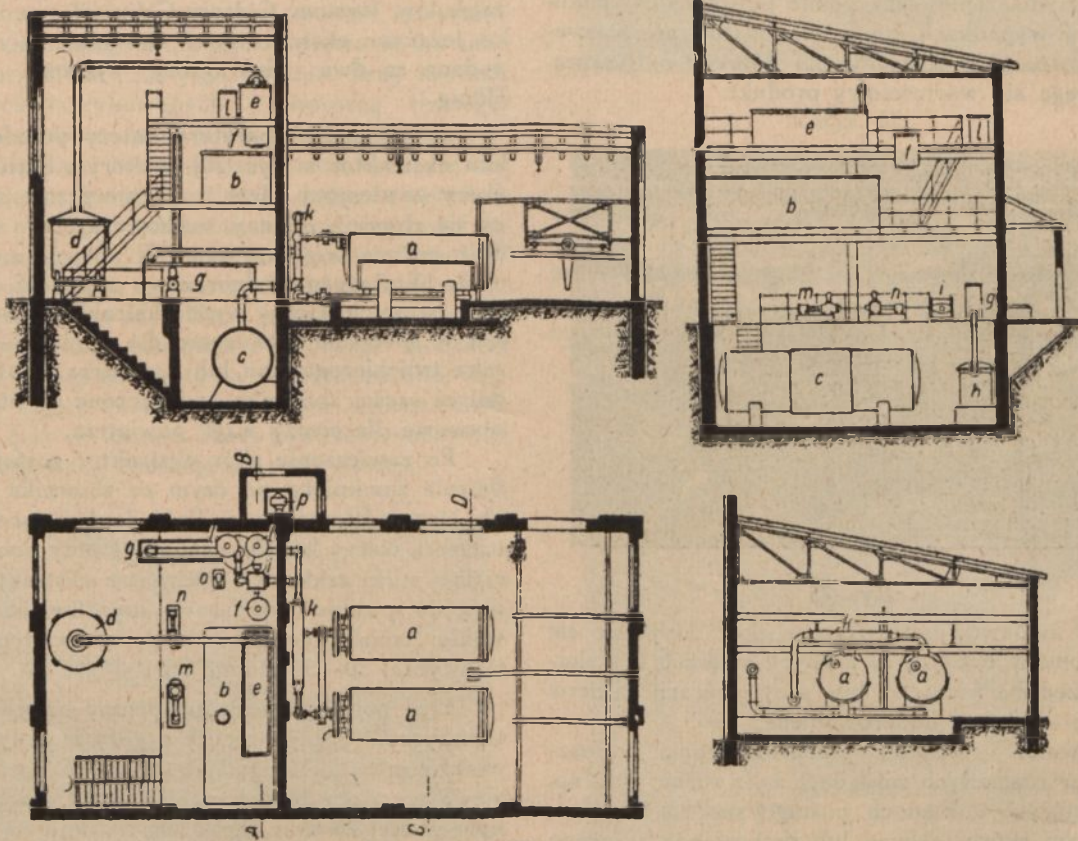
Technika przeprowadzania odtłuszczania, czas trwania cyrkulacji cieczy odtłuszczającej, jak również ciepłego wzgl. chłodnego powietrza, są w rozmaitych zakładach różne. Zależy to jest od rodzaju odtłuszczanych skór, zawartości w nich tłuszczu na-

turalnego, sposobu garbowania i celu, do jakiego skóry mają służyć. Niektórzy postępują w ten sposób, że po napełnianiu ekstraktora trójchloroetylenem i ogrzaniu go do 30—35 stopni C, pozostawiają go tam bez cyrkulacji w przeciągu 20 minut, po czym dopiero następuje cyrkulacja przez 20—25 minut.

Inny sposób polega na tym, że niezwłocznie po napełnieniu ekstraktora i ogrzaniu cieczy ma miejsce cyrkulacja w przeciągu 10 minut, po tym zaś cyrkulacja zostaje przerwana na 10 minut i trójchloroetylen odciągnięty z ekstraktora. Po upływie dalszych 15 minut ekstraktor powtórnie zostaje napełniony, ogrzany i dodatkowa cyrkulacja pięciominutowa ma miejsce. Następująca po tym cyrkulacja powietrza, jak ciepłego tak i zimnego, trwa zazwyczaj 1.5 do 2 godzin, przy pewnych warunkach nawet do 3 godzin.

Tyle więc o aparatach odtłuszczających, które odpowiadają wymogom najnowszej techniki. Skierujemy obecnie uwagę naszą w kierunku trójchloroetylu jako idealnej cieczy odtłuszczającej do skór.

Trójchloroetylen C_2HCl_3 , prowadzony w handlu pod nazwą „Triklor“, znajduje w ostatnich latach coraz więcej zastosowania dla odtłuszczania



Rys. 26

skór we wspomnianych aparaturach, a to dzięki jego wyjątkowym zaletom, mogącym być dobrze wykorzystanym przy fabrykacji różnego rodzaju skór. Triklor jest to klarowna i bezbarwna ciecz o punkcie wrzenia 87, wagi wł. 1,47. Triklor nie tylko doskonale rozpuszcza wszelkie tłuszcze, oleje, żywice, kauczuk, lecz i inne substancje organiczne, a to w znacznie większym stopniu niż inne znane rozpuszczalniki. Do jednej z bardzo dodatnich stron trójchloroetyleny należy jego obojętność chemiczna w stosunku do żelaza, miedzi,

ołowiu i cynku — nawet w wyższych temperaturach. Przeto rezerwuary i aparaty do odtłuszczania względnie ekstrakcji przy stosowaniu trójchloroetyleny mogą być budowane z żelaza, bez pokrywania aparatury wewnątrz warstwą ołowiu.

Główną zaletą „Triklor'u“ w porównaniu z innymi rozpuszczalnikami jest jego niepalność i nieeksplozywność. Następnie uwzględnić należy jego niski stopień wyparowywania oraz jednolitość punktu wrzenia, co umożliwia łatwe oddestylowanie go po

ekstrakcji bez specjalnego podwyższenia temperatury. Na ogół aparatura do odtłuszczania skór może być przy zastosowaniu „Triklor'u” jako rozpuszczalnika lepiej wykorzystana niż przy stosowaniu np. benzyny, ponieważ rozpuszczanie tłuszczu ze skór przy pomocy „Triklor'u” jak również destylacja rozpuszczalnika idzie szybciej.

Jak wspomniano, do opisanych powyżej aparatów może być stosowana również benzyna jako rozpuszczalnik dla tłuszczu. Jednakże abstrahując już od niebezpieczeństwa eksplozji i pożaru przy stosowaniu benzyny, uwzględnić należy ujemną stronę stosowania benzyny, a mianowicie: niejednorodność gatunków i frakcji benzyny bardzo ujemnie wpływa na wyniki ekstrakcji przy odtłuszczaniu skór. Dużo doświadczenia i pracy wymaga ustalenie sposobu przeprowadzenia odtłuszczania skór, jak temperatury i czasu trwania ekstrakcji z różnymi gatunkami benzyny. Przy najmniejszej zmianie gatunku stosowanej zazwyczaj benzyny należy, aby osiągnąć takież wyniki, odpowiednio zmienić technikę odtłuszczania, co nie jest rzeczą łatwą. Natomiast przy trójchloroetylenie wahania w gatunkach tego rozpuszczalnika mogą być tak minimalne, że nie wymagają żadnej zmiany w sposobie i technice przeprowadzania odtłuszczenia i nie wpływają na wynik końcowy ekstrakcji.

Przy stosowaniu w aparaturach benzyny muszą być przedsięwzięte specjalne środki ochronne. Dla bezpieczeństwa pożaru budynek, w którym znajduje się aparatura, powinien znajdować się w pewnym oddaleniu od innych budynków fabrycznych; dostęp do tego budynku osobom obcym winien być surowo zabroniony; motory elektryczne, obsługujące aparaturę, znajdując się muszą w innych ubikacjach, izolowanych od przeniknięcia wyparowań benzyny. Dla większego bezpieczeństwa w ubikacji przeznaczonej do ekstrakcji nie powinni się znajdować rury parowe. Zbiorniki zawierające benzynę połączone muszą być z generatorami kwaso-węglowymi, aby w razie pożaru można było szybko napełnić je kwasem węglowym. Oczywiście wszelkie krany znajdujące się muszą poza ubikacją odtłuszczającą. Wreszcie zawierać muszą wszystkie rezerwuary z benzyną specjalne bezpieczniki-pływaki, które rozpuszczając się przy temperaturze powyżej 79 stopni, zabezpieczają od eksplozji. Należy również uwzględnić, że mieszanka benzyny z powietrzem łatwo eksploduje od iskry.

Wszystkie te ujemne strony i niebezpieczeństwa oczywiście odpadają przy stosowaniu „Triklor'u”.

W czasie gdy „Triklor” jeszcze nie był produkowany w Polsce i musiał być importowany z zagranicy, wobec czego cena jego kalkulowała się stosunkowo wysoko, kwestia stosowania go zamiast benzyny jako środka odtłuszczającego w aparaturach mogła być kwestionowana ze względu na stosunkowo wysoki koszt. Z drugiej zaś strony, przyjmując, że koszt ten jest prawie że jednorazowy (mała strata na rozpuszczalniku) oraz uwzględniając jego wymienione wyżej zalety, nawet w tamtych warunkach należało dawać pierwszeństwo temu rozpuszczalnikowi. Obecnie zaś, gdy „Triklor” produkowany jest w Polsce, a cena jego jest stosunkowo niska, nie podlega już wątpliwości, że śmiesznym byłoby stosować w tym wypadku benzynę ze wszelkimi jej

ujemnymi stronami oraz niebezpieczeństwem życia robotników i mienia zakładu.

Wspomnieć godzi się, że są systemy urządzeń aparatury odtłuszczającej dla skór i t. p., w których hermetycznie zamykający się ekstraktor budowany jest w formie obracającego się bębna. Że taka aparatura intensywniej i szybciej odtłuszcza względnie ekstrahuje, nie ulega wątpliwości; czy jednak takie intensywne i szybkie odtłuszczenie korzystne jest dla niektórych gatunków skór — należy wątpić (np. skóry lakierowane).

Ciekawe są jeszcze niektóre wiadomości z doświadczenia dotyczącego tłuszczu naturalnego zebranego z odtłuszczania skór w opisanych powyżej aparatach, który to tłuszcz daje stosunkowo duży dochód i szybko amortyzuje wysoki koszt aparatury i urządzeń. Analiza takiego tłuszczu, pochodzącego ze skór baranich w aparatach systemu Golzern-Grimma za pomocą „Triklor'u”, wykazuje następujące dane analityczne: zawartość „Triklor'u” 3—5%, zawartość tłuszczu ok. 96,5%, substancje nie zmydlające się 15%, liczba jodowa 40,7, liczba zmydlenia 135, liczba kwasowa 13,5.

Doświadczenie praktyczne wykazuje następnie, że zachodzą duże różnice w stopniu odtłuszczania, w zależności od tego, czy odtłuszczane są skóry w stanie suchym czy też wilgotnym. Przy zawieszaniu do ekstraktora skór mokrych (wyplaterowanych po procesie garbowania lub barwienia-tłuszczenia), pory w skórze wypełnione są wodą, wobec czego „Triklor” nie ma tam dostępu, nie łącząc się z wodą. Jasnym jest przeto, że „Triklor” względnie benzyna nie mogą mieć wpływu odtłuszczającego lub w bardzo małym stopniu na mokre wewn. warstwy skóry; wpływ odtłuszczający ogranicza się przeto przeważnie do zewnętrznych płaszczyzn skóry. Odtłuszczenie skór mokrych we wspomnianych aparatach jest tylko wówczas skuteczne, gdy wzięte były do odtłuszczania skóry o małej zawartości tłuszczu naturalnego, celem osiągnięcia odtłuszczenia powierzchniowego.

Zupełnie inaczej ma się rzecz ze skórami uprzednio wysuszonymi; ciecz odtłuszczająca z łatwością przenika skórę nawskroś, z łatwością rozpuszczając zawarty w niej tłuszcz naturalny. Praktyczne doświadczenia w tym kierunku wykazały co następuje: Skóry baranie wyprawione, które przed odtłuszczeniem zawierały około 25% tłuszczu naturalnego, straciły po procesie odtłuszczania 21% swego tłuszczu. Natomiast skóry baranie z tej samej partii, odtłuszczone w stanie mokrym (o zawartości 78% wilgoci), straciły tylko 6% swego tłuszczu.

Również odtłuszczenie skóry w stanie suchym posiada swoje ujemne strony, szczególnie zaś skóry farbowane; polega to na tym, że ciecz odtłuszczająca odciąga część barwnika ze skóry i otrzymany tłuszcz naturalny po ekstrakcji zostaje zabarwiony, co zmniejsza jego wartość handlową. Poza tym ze względu na intensywne wchłanianie przez suchą skórę cieczy odtłuszczającej usunięcie jej z wnętrza skóry po ekstrakcji tłuszczu w ekstraktorze jest utrudnione i wymaga stosunkowo dłuższego czasu cyrkulacji ogrzanego powietrza. Jeżeli dla przykładu cyrkulacja powietrza przy wilgotnych skórach trwa 1,5 godzin, to przy suchych skórach trwa ona 3 godziny i dłużej.

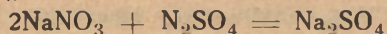
Inż. M. ALTMAN

Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

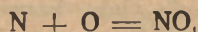
KWAS AZOTOWY NH_3

W swoim czasie podaliśmy definicję kwasów; o wpływie kwasów na skórę będziemy w przyszłości mówić, obecnie zaś przejdziemy do drugiego z kolei związku szotu z wodorem, który w przemyśle chemicznym ma bardzo duże zastosowanie, a mianowicie do kwasu azotowego.

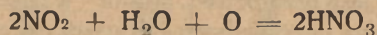
Kwas azotowy otrzymuje się działaniem kwasu siarkowego na saletrę czylijską, inaczej mówiąc na azotan sodu. Ten ostatni występuje w przyrodzie w dużych ilościach w postaci minerału (w Ameryce Południowej):



W stosunkowo nie dawnych czasach znalazł duże zastosowanie sposób otrzymywania kwasu azotowego z powietrza; metody te zostały opracowane przez Birkenlanda, Eide'go i Pana Prezydenta Prof. Dr. Mościckiego. Metoda otrzymywania kwasu azotowego z powietrza polega na łączeniu się pod wpływem silnego łuku elektrycznego azotu z tlenem w tlenek azotu:



który z kolei łącząc się z wodą i tlenem z powietrza daje dwutlenek azotu:



Kwas azotowy stężony jest cieczą cięższą od wody; dymiący kwas azotowy wykazuje zabarwienie brunatne, które spowodowane jest zawartością w nim dwutlenku azonu. Bezwodny kwas azotowy wykazuje własności żrące. Kwas azotowy jest jednym z najmocniejszych kwasów, na związki organiczne działa on utleniająco, rozpuszcza niemal wszystkie metale, wyłączając złoto, platynę, irydium, rodium i rutenium. Jest on cieczą bezbarwną, wrzącą w temperaturze 86 stopni. Rozcieńczony kwas azotowy podczas podgrzewania traci przede wszystkim wodę, a to w chwili, kiedy zawartość kwasu osiągnie 68%; dalsze ogrzewanie, a więc spowodowanie parowania, nie zmienia już procentowości kwasu i drogą taką nie da się już osiągnąć większej koncentracji. 68%-owy kwas azotowy nazywa się w handlu stężonym kwasem azotowym.

Mówiąc o kwasie azotowym, trudno nie wspomnieć o wodzie królewskiej. Nie jest to wprawdzie żaden nektar ulubiony przez któregoś z panujących, ale jest to jedynie mieszanina kwasu azotowego i solnego w stosunku 1:3, używana do rozpuszczania złota, zwanego królem metali.

Kwas azotowy ma bardzo rozległe zastosowanie w przemyśle chemicznym, m. inn. służy on do fabrykacji kwasu siarkowego, nitrogliceryny, bawełny strzelniczej, fabrykacji farb i t. p..

O pozostałych kwasach, w skład których wchodzi azot, jako stosunkowo mało w przemyśle używanych, nie będziemy w tej chwili mówić. Aby jednak działanie azotu i jego związków w przemyśle zakończyć, wspomniemy jeszcze o solach kwasu azotowego, które otrzymuje się przez dzia-

łanie kwasu na metal. Sole te noszą nazwę azotanów. Do najważniejszych azotanów należy wspomniana już wyżej saletra czylijska (NaNO_3). Jest to sól, jak już nadmieniliśmy, występująca w dużych ilościach w przyrodzie i mającą wielkie zastosowanie jako nawóz sztuczny. Saletra czylijska służy jako wyjściowy produkt do otrzymywania kwasu azotowego; zapotrzebowanie na nią wzrosło tak znacznie, że zachodziła obawa wyczerpania naturalnych jej źródeł, stąd też dążenie do znalezienia innych produktów wyjściowych do fabrykacji kwasu azotowego.

Analiza jakościowa kwasu azotowego odbywa się przy pomocy brucyny rozpuszczonej w skoncentrowanym kwasie siarkowym. Do próbki zawierającej roztwór brucyny daje się ciecz badaną; czerwone zabarwienie jest dowodem, że badana ciecz zawiera bądź to kwas azotowy, bądź też azotany w postaci soli. Reakcja ta jest bardzo czułą i stosuje się ją między innymi przy analizie wody, jako sprawdzian czy nadaje się ona do picia. Zasadniczą rzeczą jednak jest uprzednie zbadanie kwasu siarkowego, czy jest on całkowicie wolny od kwasu azotowego.

Inny sposób analizy jakościowej odbywa się przy pomocy dwufenyloaminy. Reakcję tę najlepiej wykonuje się w miseczce porcelanowej, do której daje się kilka ccm. chemicznie czystego kwasu siarkowego. Powierzchnie kwasu posypuje się dwufenylaminem, następnie daje się kroplami badaną ciecz. Jeżeli przy zetknięciu się dodawanych kropeł cieczy badanej z zawartością miseczki porcelanowej tworzą się pierścienie o niebieskim zabarwieniu, jest to dowodem, że badana ciecz zawiera azotany.

Stosunkowo mniej skomplikowanym jest ilościowe oznaczenie kwasu. Odbywa się ono znaną już nam z poprzednich artykułów metodą miareczkową; jako wskaźnik może być użyta fenoltaleina, czerwień kongo lub oranż metylowy.

ZAKŁADY ELEKTRO Sp. Akc.

w ŁAZISKACH GÓRNYCH
(Woj. Śląskie)

wytwarzają:

ALUN CHROMOWY

najwyższej jakości

Na żądanie wskazówki użycia.

Przedstawicielstwo:

B. FULDE i S-ka,
WARSZAWA, Trębacka 4

Źródła zakupu i sprzedaży

AŁUN CHROMOWY (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

AŁUNY (BIURA SPRZEDAŻY):

Paweł Mayzner, Warszawa, Mazowiecka 3.
D/H Zalcman & Co., Sp. z o. o., Warszawa,
Nowiniarska 20.

AŁUN POTASOWY (FABRYKI):

HUGOHÜTTE Spółka Akcyjna, Tarnowskie
Góry, G. śl.

ALBUMINY:

S. Kołodny, Warszawa, Kupiecka 11.
D/H Zalcman & Co, Sp. z o. o., Warszawa,
Nowiniarska 20.
B. Raff, Wilno, Zawalna 50.

ALKOHOLE:

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

Fabr. Chem.-Farmac. „ELIT”, Warszawa,
Złota 26.

Zakł. Chem. „GRODZISK” Sp. Akc., Warsza-
wa, Marszałkowska 151.

A.PARATY DO SUSZENIA SKÓR:

Bracia Słuccy Inż., Warszawa, Królewska 27.

APARATY DO MIERZENIA POWIERZCHNI SKÓR:

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

APRETURY DO SKÓR:

Wytwórnia Chemiczna „Niklas”, Warszawa,
Długa 26.

AUKCJE FUTRZARSKIE:

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

BARWNIKI ANILINOWE (FABRYKI):

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

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

Zakłady Chemiczne w Winnicy S. A., Henry-
ków pod Warszawą.

