



Przegląd Garbarsko-Techniczny

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

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

Nr. 8

Sierpień 1937

Rok III

REDAKCJA I ADMINISTRACJA:
Warszawa, ul. Zielna 29/5. Telefon 253-10. Konto P. K. O. 13.040.

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze

Spółka Akcyjna

Warszawa, ul. Dzika 15, tel. 12-21-37.

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

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

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

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

(Oleje do prania, żywiczoce 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

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

Właściciel licencji Fabryki Chemicznej dawn. Sandoz, Bazylea

WYSOKOWARTOŚCIOWE PRZETWORY POMOCNICZE DLA

farbiarstwa, drukarstwa, merceryzacji, apretur

Dla przemysłu garbarskiego:

RESOLIN NF

— do moczenia

SANDOPAN

— dla polepszenia emulsyj tłuszczowych
i woskowych, środek do prania skórek
futerkowych

SANDOZOL KB

— środek pomocniczy przy barwieniu i natłuszczaniu
odporny na twardą wodę

CEROL T

— dla uodpornienia na wodę

NILO S

— do emulgowania olejów mineralnych

PROSPEKTY, PORADY TECHNICZNE, MATERIAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE

Przedstawiciele:

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

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

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

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

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

PRZEGLĄD czas. 16160/3/8 GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 8.

Sierpień 1937

Rok III.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

O niezbędności importu ciężkiego surowca skórniego

Zagadnienie importu ciężkich skór surowych dla rodzimego przemysłu podeszwowego i technicznego nie poraz pierwszy jest przez nas poruszone. Nie możemy jednak nie zabierać głosu, gdy zachodzi potrzeba sprostowania poglądów pewnego odłamu prasy fachowej. Prasa rzeźnicko-wędliniarska od dłuższego czasu nie chce zrozumieć i zgodzić się z istniejącymi faktami i przy każdej okazji prowadzi dokoła Wojtek, atakując garbarstwo za używanie importowanego z zagranicy ciężkiego surowca skórniego. Ciągłe i uparcie wmawia w siebie i w innych, że garbarstwo dlatego importuje ciężkie skóry zamorskie, ponieważ zdecydowanie i konserwowanie skór krajowych niby nie zadowalnia przemysłowców polskich, nie zaś dlatego, że w Polsce prawie że nie ma skór ciężkich, nadających się do wyrobu podeszew i pasów.

Otóż np. z okazji obrad Związku Hodowców Bydła czerwono-polskiego w Krakowie pisze „Gazeta Przemysłu Rzeźnickiego” co następuje:

„Na marginesie powyższego sprawozdania, zaznaczyć pragniemy, że hodowla czerwono-polskiej rasy bydła czerwonego *ma tem większe znaczenie*, ponieważ surowiec skórny, pochodzący ze wspomnianej rasy bydła, cieszy się dzięki swoim *przyrodzonym właściwościom* — dużym zbytem, gdyż jest to surowiec ciężki. Jak więc wynika z powyższego, produkcja surowca skórniego najcięższego w kraju jest kontynuowana, a nawet czyni się wysiłki, aby ją wzmoczyć, wzmoczona zaś produkcja tegoż surowca w polskich warunkach ma dlatego przede wszystkim doniosłe znaczenie, że przyczyni się ta produkcja *do szybszego uzyskania samowystarczalności* w zakresie właśnie surowca ciężkiego. O tem pamiętać winny te sfery garbarzy, które usiłują wydatnie zwiększyć kontyngenty przywozowe surowca skórniego.

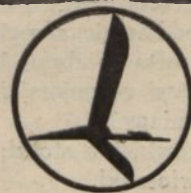
Z tych też względów *sfer hodowlane* Polski

zainteresować winny się wynikami, uzyskanymi przez Krakowski Związek Hodowców, aby za jego przykładem *wydatnie zwiększyć pogłowie bydła rogatego rasy czerwono-polskiej*”.

W naszych relacjach o tych obradach, które Czytelnik znajdzie na innym miejscu, bardzo chwalimy gatunek skór pochodzących z bydła czerwono-polskiego. Nie trzeba o tym nikogo przekonywać. Każdy garbarz skór wierzchnich, a szczególnie chromowych, wie doskonale i umie ocenić naturalne zalety skór czerwono-polskich. Powszecznie wiadomym jest, że skóry te są z natury ściśle, względnie równomierne w grubości we wszystkich swych częściach i że posiadają bardzo ładne i delikatne liczko. Nie mniej jednak wiadomym jest, że skóry te nie nadają się do wrobu podeszew wzgl. skór technicznych, gdyż są zbyt lekkie. Nie wie lub nie chce wiedzieć o tym tylko prasa rzeźnicko-wędliniarska, która na podobne fakty zamyka oczy i uporczywie twierdzi, że możemy być samowystarczalni w surowcu skórniym do wspomnianych celów i że posiadamy w dostatecznej ilości skóry ciężkie. My natomiast twierdzimy, że jesteśmy samowystarczalni w skórach bydłowych dla naszego przemysłu skór *wierzchnich*, że przemysł polski jest w stanie przetabiać ten surowiec dla własnych potrzeb i że wywóz tego surowca, który zagranica chętnie od nas kupuje, powinien być zabroniony, a to tym bardziej, że Stany Zjedn. Am. Półn. interesują się ostatnio importem naszych gotowych Rindboxów.