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

BARWNIKI ANILINOWE (SKŁADY):

Spółdzielnia Garbarska „Garbarz” z odp. udz.,
Warszawa, Pl. Krasińskich 6.

J. Krell, Warszawa, Zamenhofa 44.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.

W. M. Preis, Łódź, Piotrkowska 79.

A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.

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

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

BARWNIKI DO FUTER (FABRYKI):

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

BEJCY (WYTRAWIACZE) — FABRYKI:

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

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

Fabr. Przetw. Chem. „POLICHEMIA” Sp. z o.
o., Łódź, Żeromskiego 125.

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

BLANC-FIX:

Hugohütte Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry,
G. śl.

BIĄŁKO SUSZONE (FABRYKA):

„Albumina” Fabr. Przetworów Jajowych,
Kraków, ul. Mostowa 12.

CHEMIKALIA I TŁUSZCZE GARBARSKO-FUTRZARSKIE (SKŁADY):

J. Krell, Warszawa, Zamenhofa 44.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.

Ch. Medman, Łódź, Andrzeja 46.

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

A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.

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

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa
Nr. 12.

„Detan” A. Wentland, Warszawa, Leszno 10.

CHLOREK BARU:

Hugohütte Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry,
G. śl.

CORIPOLE (FABRYKI):

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki.

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

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa
Nr. 12.

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki
D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa,
Nowiniarska 20.

EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE (FABRYKI):

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

Fabr. Ekstrakt. Garb. „Towarzystwo Akcyj-
ne QUEBRACHO”, Warszawa, Rybaki 6.

Człowiek interesu nie uznaje innego środka
lokomocji poza SAMOLOTEM



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

EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE (IMPORT):

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.
Erich Meckelburg, Gdańsk, Breitgasse 69.

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

E. Szejnblum, Warszawa, Nalewki 21.

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

D/H Maria Wentland, Warszawa, Długa 9.

D/H J. Wentland, Warszawa, Śniadeckich 12.

H. Wiener, Warszawa, Złota 28.

„Detan” A. Wentland, Warszawa, Leszno 10.

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

EKSTRAKTY CHROMOWE (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

EMULGATORY DO TŁUSZCZÓW I WOSKÓW (FABRYKI):

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

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

„Polichemja”, Łódź, Żeromskiego 125.

FORMALINA (FABRYKI):

Zakłady Chemiczne „Grodzisk” Sp. Akc., War-
szawa, Marszałkowska 151.

FARBY KRYJĄCE DO SKÓR — DECKFARBY (FABRYKI):

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

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

J. Baumzecer, Warszawa, Elbląska 39.

Chem. Fabr. Farb i Lakierów „Terpen”, Sp. z
o. o., Warszawa, Burakowska 9.

Wytwórnia Chemiczna „Niklas”, Warszawa,
Długa 26.

GARBNIKI SYNTETYCZNE:

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

GAMBIR:

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

B. Raff, Wilno, Zawalna 50.

GUMOWANIE WAŁÓW:

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

GARBARNIE SKÓR PODESZWOWYCH (TWARDYCH):

„Bogold” Sp. z o. o., Radom, Starokrakowska 48.
H. L. Cytryn i Ska, Warszawa, Wolska 48.

„Elgold” Izrael Werchajzer, Radom, Czarna 9.

„Korona” Sp. z o. o., Radom, Słowackiego 64.
B-cia Lejzerowicz i Ska, Warszawa - Praga,
Joselewicza 3.

„Fortuna” Sp. z o. o., Kraków XXII, Przemys-
łowa 2.

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

„Palma” L. Rozin, Warszawa, Nowolipie 44/46.
Zakł. Garb. „Praca”, M. Cemach, Radom.

„Trójkąt”, Łódź, Sierakowskiego 25.

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

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

GARBARNIE SKÓR MIĘKKICH (CHROMOWYCH):

A. Altmejt, Warszawa, Wolność 1.

F. Buchman „Specialchrom”, Warszawa, Gę-
sia 91/93.

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

M. Milenbach i Ska, Żyrardów.

M. Lichtag, Warszawa, Dzielna 9.

Inż. M. Lewin, Warszawa, Parysowska 2a.

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

Zakł. Garb. „Praca” M. Cemach, Radom.

A. Rosen, Warszawa, Elbląska 39 (Powązki)

G. Rojal, Warszawa, Stawki 79.

Fabr. Garb. „Standard” Sp. Akc., Warszawa,
Dworska 46.

L. Zak, Warszawa-Praga, Grochowska 104.

GARBARNIA SKÓR SUROWCOWYCH:

Ch. Frejzner, Warszawa, Gęsia 97.

GZA TĘPIENIE (ŚRODKI):

Polska Spółka Schering-Kahlbaum Sp. z o. o.,
Warszawa, Grochowska 71.

HEMATYNA:

E. Szejnblum, Warszawa, Nalewki 21.

IMPREGNACJE TŁUSZCZOWE DO SKÓR:

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

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

KOŁA ZĘBATE:

J. John, Łódź.

KOTŁY ŻFLIWNE:

J. John, Łódź.

KWASY I SOLE TECHNICZNE:

Przemysł Chemiczny „Boruta” — patrz „Barw-
niki”.

Ludwik Spiess i Syn, Warszawa,
Daniłowiczewska 16.

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

KAZEINA (FABRYKI):

S. Kołodny, Warszawa, Kupiecka 11.

KWAS MLEKOWY (FABRYKI):

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

LABORATORIUM GARBARSKIE:

Laboratorium Chemiczne analityczno-badaw-
cze dla Przemysłu Garbarskiego i Pokrewnych,
Warszawa, Tłomackie 13.

LITOPON:

Hughöhütte, Sp. Akc., Tarnowskie Góry, G. Śl.

ŁOŻYSKA KULKOWE I ROLKOWE:

Karol Kuske, Warszawa I, Nowogrodzka 12.

MASZYNY GARBARSKIE (FABRYKI):

„Huta Zgoda”, Katowice, Kościuszki 30.

I. Łajca, Warszawa, Gęsia 81.

St. Kleczkowski, Warszawa, Okopowa 42.

**MASZYNY GARBARSKIE (PRZEDSTAWICIEL-
STWA):**

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

H. Wiener, Warszawa, Złota 28.

MYDŁO MARSYLSKIE I MONOPOLOWE (FABRYKI):

Gama — Przem. Chem.; patrz „Farby kryjące”.
Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

NARZĘDZIA GARBARSKIE:

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.
Spółdzielnia Garbarska „Garbarz” —
patrz „noże”

„Rotor”, Warszawa, Żelazna 58.

NOŻE MASZYNOWE:

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.
W. Fearnough, Ltd., Sheffield (Anglia), Re-
prezentant na Polskę: A. Krymka, Warsza-
wa I, Prosta 4 m. 53, tel. 2.90-82.

Spółdzielnia Garbarska „Garbarz” z odp. udz.,
Warszawa, Pl. Krasieńskich 6.

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.

OCTAN OŁOWIU (FABRYKI):

Zakłady Chemiczne „Grodzisk”, Sp. Akc.,
Warszawa, Marszałkowska 151.

ODLEWY:

J. John, Łódź.

ODBIJANKI DO SKÓR:

L. Bressler, Łódź, 6 Sierpnia 26.

ODTŁUSZCZACZE:

Gama — Przemysł Chemiczny — patrz „Farby
kryjące”.

Fabr. Przetw. Chem. „Texta” — patrz „Emul-
gatory”.

ODWAPNIACZE:

Gama — Przemysł Chemiczny — patrz
„Farby kryjące”.

OKULARY OCHRONNE:

Józef Herszkorn, Warszawa, Nalewki 17.

OLEJ LNIANY (OLEJARNIE):

Olejarnia „Szemen”, Sp. firm., Lida.

OLEJ RYCYNOWY:

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.
Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

OLEJ KARBIDOWY:

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

OLEJ KOPYTKOWY SULFON. (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.
Gama — Przem. Chem. — patrz „Farby
kryjące”.

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

„Polichemia” — patrz „Bejcy”.

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki.

OLEJ DO PRANIA SKÓREK FUTERKOWYCH:

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

„Polichemia” — patrz „Bejcy”.

Gama, — Przem. Chem. — patrz „Farby
kryjące”.

„Texta” — patrz „Impregnacje tłuszczowe”.

OLEJE TURECKIE (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55
S. A. Kijewski, Scholtze i Ska, Warszawa
ul. Smolna 36.

Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.

Gama — patrz „Farby kryjące”.

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

OLEJE LICKEROWE (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.

OLEJ KOPYTKOWY SUROWY:

patrz „Olej kopytkowy sulfon.”

OLEJ MONOPOLOWY (FABRYKI):

Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.

OŻYWIACZE DO FUTER (FABRYKI):

„Gama” — patrz „Farby kryjące”.

„Polichemia” — patrz „Bejcy”.

OŻYWIACZE DO FUTER (SKŁADY):

Polscy Zjednoczeni Przem. Garb. S. A., War-
szawa, Dzika 15.

PASY SKÓRZANE:

Karol Kuske, Warszawa I, Nowogrodzka 12.

PĘDNIE:

J. John, Łódź.

PRZEKŁADNIE ZĘBATE:

J. John, Łódź.

PŁASTYFIKATORY (FABRYKI):

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

POMPY (FABRYKI):

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

PRODUKTY DO MOCZENIA SKÓR I FUTER (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

„Gama” — patrz „Farby kryjące”.

„Texta” — patrz „Impregnacje tłuszczowe”.

„Polichemia” — Łódź (patrz „bejcy”).

PRODUKTY USZLACHTNIAJĄCE DO FUTER:

„Gama” — patrz „Farby kryjące”.

Polichemia — patrz „Bejcy”.

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

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze
S. A., Warszawa.

„Texta” — patrz „Impregnacje tłuszczowe”.

ROZPUSZCZALNIKI DO NITROCELULOZY (FABRYKI):

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

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

Zakł. Chem. „Grodzisk” S. A., Warszawa,
Marszałkowska 151.

„Terpen” — patrz „Farby kryjące”.

SKÓR TRANSPORTY MORSKIE:

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

SIARCZAN GLINU (FABRYKI):

Hugohütte, Sp. Akc., Tarnowskie Góry, G. śl.

SZPAT CIĘŻKI (FABRYKI):

Hugohütte, Sp. Akc., Tarnowskie Góry, G. śl.

SIARCZAN MAGNEZU (FABRYKI):

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

SZELLAK IMPORT:

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

SZMERLGOWE PŁÓTNO I PAPIER:

„Union” Sp. z o. o., Sosnowiec.

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

SZKOŁY GARBARSKIE:

Średnia Szkoła Chem.-Garbarska w Radomiu.

ŚRODKI BIELĄCE DO SKÓR (FABRYKI):

J. R. Geigy A. G. — patrz „Barwniki anilin.”

**SKÓRY SUROWE ZE SPRZEDAŻY
AUKCYJNYCH:**

Wilhelm Katten, Gdańsk, Dominikswall 7a.

SKÓRY SUROWE ZAMORSKIE:

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

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.

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

Eug. Joffe, Warszawa, Warecka 9.

A. Chilewicz, Warszawa, Warecka 9.

N. Kaplans, Warszawa, Warecka 9.

D/H J. Wentland, Śniadeckich 12.

Erich Meckelburg, Gdańsk, Breitgasse 69.

M. Kowarski, Warszawa, Focha 4.

H. Wiener, Warszawa, Złota 28.

SKÓRY SUROWE KRAJOWE:

A. Aftergut, Kraków, Piaski Wielkie.

Teofil Andrzejewski i S-ka, Poznań, Małe
Garbary 7.

Berger i Immerglück, Bielsko, Nad Ścieżką 14.

Bram i Czarny, Bydgoszcz, Kujawska 7.

Z. Bren, Krzemieniec, ul. Dr. Beaupre.

Centralny Syndykat Gospodarczy, Sp. z o. o.,
Poznań, Wielkie Garbary 7.

H. Cohn, Bydgoszcz, Zygm. Augusta 21.

F. Gutkowski, Bydgoszcz, Pomorska 28.

H. Gutfreund, Kielce, St. Warsz. Przedm. 19.

J. Gast, Tarnów, Koszarowa.

N. Grünspan, Tarnów, ul. Szpitalna.

A. Herman, Leszno, Królowej Jadwigi.

K. Harwaczyński, Poznań, Ostrówek 6.

L. Lichtensztejn, Łomża, St. Rynek 15.

L. Leyser, Bydgoszcz, Kujawska 24.

J. Leinkram, Kraków, Wrzesińska 10.

B-cia Lipszyc, Bydgoszcz, Kujawska 116.

W. Landerer, Kraków, Pl. Wolności 12.

A. Müller, Katowice, Kozielska 14.

Pomorski Syndykat Skór Spółdz. z ogr. odp.,
Toruń, Prosta 18/20.

B-cia Prylińscy, Bydgoszcz, Promenada 44.

Rzeźnicza Składnica Skór, Sp. z o. o., Poznań,
Grochowe Łąki 3.

J. Radzieniecki, Pińsk, Honczarska 44.

Ch. Sztajenberg, Lublin, Bramowa 8.

S. Weit, Tarnów, Kapitulna.

W. Żarnowski, Poznań, Tama Garbarska 25.

SKÓRY WYPRAWIONE:

Jakób Aleksandrowicz, Kraków, Dietla 57.

„Amdelta” Sp. z o.o., Warszawa, Pl. Napoleona 9

Jakób Sz. Asz, Warszawa, Franciszkańska 37.

J. Blimbaum, Warszawa, Franciszkańska 18.

A. Birencwejg, Warszawa, Miodowa 7.

Feliks Dolczewski (dawn. Ludwig Buchholz),
Bydgoszcz, ul. Przyrzecze 2.

Zyndel Fajn, Warszawa, Franciszkańska 20,
Łódź, Nowomiejska 5.

Maurycy Miller, Łódź, Nowomiejska 3.

Ch. Kohn, Łódź, Nowomiejska 4.

M. Oldak, Warszawa, Franciszkańska 29.

Bcia Rosenblatt, Kraków, Krakowska 5.

Joachim Szporn, Warszawa, Nalewki 28.

Ch. Siwak, Sp. f., Warszawa, Franciszkańska 24.

Bencjan Siwak, Warszawa, Franciszkańska 27,
Kalisz, Piłsudskiego 4.

J. A. Szytkgold, Warszawa, Franciszkańska 28.

J. Tochterlein, Warszawa, Franciszkańska 33.

P. Web i I. Grynberg, Warszawa, Francisz-
kańska 33.

N. Wajnberg, Warszawa, Franciszkańska 21.

A. Złotogóra i P. Zylberberg, Warszawa
Franciszkańska 31.

TERMOMETRY:

Józef Herszkorn, Warszawa Nalewki 17.

TOKARKI SZYBKOTNĄCE:

J. John, Łódź.

TRANY NORWESKIE:

Scott & Bowne S. A., Warszawa, Okopowa 21-23

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

TRANSFORMATORY:

„Elektropol”, Warszawa, Leszno 71.

TŁUSZCZ NEUTRALNY — NEUTRALFETT:

S. A. Kijewski, Scholtze i S-ka —
Warszawa, Smolna 36.

„Polichemja” — patrz „Bejcy”.

Sz. Fein i S-ka — patrz „Mydło marsylskie”.

TRÓJCHLOROETYLEN:

„Azot”, Sp. Akc., Jaworzno.

TRANY SULFONOWANE (FABRYKI):

E. Klein i S-ka — patrz „Olej kopytkowy”.

S. A. Kijewski, Scholtze i S-ka,
Warszawa, Smolna 36.

Sz. Fein i S-ka — patrz „Mydło marsylskie”.

Gama — patrz „Farby kryjące”.

Polichemia — patrz „Bejcy”.

WOSKI:

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa 12.

WENTYLATORY:

„Elektropol”, Warszawa, Leszno 71.

ZWIĄZKI SYNTETYCZNO-ORGANICZNE:

Przemysł Chemiczny „Boruta” S. A., Zgierz,
ul. Śniechowskiego 30, tel. bezp. z Łodzi
195-96 i 195-97.

ZÓŁTKA:

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

B. Raff, Wilno, Zawalna 50.

„Albumina” Fabr. Przetworów Jajowych,
Kraków, ul. Mostowa 12.

ŻEGLUGA RZECZNA:

Polska Żegluga Rzeczna „Vistula”, Warszawa,
Mazowiecka 12.

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

M. MORGENSTERN

Problem obciążenia skór garbowania roślinnego

III

Dobrze jest, dla uniknięcia rozwoju szkodliwych drobnoustrojów i tym samym rozkładu produktów, dodać do brzeczek obciążającej nieco boraksu. Pomijając już działanie dezynfekujące boraksu, posiada on pozatym dodatni wpływ na końcowy wynik procesu z powodu jego spajających własności.

Woda zanieczyszczona organicznie i zawierająca drobnoustroje gnilne znajduje się przeważnie w bagnistych miejscowościach. Aby taką wodę, z braku lepszej, zrobić zdatną do użycia przy obciążaniu skór, wystarczy przegotować ją; wówczas wszelkie znajdujące się w niej drobnoustroje gnilne zostają zabite. Natomiast woda zawierająca substancje nieorganiczne (twarda), a zwłaszcza sole ziem alkalicznych, jak węglany oraz dwuwęglany wapnia lub magnezu, nadaje się doskonale do stosowania przy pewnych produktach cementujących i powoduje wysoką wydajność (rendement), spoistość, sztywność, dobry wygląd zewnętrzny i żądaną nieprzemakalność skóry. Woda twarda w tych wypadkach jest nie tylko rozpuszczalnikiem dla stosowanych produktów, lecz bierze ona udział w samym procesie. W razie braku takiej wody dodaje się w niektórych zakładach garbarskich na zachodzie Europy do obciążaczy wspomniane sole zawarte w twardej wodzie i powodujące jej twardość. Wpływu odkwaszającego, jaki wyrzeć mogą zawarte w twardej wodzie węglany magnezu, wapnia i t. p., nie należy się obawiać, gdyż odgrywają w tym wypadku minimalną rolę — praktycznie nic nie znaczą.

Woda, zawierająca siarczan magnezu ($MgSO_4$) lub sól kuchenną ($NaCl$), jest dobra do stosowania przy procesie obciążania, gdyż przyczynia się do spajania i cementowania kruponów, natomiast przy procesie garbowania wpływ takiej wody jest obojętny. Co się zaś tyczy wody zawierającej siarczan wapnia (gips) $CaSO_4$ to niektórzy chemicy mniemają, że po garbowaniu można ją używać, gdyż nadaje kruponom sztywności. Jest to poniekąd słuszne, lecz uwzględnić należy, że wraz z sztywnością powoduje taka woda również łamliwość skóry.

W niektórych garbarniach zachodnio-europejskich działa się na skóry różnymi materiałami ob-

ciążającymi, a obok roztworem celulozy w różnych rozpuszczalnikach¹⁾ z dodaniem niektórych tłuszczów rozpuszczonych w chlorku etylenu²⁾ jak również pewne gatunki kauczuku — a to celem uzyskania jeszcze wyższej wydajności, należytego stopnia elastyczności i nieprzemakalności.

Zauważono w praktyce, że jeżeli woda stosowana przy fabrykacji twardych skór zawiera siarczan wapnia lub magnezu, lub też kwaśne węglany lub dwuwęglany wapnia, wynik fabrykacji jest zadowalniający. Natomiast w wodzie miękkiej, t. j. bez zawartości tych soli, nie daje się osiągnąć skór wysoko gatunkowych. Zaczęto przeto przy stosowaniu miękkiej wody dodawać do materiałów obciążających sole powodujące twardość wody — materiały na pierwszy rzut oka szkodliwe dla skór. Wynik osiągnięto zdumiewający, gdyż osiągnano fabrykat gatunkowo lepszy o wyższej wydajności i przy tym bardziej odporny na wilgoć.

Garbarze, którzy używają do obciążania, spajania, cementowania i nieprzemakalniania skór kondensowanych produktów otrzymanych syntetycznie z formaliny, fenolu, krezolu, lub też chlorku siarki i temu podobnych związków, dodają podczas procesu gliceryny dla zapobiegania łamliwości skóry. Jednakże gliceryna posiada tą ujemną stronę, że ma tendencję wybijania z wnętrza na zewnętrzne warstwy skóry. Przeto zamiast gliceryny stosuje się ostatnio różne produkty chemiczne nieorganiczne z dodaniem $Ca(HCO_3)_2$ lub $MgCO_3$.

Przechodzimy do omówienia własności substancji obciążających. Rzecz oczywista, iż dobre wyniki i powodzenie procesu obciążania nie zależy jedynie od gatunku wody, lecz i od rodzaju i własności substancji obciążających. Nie chodzi tu tylko o własności fizyczno-chemiczne tych materiałów, chociaż i odgrywają one pierwszorzędą rolę, lecz i o zachowanie się względem skór — rozmieszczenie się w komórkach substancji skórnej.

Nie od rzeczy będzie, przed przystąpieniem do omówienia własności i zachowania się substancji obciążających, dać pojęcie o różnicach między procesem obciążania a garbowania.

Przy prawidłowym przeprowadzeniu procesu garbowania zachodzi chemiczne połączenie się garbnika z tkankami skóry. Ciała garbujące utrwala się i łączy się z tkankami skóry. Podczas całego czasu trwania procesu ma miejsce wchłanianie (endosmoza i adsorbacja), czyli wymiana garbników z brzeczek i wody zawartej w skórze trwa bezustannie, aż do nastąpienia całkowitej równowagi, inaczej mówiąc, stosunek ciał garbujących do wody w skórze jest ten sam jak w brzeczkach lub w bębnie. Wzmacniając brzeczkę zakłócamy równowagę i tym samym następuje dalsza wymiana. Powtarzając kilka razy zakłócenie równowagi, czyli wzmacniając kilkakrotnie brzeczkę, otrzymujemy więc zupełne wygarbowanie skóry. Rozpoznaje się to po wyglądzie przekrojonej skóry. Jeżeli po cał-

¹⁾ O rozpuszczaniu celulozy patrz niemiecki patent D. R. P. 408821/24/1/25. Patent ten opracowany został dla innych celów. Różnica polega na tym, że do celów garbarskich stosowane są inne proporcje i drogie materiały zastępuje się znacznie tańszymi. Dawniej stosowano jako rozpuszczalnik tetrachloraetan, które zostało później zaniechane z powodu jego trujących własności i nieprzyjemnego zapachu.

²⁾ O stosowaniu chlorku etylenu patrz B. of Mellon Institut of Industrial Research w Pittsburg'u, r. 1926/27.

kowitym przegarbowaniu skóry będziemy nadal traktować ją garbnikami, to zajmą one tylko miejsca międzywłókienne w skórze, jednak chemicznie nie będą się wiązać z substancją skóry, inaczej mówiąc, zostaną tylko mechanicznie w skórę wtłoczone. Czynność taką nazywamy właśnie **obciążeniem**. Ponieważ substancje garbujące w tym wypadku nie łączą się chemicznie z dermą, przeto przy pierwszym zetknięciu się z wodą zostają ze skóry wymyte, a skóra nabiera flakowatości i luźności. Zjawisko to uwidacznia się podczas „dogarbowywania” kruponów stężonymi ekstraktami, które naturalnie nie można traktować jako garbowanie, lecz jako zwykłe i nieudane obciążenie.

Widzimy więc, że ciała obciążające nie łączą się chemicznie ze skórą, lecz, jak już wspomniano, zostają mechanicznie wtłaczane. Stąd też narzekania majstrów i nabywców, że podeszwy stają się flakowate, przepuszczają wodę, źle się noszą w wilgoci; ponadto skóry takie nie dają się magazynować w wilgotnych miejscach, pleśnieją, a często po kilkumiesięcznym przechowywaniu czernieją i kruszą się. Stąd wniosek, iż ekstrakty same przez się bez dodania innych substancji dających wagę do wtłaczania mechanicznego wzgl. obciążania skóry się nie nadają celem obciążania dla skór gatunkowych.

OKULARY OCHRONNE
do kwasów i do innych technicznych celów ze
szklami białymi i zabarwionymi.

TERMOMETRY
do badań i analiz chemiczno-technicznych

Hurtownia i wytwórnia optyczna

Józef Herszkorn. Warszawa
NALEWKI 17. — TEL. 11.16-75.

Poznaliśmy obecnie różnicę między procesem garbowania a obciążania. Nie trudno teraz ustalić co jest wymagane od ciał obciążających dla osiągnięcia umiejętnego i zadawalniającego obciążenia? Od produktów stosowanych przy obciążaniu wymaga się przede wszystkim, by posiadały względnie wysoki ciężar właściwy, by utrwały się w skórze, jakby z nią były chemicznie związane, by kalkulowały się tanio i wreszcie nie tylko podnosiły wagę skór gotowych, lecz i ich jakość.

Sole mineralne, jak chlorek baru $BaCl_2$, siarczan baru $BaSO_4$ siarczan magnezu $MgSO_4$, posiadają względnie wysoki ciężar właściwy, są solami nie drogimi, łatwo są wchłaniane przez skóry, nadając im sztywność. Przy traktowaniu jednak skór jedną z tych soli, bez dodawania innych materiałów, to wykazują więcej wad niż zalet („P.G.-T.” Nr. 3 — 1937 str. 19). Stosowanie tych soli bez dodawania innych środków, które wzmacniałyby je w skórze, nie jest zalecanym. To samo dotyczy obciążenia przy pomocy glukozy. Nieco racjonalniej wygląda stosowanie do obciążenia węglowodorów wyższego rzędu; niestety technika przeprowadzania obciążania nimi jest nieco uciążliwa z powodu ich wysokiego punktu topienia, ponadto dość kosztowne.

Oleje roślinne wzgl. drzewne przeważnie schną bardzo szybko, nawet w normalnych warunkach atmosferycznych i to nawet bez dodawania do nich chemicznych środków celem przyspieszenia suszenia (syktywów), jak się to czyni przy pokostach. Różnica pomiędzy wysuszonym pokostem a wysuszonym olejem roślinnym (bez syktywów) jest ta, że pierwszy jest kruchy, a ostatnio wspomniany posiada wysoki stopień elastyczności. Przy schnięciu oleje drzewne mętnieją i zabarwiają się na kolor pożądany dla przekroju dobrego gatunku skóry. Mętnienia tego nie należy się obawiać, ponieważ nie następuje ono z powodu krystalizacji, przeto też odpada obawa wystąpienia plam na skórach po dłuższym ich przechowywaniu, o ile oczywiście umiejętnie i odpowiednio traktowane były we wszystkich fazach fabrykacji.

Żelatynowane oleje drzewne doskonale nadawałyby się do obciążenia skór podeszwowych, gdyż posiadają zdolność cementowania, usztywniania, nadawania elastyczności i nieprzemakalności. Stosowanie jednak wyłącznie tych olejów, bez dodawania innych produktów, byłoby zbyt kosztowne. Dlatego też stosuje się oleje drzewne wraz z glukozą, olejem tureckim (w małej ilości) i siarczanem magnezu. Przy odpowiednim zestawieniu proporcji tych preparatów otrzymuje się skórę dobrego gatunku — elastyczną, dobrze odporną na wilgoć, dającą się przez dłuższy czas przechowywać, bez obawy wystąpienia pleśni, nawet w magazynach wilgotnych.

Niektórzy dodają jeszcze do powyższej mieszaniny w małych ilościach albuminy, kaoliny i boraksu. W tym wypadku należy skóry przed procesem obciążenia miernie traktować (mam na myśli t. zw. pierwsze obciążenie) ekstraktami, w przeciwnym bowiem wypadku materiał obciążający nie przeniknie poprzez całą grubość skóry, lecz tylko przez zewnętrzne jej warstwy, które zasklepi wzgl. zaklei, tak, że dostęp do warstw wewnętrznych będzie zupełnie zamknięty. Jako skutek skóra taka będzie miała wygląd niejednolity w poprzecznym przekroju, czyli jak się mówi — będzie miała „zakalec”, nie na skutek wadliwego garbowania, lecz dzięki nieumiejętnemu przyrządzaniu produktów. Zbytecznym będzie wymienić, iż towar, mający w przecięciu wygląd zakalcowy, nie może liczyć na dobry zbyt, chociaż w rzeczywistości może on być o wiele lepszy aniżeli towar, mający jednolity wygląd w przecięciu. Stąd wniosek, że po stosowaniu kaoliny i albuminy przeważnie nie można się spodziewać zadawalniających wyników i to nawet wtedy, gdy stosowane są wraz z innymi produktami. O samodzielnym ich stosowaniu mowy być nie może, gdyż wynik będzie prawie ten sam co przy stosowaniu samej glukozy, abstrahując już od tego, że są znacznie droższe od glukozy. Ponadto przy stosowaniu samych tylko albuminy, kaoliny i boraksu, bez dodawania innych materiałów, należy jako warunek uprzednio skóry dobrze obciążyć stężonymi ekstraktami celem uzyskania pożądanej wagi, co swoją drogą spowodować może, jak już wspomniano, osadzenie produktów w zewnętrznych warstwach skóry i jako skutek łamliwość nie tylko liczka, lecz nawet całej skóry.

Łamliwości i nieelastyczności skóry spodziewać się można po zbyt intensywnym traktowaniu skóry bądź w ekstraktach, bądź też w materiałach obciążających, nawet przy dodawaniu do nich tłuszczów wzgl. emulsyj. Dodawanie tłuszczów w tym wypadku tylko maskuje łamliwość i to na dość krótki okres czasu.

Stosowanie nitrocelulozy, bez innych dodatków, jest wielce nie racjonalne; byłoby bezsensownym stosować dość drogie materiały dla uzyskania taniego i zdatnego do wytrzymania konkurencji fabrykatu. Ze względu na lepkość rozczywnów nitrocelulozy, ściągają się one bardzo przy zeschnięciu, co spowodować może kruchość skóry. Ponadto technika przeprowadzania procesu oraz bielenia jest bardzo żmudną i uciążliwą. Jako plastyfikator (zmiękcacz) dodaje się do nitrocelulozy zazwyczaj, a zwłaszcza dla celów garbarskich, olej rycynowy

MASZYNY GARBARSKIE

ST. KLECKOWSKI, Warszawa
OKOPOWA 42, — TEL. 12.21-62.

w y k o n u j e:

Falcmaszyny, altermaszyny, rolmaszyny, glansmaszyny, rekmaszyny, szlifiarki, okucia do walek. Remonty po cenach najniższych.

lub lniany; najodpowiedniejszym jest pierwszy. Rozpuszczoną celulozę stosuje się tak jak żelatynowane oleje drzewne z glukozą, siarczanem magnezu, niektórymi gatunkami kauczuku, emulsją tłuszczową lub olejem tureckim. Taki fabrykat co prawda jest bez zarzutu, lecz nawał pracy przy tym ogromny, u nas nie opłacalny.

W Ameryce sposób ten jest stosowany przy bieleniu skór za pomocą doprowadzenia do bębna podczas procesu obciążenia ozonu, który wytwarzany jest z powietrza przez specjalny aparat dołączony do bębna. Aparatura ta jest dość kosztowna, lecz dość szybko amortyzuje się gatunkiem osiągniętego fabrykatu.

Z powyższego wynika, że żadnego z wymienionych obciążaczy bez pomocy innych materiałów stosować nie należy, natomiast w połączeniu z innymi produktami dają one pożądane wyniki. Na-

leży materiały dobrać tak, by łącznie tworzyły masę, zdolną do przesiąkania skóry i utrwalać się w niej, by nie dały się wymyć w wodzie.

W każdym razie pewnym jest, że po nitrocelulozie i żelatynowanych olejach drzewnych spodziewać się można wprost rewelacyjnych wyników. Ze względu jednak na szczupłość miejsca, postaramy się te zagadnienia szczegółowiej poruszyć w jednym z następnych artykułów.

Co się tyczy wpływu mechanicznego w związku z procesem obciążania, to można właściwie każde obciążenie skór przeprowadzić sposobem ręcznym za pomocą gałganka lub szczotki. Wada tego sposobu polega szczególnie na nierównomiernym nasycaniu skóry obciążaczem oraz na nieekonomiczności w materiałach. Wpływ mechaniczny jest nieodzownym środkiem do przyspieszenia przebiegu reakcji.

W bębnie osiąga się najwyższy stopień równomierności rozmieszczenia produktów obciążających w skórze, co jest bardzo pożądane, zwłaszcza dla skór nie krupowanych. Miara kontroli procesu obciążania jest stan brzeźki w bębnie: jeżeli jest ona rzadka, wówczas proces jest ukończony i skóry mogą być wzięte do suszarni.

Działanie mechaniczne sprzyja procesom fizycznym, zachodzącym podczas obciążania, a zwłaszcza zjawiskom dyfuzji i osmozy i tym samym wnikaniu (wsiąkaniu) produktów do wnętrza skóry. W intensywnym wnikaniu materiałów do skóry dużą rolę odgrywa również ciśnienie, które się wytwarza podczas obracania bębna; ponadto wpływ mechaniczny nie pozwala produktom osiadać na dnie bębna i włacza je do skóry.

Rzecz oczywista, że również temperatura odgrywa dużą rolę w szybkości i intensywności przebiegu procesu. Temperatura narówni z działaniem mechanicznym oraz ciśnieniem decyduje o szybkim wnikaniu materiałów do skóry. W procesie tym osmozy i dyfuzje również są potrzebne.

Zbyt niska temperatura hamuje intensywność i szybkość wnikania produktów do skóry. O temperaturze, przy której jest najracjonalniej przeprowadzić proces obciążania, z braku miejsca, napiszemy przy innej okazji. Wspomnimy tylko na tym miejscu, że każda kompozycja produktów obciążających wymaga swojej specyficznej temperatury brzeźki.

„DETAN”

A. WENTLAND
WARSZAWA, Leszno 10
TEL. 11.08-00

G A R B N I K I

C H E M I K A L I E

T Ł U S Z C Z E

Praktyka i technika garbarska

Fabrykacja skór kurtkowych

V

Przy wykańczaniu skór kurtkowych farbami nitrocelulozowymi należy pamiętać o jednej zasadniczej rzeczy, aby natryskiwana warstwa farby kryjącej była możliwie cienka i elastyczna. Z drugiej zaś strony, aby osiągnąć pożądaną efekt cienką warstwą farby kryjącej, skóra musi być uprzednio dobrze barwiona w bębnie na kolor odpowiadający gotowej skórze wzgl. odcieniu farby kryjącej. Im bardziej barwa skór przed wykończeniem zbliżona będzie do odcienia farby kryjącej, tym mniej zmienia się kolor skóry podczas noszenia, ponieważ zmiana odcienia może zajść podczas ścierania się natryskiwanej farby w noszeniu.

Należy możliwie często podczas wykańczania skór sprawdzać elastyczność i łączność z liczkiem skóry warstwy farby kryjącej, a to przez mocne naciąganie skóry w luźniejszych jej odcinkach wzdłuż i wszerz. Przy tym warstwa farby przy pocieraniu palcem w tych miejscach nie powinna się kruszyć względnie oddzielać od skóry.

Przed natryskiwaniem nitrocelulozową farbą kryjącą należy w liczko skóry dobrze wetrzeć t. zw. „grunt”, składający się z lakieru ochronnego, nieco farby nitrocelulozowej odpowiedniego odcienia oraz stosunkowo dużo plastyfikatora, przeważnie olej rycynowy. Daje to warstwie farby kryjącej miękką, elastyczny podkład i lepszą łączność ze skórą.

Po natryskiwaniu skór i suszeniu przy temperaturze nie przekraczającej 25 stopni C., najlepiej przez noc, należy skóry od strony mizdry szlifować. Ma to na celu nie tylko upiększenie i zrównanie grubości skóry, lecz i jej miękczenie. Skóry, które po szlifowaniu są nieco twarde, należy rozciągać lekko na rozciągacze (rekmaszynie).

Następnym procesem jest prasowanie skór na altermaszynie przy temperaturze 35—40 stopni C..

Nie należy tej temperatury przekraczać, ponieważ nie rzadko na powierzchni skóry wybija tłuszcz, czy to z wnętrza skóry czy też z farby kryjącej. Prasowanie pod alterą nadaje skórze wyjątkową delikatność i gładkość liczka, poza tym ścienia samą skórę, co jest ważnym przy grubszych i ordynarniejszych z natury skórach.

Skóry kurtkowe czarne są również w końcu prasowane na altermaszynie, po czym przecierane są z liczka olejem mineralnym o temperaturze 60 stopni C.. Przecieranie odbywa się przy pomocy miękkiego flanelowego gałanka, uprzednio dobrze wyciśniętego. Oliwienie takie znacznie pogłębia z wyglądu czerń liczka. Po tym procesie skóry są układane na kozły liczkiem do siebie. Skóry kurtkowe kolorowe nigdy nie należy przecierać olejem.

Końcowym procesem przy fabrykacji skór kurtkowych, bez względu na sposób wykańczania lub kolor, jest polerowanie liczka na specjalnym kole pluszowym. Ma to zastąpić czynność polyskowania na polyskarce. Polyskowanie w tym wypadku na maszynie polyskowej jest bardzo utrudnione, a także zbędne, ponieważ na tego rodzaju skóry nie wymagany jest wysoki połysk jak na skórę do obuwia; utrudnienie w polyskowaniu na maszynie polega na tym, że skóry są bardzo miękkie, przeto czynność tę nie dałoby się przeprowadzić bez mniejszych lub większych szkód dla skór.

Drewniane koło do polerowania posiada przekrój 60 cm. i szerokość 40—50 cm.. Na koło nabija się najpierw gruby materiał workowy, a na to gęsty plusz, który należy jak najlepiej naciągać. Na całej długości koła znajduje się szpara, do której oba końce materiału workowego jak i pluszu są zasunięte. Plusz zostaje po bokach założony i przybity do koła; boki koła muszą być zaokrąglone. Ilość obrotów koła — 300 na minutę.

Przy polerowaniu skórę nakłada się liczkiem do koła i przyciska się z dołu ciałem do koła. Koło obracające się w stronę od obsługującego ją robotnika ciągnie przyciśniętą skórę do góry. Robotnik nakłada obie dłonie na skórę, zlekka przyciskając ją do koła. Kiedy polerowanie odcinka skóry znajdującego się na kole jest ukończone, przesuwa się inną część skóry na koło. Polerowanie odbywa się wzdłuż skóry od głowy w kierunku ogona lub też odwrotnie. Miarą nacisku skóry podczas polerowania dłonią jest równomierne jej zagrzewanie się.

Niektóre fabryki stosują taki system, że prasują na altermaszynie nie przed, lecz po pluszowaniu. Osiąga się w ten sposób bardziej gładkie liczko, lecz mniej naturalne.

W końcu skóry zostają naokoło oczyszczone nożem lub nożyczkami, aby usunąć zwisające strzępy, otwory spowodowane gwoździemi przy napinaniu na ramy i t. p.. Skóry kurtkowe muszą być bardziej niż inne rodzaje skór skrupulatnie oberżnięte naokoło.

Przyjmę przedstawicielstwo na

Warszawę poważnej

FABRYKI CHEMICZNEJ.

Referencje, ewentualnie gwarancje
na żądanie.

Zgłoszenia do Uniwersalnej Agencji
Reklamowej, Warszawa, Marszałkowska

142. sub „Energiczny”.

Przy fabrykacji skór kurtkowych zawsze odpada mniejszy lub większy procent skór z nieco uszkodzonym liczkiem. Skóry takie dają zazwyczaj goiowy fabrykat o niskiej wartości. Przeto skóry takie przetwarzane są na t. zw. zamsz odzieżowy, t. j. zostają wyprawiony od strony mizdrowej.

Do garbowania włącznie wszystkie procesy fabrykacji przeprowadzone są jak normalnie przy skórach kurtkowych. Wyszortowywanie skór, które mają być wyprawione z mizdry, odbywa się przed struganiem, ponieważ zamsz odzieżowy prawie że nie powinien być strugany, w obawie, aby nie dotrzeć do wewnętrznej grubowłóknistej warstwy skóry. Odtłuszczenie i neutralizacja zważonych po struganiu skór odbywa się w sposób już opisany.