Trudno o bardziej proste argumenty, aby udowodnić niesłuszność poglądu sfer rzeźnicko-wędliniarskich. Możemy jeszcze tylko powołać się na wyniki obrad Komisji Surowcowej przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu, o których piszemy na innym miejscu, w skład której m. in. weszli również przedstawiciele przemysłu rzeźnickiego.

Człowiek interesu nie uznaje innego środka
lokomocji poza SAMOLOTEM



Komisja ta, którą nie można podejrzewać o stronniczość, przedłożyła swe wnioski Komitetowi Ekonomicznemu Ministrów co do zaopatrzenia przemysłu garbarskiego w surowiec skórny, który to został przyjęty. Jeden z punktów przyjętego wniosku, dotyczącego importu ciężkich skór surowych podeszwowych i technicznych głosi, że import ciężkich skór surowych winien utrzymać się w wy-

sokości 25,000 ton na rok 1937. Niech to będzie argumentem dla pewnego odłamu prays, że bez importu skór ciężkich nie możemy się obejść. Ani rozwój hodowli bydła czerwono-polskiego, ani też dobre zdejmowanie i konserwowanie skór naszego bydła, nie zastąpi całkowicie importu skór ciężkich, których mamy w kraju niestety bardzo mało.

O higienę i bezpieczeństwo pracy w zakładach garbarskich

W Dzienniku Ustaw R. P. z dnia 16 lipca 1937 r. ogłoszone zostało rozporządzenie Ministra Opieki Społecznej oraz Ministra Przemysłu i Handlu z dnia 7 maja 1937 r. o higienie i bezpieczeństwie pracy w zakładach fabrykujących skóry i futra. Podajemy poniżej część wymienionego rozporządzenia.

Par. 1. (1) Przepisom rozporządzenia niniejszego podlegają:

- 1) garbarnie,
- 2) białoskórnie,
- 3) wyprawialnie futer,
- 4) inne zakłady przemysłowe wyprawiające surowe skóry

Par. 2. (1) Wyprawianie skór powinno się odbywać w osobnym budynku zamkniętym, przeznaczonym wyłącznie na ten cel.

(2) W osiedlach lub ich częściach, mających urządzenia wodociągowe i kanalizacyjne, zakłady powinny mieścić się tylko na nieruchomościach połączonych z siecią wodociagową i kanalizacyjną.

(3) W osiedlach lub ich częściach nie mających urządzeń wodociagowych i kanalizacyjnych zakłady powinny mieścić się tylko na nieruchomościach, zaopatrzonych w wodę odpowiadającą warunkom przewidzianym w obowiązujących przepisach dla wody do picia i potrzeb gospodarczych i w urządzeniu do odkażania ścieków oraz w urządzeniu miejscowe do ich usuwania; urządzenia te powinny być takie, aby ścieki nie zanieczyszczały wody, gleby i powietrza.

Par. 3. Wszelkie odpadki otrzymywane w związku z wyprawianiem skór surowych, jeżeli nie są bezzwłocznie usuwane do kanałów, powinny być składane w miejscach i urządzeniach specjalnie na ten cel przeznaczonych, w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem powietrza, gleby i wody.

Par. 4. (1) Zakłady powinny mieć oddzielne pomieszczenia na: 1) ubieralnię o powierzchni wolnej podłogi $\frac{1}{2}$ m. kw. na każdego pracownika jednej zmiany, 2) natryski w liczbie 1 na 15 pracowników i 3) jadalnię. Pomieszczenia te, jeżeli nie są w budynku oddzielnym, powinny być oddzielone od innych pomieszczeń i mieć osobne wejście.

(2) W ubieralni powinny być:

- 1) umywalnie z dobrą do picia wodą bieżącą, z liczbą kranów odpowiadającą co najmniej $\frac{1}{10}$ liczby pracowników jednej zmiany, z odpowiednią ilością mydła i czystych ręczników
- 2) oddzielnie zamykane, należyście przewietrzane, szafki do ubrań domowych w liczbie odpowiadającej co najmniej liczbie pracowników jednej zmiany?
- 3) ławki lub stołki;
- 4) wieszaki.

(3) Zakłady pracy zatrudniające mniej niż 15 pracowników, a nie posiadające własnych urządzeń natryskowych, obowiązane są umożliwić pracownikom korzystanie z innych urządzeń natryskowych przynajmniej raz na tydzień.

(4) Spożywanie posiłku w pomieszczeniach do pracy wydzielają się przykre zapachy lub szkodliwe pracownicy obowiązani są umyć ręce.

Par. 5. (1) Pomieszczenia, w których odbywa się stale praca, powinny mieć: 1) co najmniej 3 metry wysokości, 2) dostateczne światło dzienne.

(2) Okna w pomieszczeniach tych:

- 1) powinny być otwieralne;
- 2) możliwie dochodzić do samego sufitu;
- 3) stosunek ich powierzchni do powierzchni podłogi powinien wynosić co najmniej 1:10.