Następnie skóry są obrabiane w bębnie w rozcynie 2% gambiru w 100% wody o temperaturze 50 stopni C., a po półgodzinnym obracaniu bębna dodaje się 2% oleju tureckiego, rozcieńczonego w 40% wody o temperaturze 50 stopni C. i bęben obracany jest jeszcze 30 minut. Skóry wyjmują się z bębna i pozostawia na noc na kozłach. Po lekkim wyciśnięciu (platerowaniu) z liczka skóry są rozwieszane w umiarkowanej temperaturze do suszenia. Po normalnym wypoczynku skór w chłodnym miejscu przesypane są trocinami i rozciąga na rozciągacze. Nie susząc, skóry szlifuje się od strony mizdry na szlifierce najpierw szmerglem średniej grubości, a poraz wtóry szmerglem drobnym. Następnie zeszlifowuje się liczko szmerglem śred-

niej grubości i przystępuje się do barwienia ich.

Przed barwieniem skóry powinny być dobrze rozmoczone, co osiąga się przez bębnowanie w 150% wody o temperaturze 40 stopni C. przy dodaniu 1% amoniaku; rozmoczenie trwa zazwyczaj 1—2 godzin.

Barwienie odbywa się w identyczny sposób jak poprzednio, a mianowicie barwnikami kwasowymi, jednak bez dodania gambiru, ponieważ ten ostatni był już dodany przed wysuszeniem skór. Po procesie barwienia ma miejsce dodatkowe natłuszczenie w kąpieli barwiącej przez dodanie 2% żółtka. Dodanie kwasu mrówkowego odbywa się po półgodzinnym dotłuszczeniu. Suszenie odbywa się w umiarkowanej temperaturze bez uprzedniego platerowania skór. Przesypywanie trocinami oraz rozciąganie na maszynie odbywa się w sposób normalny (bez napinania na ramy). W końcu mizdra zostaje lekko doszlifowana drobnym szmerglem i jest gotowa do mierzenia.

SPROSTOWANIE:

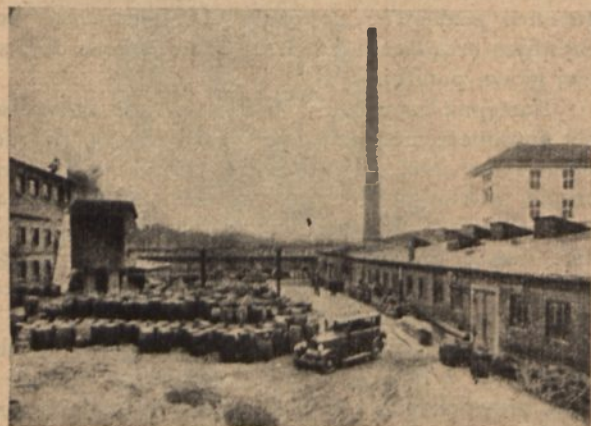
W numerze 4 str. 12 i 13 (104 i 105) miał miejsce przykry błąd zecerski, a mianowicie końcowy tekst artykułu umieszczony jest na początku, a początkowy na końcu. Na str. 12 II kolumna od słów: „Przy procesie neutralizacji” do końca artykułu, ma być umieszczone na początku artykułu, dalszy zaś ciąg ma być tekst wydrukowany na początku artykułu i rozpoczynający się od słów „Suszenie skór odbywać się musi....”.

Edward KLEIN i S-ka

FABRYKA PRZETWORÓW CHEMICZNYCH

WARSZAWA, Okopowa 55, telefon 11.90-22

Ekzystuje od r. 1907



POLECA:

Ałun chromowy,

Ekstrakty chromowe

różnych zasadowości

Oleje garbarskie

do wszelkich celów:

Oleje tureckie

Trany sulfonowane

Olej kopytny sulfonowany

Oleje lickerowe

Oleje specjalne do futer

oraz środki zwilżające

F u t r z a r s t w o

Racjonalne urządzenie wyprawialni i farbiarni futer

II

Celem ułatwienia pracy na maszynkach do falcowania przy niektórych gatunkach mocno obciążonych skórek futerkowych praktykuje się najpierw zerwanie przylegającego mięsa na stolnicy kuśnierskiej (Rys. 27). Ta ostatnia składa się z ławki wzgl. kozła drewnianego, nad którymi pionowo przymocowany jest szeroki i lekko wygięty nóż; przez ostrze tego noża przeciąga się skórę od strony mizdry, zrywając wzgl. ścinając przylegające mięso.



Rys. 27

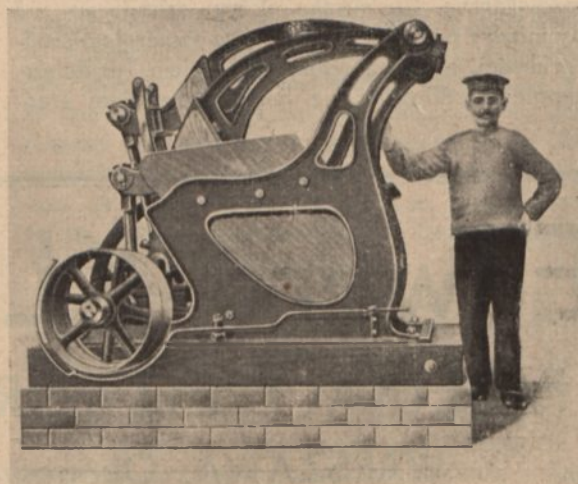
Dla moczenia większych skór znajduje się w tym samym pomieszczeniu specjalny obracający się bęben, w którym skóry mogą być intensywnie myte wzgl. rozmiękczone. Dopływ świeżej wody do tych bębnow musi być w dostatecznej ilości zapewniony, ewent. przez specjalną pompę, za pomocą której woda w obfitej ilości dostarczana jest do bębna z pobliskiej rzeki lub studni. Ponieważ we wspomnianej ubikacji przepływa duża ilość wody, dbać należy o dobre skanalizowanie ścieków i szybkie splanwanie zużytej wody.

Następny proces fabrykacji — garbowanie (wyprawa) odbywać się powinien w przylegającym pomieszczeniu, przy czym uwzględnić należy, że do różnych rodzajów skórek futerkowych stosowane są rozmaite sposoby garbowania. Często zostają skóry po procesie garbowania, przed wysuszeniem, od strony mięsnej natłuszczone tranem, olejem rzepakowym i t. p. olejami, aby nadać im więcej miękkości, ciągliwości i elastyczności. Celem oczyszczenia włosów futra przed mającym nastąpić bejcowaniem (trawieniem) solami metali, aby uczynić je zdolnymi do przyjmowania farby, należy je odtłuścić wzgl. przylegający do włosów tłuszcz natu-

ralny zemulgować, co potocznie określa się jako czynność „umartwiania”. Żle umartwiane włosy pozostają przeważnie na końcach (granach) jaśniejsze lub też tracą swoją barwę.

Po procesie umartwiania wytrawia się skórki odpowiednimi roztworami soli metalowych, w zależności od stosowanych po tym barwników, dodając kwasu octowego, przez co podnosi się również odporność barwionego włosa na światło.

W pomieszczeniu przeznaczonym do tych ostatnich czynności jak i również barwienia ustawiona jest specjalnie do tego celu służąca kadź mechaniczna lub kilka kadzi, które bardzo do tych czynności się nadają i je upraszczają. Dla większych skór futerkowych z grubszą i mocniejszą skórą przewidywana jest w tym samym pomieszczeniu tłocznia karbowa (Rys. 28) celem mechanicznego wykonania procesu natłuszczenia.



Rys. 28

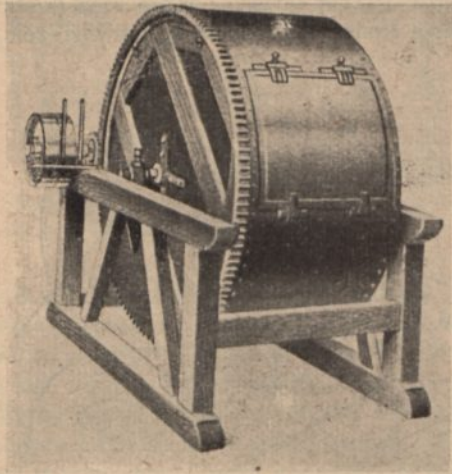
Wobec tego, że po wyżej opisanych czynnościach prawie przy wszystkich systemach fabrykacji odbywa się suszenie skór, pomieszczenie suszarni powinno znajdować się obok. O najbardziej korzystnym urządzeniu suszarni będzie jeszcze obszerniej mowa poniżej.

Następną czynnością fabrykacji jest zmiękczenie sposobem mechanicznym zaszuszonej i twardej skóry futerkowej, do czego służy specjalne pomieszczenie, w którym ustawione są maszyny do rozciągania skórek. Prócz maszyn znajdują się tamże stolnice kuśnierskie do ręcznego rozciągania wzgl. zmiękczenia skóry futer, przez pociąganie ich wzdłuż i w szereg na półokrągłym nożu stolnicy.

Specjalne maszyny do rozciągania służą do obróbki futer z twardą z natury skórą, jak żrebaki i inne, przy których obróbka ręczna na stolnicy nie wystarcza, poza tym jest uciążliwa i trwa zbyt długo. Operacja rozciągania wzgl. zmiękczenia skór futer jest przy wyprawianiu futer bodaj jednym z

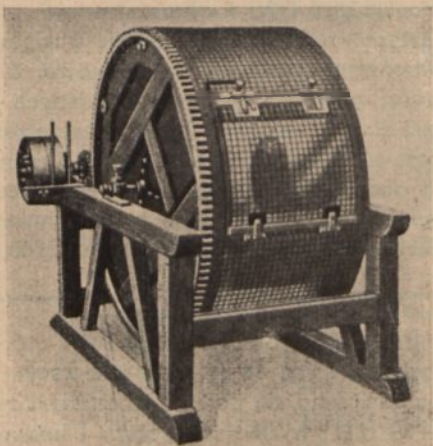
najgłówniejszych czynników, ponieważ osiągnięta musi być skóra miękka, giętka i ciągliwa. Wpływa to również na dalsze procesy obróbki. Często wysuszoną skórę futra zwilża się powtórnie przy zastosowaniu wilgotnych trocin w bębnie, obrabia następnie ręcznie na solnicy kuśnierskiej i powtórnie wysusza.

Idąc po linii tych zabiegów muszą włosy przejść odpowiednią przeróbkę, aby w wyniku osiągnąć futerka o wartościowym wyglądzie. Do tego celu skórki bębnowane są w suchych trocinach przez szereg godzin. Bębny (Rys. 29) są tak urządzone,



Rys. 29

by mogły być podczas ruchu równomiernie ogrzewane i temperatura wewnątrz bębnowa kontrolowana. Bębny te winny być ustawione w specjalnej przylegającej ubikacji. Energiczne bębnowanie skórek w ciepłych trocinach ma na celu rozbicie włosa i nadania mu połysku. Poza tym przy niektórych gatunkach osiąga się równocześnie odftuszczenie włosów, co ma duże znaczenie dla dalszych operacji. Stosowane do tego celu trociny winny być dobrze przesitkowane i pochodzić z suchych i twardych gatunków drzewa, wolnych od żywicy. Do sitkowania trocin konstruowane są specjalne maszyny, zawiera-

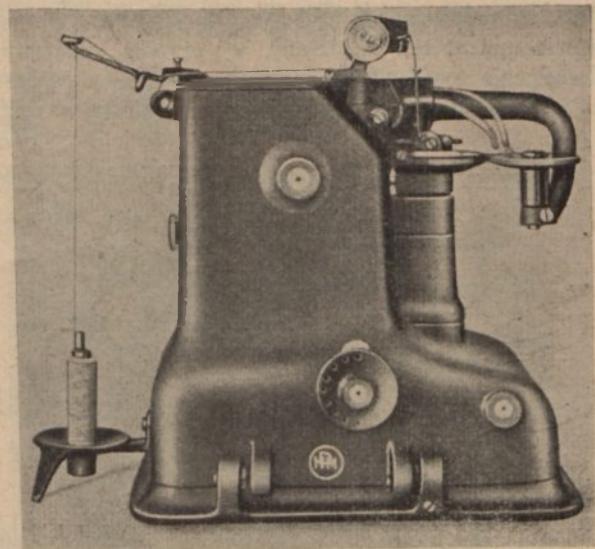


Rys. 30

jące drobne poruszające się sitko, odpowiedniego kształtu, tak, że sitkowane grubsze trociny automatycznie się oddzielają.

Trocinowane w bębnie skóry muszą następnie być oczyszczone z pozostałości trocin w uwłosieniu. Do tego celu daje się futerka do bębna sitkowego (Rys. 30), zrobionego z mocnego zacynkowanego drutu, tak, że przy obracaniu w nim skórek przylegające do tych ostatnich trociny i pył pozostają wyrzucane poza bęben. Te siatkowe bębny winny być ustawione w zupełnie izolowanych nie dużych pomieszczeniach, w których urządzone są specjalne ekshaustory, odciągające przy tej pracy pył na zewnątrz pomieszczenia. Urządzenie to należy szczególnie uwzględnić, gdyż przy tym procesie tworzy się w pomieszczeniach ogromny pył. Skórki futerkowe z grubszym owłosieniem nie są bębnowane w trocinach, lecz z piaskiem przy intensywnym nagrzewaniu. Skórki futerkowe z białym włosem racjonalnie jest bębnować w specjalnej suchej białej glince zwanej „salvator”. Ogrzewanie bębna odbywać się może zapomocą gazu lub też węgla drzewnego. Przy zastosowaniu tego ostatniego sposobu gorący węgiel rozsypuje się na specjalnej wazkiej metalowej podstawie pod samym bębniem. Doświadczenie wykazało, że ten ostatni sposób jest najracjonalniejszy.

Następna operacja polega na wyczesywaniu zwolnionego ze skóry podczas bębnowania podwłosa futerka. Do tego celu służą maszyny, które jednocześnie stosowane są do innych procesów, gdzie tylko należy zmienić cylinder na specjalny cylinder, zawierający grzebienie.



Rys. 31

Nawet grubowłniste skóry owiec mogą być gruntownie wyczesywane przy pomocy tej maszyny. Nawiasem mówiąc, ta sama maszyna przy odpowiedniej zmianie cylindra, służyć może do szczotkowania, rozciągania, wytrzepywania i t. p. i nosi nazwę „uniwersalna”. W razie uszkodzenia skóry futerka przez wspomniany proces, należy je zeszyć na specjalnej maszynie, znajdującej się obok (Rys. 31).

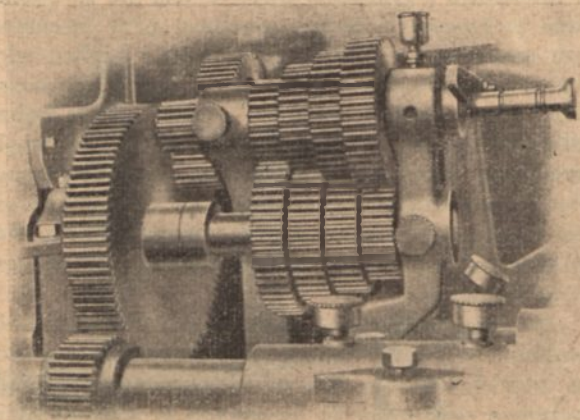
D. c. n.

Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

Maszyny do dwojenia (szpaltmaszyny, rozpoławiaczki, łupiarki)

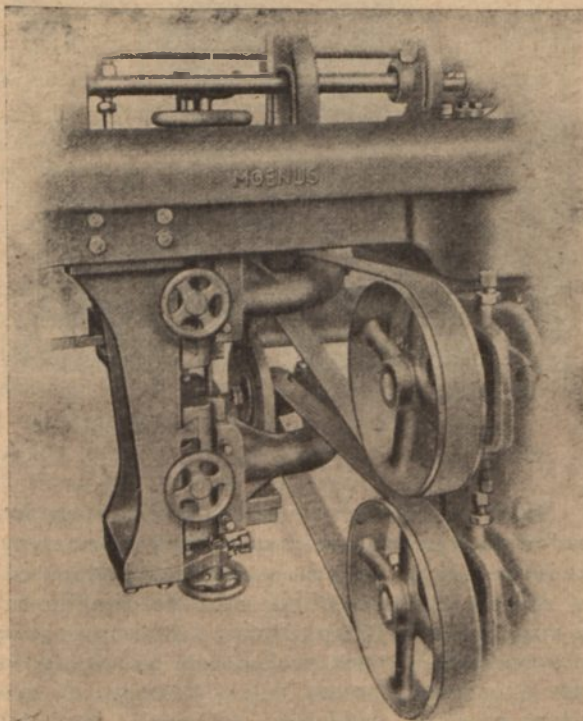
VI

W nowszych konstrukcjach maszyn do dwojenia zastosowano skrzynkę biegów (Rys. 32) złożoną z czterech par kół zębatach. Przez włączenie do pracy jednej z wymienionych czterech par kół zębatach otrzymuje się dowolną szybkość maszyny.



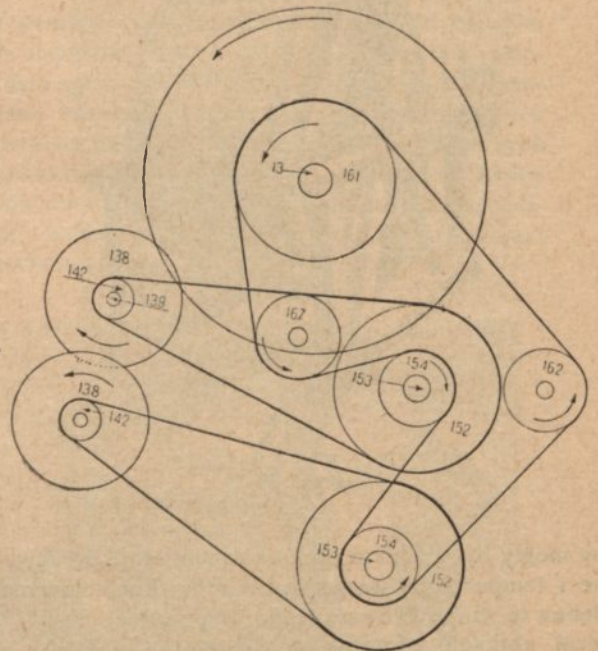
Rys. 32

...Urządzenie do ostrzenia noża taśmowego ma dość skomplikowaną konstrukcję. Rys. 33) przedstawia aparat ten widziany z przodu maszyny. Urządzenie to umożliwia stałe bez przerwy ostrzenie noża taśmowego, nawet podczas pracy maszyny.



Rys. 33

Składa się ono z dwóch tarcz karborundowych 138 (Rys. 34 i 35) osadzonych na wałkach 139 i 139a i na nich umocowanych za pomocą nakrętek i dwóch toczonych podkładek, o dość dużym wymiarze, z obydwóch stron każdej tarczy. Wrzeciona (wałki) 139 i 139a mają końce zatoczone w ostry stożek i ob-



Rys. 34

Schemat transmitowania ruchu nadawanego tarczom karborundowym od wałka głównego.

racają się w łożyskach oporowych nakielkowanych 141. Na wrzecionach tych obok tarcz zaklinowane są kółka pasowe 142 (po jednym na każdym wrzecionie), które służą do obracania tarcz. Łożyska oporowe 141 są umieszczone w kroksztynach: górnym 143 i dolnym 144. W kroksztyny te wmontowuje się wrzeciona z tarczami karborundowymi.

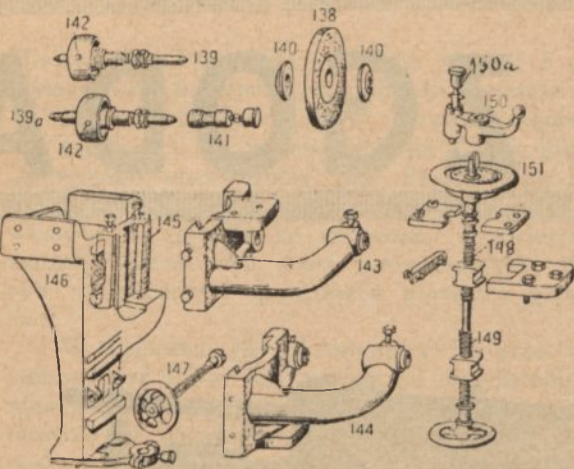
Kroksztyny wykonane jednolicie z saniami suportów pionowych posuwają się pionowo, t. zn. w dół i w górę, zdłuż prowadnic znajdujących się po zewnętrznej stronie sań 145. Wewnętrzne strony sań posuwają się poziomo, t. zn. naprzód i w tył na prowadnicach podstawy 146. Do pionowego przesuwania górnych sań wraz z górnym kroksztynem 143 i odnośną tarczą do szlifowania służy śruba 148 o pra-

SPROSTOWANIE:

W numerze 4 str. 18 (110) w pierwszym wierszu mylnie powołano się na rys. 13 zamiast rys. 17; na stronie 19 (111) w 10-tym wierszu I kolumna od góry ma być „rys. 20” zamiast jak wydrukowano „rys. 16”; na tej samej stronie II kolumny 11-ty wiersz z góry zamiast „rys. 15” ma być „rys. 19”.

wym gwincie, śruba zaś 149 o lewym gwincie służy do przesuwania dolnego kroksztynu 144.

Celem umożliwienia wykorzystania ruchów pionowych górnego i dolnego suportów oddzielnie lub też razem, śruby te wykonane są w sposób następujący:



Rys. 35

górny koniec śruby 149, cienie zatoczony, przechodzi przez wydrążoną śrubę 148 i wystaje nieco ponad kółko ręczne 151. Na wystający ten koniec osadzona jest korbka 150 z zapadką 150a. Na powierzchni kółka 151 znajduje się tarczka z wieńcem wywierconych otworków, w które wpada przez działającą nań sprężynę koniec zapadki i w ten sposób sprzęga kółko 151 z korbą 150. Obracając kółkiem

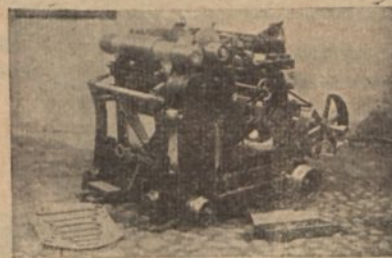
w tym położeniu (sprężonym), krokszyny posuwają się jednocześnie pionowo do lub też od siebie. Przez podciągnięcie i obrócenie zapadki na $\frac{1}{4}$ obrotu zatrzymuje się ją w górnym położeniu, co pozwala na oddzielne nastawienie każdego kroksztynu, t. j. każdej tarczy karborundowej. Przez odpowiednie nastawienie śrub 147, 148 i 149 nadaje się nożowi taśmowemu odpowiednią fazę ostrza. Tarcze karborundowe obracają się przeciw ostrzu noża taśmowego i tylko podczas jego biegu.

D. c. n.

Wytwórnia maszyn garbarskich
i futrzarskich

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

W y r a b i a: *Falc maszyny, Rekmaszyny, Glanc maszyny, Alter maszyny, Plater maszyny, Szlifierki i Krauz maszyny do skór miękkich*



*i twardych
oraz wszel-
kie okucia
do bębnow
i remonty.*

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

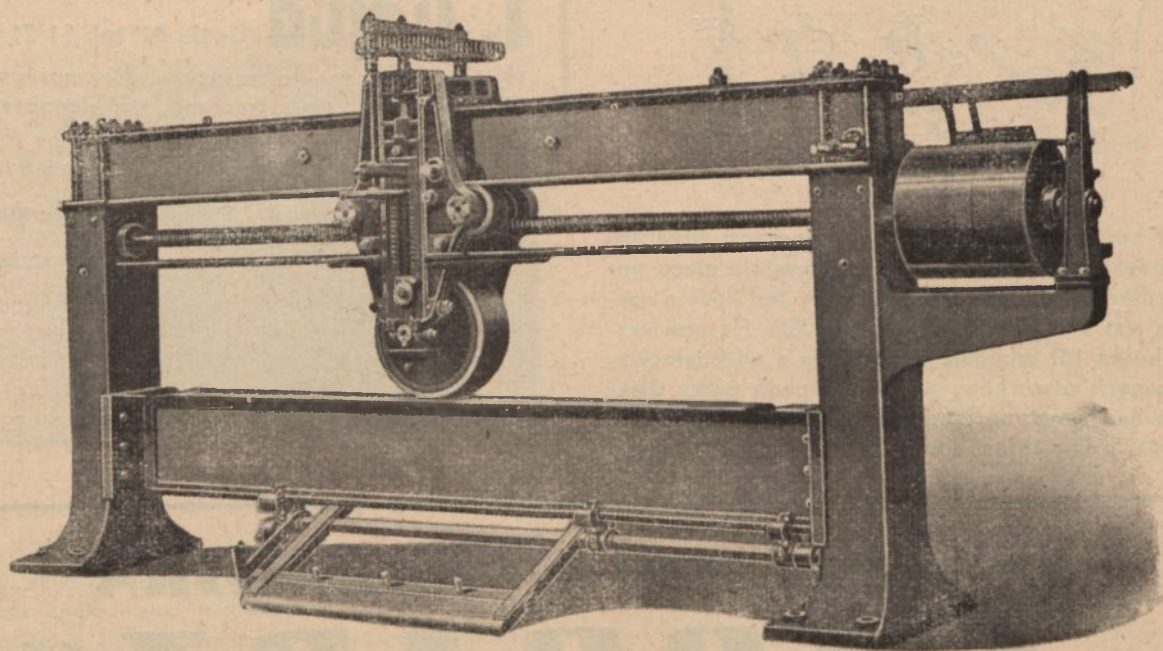
Barwniki anilinowe czarne i kolorowe w najwyższej koncentracji i po cenach konkurencyjnych

Bejcę (wytrawiacz) „Cutrillin“

Oleje i tłuszcze do skór i futer

MASZYNY GARBARSKIE

WYROBU HUTY ZGODA



Maszyna do walcowania skór „VINDOBONA” mod. WL 3

Wykonujemy następujące maszyny garbarskie:

Maszyny do odwłaszania i mizdrowania « Łupniaki taśmowe » Maszyny do wyrównywania, typu bębnowego « Maszyny do szlifowania i szczotkowania skóry » Maszyny do wyrównywania skór lekkich « Uniwersalne maszyny do szagrenowania, nabłyszczania i maglowania » Maszyny do walcowania skór „Vindobona” « Maszyny do zmiękczenia skóry » Strugarki do skór „Moderne” « Maszyny do blanżerowania i bufowania » Nabłyszczarki « Maszyny do szagrenowania i prasowania „Vindobona”.

SPRZEDAŻ i INFORMACJE:

**WSPÓLNOTA INTERESÓW
GÓRNICZO-HUTNICZYCH S.A.**

CENTRALNE BIURO SPRZEDAŻY ZAKŁADÓW PRZETWÓRCZYCH
KATOWICE, UL. KOŚCIUSZKI 30 ■ TEL. 329-57,329-61
Adres telegraficzny: „LAURASPRZEDAŻ” lub „WSPÓLNOTA” — KATOWICE

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

Dokonywanie zmian w pozwoleniach przywozu

Ministerstwo Przemysłu i Handlu, zgodnie z okólnikiem Komisji Dewizowej z dn. 16 kwietnia r. b. Nr. 14, będącym instrukcją w sprawie regulowania należności za importowane do Polski towary, upoważniło poszczególne Izby Przemysłowo-Handlowe do wydawania zaświadczeń dla Komisji Dewizowej w związku ze staraniami importerów o zmianę wartości lub ilości sprowadzonych towarów na podstawie uzyskanych pozwoleń przywozu.

W wypadku, gdy określona w fakturze cena jednostki za towar jest wyższa od przeciętnej, wynikającej z pozwolenia przywozu, co jednakże nie wpłynie na przekroczenie globalnej wartości pozwolenia — Izba Przemysłowo-Handlowa po zbadaniu na wniosek importera przedłożonych przez niego odpowiednich dokumentów, zdaniem Izby wystarczających, wydaje importerowi poświadczenie ceny fakturowej z zaznaczeniem numeru i daty pozwolenia przywozu, w ramach którego przeciętna cena uległa zmianie oraz wskazuje zbadane dokumenty. Poświadczenie Izby winno być adresowane na bank dewizowy, wskazany przez importera i załączone przez niego do wniosku o przekaz dewiz. Od wydania poświadczenia tego rodzaju Izba Przemysłowo-Handlowa żadnych opłat manipulacyjnych i na rachunek organizacji zbytu nie pobiera.

W wypadku, jeśli cena jednostki towaru, określona w fakturze, jest wyższa od przeciętnej, wynikającej z pozwolenia przywozu, jeśli przy tym wartość ilości wagowej wskazanej w pozwoleniu według przeciętnej ceny, wynikającej z faktury, przekroczy łączną wartość pozwolenia przywozu — Izba Przemysłowo-Handlowa po zbadaniu przedłożonych przez importera dokumentów, wydaje importerowi poświadczenie ceny fakturowej z jednoczesnym stwierdzeniem jaka zmiana wartości pozwolenia z tego tytułu nastąpi. Poświadczenie takie winno być adresowane na Komisję Dewizową i załączone przez importera do wniosku o przydział dewiz.*).

Wspomnianych wyżej zaświadczeń Izby Przemysłowo-Handlowe nie mogą wydawać w wypadku, gdy przydział dla importera, proszącego o podwyższenie wartości globalnej pozwolenia, nastąpił z kontyngentów, określonych w złotych (nie wagowo), jak to jest z reguły przy kontyngentach surowcowych. Jeśli zmiana wartości pozwolenia ma spowodować podwyższenie takowej, winni zainteresowani importerzy w takich wypadkach występować z prośbą o zmianę pozwolenia w sensie zwiększenia jego wartości złotowej.

Przy potrzebie podwyższenia wartości pozwolenia przywozu uzyskanego z przydziałów warto-

* Od wydania tego rodzaju poświadczenia Izby Przem. Handlowe pobierają opłaty manipulacyjne i na rachunek Organizacji Zbytu, obliczając takowe od nadwyżki wartości powstałej w wyniku przeliczenia w stosunku do wartości, wymienionej w pozwoleniu.

ściowych, co jest możliwe jedynie w drodze zmiany pozwolenia (gdy stanowi to zwiększenie przydziału, a za tym dodatkowe obciążenie kontyngentu), Izby Przemysłowo-Handlowe wzgl. Centralna Komisja Przywózowa w wypadku niemożności załatwienia wniosku w ramach bieżącego kontyngentu, są upoważnione do skierowania tegoż do decyzji Ministerstwa Przemysłu i Handlu z uzasadnionym wnioskiem o traktowanie przekroczenia wartościowego jako awansu na przyszły okres kontyngentowy.

Przy przydziałach z kontyngentów wartościowych może importer ubiegać się o podwyższenie wagi uwidocznionej w pozwoleniu przywozu z jednoczesnym zachowaniem wartości pierwotnego pozwolenia. Winien w tym celu złożyć podanie o dodatkowy przydział wagowy, co Izby Przemysłowo-Handlowe wzgl. Centr. Komisja Przywóz. mogą uczynić w formie wydania dodatkowego pozwolenia na różnicę wagi, z odcinkiem dewizowym bez uwidocznienia na tymże wartości z adnotacją, iż ważne jest łącznie z wartością pozwolenia Nr.... Przy dodatkowych pozwoleniach jak wyżej, opłat manipulacyjnych i na rachunek Organizacji Zbytu nie pobiera się, za wyjątkiem wypadku, gdy opłaty



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 obolężania i bielienia skór następujących marek:

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

(raz ekstrakty płynne tych marek)

te były przy pierwotnym pozwoleniu pobrane od jednostek wagi.

Zaświadczenia o zmianę wartości fakturowej dotyczą tylko zmian wartości powstałych w wyniku normalnych wahań cen rynkowych lub rozbież-

ności między fakturą ostateczną a pro forma usprawiedliwioną zwyczajami handlowymi, panującymi w danej branży, nie odnosi się natomiast do zmian wartości, z tytułu zmiany gatunku względnie rodzaju importowanego towaru. (mm.)

„Nowy o k ó l n i k“

In extenso przytaczamy następujące pismo okólne, rozesłane przez Starostwo Powiatowe do gmin i stacji towarowych P. K. P.:

„Urząd Wojewódzki Krakowski
Wydział Roln. i R. R.

No. R. W. V. — 1/52/37 Kr. 17/3 1937,

Plombowanie skór zwierzęcych nieściągniętych przy uboju.

W nawiązaniu do treści punktu 5-go instrukcji Ministerstwa Rolnictwa i R. R. z listopada 1933 r., przesłanej Panu Staroście (Panu Prezydentowi) w sprawie zdejmowania, konserwowania i przechowywania skór, Urząd Wojewódzki wyjaśnia, że skóry zwierząt, z których przy uboju nie zostały one zdjęte, należy plombować zgodnie z przepisem w. w. punktu 5-tego instrukcji Ministerstwa Rolnictwa i Reform Rolnych, podobnie jak skóry zdjęte przy uboju.

W związku z tym Urząd Wojewódzki prosi o wydanie stosownego zarządzenia.

Za Wojewodę

Dr. Smoliński insp. wet.

Starostowie wydali zamiast stosownego niestosowne zarządzenie. Mianowicie zawiadowcy stacji P. K. P. otrzymali polecenie, aby skór zwierzęcych, nie zaopatrzonych w plomby, nie przyjmowali do transportów kolejowych.

Skutek tego zarządzenia jest ten, że unika się przewozu koleją na korzyść furmanki — przy mniejszych odległościach od kupca do garbarni. W samej rzeczy jest to zarządzenie niczem nie uza-

sadnione.

Nie wiemy wogóle, dla jakiej ozdoby plombuje się skóry w Polsce. Dlaczego rzeźnik ma ponieść 10 gr. opłaty za plombowanie skóry cielęcej, gdy np. za taką plombę gmina płaci tylko 1 gr.. Dlaczego nie tworzy się z tych 9 gr. funduszu do premiowania skór należycie zdjętych?

Przypomina nam się następująca anegdota: Zapytano kolejowego po co obchodzi dużym młotem wagony i stuka do kół przyjezdny pociąg? Kolejowy ten odpowiedział dość zakłopotany: — Ano, ja wiem, tak Niemcy w czasie wojny zaprowadzili.

Zapytasz się plombującego skóry — po co to robi i w jakim celu, — to da nie lepszą odpowiedź.

Faktem jest, a o tym powinno nasze Ministerstwo Rolnictwa i Reform Rolnych wiedzieć, że przy transporcie na dalszych szlakach kolejowych, jak również przy eksporcie skór cielęcych suchych, jakoteż i ciężkich solonych, odcina się łby w całości; zatym plomba nie może się dostać do wagonu kolejowego, gdyż zagranica ze względów czysto kalkulacyjno-handlowych skór z główkami cielęcymi nie nabywa.

Z tychże powodów należy zrewidować wszelkie przepisy i zarządzenia związane z plombowaniem skór surowych, gdyż obecna faza plombowania zdradza swoją nieżyczliwość, że opracował ją kiepski teoretyk z dziedziny skór surowych, który w praktycznym życiu nie miał ze skórami surowymi zawodowo (ani jako producent, ani jako twórca tychże) nigdy do czynienia.

Z obrad ministerjalnej komisji dla spraw eksportu

W Wilnie odbyła się pod przewodnictwem p. M. Turskiego (dyrektora P. J. E.) posiedzenie Międzyministerjalnej Komisji dla spraw eksportowych, na którym rozważano szereg problemów eksportowych, związanych z terenem Ziem Północno-Wschodnich. Wspomniana Komisja delegowana została do poszczególnych ośrodków w kraju, celem zbadania na miejscu wszelkich bolączek dotyczących eksportu.

M. inn. na porządku obrad znajdowała się również sprawa eksportu artykułów futrzarskich, którą zreferował inż. A. Kawenoki, Prezes Komitetu Wykonawczego Międzynarodowych Targów Futrzarskich w Wilnie.

W wyniku czteroletniej pracy, prowadzonej przez Izbę Przemysłowo-Handlową, przy współdziałaniu zainteresowanych sfer kupieckich — osiągnięte zostało porozumienie między firmami branży futrzarskiej, które pozwoliło na stworzenie ośrodka handlu futrzarskiego w postaci Międzynarodowych Targów Futrzarskich w Wilnie. Targi nie tylko posiadają zasadnicze znaczenie, jako punkt koncentracyjny handlu futrzarskiego i ośro-

dek porozumiewawczy, ale grają również rolę podstawowego czynnika organizacyjnego w dziedzinie waloryzacji artykułów futrzarskich. Kwestia podciągnięcia poziomu jakościowego i zwiększenia wartości wywozu jest zagadnieniem zasadniczym, które przez Kawenoki wysunął na pierwszy plan. Przeprowadzona dotychczas częściowa standaryzacja niektórych gatunków skórek spowodowała znaczny wzrost popytu na nasz surowiec zagranicą. W ostatnich latach zwiększył się znacznie eksport skórek zajęczych i króliczych, który ma poważne widoki dalszego rozwoju. Skóry żrębiące i cielęce mają duże i stale rosnące możliwości wywozowe, które w chwili obecnej nie są jednak należycie wykorzystywane z powodu niedociągnięć w akcji standaryzacyjnej. Duży popyt na rynkach zagranicznych istnieje na wyprawione i farbowane skóry cielęce, dla których rynkiem zbytu są Państwa Skandynawskie, Holandia i Belgia. Na szereg rynków zagranicznych poszukiwane są imitacje ze skór baranich (nutriety, biberole), co stwarza poważne możliwości eksportowe dla naszego przemysłu uszlachetniającego. Naogół sytuacja na ryn-

kach zagranicznych przedstawia się dla naszego eksportu pomyślnie, jednak należyte jej wyzyskanie jest uzależnione od odpowiedniego zorganizowania i przeprowadzenia akcji standaryzacyjnej. W związku z tym prezes A. Kawenoki przedstawił Komisji Międzyministerialnej szereg postulatów zmierzających do racjonalizacji eksportu surowca futrzarskiego z wykorzystaniem instytucji Aukcyj i Targów Futrzarskich w Wilnie.

Sprawy związane z eksportem rękawiczek skórzanych z okręgu Izby Przemysłowo-Handlowej w Wilnie referował p. M. Kawkowski, przedstawiciel Biura Eksportowego Rękawiczników Wileńskich „Kazanwil”. Referent wskazał na charakter pionierski pracy, jaką „Kazanwil” prowadzi w dziedzinie eksportu. Do r. 1931, w którym firma ta została utworzona, wywóz rękawiczek nosił charakter przypadkowy i każdy eksporter uważał za tajemnicę handlową nie tylko osobę i kraj, do których towar był wywożony, ale także i sam fakt dokonywania eksportu. W ciągu 5-ciu lat poprzedzających powstanie Kazanwilu t. j. od r. 1926 do r. 1930 eksport wyniósł łącznie (wg. danych G. U. ST.) — 298.597 zł. Natomiast z chwilą rozpoczęcia działalności Biura Eksportowego, sytuacja zmienia się zasadniczo: w r. 1931 wywóz określa się sumą 398 tys. zł., wykazując w dalszych latach wzrost, aż do sumy 775 tys. zł. w r. 1933. W roku 1934 i 1935 następuje pewne obniżenie wywozu (1935 — 384 tys. zł.) — ostatnio jednak w r. 1936 notujemy znowu wzrost do 580 tys.

zł. (udział Kazanwilu 64%). Powyższe dane wskazują wyraźnie na znaczenie i udział tej firmy w wywozie rękawiczek skórzanych.

Praca na terenie eksportu rękawiczniczego jest jednak połączona z poważnymi trudnościami, których usunięcie warunkuje dalszy rozwój wywozu. Tutaj należy wymienić:

1) **Zwyżkę cen skór surowych**, która w ciągu ostatnich 12 miesięcy wyniosła przeszło 50%. Została ona spowodowana z jednej strony podniesieniem się cen na skóry na rynku światowym, naskutek wojny domowej w Hiszpanii, skąd importowano wielkie ilości skór surowych, a z drugiej — przez utrudnienie wwozu na skutek ograniczeń dewizowych i wprowadzenie reglamentacji wwozowej.