(3) Ponadto w pomieszczeniach, w których przy pracy wydzielają się przykre zapachy lub szkodliwe dla zdrowia substancje lotne, powinna być urządzona skuteczna wentylacja sztuczna (mechaniczna, komini lub t. p.).

Par. 6. (1) Ściany wewnątrz pomieszczeń, w których odbywa się stale praca, powinny być czysto utrzymane, a do wysokości 2 m. pokryte materiałem nienasiąkliwym i dającym się oczyszczać na mokro.

(2) W działach t. zw. mokrych powinna być podłoga gładka, szczelna, wykonana z materiału nienasiąkliwego, oraz mieć rowki lub spadki odprowadzające ścieki do kanałów.

(3) Ujścia do kanałów oraz kanały powinny być przykryte kratką dającą się zdejmować.

(4) Każdego dnia po pracy podłogi powinny być oczyszczone lub wymyte, odpadki zaś usuwane.

Par. 7. Surowe skóry, jak również ich części, powinny być przechowywane w chłodnych i przewiewnych składach, oddzielonych od pozostałych pomieszczeń fabrycznych w sposób zabezpieczający otoczenie przed uciążliwymi wyziewami.

Par. 8. (1) Pomieszczenia do:

- 1) gotowania garbników chromowych;
- 2) przyrządzania szkodliwych dla zdrowia chemikaliów do wyprawiania skór;
- 3) lakierowania, —

powinny być oddzielone jedne od drugich oraz od pozostałych pomieszczeń fabrycznych.

(2) Przechodzenie przez pomieszczenia, wymienione w ust. (1), oraz wykonywanie w nich pracy nie związanej z obsługą danego działu jest wzbronione.

Par. 9. (1) Przy przenoszeniu surowych skór na plecach, ramionach, należy używać nieprzemakalnych ochron na głowę, szyję, plecy i ramiona.

(2) Pracownicy obsługujący doły i bębny oraz

pracujący w działach mokrych powinni otrzymywać wysokie i nie przepuszczające wilgoci buty smarowane tłuszczem.

(3) W obróbce skór, w której używane są substancje żrące, pracownicy powinni mieć na rękach rękawice gumowe lub wykonywać pracę za pomocą kleszczy albo innych pomocniczych narzędzi.

Par. 10. (1) Bębny obrotowe powinny być zaopatrzone:

1) w czasie ich ruchu — w ochrony (bariery, kraty, siatki i t. p.), zabezpieczające przed przypadkowym uderzeniem;

2) w czasie ich bezczynności — w urządzenia, uniemożliwiające ich przypadkowe uruchomienie.

(2) Odstępy pomiędzy bębnami a ścianą od strony, od której odbywa się praca, oraz pomiędzy bębnami, jeżeli w czasie pracy zachodzi konieczność wejścia do tych odstępów, jak również szerokość przejść w pomieszczeniu dla bębnów, powinna wynosić co najmniej 1,5 m., odstępy ściany od tylnej strony bębna, od której nie odbywa się praca, powinny wynosić co najmniej 60 cm.

(3) Otwory w bębnach, nie służących jako płuczka, w czasie ich ruchu powinny być szczelnie zamknięte mocno przytwierdzoną pokrywą.

(4) Doły pod bębnami powinny mieć obrzeżenie wysokości co najmniej 15 cm.

Par. 11. (1) Krąglaki drewniane powinny być szczelnie obite blachą cynkową lub cynkowaną i posiadać odpowiednie podpórki, wyłączające konieczność podpierania krąglaków w czasie pracy przez pracownika własnym ciałem.

(2) W pomieszczeniach, w których odbywa się praca na krąglakach, na każdy krąglak powinna

przypadać powierzchnia podłogi 4 m. kw.

(3) Noże do mizdrowania ręcznego skóry powinny być urządzone w sposób zapobiegający zsuwaniu się rąk na ostrze.

Par. 12. (1) Przy maszynach, wymagających do ich obsługi dwóch lub więcej pracowników, powinny znajdować się urządzenia, zabezpieczające, w razie uruchomienia maszyny przez jednego tylko pracownika, pozostałych pracowników przed niebezpiecznym wypadkiem.

(2) Maszyny do mizdrowania i odwłasniania skóry, jeżeli walce ich znajdują się na wysokości poniżej 1,75 m., powinny być do tej wysokości zaopatrzone w ochrony zabezpieczające dostanie się rąk pomiędzy walce.

(3) Walce nożowe w częściach nie służących do obrabiania skóry powinny być osłonięte.

Par. 13. (1) Doły do moczenia skór, wapnowania, garbowania i t. p. powinny być z materiału nieprzeziąkliwego, doły z drzewa są dopuszczalne wyłącznie do garbowania skór garbnikiem roślinnym.

(2) Doły do moczenia skór, wapnowania, garbowania i t. p. powinny od strony dostępu do nich i od strony przejść między nimi mieć brzegi podwyższone nad poziom podłogi co najmniej o 50 cm., lub też być zaopatrzone w ogrodzenie wysokości co najmniej 1 m., zabezpieczające przed wpadnięciem do dołu.