2) **Dalszy spadek funta angielskiego** od czasu dewaluacji franka francuskiego.

Dwie powyższe okoliczności spowodowały w ciągu ostatnich miesięcy pogorszenie się kalkulacji o przeszło 15 proc. Dla dobra handlu polskiego należy przedsięwziąć kroki, któreby umożliwiły eksporterom dalszą pracę. Tutaj podkreślał p. Kawkowski konieczność zliberalizowania polityki wwozowej i przydzielenia w tym celu dewiz, a w pierwszym rzędzie udzielenia zezwoleń na import pewnej ilości skór surowych z zagranicy, — co podziałałoby odprężająco na zwyżkę cen i umożliwiłoby właściwą kalkulację, a przez to dało możliwość akceptowania takich zamówień zagranicznych, które przy obecnej sytuacji muszą być odrzucone.

O imporcie i zapasach ciężkiego surowca skórniego oraz garbników roślinnych

W „Codziennej Gazecie Handlowej” ukazał się artykuł pióra inż. Lucjana Włoczkowskiego (Dyr. Tow. Przem. Ziemi Radomskiej), który bez komentarzy podajemy w pełnym tekście poniżej:

„Przemysł garbarski skór podeszwowych w Polsce zmuszony jest do wyłącznego aprowidowania całej ludności cywilnej i wojska, gdyż przywóz skór gotowych z zagranicy nie może być brany pod uwagę.

Garbarstwo w Polsce ma swoją tradycję i rutynę i zdolne jest do zwiększenia obecnej produkcji nawet o 100 proc., gdyż zainstalowana w zakładach aparatura przy pracy jednozmianowej jest zaledwie w 50 proc. wykorzystana.

Przemysł ten jednak oparty jest prawie wyłącznie na przywozowych surowcach, jak surowe skóry zamorskie i podstawowy ekstrakt garbarski quebracho i dlatego rozwój jego, względnie ciągłość pracy uzależnione są od możliwości otrzymania tych surowców.

Wszystkie restrykcje przywozowe, kontyngentowe, walutowe, a nawet najniewinniejsze zarządzania podziałowe w dziedzinie tych surowców momentalnie odczuwa przemysł garbarski, a barometr jego momentalnie reaguje na najmniejsze odchylenia i niedociągnięcia.

Jest to zupełnie normalnym zjawiskiem, produkcja bowiem krajowa ciężkiego surowca bydłowego wynosi nieco więcej jak 15% zapotrzebowania naszego rynku, dalsze zatem 85% musi przemysł

garbarski przywieźć z zagranicy, przeważnie z Ameryki Południowej, gdzie bydło w półdzikim stanie hodowane daje skórę grubą, jędrną, a więc mocny i trwały surowiec na podeszwy.

Nie dostarczony na czas surowiec, albo dostarczony w niedostatecznej ilości, powoduje zastój w garbarstwie, a niejednokrotnie nawet rujnuje interesy poszczególnych zakładów przemysłowych.

Żadne zakazy przywozowe surowca zagranicznego, żadne restrykcje i ograniczenia stosowane w tej dziedzinie nie są w stanie zmienić faktu, że w Polsce brakuje 85% surowca ciężkiego, że nie posiadamy żadnego zapasu surowca ciężkiego, że nie posiadamy żadnego zapasu surowca na czarną godzinę i że dalsze ograniczenia przywozowe zapasów naszych nie zwiększą. Rujnuje to natomiast nasz przemysł garbarski, z szeregow którego ubyło już sporo największych przedwojennych firm, a inne poważne zakłady przemysłowe zdane są na łaskę przydziału, pozbawione możliwości stałej, ciągłej produkcji, nie wykorzystują swej aparatury, co wpływa ujemnie na racjonalną kalkulację, powoduje straty i uszczupla substancję majątkową firm.

Tak wygląda prawda o jednym podstawowym surowcu garbarskim, który dziś, dzięki restrykcjom przywozowym otrzymujemy w daleko nie wystarczającej ilości, a którego jutro wcale możemy nie otrzymać.

Drugim podstawowym surowcem garbarskim, którego w Polsce nie posiadamy wcale, a nie da-

jącym się zastąpić żadnym innym, nie tylko już dla skór twardych, lecz i innych, wymagających garbowania roślinnego, jest ekstrakt quebrachowy. Quebracho jest podstawowym ekstraktem roślinnym dla garbarstwa całego świata, zajmując dzięki swym właściwościom dominujące stanowisko, bo wszystkie inne ekstrakty roślinne stosowane są jedynie jako domieszka.

Tak jak skóry również i quebracho obarczone jest różnymi restrykcjami przywozowymi i zapasy nasze z tego powodu są znikome. Ekstraktu tego nie ma czym zamienić, a na żadną samowystarczalność liczyć w tym względzie nie możemy.

Posiadamy w kraju 2 fabryki ekstraktów, z których jedna w pewnej mierze zajmuje się sulfitowaniem ekstraktu quebrachowego, a więc przygotowaniem przywozowego surowca, co wreszcie każda garbarnia we własnym zakresie sama sobie robi, to też ten dział fabrykacji nie interesuje nas i jako bezprzedmiotowy odpada.

Niezależnie od sulfitacji, obydwie znajdujące się w kraju fabryki zajmują się także produkcją ekstraktu dębowego, w pewnej mierze świerkowego. Dotychczasowa produkcja roczna krajowego ekstraktu tych fabryk wynosi coś 1000 ton. Maksymalne zaś możliwości produkcyjne przy dotychczasowym wyposażeniu nie przekraczają 3.000 ton rocznie.

Produkcja ta stanowi nie wielki procent ilości potrzebnej przemysłowi garbarskiemu, gdyż roczne zużycie ekstraktów garbarskich wynosi u nas ca. 20.000 ton.

W tym stanie rzeczy należy się dobrze zastanowić i poddać rzeczowej krytyce dotychczasowy system zaopatrywania przemysłu garbarskiego w surowce.

Skór surowych ciężkich i ekstraktu garbarskiego prawie że nie posiadamy w kraju, a jednak gdy zużycie tych dwóch podstawowych surowców w Polsce jest bardzo znaczne i wynosi 50 milionów kilogramów w skórkach solonych i ponad 20 milionów kilogramów w garbnikach roślinnych, to nad tymi cyframi nie można przejść do porządku dziennego.

Należy jak najprędzej poczynić zapasy tych surowców, a zaostżenia kontyngentowe i podziałowe zliberalizować, nie bacząc na to, czy wymaga tych ograniczeń aktywizacja bilansu handlowego Polski".

Na ten sam mniej więcej temat pisze w Nr. 17 „Polski Gospodarczej” wicedyrektor Departamentu Przemysłowego Ministerstwa Przemysłu i Handlu p. Michał Wierusz-Kowalski w artykule p. t. „O oszczędną gospodarkę surowcowa” — jako przewodniczący Podkomisji Garbarskiej, podając wyniki prac komisji Surowcowej, co następuje:

„Reglamentacja dewizowa choć nie była tym istotnym powodem, w którym należałoby szukać źródła powstania oszczędnościowej polityki surowcowej, przyczyniła się niewątpliwie do przyspieszenia realizacji tych wszystkich planów, które od kilku lat były tematem dyskusji między reprezentantami zainteresowanych grup gospodarczych. Jeżeli zatem rozpatruje się problem surowców przemysłowych w Polsce, to nie należy traktować go jako zagadnienia przejściowego, wynikłego na tle poli-

tyki dewizowej, ale jako jeden z podstawowych elementów racjonalnej i długofalowej polityki gospodarczej, mającej na względzie osiągnięcie minimalnego chociażby poziomu samowystarczalności.

Ponieważ obecnie zasada nie jest już kwestionowana — nie będziemy rozwijać tych wszystkich argumentów, które wysuwane były już od dawna przez obrońców „krajowego surowca”, a opartych czy to na konieczności podniesienia kultury rolnej, czy też na potrzebie powiększenia obrotów krajowej wymiany handlowej, czy też o względy, związane z obronnością Państwa. Do nich doszły obecnie motywy, oparte o konieczność oszczędnej polityki dewizowej, przy czym te ostatnie stały się jeżeli nie najistotniejszymi, to najbardziej namacalnymi i dostatecznie przekonującymi argumentami dla wielu dotychczasowych przeciwników tej akcji. Uważać można, iż batalię o zasady mamy już poza sobą, natomiast jesteśmy w pełni rozgrywki między zainteresowanymi grupami o ich realizację. Ponieważ prace w tej dziedzinie toczą się na licznych, zdawałoby się rozrzuconych odcinkach, patrzącemu z zewnątrz na przejawy cząstkowych wyników trudno jest ogarnąć całość, która mu się przedstawia w formach raczej chaotycznych. Czas jest ustalić bilans dotychczasowych prac — bilans, z którego wyraźniej zaznaczy się kierunek dalszej polityki.

Jak wiadomo, część pracy centralizuje Komisja Surowców, powołana przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu, która, rozdzieliwszy problemy między poszczególne podkomisje, zainicjowała w tych podkomisjach bliską współpracę przedstawicieli rządowych resortów gospodarczych ze sferami gospodarczymi czy to w charakterze producentów, czy też konsumentów z poruszonymi zagadnieniami. Podkomisja włókiennicza, garbarska oraz tłuszczowa zakończyły obecnie swoje roboty, a wnioski przedłożone przez te podkomisje są tematem obrad Komisji Surowców i będą w najbliższej przyszłości poddane uchwałom Komitetu Ekonomicznego Ministrów. Podkomisje: hutnicza, metali nieżelaznych, chemiczna oraz naftowa — ukończą swoje obrady w okresie również niedalekim, stopniowo, od następnego miesiąca począwszy.

Jeżeli oprzeć się na dotychczas wykonanych pracach, stwierdzić można, iż różnorodność problemu surowcowego w poszczególnych grupach przemysłowych stała się źródłem całkiem odmiennych wyników prac odnośnych podkomisji. Jasne jest, iż oszczędna gospodarka surowcowa nie mogła wyrażać się wyłącznie dążeniem zastępowania importu zagranicznych surowców surowcami krajowymi, ale musiała sięgnąć do innych instrumentów, jakimi mogła być w danym wypadku np. odpowiednia zmiana polityki kontyngentów przywozowych, któreby przesunęła zakup surowców z droższych krajów na tańsze, lub też z krajów, w stosunku do których Polska posiada handlowy bilans ujemny, na inne korzystniejsze pod tym względem dla naszych obrotów handlowych. Równoległymi instrumentami mogłyby być również albo odpowiednie zastąpienie jednych surowców zagranicznych innymi — w wypadkach, gdy takie przesunięcie mogłoby się odbić korzystnym efektem dewizowym, albo też odpowiednia polityka rozbudowy krajowego prze-

myślu, wytwarzającego półsurowce, albo też wreszcie, nawet w niejednym wypadku, racjonalne usuwanie z listy importowanych towarów tych pozycji, które obejmują wyroby gotowe, a to na rzecz surowców lub półfabrykatów przy równoczesnym powoływaniu do życia nowych warsztatów przetwórczych.

Nie wszystkie jednak te metody znalazły swoje zastosowanie w poszczególnych grupach przemysłowych, gdyż dla każdej z nich, jak to omówiliśmy poprzednio, oszczędna gospodarka surowcowa wyrażała się innymi potrzebami.

I tak np. w dziedzinie garbarskiej odnośna podkomisja doszła do wniosku, iż taka gospodarka, jeżeli chodzi o skóry twarde (podeszwowe), powinna iść w kierunku najekonomiczniejszego wykorzystania krajowego surowca, co wpłynie raczej na podniesienie gatunku wyrobów z tegoż surowca, aniżeli na obniżenie rozmiarów przy wwozu skór zagranicznych. Jeżeli chodzi natomiast o skóry miękkie, to przy posiadaniu w Polsce podstaw do samowystarczalności, problem polegał na najekonomicznym zużytkowaniu skór krajowych drogą właściwego ich zdejmowania i konserwowania, a to celem rozwinięcia eksportu wyrobów gotowych, co powinno dać w ostatecznym wyniku dodatkowe korzyści dewizowe. Dzisiejszy bowiem eksport obejmuje przeważnie skóry surowe o niskiej wartości wymiennej.

W dziedzinie garbników istota zagadnienia polegała na rozwinięciu krajowej produkcji ekstraktu dębowego przez odpowiednie uruchomienie dodatkowych warsztatów przetwórczych w okręgach bogatych w surowiec dębowy i umożliwienie w ten sposób zmniejszenia importu ekstraktu quebracho".

Niech wyniki prac i badań Podkomisji Garbarskiej, uznające za słuszne postulaty surowcowe zgłaszane od wielu lat przez garbarstwo, a więc m. inn. stwierdzenie konieczności importu ciężkich skór surowych z zagranicy, jak również powyższe głosy wybitnych ekonomistów, będą odpowiedzią dla prasy rzeźnicko - wędliniarskiej, od dłuższego czasu ślepo i stronnie propagującej zakaz importu ciężkich skór surowych.

PRZEBIEG ZACHODNIO - POLSKICH AUKCYJ SKÓR SUROWYCH W MAJU

Dnia 13 maja 1937 r. odbyła się licytacja skór surowych, urządzona przez Centralny Syndykat Gospodarczy Rzemiosła Rzeźnicko - Wędliniarskiego, Spółdz. z odp. udz. w Poznaniu.

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

	za funt
żarłoki do 20 ft.	0.80—0.81 zł
bukaty do 39 ft. bez krów	0.76—0.80 zł
wolce, jałówki i buhaje od 40—49 ft.	0.77—0.85 zł
wolce i jałówki od 50 ft. wzwyż	0.80—0.95 zł
buhaje od 50—70 ft.	0.73—0.76 zł
buhaje od 71—85 ft.	0.70—0.75 zł
buhaje od 86 ft. wzwyż	0.69—0.75 zł
krowy do 49 ft.	0.77—0.80 zł
krowy od 50 ft. wzwyż	0.77—0.79 zł
skóry bydlęce oryginalne	0.75—0.83 zł
skóry cielęce do 5,5 ft.	1.24 zł
skóry cielęce od 5,6 do 7,5 ft.	1.13 zł
skóry cielęce od 7,6 do 9 ft.	1.17 zł

skóry cielęce od 9,1 do 10 ft.	1.16—1.20 zł
skóry cielęce od 10 ft. wzwyż	1.02—1.12 zł
skóry cielęce oryginalne	1.05—1.27 zł
skóry owcze oryginalne	0.80 zł.

Wystawiono:

2.797 skór bydlęcych,
11.692 skór cielęcych,
296 skór owczych.

T e n d e n c j a: zniżkowa.

Notowanie Centralnego Syndykatu Gospodarczego Rzemiosła Rzeźnicko - Wędliniarskiego w Poznaniu z licytacji skór surowych w Toruniu odbytej dnia 5 maja 1937 r..

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

Notowano:

	za funt
skóry bydlęce solone bukaty	— zł
skóry bydlęce solone średnie	— zł
skóry bydlęce solone ciężkie	— zł
skóry bydlęce solone oryginalne	— zł
	za sztukę:
skóry cielęce solone lekkie do 7,5 funt.	7.80 zł
skóry cielęce solone ponad 7,6 funt.	10.— zł
	za funt:
skóry cielęce solone ponad 10 funt.	1.17 zł
skóry owcze solone oryginalne	0.75—0.77 zł
skóry owcze solone eksportowe	0.85—1.— zł
skóry owcze solone suche	— zł
	za sztukę:
skóry kozie suche	4.— zł
skóry końskie solone	23.— zł

Wystawiono:

1.392 skór bydlęcych,
3.874 skór cielęcych,
860 skór owczych.

T e n d e n c j a: słabsza.

RYNEK SKÓR SUROWYCH MAŁOPOLSKI I ŚLĄSKA.

(Korespondencja własna).

Skóry cielęce. Koniec kwietnia nie sprzyjał na odcinku handlowym dla skór surowych. Odbiór towaru, sprzedany z terminową dostawą, nastąpił przy tak ostrym sortymencie, że bilanse nie dały żadnego zysku. Miesiąc maj był jeszcze gorszy, gdyż zniżka podążała za zniżką w stopniu nie przewidzianym, bo o pełne 15%. Zauważyć się godzi, że zagranicą zniżka ta była jeszcze większa, bo dochodziła do 20%, ale tam też ceny były już na tak wygórowanym poziomie, że sprzeciwiało to się wszelkim kalkulacjom (liczenie na koniunktury wojenne i dobrojeniu). Nie przemawianie się zbytnie wojną hiszpańską przez „ludzkość” dwudziestego wieku oraz wycofanie przez angielskiego premiera projektu w sprawie wielkiej pożyczki dobrojeniu, jako „asekuracja” na rzecz ewent. bliskiej wojny — odbiło się na rynku surowcowym.

W chwili obecnej (8.VI) nie ma reflektantów na solone skóry cielęce. Garbarze tak w kraju jak i za granicą kupują tylko dowożony loco garbarnia surowiec, wstrzymując się od zakupów wagonowych, uważając cenę żadaną i płaconą producentom na rynku skór surowych za wygórowaną. Faktem jest, że niektóre garbarnie obniżyły cenę metra kwadratowego skór cielęcych wyprawionych o 1 zł., i że

tranzakcje na rynku skór wyprawionych są zadawalniające. Nie można jednak zataić, że garbarze przez swą wstrzemięźliwość w zakupie surowca pogłębiają depresję, wytwarzając psychozę stagnacji i haussy, co siłą rzeczy musi ujemnie wpłynąć na rynek skór surowych. Właśnie maj i czerwiec stanowią sezonowy okres masowej podaży skór cielęcych. Anormalność w skupie, wywołanej bezmyślną konkurencją, nieorientacją kupców, tak małomiasteczkowych jak i wielkomiejskich (czynnych w miastach wojewódzkich), nie śledzenie za koniunkturą w dziennikach i pismach garbarskich, nie danie wiary w tendencję zniżkową, jest powodem, że konkurencja przy skupie stała się nagminną i nie dochodzi do porozumienia wśród kupców, celem stworzenia zawodowo-fachowej organizacji branżowej wśród tychże.

Jedynym wyjątkiem były skóry cielęce suche, zdadne dla przemysłu futrzarskiego, które były silnie poszukiwane. Notowano takowe Zł. 8.— — 9.— za sztukę. Również inne cielęce suche miały z początkiem czerwca tę samą cenę co w pierwszych dniach maja. Eksporterzy płacili za skóry cielęce suche bez główek za I gatunek Zł. 6.75—7.— za sztukę, II gatunek o 10% taniej, III gatunek o 25% taniej. Płatność gotówkowa w całości po dostawie towaru.

Skóry bydłace. Odmienne wygląda rynek skór bydłacych. Podaż towaru mała. Obniżka wyraża się w kwocie 5—10 groszy na kg.. Miał płatności gotówkowej pojawiły się weksle z terminem płatności 2—4 miesięcy. Aktywni są garbarze skór juchtowych. Dla skór jałowczych wagi średniej nie brak odbiorców. Cena utrzymuje się przy znacznym zainteresowaniu garbarzy.

Jedynie transakcje **skórami byczymi** dla garbarzy produkujących skóry rymarskie, blankowe oraz na krypcie napotyka się na trudności z powodu wstrzemięźliwości kupców w udzielaniu tymże kredytu.

Skóry końskie utrzymały się na ostatnim poziomie; podaż tychże jest mała. Większość podaży skór końskich na prowincji to nie podaż z uboju, jeno z nieszczęśliwych wypadków. Notowano za skóry końskie przy dostawach międzykupieckich Zł. 22.— — 24.— za sztukę 220 cm. długości; mniejsze — zależnie od wielkości nabywano po różnych cenach. Były też poszukiwane **skóry źrebięce** dla celów przemysłu futrzarskiego. Płacono za takowe Zł. 30.— — 55.— za sztukę zależnie od gatunku.

Skóry psie też się stały artykułem handlowym. Bieda na wsi doprowadziła do chowu psów dla ściągnięcia skór z tychże — mimo, że cena leży pod psem. Notowano za skóry z psów od 40—80 groszy za sztukę, zależnie od wielkości tychże.