(3) Doły nie zabezpieczone w sposób podany w ust. (2), zarówno puste jak i napełnione, powinny być stale przykryte mocnymi i dopasowanymi pokrywami. (D c. n.)

K a c i k w y d a w n i c z y

WYTWÓRCZOŚĆ CHEMICZNA W POLSCE

Nakładem Związku Przemysłu Chemicznego ukazała się niezmiernie cenna i pożyteczna praca p. t. „Wytwórczość Chemiczna w Polsce”, która niewątpliwie będzie powitana z uznaniem przez nasze sfery gospodarcze. Jest to wyczerpujący, bardzo starannie i wszechstronnie wypracowany, informator z zakresu krajowej wytwórczości chemicznej. Na treść tej pracy składa się alfabetyczny spis przedsiębiorstw chemicznych, obejmujących wszystkie zakłady, od największych aż do małych wytwórni, oraz szczegółowy wykaz wszystkich preparatów i artykułów chemicznych, produkowanych w kraju.

Ze względu na znaczne rozproszenie przemysłu chemicznego po całym kraju i inne trudności techniczne związane z kompletowaniem i segregowaniem danych dla spisu, dzieło to było rzeczą nie łatwą. Pojęcie „przemysł chemiczny” jest w ogóle bardzo rozciągle i trudne do zdefiniowania. Komitet redakcyjny wyżej omawianej pracy potrafił jednak uporać się z tymi trudnościami i dostarczył pracę starannie przygotowaną.

Księga ta zawiera nie tylko dane adresowe itp., lecz również wykazy przed każdym działem o stanie produkcji danej gałęzi chemicznej; podany jest również dział, obejmujący źródła dla nabywania w kraju maszyn, aparatów, przyborów, urządzeń itp..

Informator ten niewątpliwie przyczyni się do rozwoju wytwórczości chemicznej w Polsce, bowiem

umożliwia zorientowanie się, jakie artykuły chemiczne wytwarzane są w kraju. Wiadomo jest np., że wiele preparatów dla przemysłu garbarskiego importowane są przez jednostki z zagranicy, w przekonaniu, że w kraju nie są produkowane. Słowem — wydawnictwo to może oddać duże usługi praktyczne sferom handlowym i przemysłowym.

„La Tannerie” (garbarstwo), Louis Meunier & Clément Vaney, wydawnictwo Gauthier-Villars, Paris, Quai des Grands-Augustinus, 55. Cena Fr. 90.—

Ukazała się z druku druga część (I część wydana w roku 1936) powyższego dzieła. Jest to poważne dzieło wśród światowej literatury garbarskiej, traktujące tak teorię jak i praktykę garbarstwa. Obszerna dziedzina garbarstwa ujęta jest w tej książce zwięźle i łatwo zrozumiale dla każdego. Jest ono mostem przerzuconym między teorią a praktyką i ujęte jest w takiej formie, w jakiej dotychczas żadne dzieło garbarskie jeszcze się nie ukazało. Teoretyk znajdzie tam brakujące mu doświadczenie praktyczne, praktyk natomiast — dobrze ujęte podstawy teoretyczne. W tej drugiej części dzieła każdy garbarz niewątpliwie znajdzie więcej lub mniej interesującego dla rozwiązania jego lachowych problemów. Niestety tylko władający językiem francuskim korzystać mogą z tej pracy. Mamy jednak nadzieję, że w niedalekiej przyszłości zostanie ono przetłumaczone na inne języki. A. S.

Skóry surowe

Skóry bydlęce południowo-amerykańskie

Prawie cały świat zależny jest w imporcie skór bydlęcych ciężkich do fabrykacji skór podeszowych, pasowych i t. p., od krajów południowo-amerykańskich, posiadających na swych olbrzymich przestrzeniach niezliczone ilości bydła specjalnie ciężkich ras, których skóry dzięki swej grubości i ciężkości nadają się do fabrykacji dla wspomnianych celów. Nietylko kraje o słabym rozwoju hodowli bydła są zależne od importu skór ciężkich bydlęcych z Ameryki połudn., lecz nawet kraje bogate w bydło i stojące pod względem hodowli bydła na jednym z pierwszych miejsc, jak Ameryka północna i Rosja, importują ciężkie skóry z Ameryki południowej w dużych ilościach. Kraje te wprawdzie posiadają poddostatkami surwiec skórną. Tak np. Rosja przed wojną światową eksportowała w ogromnych ilościach skóry kozie, owcze, cielęce, zrebujące, końskie jak i bydlęce,—jednak posiada mało lub wcale nie posiada ciężkiego bydła ras, które mogłoby dostarczyć surowca skórnego dla wyrobu podeszew i t. p. Posiadane przez nas dane z czasów przedwojennych (z roku 1913) z Departamentu Celnego wskazują na to, że Rosja przedwojenna importowała w tym roku ciężkie skóry bydlęce do wyrobu podeszew w ilości 58 milionów kg., wartości 21 milionów rubli. Podaliśmy Rosję jako przykład, gdyż znana jest na całym świecie ze swych bogactw su-

rowcowych.

Do krajów środkowo i południowo-amerykańskich, dostarczających dla świata ciężkich skór bydlęcych, zaliczyć należy następujące: Argentyna, Brazylia, Urugwaj, Paragwaj, Chile, Boliwia, Peru, Kolumbia, Ekwador, Venezuela, Rio Grande, Peru, Venezuela, Gwatemala, Honduras, Nicaragua i inne. O roli tych krajów jako dostawców dla świata ciężkich skór bydlęcych świadczyć mogą dane (choć i nie zupełnie kompletne), zebrane przez Arnolda („Hides & Skins”) za jeden z lat ubiegłych. Według tych danych przeciętna roczna ilość skór ciężkich bydlęcych eksportowanych z różnych ośrodków na kuli ziemskiej do różnych krajów wynosi 20—25 milionów sztuk. Jak wywnioskować można z niżej podanej tabelki, udział Ameryki południowej w tym eksporcie wynosi około 13 milionów sztuk (bez Brazylii południowej, co do której zasięgnięcie danych było utrudnione), t. j. udział tych krajów w ogólnym światowym eksporcie przekracza 50%. Nic więc dziwnego, że kraje te zajmują przodujące miejsce jako źródło eksportowe dla tego rodzaju surowca skórnego. Z tabelki jeszcze wynika że około 65% całego eksportowanego z Ameryki południowej surowca przypada w udziale Argentynie i Urugwajowi.

	Solone	suche	konserw. nieokreśl.	razem
Argentyna	5.600.000	1.500.000		7.100.000
Urugwaj	1.000.000	400.000		1.400.000
Paragwaj	300.000	80.000		380.000
Rio Grande	875.000	250.000		1.125.000
Matto Grosso	60.000	100.000		160.000
Brazylja półn.	—	—	2.500.000	2.500.000
Chili i inne	200.000	100.000		300.000
	8.035.000	2.430.000	2.500.000	12.965.000

Ciężkie skóry pochodzące z tych krajów noszą w Europie ogólną nazwę „Wildhäute” — w przetłumaczeniu „dzikie”, w odróżnieniu od t. zw. „Zahmhäute”, t. j. „domowe”. Nazwa „Wildhäute”

nie zupełnie odpowiada, gdyż bydło, z którego skóry te pochodzą, nie można w pełnym znaczeniu tego słowa nazwać dzikim i to tylko dlatego, że dziko się pasą na wolności w stepach i pampach połu-

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

Angielskich Zakładów Chemicznych

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

REPREZENTACJA NA POLSKĘ:

E. Szajnblum, Warszawa, Nalewki 21.

Tel. 11.08-58.

dniowo-amerykańskich, w odróżnieniu od bydła europejskiego, które przeważnie przebywa w oborach. W Anglii przyjęto skóry te nazywać „South American Hides”, t. j. skóry południowo-amerykańskie. Daje to pojęcie o skórah ciężkich pochodzących z pewnych ras bydła południowo-amerykańskiego.

Nawiasem mówiąc lżejsze skóry tego samego pochodzenia, jak również pochodzące z Indyj wschodnich lub innych pozaeuropejskich krajów, noszą nazwę i określane są w handlu światowym jako t. zw. „Kips”. Zaznaczyć jednak wypada, że ciężkie skóry bydłace pochodzące z Indyj brytyjskich i holenderskich, również noszą nazwę „Wildhäute”. Będziemy nazywać ten ciężki gatunek skór „stepowe”.

Olbrzymie stada bydła, licząc po kilka tysięcy sztuk, przebiegają stepy Ameryki południowej, zwane pampa, porośnięte bujną trawą. Stepy te stanowią niewyczerpany wprost rezerwat dla bydła. Pampy te ciągną się od wybrzeży Buenos-Aires (w Argentynie) aż do podnóża łańcucha gór Anda. Obszar ten o około 700.000 km. kw. pozbawiony jest prawie całkowicie drzew. Mimo to równina ta jest wprost wymarzoną pastwiskiem. Pastwiska należące do hodowców otoczone są płotami drucianymi i nierzadko stada liczą do 50.000 sztuk. W obrębie płotem otoczonych pastwisk bydło przebywa cały rok, bez względu na pogodę i na porę roku. Otoczona płotem drucianym przestrzeń, należąca do jednego hodowcy, podzielona jest na mniejsze przegrody, aby móc bydło różnego gatunku hodować oddzielnie. W każdej zagrodzie trzyma się do 2000 koni lub 4000 bydła wzgl. 8000 owiec.

Posiadając tak olbrzymie stada bydła, państwa Ameryki południowej eksportują nietylko mięso,

lecz oczywiście i skóry. O rozmiarach eksportu skór świadczyć mogą cyfry, dotyczące eksportu w r. 1935 samej tylko Brazylii. Wywieziono mianowicie z tego kraju obok 4 milionów kg. skór wyprawionych 50 milionów kg. skór surowych bydłacych, prócz innych skór.