Skóry kozie są nadal artykułem eksportowym. Cena tychże lekko się obniżyła; podaż towaru bardzo mała. Głównie eksportuje się je do Niemiec bezpośrednio w drobnicowych partiach. Zresztą przydziały na gotówkę przez Izby P. H. za eksport do Niemiec (z powodu słabego importu z Niemiec) są również takie małe, że o eksporcie krajowych **skórek kozich do Niemiec** mowy być nie może. ...

W Krakowskiej Izbie Przemysłowo-Handlowej odbyło się w okresie sprawozdawczym większe ze-

branie w kwestii cen i polepszenia ściągnięcia skór surowych w rzeźniach. Poruszona była kwestia konserwacji skór oraz ustanowienia aukcji na rynku krakowskim dla skupu i sprzedaży skór od producentów.

Wobec niedojrzałości względnie przestarzałości tego systemu sprzedaży — niecelowego dla województwa Krakowskiego — zaniechano dalszych konferencji na ten temat.

M. S.

B. RAFF, Wilno
 Zawalna 50, Tel. 9-98

IMPORT

ZÓŁTEK, ALBUMINY z jaj, GAMBIRU

i innych chemikali dla garbarni.

RYNEK SKÓR WYPRWIONYCH

(Sprawozdanie firmy Beia Rosenblatt w Krakowie).

Obroty na rynku skór wyprawionych pozostawiają dużo do życzenia. Drobny handel jest bardzo słabo zatrudniony, przemysł obuwniczy, który przed tym bardzo intensywnie pracował, pokrywa obecnie tylko swoje niezbędne zapotrzebowanie w skórach wyprawionych, ponieważ naogół dominuje zdanie, że w niedalekiej przyszłości ceny za gotowe skóry będą niższe.

W skórach twardych obroty są nikłe przy cenach depresyjnych. Za krupony płacono Zł. 5.— do Zł. 5.60 za kg., abfale Zł. 2.30—2.50 w średnich wagach. Towar lekki jak również brandzle wahają się w cenie między Zł. 2.70 a 3.30 za kg... Krupony pasowe sprzedawane są po Zł. 7.50—8.50 za kg..

Na skóry blankowe czarne i kolorowe jest duże zapotrzebowanie po cenie Zł. 6.50 — 7.— za kg..

Z różnych skór wierzchnich najbardziej poszukiwane są boxcalf'y i rindbox'y; pierwsze w znanych na rynku markach sprzedawane są po cenie 16 do 20 gr. za dcm.², za boksy bydłace osiąga się za dcm.² natomiast 14 do 18 gr. za dcm.².

Skóry końskie futrówkowe nieco słabiej, ostatnio osiągnięte ceny — 8½—10 gr. za dcm.². Duże zapotrzebowanie jest na skóry chevreaux, szczególnie na towar czarny. Przeważnie pożądane są gatunki skór na obuwiu męskie wielkości 4 do 6 stóp kw. oraz lepsze gatunki na obuwiu damskie o powierzchni 3 do 4 stóp kw. po cenach Zł. 2.— do 2.50 za stopę kw. ocłone. Przewóz i cło kalkulowane są na około 50 gr. od stopy kw.. Dotychczasowe zapotrzebowanie na granatowe skóry chevreaux nieco zmalało. Natomiast jest większy popyt na skóry do wyrobu obuwiu jesiennego, jak dullbox'y, szpiegiel koński i t. p...

Podane wyżej ceny rozumieją się brutto, t. j. za gotówkę wzgl. do 60 dni udzielane jest skonto w wysokości 6—8%, z wyjątkiem chevreaux, który jako artykuł importowy traktowany jest netto.

Zdolność płatnicza odbiorców w ostatnich tygodniach była dość słaba, co przypisać należy słabym obrotom na rynku.

Przetwory chemiczne

dla garbarń i farbiarni dostarcza

CH. MEDMAN

Łódź, ul. Andrzeja 46, tel. 148-23

Na składzie: ekstrakty garbarskie i farbiarskie,
kwas mlekowy i oleje**RYNEK SKÓR ZAMORSKICH.****Komunikat firmy Herbig Co. Rotterdam, 30.V.1937**

Obroty w skórach trigatoritico na rynku La Plata, były w ubiegłym tygodniu sprawozdawczym bardzo minimalne, gdyż Ameryka Północna nie występowała jako kupujący.

Płacono następujące ceny za:

lekkie skóry wołowe frig. z B. Aires 85¹⁰/₁₀₀ — 8³/₈ d.ciężkie skóry wołowe frig. z B. Aires 8¹/₈ d.ciężkie skóry wołowe frig. z B. Aires sec. 7³/₄ d.ciężkie skóry woł. frig. z Uruguay 8¹/₄ d.

Ceny rozumieją się w d. za lb. angielskiej wagi załadowniczej cif.

Skóry wołowe Typ. Frig. z B. Aires — notowano 7⁵/₈ d, skóry wołowe Rosario — 7¹/₂ d i ciężkie skóry wołowe Cordoba — 7³/₄ d.

Za suche skóry B. Aires Americanos żądano 9³/₄ d., a za suche skóry Montevideo Americanos — 10³/₄ d. ang. wagi załadowniczej cif.

W Chicago i New York — wynosiły obroty w skórach Packer w ostatnim tygodniu przeszło 350.000 sztuk, a za ciężkie krajowe skóry Packer płacono w dniu 25 maja 16¹/₂ cents wobec 16¹/₄ cents w dniu 20 maja 1937 r.

OKÓLNIAK IZBY RZEMIEŚNICZEJ W SPRAWIE TERMINATORÓW I EGZAMINÓW.

W myśl okólników z dn. 15.V. b. r, Nr, Nr, 26, 27 i 28 Nr. Nr. PA III 1/19. PA III 1/99 i PA 1/100 Ministerstwo Przemysłu i handlu zarządziło:

I W sprawie nauki terminatorów:

uznać prawo nabyte do przyjmowania na naukę i kierowania praktycznym kształceniem terminatorów na terenie b. zaboru rosyjskiego osób, które przed wejściem w życie prawa przemysłowego t. j. przed dniem 16 grudnia 1927 r. zatrudniały w swych warsztatach rzemieślniczych młodocianych lub niepełnoletnich pracowników w charakterze uczniów lub robotników wykwalifikowanych w rzemiośle.

Prawo nabyte winni zainteresowani udowodnić, a za wystarczający dowód służyć może dowód ze świadków, dokument urzędowy lub prywatny i t. p..

II W sprawie egzaminów czeladniczych:

a) dopuścić do egzaminu czeladniczego na zasadach ogólnie obowiązujących wszystkich, którzy zgłoszą się w terminie do dn. 30 czerwca 1937 r., bez względu na to, czy naukę odbywali u osób uprawnionych do nauczania terminatorów, czy też u rzemieślników nieposiadających tych upoważnień. Warunkiem dopuszczenia do egzaminu jest, by kandydat miał ukończonych lat 18.

b) po dniu 30 czerwca 1937 r. należy dopuszczać do egzaminu czeladniczego kandydatów, którzy ukończyli naukę u osób nieposiadających prawa kształcenia terminatorów, o ile umowa o naukę będzie zarejestrowana w Izbie Rzemieślniczej

przed 1 stycznia 1937 r.

III W sprawie egzaminów mistrzowskich:

dopuścić do egzaminów mistrzowskich rzemieślników, którzy udowodnią posiadanie prawa nabytego do kształcenia terminatorów w myśl pkt. I, posiadanie karty rzemieślniczej i sześćoletnie nieprzerwane, samotne prowadzenie rzemiosła. Ministerstwo Przemysłu i Handlu kładzie jednocześnie szczególny nacisk na to, by poziom egzaminu dawał całkowitą rękojmię posiadania pełni kwalifikacyj do samodzielnego prowadzenia rzemiosła i kierowania praktycznym kształceniem terminatorów przez osoby, które go złożą z pomyślnym wynikiem.

Podając powyższe do wiadomości Izba Rzemieślnicza w Warszawie prosi ze swej strony o zapoznanie z treścią zarządzeń Ministerstwa Przemysłu i Handlu jaknajszerszych kół rzemieślniczych.

DYREKTOR IZBY

(K. Abłamowicz)

V. PREZES IZBY

(J. Marek)

Dipl. Ing. Felix Axelrad

Laboratorium für die Lederindustrie

CHEMISCHE UND
GERBEREITECHNISCHE
ARBEITEN

Neue Verfahren — Analysen — Gutachten

Wien, XIII., Dostojewskijg. 28 — Tel. U-39-4-72

DONIOSŁA KONFERENCJA PRZEDSTAWICIELI SAMORZĄDU GOSP. RZEMIOSŁA W B. G. K. W SPRAWACH KREDYTOWYCH.

Dnia 13 maja odbyło się posiedzenie Komisji dla spraw kredytowych przy Zw. Izb Rzem. Na posiedzenie to przybyli m. in. z ramienia Min. P. i H, nacz. Józef Chrzanowski i radca Janusz Karłowicki. Działalność Samorządu Gospodarczego rzemiosła nad podniesieniem gospodarczym warsztatów rzemieślniczych idzie po linii organizowania produkcji, zakupu surowców, zbytu wyrobów gotowych. Działalność ta doprowadziła do stworzenia całego szeregu spółdzielni i spółek surowcowych oraz handlowych, wypełniając tym lukę wywołaną słabym dotychczas ruchem organizacyjnym wśród rzemiosła. Rozwijające się organizacje w wielkiej mierze związane były z dopływem odpowiednich środków finansowych czerpanych ze źródeł kredytowych. Słabe i napotykanne na przeszkody zasilenie rzemiosła kredytami, spowodowało osłabienie działalności powstałego ruchu organizacyjnego. Obecnie, jako naczelną zadanie swych prac Samorząd gospodarczy rzemiosła przedsięwziął postawienie na właściwym poziomie zagadnienia kredytu rzemieślniczego. Wyrazem tego dążenia było powołanie przez Zjazd przedstawicieli wszystkich Izb Rzemieślniczych w dniu 10 i 11 kwietnia, oraz przez Zarząd Zw. Izb Rzem. specjalnej Komisji do szczegółowego zbadania zagadnienia, a w szczególności ustalenia: a) globalnego zapotrzebowania kredytów, b) obecnego stanu obsługi kredytowej,

e) ewent. uzupełnienia sieci instytucji rozprowadzających i stosunku do nich, d) warunków udzielania kredytów rzemieślniczych. Zbierania materiałów dotyczących zapotrzebowania kredytowego i obecności stanu obsługi kredytowej, jest na ukończeniu.

W dalszym ciągu prowadzone są przez Biuro Zw. Izb Rzem. prace, zmierzające do ustalenia instytucji rozprowadzających kredyt B. G. K. dla rzemiosła, warunków rozprowadzania, wysokości oprocentowania, przedłużenia terminów kredytu, obecnie zbyt krótkich oraz stworzenia specjalnych kredytów inwestycyjnych. W sprawach powyższych prez. Zarządu Zw. Izb Rzem. pos. A, Snopczyński i dyr. Zw. Izb Rzem. p. B, Sikorski odbyli ostatnio konferencję z prez. B. G. K. gen. R, Góreckim oraz dyr. B. Sikorskim wraz z kierownikiem Wydz. Ekonomiczno - Prawnego Zw. Izb Rzem. p. Z. Ehrenbergiem z przedstawicielami wydziału kredytów społecznych w B. G. K. W wyniku tych rozmów BGK zawiadomił Zw. Izb Rzem., że celem ułatwienia rozprowadzenia kredytów rzemieślniczych przez K. K. O. i Spółdzielnie Kredytowe BGK skłonny jest podnieść marżę procentową dla instytucji rozprowadzających z 1½% do 3½%, a więc rzemiosło pokrywać będzie oprocentowanie w wysokości 6% p. a. zamiast dotychczasowego 4%. Jednocześnie BGK podniósł stosunek kredytów rzemieślniczych 10 kwartalnych z ⅓ do ½ przy stosowaniu terminu spłat zależnie od rzeczywistych potrzeb danej branży rzemieślniczej. Powyższe sprawozdanie i wyjaśnienia członkowie komisji przyjęli do wiadomości. Komisja uznała za konieczne możliwie jak najszybsze ustalenie instytucji rozprowadzających kredyty obok K. K. O., następnie takie ustalenie warunków kredytu rzemieślniczego, by możliwym było przeprowadzenie najłagodniejszych form zabezpieczenia, niewysokiego oprocentowania, zmiany kredytu krótkoterminowego na długoterminowy.

Po zbadaniu tych spraw i omówieniu ich z zainteresowanymi instytucjami kredytowymi Komisja Kredytowa Zw. Izb Rzem. odbędzie jeszcze jedno posiedzenie, celem ostatecznego ustalenia postulatów Samorządu Gospodarczego Rzemiosła w zakresie spraw kredytu zarówno inwestycyjnego jak i obrotowego.

C. G. H.

ARBITRAŻ SKÓR W GDYNI

Po ostatecznym zatwierdzeniu przez organizację międzynarodową polskiego projektu utworzenia arbitrażu skór surowych w Gdyni, przystąpiły polskie związki branżowe do realizacji prac technicznych, celem rychłego zmontowania tego tak ważnego dla naszego portu aparatu rozjemczego. Toczące się prace pozwalają przypuszczać, że faza organizacyjna zostanie szybko ukończona i może już pod koniec maja arbitraż skór surowych zacząć w Gdyni funkcjonować. W skład zespołu arbitrażerów wejdzie z naszej strony dziesięciu przedstawicieli przemysłu garbarskiego, oraz dziesięciu reprezentantów organizacji kupieckich, czyli razem dwudziestu sędziów, ze strony zaś sfer zagranicznych drugie tyle. Obecnie czyni się starania również o ściąganie do Gdyni co najmniej dwóch ekspertów zagranicznych, o wyrobionej w światowym handlu marce, co ma przede wszystkim na

celu oswojenie się sfer handlowych zagranicznych, tak zwykle konserwatywnych, z nowym portem arbitrażowym. Prawdopodobnie eksperci przybędą z Havru, Rotterdamu lub Londynu.

Arbitraż skór surowych w Gdyni przyczyni się niewątpliwie do wzmoczenia prestiżu polskiego handlu zagranicznego oraz zwiększy popularność naszego portu. Ważną również pozycją w naszym dorobku będzie stabilizacja gatukowości skór, a ponad to zyska przede wszystkim na wartości nasz eksport skór cielęcych, które wskutek niemożności oceny gatunku na miejscu, wykupywane były dotychczas po cenach nie odpowiadających ich rzeczywistej wartości.

(„Przeł. Handl.-Gospod.”).

PODZIAŁ KONTYNGENTU SKÓR SUROWYCH NA MAJ — CZERWIEC.

W dniu 18 maja odbyło się posiedzenie Garbarskiej Opiniodawczej Komisji Rozdzielczej.

Wobec nalegania Ministerstwa, by projekt podziału był złożony w Centralnej Komisji Podziałowej do zatwierdzenia już w dniu 21 maja, Komisja Rozdzielcza musiała trudne zadanie podziału kontyngentu surowcowego na okres maj-czerwiec r. b. dokończyć w ciągu zaledwie paru dni.

Do rozdziału pomiędzy wszystkie garbarnie kraju Komisja Rozdzielcza dysponowała kontyngentem złotowym w sumie około siedmiu i pół miliona złotych (po potrąceniu ca 16% na kontyngent kupiecki i rzemieślnicze).

Na sumę tę składały się (dane cyfrowe w przybliżeniu) — kontyngent zamorski w kwocie przeszło jednego miliona złotych, argentyński — w kwocie czterech milionów złotych oraz kontyngent europejski — stanowiący resztę globalnej sumy.

POSIEDZENIE KOMITETU OPINIODAWCZEGO W SPRAWIE PODZIAŁU KONTYNGENTU NA MAJ — CZERWIEC.

W dniach 11—12 maja odbyło się w Warszawie posiedzenie Komitetu Opiniodawczego Rady Nacionalnej. Na posiedzeniu tym, na którym byli obecni przedstawiciele poszczególnych związków, postanowiono przeprowadzić podział kontyngentu maj-czerwiec na zasadach, przyjętych przy podziale kontyngentu marzec — kwiecień.

Wobec nalegania Ministerstwa o rychlejsze przeprowadzenie podziału kontyngentu surowcowego na wspomniany wyżej okres, posiedzenie Komisji Rozdzielczej odbyło się 18 maja r. b.

Dr. Zeumer

FABRYKA CHEMICZNA

Spółka z ogr. odp.

M I K O Ł Ó W

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

Produkuje i dostarcza:

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

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

Jednocześnie przy udziale przedstawicieli Polskiego Związku Przemysł Garb. wybrany został t. zw. Komitet Koordynacyjny, składający się z członków obu centralnych organizacji garbarskich, dla reprezentowania interesów całego garbarstwa na zewnątrz. (mm).

MOŻLIWOŚĆ ZAKAZU EKSPORTU SKÓR

Jak donosi „P. H.-G.”, w łonie czynników miarodajnych omawiany obecnie jest projekt wprowadzenia zakazu wywozu z kraju skór surowych. Projekt ten omawiany jest w związku z ostatnią zwykłą tendencją na skóry wyprawione w kraju oraz z tym, iż zakaz wywozu skór surowych zahamuje dalszą zwykłą cen wspomnianych skór wyprawionych.

ZA PRZESZŁO 4 MIL. ŻŁ. RĘKAWICZEK POLSKICH NA KORONACJĘ ANGIELSKĄ

W kołach gospodarczych zwracają uwagę na ciekawy szczegół, mający styczność z koronacją angielską. Oto, jak utrzymują, w związku z uroczystościami koronacyjnymi, wyeksportowano z Polski do Anglii za przeszło 4 mil. żł. rękawiczek. Dostawcą na rynek angielski był przeważnie okręg wileński, którego produkcja zdobyła sobie licznych nabywców w Anglii.

Jak dalece rynek angielski przyzwyczaił się do polskich rękawiczek, świadczy o tym fakt, że po zgonie króla Jerzego V-go nadeszło do Polski telegraficzne zamówienie czarnych rękawiczek. Zamówienie zostało wówczas wykonane w szybkim tempie i wysłane do Anglii samolotami.

(„Codz. Gaz. Handl.”).

EKSPORT DO POLSKI SKÓR SUROWYCH Z BUENOS AIRES ZA STYCZEŃ I LUTY 1937 R.

Eksporterzy:	Styczeń	Luty
Frigo Swift Rosafé	1000	
Staudt „Co.	3695	1075
E. Moos	2000	825
S. Huisman Co.	8280	7750
Bata	1000	
V. Villamil Co.	2996	500
O. Lasker	1310	2000
O. v. d. Velde Co.	3000	3000
Mod. Gonzalez	3000	1500
Ruete Co.	5681	400
La Exp. Transatl.	6011	3500
R. H. Gonzalez Co.	998	
Hayter Co.	1001	
Mayer-Magnus	1985	
M. Comero Co.	500	475
Hija Jaaq. Pujol	1800	
Havero Trad	2000	
Różne		1000
	46257	22025

UTYLIZACJA RYBICH SKÓR

Jak donosi „Hamburger Tageblatt”, rocznie przerabianych jest około 60 milionów ryb morskich w specjalnych zakładach, gdzie są suszone i mie-

lone na mąkę dla różnych celów. Nie oszczędna gospodarka dochodzi do tego, że nawet skóry z większych ryb nie są zdejmowane i przerabiane dla celów skórnych, lecz również przerabiane na produkt mączny. Sfery zainteresowane zastanawiają się nad tym, że wartość tej tak olbrzymiej ilości ryb nie jest racjonalnie wykorzystana i że utylizując skóry z ryb większych dałoby się znacznie lepiej wykorzystać materialnie ich wartość. Jako dowód, że ze skór rybich można fabrykować doskonałą i trwałą skórę, służyć może płaszcz, znajdujący się w posiadaniu jednego z hurtowników rybnych w Hamburgu. Płaszcz ten zeszyty jest ze skór łososi, pochodzi z plemienia zamieszkałego w górnym biegu Amuru (Rosja) i mając już około 50 lat, jednak dobrze się przechowuje.