Według danych statystycznych urzędowych Brazylii w r. 1935 posiadała: 48 milionów bydła rogatego, 11 milionów owiec, 7 milionów koni. Nic więc dziwnego, że rozwój produkcji konserw mięsnych osiągnął olbrzymich rozmiarów. W samej tylko Brazylii jest około 1500 ogromnych fabryk konserw mięsnych, nie licząc mniejszych i mniej znanych zakładów. Podaliśmy dla przykładu Brazylię, ponieważ jest to jeden z najbogatszych w bydło kraj poł.-amerykański.

W handlu znana jest ogromna ilość gatunków i nazw skór „stepowych” pochodzenia południowo-amerykańskiego. W gatunku tych skór odgrywa rolę nietylko kraj, wzgl. prowincja pochodzenia, lecz w równej mierze i czas oraz sposób uboju, gatunek owłosienia, sposób konserwacji, waga skóry, płeć, wiek, naturalne uszkodzenia pochodzące jeszcze z żywego zwierzęcia oraz inne czynniki. Postaramy się w artykule tym podać ogólne charakterystyczne cechy skór stepowych według kraju wzgl. prowincji pochodzenia.

Do wspólnych cech naturalnych skór bydła stepowego należą: względna równomierna grubość całej skóry, dobra naturalna substancja skóry, stosunkowo wysoka waga i grubość — wszystko zalety, które bardzo cenione są przez garbarzy skór podszwowych, pasowych i t. p.

Obok tych naturalnych zalet skór stepowych po-

D/H A. KOPER

REPREZENTACJE

WARSZAWA, Franciszkańska 27

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

SKÓRY SUROWE:

ARGENTYŃSKIE
AFRYKAŃSKIE
BRAZYLIJSKIE

EKSTRAKTY:

QUEBRACHOWE
VALONEOWE
MIMOSOWE
MYRABOLANOWE
KASZTANOWE

KORY:

MIMOMOZOWA
MYRABOLANY
VALONEA
TRILLO
DIVI-DIVI

PRZODUJĄCE FIRMY W KRAJACH POCHODZENIA.

łudniowo-amerykańskich należy wspomnieć i wady, które skóry tego pochodzenia z małymi wyjątkami cechują. Do najczęściej spotykanych wad zaliczyć należy uszkodzenia spowodowane przez pasorzyty oraz przez wypalanie znaków (cechowanie) na skórze żywego zwierzęcia. Ciągłe przebywanie bydła na wolnych pastwiskach, na co pozwala łagodny klimat, powoduje rozwój i rozmnażanie się na tych pastwiskach różnych pasorzytów, a to w takim stopniu, że często nie tylko skóra jest mocno uszkodzona, lecz samo bydło zostaje spasarzytowane na śmierć. Tak np. znany jest w Brazylii pewien gatunek muchy, która często w olbrzymich ilościach atakuje bydło, powodując ropne zapalenia sięgające mięsa podskórnego, szczególnie w takich miejscach na skórze bydła, gdzie zwierze nie może je odpędzić, np. na grzbiecie i t. p.

Niemniejsze uszkodzenie powoduje w skórze również giez bydlęcy, szczególnie gatunek *Hypoderma bovis*. O stopniu zaatakowania bydła przez gza świadczą fakty wykrycia w niektórych wypadkach na jednej skórze stepowej do 300 otworów spowodowanych gziem.

Do mniej szkodliwych pasorzytów i chorób, występujących szczególnie w północnych prowincjach La Plata, należą t. zw. „Garrapata”, „Caspá”, „Sarna” i „Ura”.

„Garrapata” (patrz „P. G.-T.” 1936 str. 314) jest to rodzaj kleszcza, który usadawia się na szyi, rzadziej na brzuchu bydła i wysysa krew, pozostawiając ślad w skórze w postaci cienkiego jak włos przedziurawienia skóry na wylot. Nierzadko zdarzają się skóry przedziurawione tym szkodnikiem jak sito; oczywiście skóra wówczas traci zupełnie na swej wartości. Na skórze surowej miejsca uszkodzone przez tego pasorzyta trudno rozpoznać, szczególnie gdy jest mocno obrośnięta. Przy dotyku jednak palcem odczuwa się podwyższenie na skórze w postaci główki od szpilki. Skóry tak uszkodzone sortowane są do niższych gatunków po odpowiednio niższych cenach, a uszkodzenia te są dość częste — sięgające w niektórych prowincjach w pewnych okresach roku do 20% uboju. Hodowcy bydła zainteresowali się w ostatnich latach zwalczaniem tego pasorzyta, lecz dotychczas wyniki są jeszcze bardzo niskie.

„Caspá” i „Sarna” są to rodzaje chorób skórnych (parchy), bardzo często przyjmowanych za usz-

kodzenie spowodowane przez „Garrapata”. Choroba ta nieznacznie atakuje samą skórę, lecz więcej owłosienie. Skóry takie, w zależności od stopnia zaatakowania, sortowane są do gatunku „desechos” (patrz dalej) wzgl. „maldesechos”. Choć uszkodzenia, które choroby te powodują na skórze, są nie duże, to jednak asygnowane są miliony dolarów w prowincjach La Plata, celem zakupu środków dla zwalczania choroby.

„Ura” jest to insekt, który składa jajeczka w skórze bydła, powodując uszkodzenie skóry w obrębie 4 do 6 cm.

Dziwnym się wydaje, że w jednym wypadku pokładane są wielkie koszty na zwalczanie szkodników w przyrodzie, powodujące obniżenie wartości surowca skórniego, z drugiej zaś strony hodowcy bydła sami obniżają wartość skóry przez wypalanie na niej znaków (cechowanie). Nigdzie na świecie nie ma tyle skór uszkodzonych przez wypalanie znaków, jak w Ameryce południowej. Wówczas, gdy w innych krajach ten sposób „markowania” bydła zostaje stopniowo zwalczany, w Ameryce południowej znaczenie bydła przez wypalanie znaków jest nawet w niektórych prowincjach obowiązkiem hodowcy bydła, wynikającym z przepisów policyjnych, które nakazują rejestrację takich znaków, celem zapobiegania kradzieżom. Takie markowanie bydła jest w istniejących warunkach poniekąd koniecznością, a to celem rozpoznania przez hodowcę pasącego się dziko bydła (patrz „P. G.-T.” 1936 r. str. 313). W Ameryce połudn. znaki wypalane są przeważnie na kruponie — więc na najbardziej wartościowej części skóry, przez co skóra mniej lub więcej traci na swej wartości. Przy sprzedaży bydła sprzedawca wystawia zaświadczenie, które musi być zatwierdzone przez władzę, gdzie znak sprzedawcy jest zarejestrowany, po czym nowy nabywca cechuje bydło przez wypalanie na skórze jego znaków, zazwyczaj obok starego. Im częściej bydło zmienia swego właściciela, tym więcej takie bydło ma na sobie wypalonych znaków i tym mniejszą wartość skóra jego posiada. Ilość takich znaków nierzadko przekracza 5; znane są wypadki, gdy skóry posiadały do 25 wypalonych znaków.

Ze wszystkich wspomnianych republik i prowincji dostarczane są skóry w rozmaity sposób zakonserwowane: solone, suche, posolone i wysuszone. — Większość skór stepowych jest jednak eksporto-

OD REDAKCJI

.. NAWIĄZUJĄC DO ARTYKUŁU NASZEGO Z No. 5—6 P.T. „GARBARSTWO A WALKA Z BEZROBOCIEM“ I ZAPOWIEDZIANEGO JEGO DALSZEGO CIĄGU, REDAKCJA PODAJE DO WIADOMOŚCI P.T. CZYTELNIKÓW, ŻE OLBRZYMIIE ZAINTERESOWANIE FIRM CHEMICZNYCH, KTÓRE NADESŁAŁY I NADSYŁAJĄ NAM OBSZERNY MATERIAŁ, OMAWIAJĄCY WYTWARZANE PRZEZ NIE PRODUKTY, ZASTĘPUJĄCE ANALOGICZNE PRODUKTY ZAGRANICZNE, ZMU-

SZA NAS DO OPRACOWANIA TEGO MATERIAŁU I W ZWIĄZKU Z TYM STWARZA OPÓZNIENIE W KONTYNUOWANIU TEGO TAK WAŻNEGO PROBLEMU.

W ZWIĄZKU Z POWYŻSZYM REDAKCJA PROSI WYTWÓRNIE CHEMICZNE, PRODUKUJĄCE DLA GARBARSTWA, KTÓRE DOTYCHCZAS NIE NADESŁAŁY ODNOŚNEGO MATERIAŁU, O RYCHŁE JEGO DOSTARCZENIE DO REDAKCJI, CELEM ZAMIESZCZENIA W NAJBLIŻSZYCH NUMERACH NASZEGO PISMA.

wana w stanie solonym, ponieważ jest to z punktu widzenia garbarza najbardziej odpowiedni sposób konserwacji. Handel międzynarodowy tymi skórami odróżnia następujące gatunki solonych skór południowo-amerykańskich: Saladero, Frigorifico, Mata-dero.

SKÓRY SALADERO

Skóry Saladero pochodzą z zakładów tej samej nazwy, gdzie mięso ubitego bydła jest solone i wysuszone na powietrzu. W tym stanie mięso jest eksportowane i służy ludności kolorowej Brazylii, Havanny (Kuby) i innych krajów do spożycia. Jednakże nie wszystkie zakłady „Saladero” produkują mięso wyłącznie dla wspomnianych celów. Tak np. znane na całym świecie zakłady Liebiga lub Colon'a wytwarzają ekstrakty mięsne, a zakłady Bovril, Eduardo Nebel i A. Santa Maria et Cia prze-

rabiają swą produkcję mięsną częściowo na ekstrakt mięsny, częściowo na konserwy. Jednakowoż skóry dostarczane przez te zakłady zaliczane są w handlu do „Saladero”.

Zakłady „Saladero” znajdują się w prowincjach La Plata, obejmujące Argentynę, Urugwaj, Paragwaj oraz w części Brazylii, graniczącej z tymi prowincjami. La Plata obejmuje nie tylko prowincje dostarczające najcięższych i najlepszych skór dla przemysłu podeszwanego, lecz i ilościowo przewyższa inne prowincje południowo-amerykańskie. Do uboju brane jest przeważnie ciężkie bydło rasy Crillo, których skóry są grube i ciężkie i nadają się do wyrobu podeszew.