TRANY TECHNICZNE

Aktieselskabet L. A. Tangevald & Co, Oslo

Reprezentant:

A. GRYNBERG, Warszawa, Clepła 19. Tel. 638-59

O tym zagadnieniu zamieszcza „Die Lederindustrie” wywiad z pewnym fachowcem w Hamburgu, który podaje następujące szczegóły:

Przy zdejmowaniu skóry z ryb warunkiem musi być brak cięć. Konserwacja skór jest nie potrzebna, ponieważ jest najlepiej od razu po zdjęciu przyjąć skórę do przeróbki. Skóry wyprawione nadają się przeważnie na rękawiczki, do celów introligatorskich, na paski i nawet na modne obuwie. Co do kalkulacji, to nie powinna skóra ryb być droższą od skór innych zwierząt. Dobrze wyprawionej skórze ryb nie można niczego zarzucić pod względem odporności na rozdarcie. Dużo naturalnie zależy od sposobu fabrykacji wzgl. garbowania. W każdym bądź razie wyrób i stosowanie rybich skór ma duże możliwości rozwoju w przyszłości.

„ZAMSZE KRAJOWE GÓRĄ”

W „Codziennej Gazecie Handlowej” znajdujemy następującą notatkę pod powyższym tytułem:

Dowiadujemy się, że kilka hurtowni, które w tym roku sprowadziły z zagranicy skóry zamszowe do pasków i innej galanterii, znalazły się w wielkim kłopotcie z powodu konkurencji garbarni krajowych. Nie dopisał również asortyment kolorów (jeśli idzie o paski damskie).

Jedna z hurtowni czyni obecnie próby eksportu zamszów krajowych do Rumunii.

Dziwne wrażenie w tych warunkach wywiera fakt, że podczas, gdy zamsze zagraniczne zwykływały ostatnio o 5—8 proc., identyczne wyroby krajowe podskoczyły w cenie o blisko 15 proc.. Taka niewspółmierność zwykły może się odbić na krajowej wytwórczości skór zamszowych, na co zwracamy uwagę.

MIARY I POCHODZENIA SKÓR MIĘKKICH

Rada Ministrów rozporządzeniem z dnia 15 maja r. b. zarządziła co następuje:

Skóry miękkie wszelkiego rodzaju, zarówno pochodzenia krajowego, jak i zagranicznego, z wyjątkiem skór płazów i skór juchtowych garbunku roślinnego, mogą być sprzedawane w handlu detalicznym tylko według miary ich powierzchni i tylko wówczas, gdy są zaopatrzone w oznaczenia miary ich powierzchni i oznaczenia miejsca pochodzenia, t. j. firmy, która daną skórę wyprodukowała, siedziby tej firmy oraz miejscowości, w której znajduje się garbarnia, jeżeli dany produkt nie został wytworzony w miejscu siedziby firmy.

Jeżeli skóry są sprzedawane w opakowaniu, to niezależnie od oznaczeń na skórkach, na opakowaniach musi być także uwidocznienie miary, bądź to łączna miara ich powierzchni, bądź też miary powierzchni poszczególnych skór, zawartych w opakowaniu.

Odchylenie od miary powierzchni, oznaczonej na skórze lub opakowaniu, nie może przekraczać 3% dla skór większych od 33 dcm² i 1% dla skór wielkości 33 dcm² lub mniejszych.

Umieszczenie na skórkach lub ich opakowaniach oznaczeń wskazujących, że miara powierzchni podana jest w przybliżeniu, jest zabronione.

Skóry juchtowe garbunku roślinnego, mogą być sprzedawane zarówno według ich wagi, jak i miary powierzchni przyczem w tym ostatnim przypadku muszą one być zaopatrzone w oznaczenia podane wyżej.

Rozporządzenie powyższe zacznie obowiązywać z dniem 15 listopada r. b.

ustawy o zaopatrzeniu inwalidzkim. Ustawa ta wprowadza szereg zmian do ustawy z dn. 17 marca 1932 r., zmienionej dekretem Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 22 listopada 1935 r.

Wprowadzone przez nowelę zmiany dotyczą m. i. obowiązku zatrudniania inwalidów wojennych i wojskowych oraz wdów.

Obowiązkowi zatrudniania wdów i inwalidów podlegają pracodawcy w rolnictwie, przemyśle, handlu i komunikacji oraz wszelkie inne przedsiębiorstwa i zakłady pracy, niezależnie od tego czy są własnością państwową, samorządową lub prywatną.

Obowiązek zatrudniania wdów i inwalidów jest niezależny od sezonowości i robót. Liczbę inwalidów, jakich pracodawca obowiązany jest zatrudnić, ustala się w stosunku do liczby zatrudnionych w danym zakładzie pracowników, liczbę zaś wdów — w stosunku do zatrudnionych pracowników w sposób następujący: na każdych 33 pracowników — 1 inwalida, na każde 33 pracownice — 1 wdowa.

W przedsiębiorstwach o zmiennej ilości pracowników ilość inwalidów lub wdów, które mają być obowiązkowo zatrudnione w danym miesiącu, ustala się według przeciętnej miesięcznej liczby zatrudnionych w miesiącu poprzednim.

Przy tym zarobek inwalidów i wdów zatrudnionych na podstawie noweli nie może być niższy od zarobku zdrowego pracownika danej kategorii płacy i pracy.

Przez inwalidów wojskowych nowela rozumie w przeciwstawieniu do inwalidów wojennych osoby, które doznały uszkodzenia zdrowia z powodu choroby lub kalectwa, nabytych wskutek służby wojskowej w czasie pokoju.

Omawiana ustawa wchodzi w życie z dniem 1 lipca 1937 r.

Należy zaznaczyć, iż mające się wkrótce ukazać rozporządzenie, wydane przez Ministra Opieki

W SPRAWIE ZATRUDNIANIA INWALIDÓW WOJENNYCH I WOJSKOWYCH ORAZ WDÓW.

W Dzienniku Ustaw R. P. Nr. 30, poz. 225 uka-
zała się ustawa z dnia 14 kwietnia r. b. o zmianie

Biuro Sprzedaży W. M. PREISA w Łodzi

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

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

Chemiczna Fabryka Farb i Lakierów

„TERPEN” Sp. z o. o.

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

FARBY KRYJĄCE (DEKFARBY) DO SKÓR:

Farby wodne
Glanzfinish

Lakiery i farby kryjące nitrocelulozowe
kolodium

ROZPUSZCZALNIKI:

octan amyłowy, alkohol amyłowy

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych

Spółecznej w porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu ustali sposób w jaki zakłady pracy mają wypełniać obowiązki dotyczące zatrudnienia inwalidów i wdów oraz władze, powołane do nadzorowania należytego wykonywania ustawy o zaopatrzeniu inwalidzkim.

Jak z powyższego wynika, w rozporządzeniach wykonawczych dopiero będą ustalone istotne obowiązki pracodawców.

(mm).

KWESTIA ROZRACHUNKU Z PALESTYNĄ

W związku z wejściem w życie z dniem 1 maja r. b. porozumienia rozrachunkowego zawartego przez Polski Instytut Rozrachunkowy z przedstawicielstwem ludności żydowskiej w Palestynie, Komisja Dewizowa zarządziła, że eksport z polskiego obszaru celnego towarów polskich do Palestyny dla odbiorców żydowskich będzie mógł być dokonywany za zapłatą w drodze rozrachunku na warunkach, określonych instrukcją Polskiego Instytutu Rozrachunkowego, jaką otrzymają organizacje wydające zaświadczenia walutowe. Instrukcja ta będzie zawierać listę towarów, które nie mogą być wywożone do Palestyny za dopłatą w drodze rozrachunku.

Należności ludności żydowskiej, zamieszkałej w Palestynie, z tytułu importu towarów palestyńskich, (np. skóry owcze dla białoskórnicwa) do polskiego obszaru celnego, jak również zaliczki na te towary, mogą być przekazywane jedynie za pośrednictwem Polskiego Instytutu Rozrachunkowego. To samo dotyczy kosztów dodatkowych, związanych z takim importem, tudzież z eksportem towarów polskich, dokonywany z polskiego obszaru celnego do Palestyny dla odbiorców żydowskich.

(mm).

OBJAWY KONSOLIDACYJNE

W GARBARSTWIE.

W miesiącu kwietniu r. b. został powołany do życia tymczasowo do chwili ostatecznej konsolidacji przemysłu garbarskiego w Polsce Zjednoczony Komitet Koordynacyjny. Komitet ten ma na celu stałe koordynowanie wszelkich poczynań poszczególnych organizacji przemysłu garbarskiego w odniesieniu do ogólnych postulatów, dotyczących całości tego przemysłu.

W skład Zjednoczonego Komitetu Koordynacyjnego wchodzi Komitet Opiniodawczy Rady Naczelnej Związków Przemysłu Garbarskiego w Polsce oraz Zarząd Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy.

W szczególności Komitet ten ma zajmować się

sprawami dotyczącymi polityki przemysłu garbarskiego w odniesieniu do aktualnych zagadnień reglamentacyjnych, surowcowych, dewizowych, podatkowych i t. p.

Powstanie powyższego Komitetu Koordynacyjnego należy powitać z uznaniem, jako dalszy krok w kierunku całkowitej konsolidacji przemysłu garbarskiego w kraju.

(mm).

NOWE GARBARNIE.

Jak nas informuje nasz korespondent, jeden z byłych współników garbarni w Rybniku na Śląsku (pochłoniętej przez pożar, następnie odbudowanej, jednak produkującej teraz na małą skalę) wykupił unieruchomioną fabrykę sukna. Po przeprowadzeniu remontu i zaangażowaniu szeregu kapitalistów jako współników zostanie puszczona w ruch. Garbarnia ta będzie nastawiona na garbowanie skór podeszwowych, tak na rachunek własny, jak również na lon. Również szereg małych garbarń w Małopolsce zachodniej zaangażowało nowych współników dla zwiększenia produkcji. Są to przeważnie garbarnie karłowate, które ledwo wegetowały w ostatnim okresie sezonowym.

KREDYTY DLA RZEMIOSŁA GARBARSKIEGO.

Sokółka w woj. białostockim była przed wojną ośrodkiem żydowskiego rzemiosła garbarskiego. Na skutek licznych przyczyn rzemiosło to znalazło się w ostatnich latach w stanie upadku. Kilka większych garbarni przeniesiono do Wilna i garbarze na miejscu pozostali bez pracy. W ramach działalności CeKaBe przystąpiono przy pomocy Jointu do odbudowy tego rzemiosła w Sokółce. Dzięki kredytom Jointu utworzono zjednoczenie garbarzy, które obejmuje 23 członków, w tym 12 bezrobotnych i fachowców i 11 zdeklarowanych kupców. Kredytu udzielono pod warunkiem, że fachowcy nauczą zawodu garbarskiego nie-fachowców. Zjednoczenie dobrze się rozwija i wszyscy jego członkowie, także początkujący, mają już pewne dochody. Jest nadzieja, że przy zawodzie garbarskim uda się zatrudnić jeszcze kilkadziesiąt osób.

AUKCJE FUTRZARSKIE W WILNIE.

W dniach 2 i 3 czerwca odbyły się w Wilnie 6-te Aukcje Futrzarskie, zorganizowane przez Komitet Wykonawczy Międzynarodowych Targów i Aukcyj Futrzarskich. Zainteresowanie aukcjami było duże. Obecni byli przedstawiciele firm zagranicznych, w tym również firmy amerykańskiej. Szczególnie wchodziły w rachubę skóry zrzebiące i cielące.

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

ZNAKOWANIE PRZESYŁEK SKÓREK FUTERKOWYCH DO STANÓW ZJEDNOCZONYCH

Eksporтеры skórek futerkowych do Stanów Zjednoczonych winni zwrócić uwagę na konieczność dostosowania się do nowych przepisów, regulujących sposób znakowania przesyłek skór. Według decyzji departamentu skarbu Stanów Zjednoczonych, na wszelkich skrzyniach lub belach, zawierających nadesłane z zagranicy skóry futerkowe dzikich zwierząt, muszą oprócz kraju pochodzenia być wpisane: nazwisko i adres wysyłającego, nazwisko i adres odbiorcy, zawartość przesyłki z wyliczeniem gatunku skór i ilości sztuk.

Decyzja powyższa weszła w życie 16 listopada 1936 r., lecz na skutek interwencji importerów władze celne nie bardzo ściśle ją dotychczas stosowały. Obecnie jednak od kilku tygodni władze celne wymagają ścisłego przestrzegania tego przepisu i w razie braku wymaganych danych czynią importerom trudności w wydaniu towaru. Aczkolwiek importerzy w dalszym ciągu czynią starania o uchylenie tego przepisu, jako uniemożliwiającego zachowanie tajemnicy handlowej wobec konkurencji i odbiorców, to jednak celem uniknięcia trudności do czasu, póki przepis ten nie zostanie formalnie uchylony, eksporterzy polscy winni się do niego ściśle stosować.

(„Przeł. Handl.-Gospod.”).

MOŻLIWOŚCI ZBYTIJ W SZWAJCARII POLSKICH WAPNIONYCH OPADKÓW SKÓR.

Szwajcarskie fabryki kleju i żelatyny interesują się importem wapnionych odpadków skór, naturalnie w stanie wysuszonym i wyrażają gotowość nawiązania kontaktu z producentami polskimi. Bliższych szczegółów udziela Państwowy Instytut Eksportowy w Warszawie, ul. Elektoralna 2.

MASZYNA

walcowa Turnera Nr. 275 model IX, pneumatyczna (przycisk walca gumowego regulowany ściśnionym powietrzem)

do

ODWŁASIANIA, MIZDROWANIA
wzgl. GLETOWANIA

skór ciężkich prawie nowa do sprzedania.
Długość walca 2700 mm.

Zgłoszenia do Redakcji Sub „Warszawa.”

Zaznaczyć należy, że ogólne roczne zapotrzebowanie wspomnianych fabryk wynosi 120—200 wagonów. Według danych statystycznych importowano tych odpadków z innych krajów do Szwajcarii w r. 1935 na sumę 460.000 fr., w r. 1936 na 455.000 fr.

W Szwajcarii płacone jest za wspomniane odpadki od 2 do 9 fr. za 100 kg. w zależności od tego, czy są pochodzenia ręcznego czy maszynowego. Cło wwozowe wynosi 0,10 fr. za 100 kg. plus Fr. 0,04 tytułem opłaty statystycznej.

Fabryka przetworów chemicznych Sz. FEIN i S-ka

ŁÓDŹ

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

Biuro: Aleksandryjska 26. tel. 121-98

egzystuje od 1895 r.

Przedstawiciel:

Stanisław Dylewski, Warszawa
ul. Krak. Przedm. 38, tel. 3-83-79

Poleca własnego wyrobu:

Olej karbidowy, uszlachetniający tłuszcz dla wszelkich skór,

Chromalin, tłuszcz neutralny do skór chromowych,

Bejca „Ramon“ wysokiej jakości,

Oleje kopytkowe sulfonowane,

Trany sulfonowane,

Oleje tureckie,

Olej rycynowy techniczny,

Kwas mlekowy 50%,

Kwas mlekowy 80%,

Mydło marsylskie specjalnie dla fabryk skór.

CIEŻKA WALCOWA PLATERMASZYNA
Turnera do skór twardych wzgl. kruponów
1,90 m. długości walców w dobrym stanie
do sprzedania.

Oferty do Redakcji sub „S”.

Fabryka Garbarska

„PALMA”

L. Rozin

WARSZAWA, Nowolipie 44/4. Tel. 12.13-53, 12.14-52

SPECJALNOŚĆ:

SKÓRY MYTE (WASCHLEDER)

KRAJCE gwarantowane na biało

BOKI i KARKI

Wyroby nasze są zaopatrzone znakami „Palmira” i „Róża”



FABRYKA GARBARSKA

H. L. CYTRYNIŚ-ka

WARSZAWA, Wolska 48.

TEL. 6.43-89.

Skład Fabryczny w KALISZU ul. Babina 10

Skład komisowy u B-ci Seinfeld,

LWÓW, Stary Rynek Nr. 7.

Specjalność:

Karki, boki, brandzle, krupony „Vache”

Założona w 1925 r.

BRACIA ROSENBLATT

KRAKÓW

Krakowska 5

Tel. 14.497 i 15.875

AGENTURY

KOMISJA

Skład skór wyprawionych en gros

Garbarnia G. ROJAL

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

W y r a b i a:

Futrówki: ssaki, konie i barany w róż. kolor.,

Skóry paskowe: białe i różnokolor.

Ubranlowe

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

Fabryka Garbarska „STANDARD” Spółka Akcyjna

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

Rindlack i Rosslack.

Boxcalf czarne i kolorowe oraz nako.

Welury czarne i kolorowe (zamsze)

Rindbox i skóry sportowe.

Futrówki cieliste.

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

a. 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

NAKAO

białe i kolorowe

ROSSLAK

RINDLAK

WELURY

zarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska

A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

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

Skład fabryczny we Wilnie; E. Germajze, Rudnicka 6

GARBARNIA

Bracia Lejzerowicz i S-ka

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

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

KARKI branzłowe w wadze 1/2 do 2 kg.

BOKI w grubości 1 1/2, do 2 milimetrów

Fabryka Garbarska

Bracia M. i S. MARGOLIS

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

Marka fabryczna „Bramar”

WYRABIA:

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

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

Miara gwarantowana.

Garbarnia **CH. DREJZNER**
WARSZAWA, ul. Gęśla 97

Telefon 11-17-42.

Zełoż. w r. 1885

Wyrób skór chromowo-surowcowych,
chlebowo-surowcowych, wytrż. anal.
podł. 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

GARBARNIA

Inż. E. Lewin

Warszawa, Parysowska 2a

Telefon 12-08-90

|||||

Skóry chromowe:

Boxcalf, Rindboks

czarne i kolorowe

CENY OGŁOSZEŃ:

1/1 strona	Zł. 120.—	Dopłata za ogłoszenia na okładce:	RABATY:
1/2 strony	70.—	Na I stronie	12-krotne oglosz.—rabat 30%
1/4	45.—	„ II i ostatn. str.	4-krotne oglosz. — 15%
1/8	30.—	„ przedostatn.	3-krotne oglosz. — 10%
1/16	20.—		2-krotne oglosz. — 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 uskutecznić na konto P. K. O. № 13,040.

Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.

DOM HANDLOWY
MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9

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



POLSKA ŻEGLUGA RZECZNA «VISTULA»

WARSZAWA

Mazowiecka 12

Utrzymuje regularne linie pasażersko - towarowe na rzece W i ś l e:
z KRAKOWA via SANDOMIERZ - WARSZAWA - TCZEW - GDAŃSK
do GDYNI i odwrotnie

Uskuteczniamy przewozy ładunków masowych i drobnicy, oraz przejazdy pasażerów na całej Wiśle.

Posiadamy magazyny własne w Warszawie, Bydgoszczy, Gdańsku i Gdyni.

Informacji udzielają:

w KRAKOWIE — biuro Agentury tel. 1-18-53, na linii — biura Agentur, a w
WARSZAWIE — Centrala Spółki „Vistula”, w sprawach towarowych tel. 2-16-32,—
pasażerskich tel. 2-16-31.

Korzystajcie z tanich przewozów i przejazdów!

2005. 15160/13/15 6

Zakłady Chemiczne w Winnicy, Sp. Akc.

poczta Henryków pod Warszawą

BARWNIKI dla celów garbarskich: bezpośrednio, kwaśne, zasadowe

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

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

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

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

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

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

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

SUBAGENTURY:

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

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

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

Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.

Fabryka Farb i Lakierów

Henryka Blumenfelda

Lwów, ul. J. Hermana 31

WYTWARZA I POLECA:

- Oxylin** lakiery nitrocel. do skór nacco, galanter. i inn., kryjące i bezbarwne lakiery ochronne i materiały pomocnicze.
- Oxylin** lakiery do obcasów i opasek.
- Citofin** farby wodne do skór o wysokiej koncentracji.
- Top I i II** glasy do farb wodnych.
- Finish B. 26** czarny o wybitnym połysku i wielkiej wydajności.

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

Wydawca: 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