Wspomniane zakłady czynne są tylko od listopada do lipca. Mniej lub więcej intensywne działanie zakładów „Saladero” zależna jest poniekąd od

PABIANICKA SPÓŁKA AKCYJNA PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

w PABIANICACH (woj. Łódzkie)

Adr. telegr.: Tetrizo, Pabianice

Skład w Łodzi, ul. Św. Andrzeja 8

Skład w Warszawie, ul. Królewska 23

Zastępstwa handlowe: w Poznaniu, Lwowie, Katowicach, Wilnie, Białymstoku, Bielsku, Częstochowie, Tomaszowie Maz. i w Gdańsku.

Barwniki anilinowe do barwienia skór: bezpośrednie, kwaśne, tiofenolowe i pyrogenowe (siarkowe), zasadowe.

Barwniki do krycia skór: Capadermy w proszku lub paście.

Chemikalia dla przemysłu garbarskiego: siarczek sodu, antychlor (tiosiarczan sodu), kwas mrówczany, Bursolina do tłuszczenia skór oraz różne środki pomocnicze, jak topy i inne.

warunków klimatycznych. Przy zasuchach i konsekwentnie braku pokarmu hodowcy bydła starają się sprzedać część swego żywego inwentarza, co wykorzystują zakłady i wzmacniają intensywność pracy zakładów. Również przy dobrej konjunkturze na skóry surowe zakłady te pracują intensywniej wzgl. wcześniej niż w listopadzie rozpoczynają ubój. Największy jednak wpływ na intensywność uboju ma zbyt mięsa i innych bocznych produktów uboju.

Zakłady „Saladero” znajdują się w tych prowincjach, gdzie nie ma zakładów „Frigorifico” i gdzie te ostatnie nie zakupują bydła dla swych po-

trzeb. Jednakowoż „Saladero” odczuwają konkurencję zakładów „Frigorifico”, które lepiej płacą za bydło. W Argentynie największe zakłady „Saladero” znajdują się w prowincjach Entre Rios i Corrientes (między Paragwajem a Urugwajem).

Zaznaczyć należy, że większe zakłady „Saladeros” posiadają własne hodowle bydła w dość dużym zakresie.

Charakterystycznym jest to, że zakłady „Saladero” tylko nieznacznie powiększyły swą produkcję od początku swego istnienia, w przeciwieństwie do zakładów „Frigorifico”. Otóż ubój „Saladero” w ro-

ku 1865 wynosił łącznie około 350.000 sztuk bydła, natomiast statystyka ostatniego dziesięciolecia wykazuje przeciętny roczny ubój około 400.000 sztuk, z czego na zakłady konserwowo-ekstraktowe Liebig oraz Bovril przypada około 80% ogólnej produkcji. W samej prowincji Buenos Aires zakłady „Saladero” wyciśnione zostały przez zakłady „Frigorifico”. Wielu z nich przeszło na produkcję „Frigorifico”, część obróciło swą produkcję na potrzeby ludności miejscowej, reszta zaś zupełnie zawiesiła swą czynność.

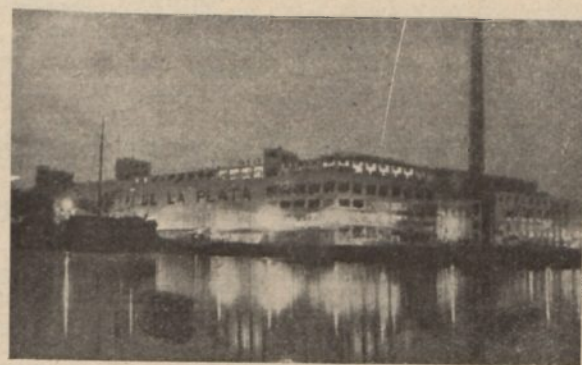
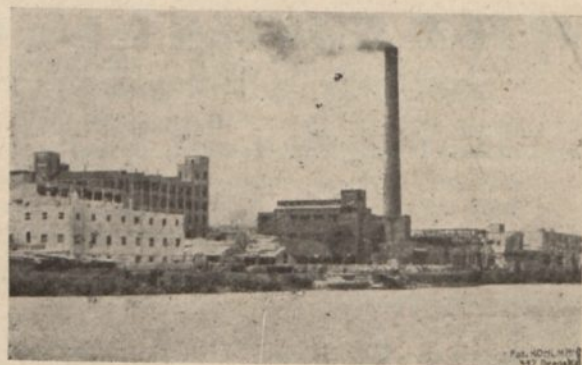
Do uboju w „Saladero” brane są przeważnie byki, mniej krowy, cieląt zaś prawie wcale się nie bierze (1,5%). Podajemy poniżej posiadane przez nas dane dotyczące uboju zakładów „Saladero” od roku 1904 do 1927 z podaniem ilości byków, krów i cieląt:

rok	byków	krów	cieląt	łącznie
1904	212.959	22.781	—	235.740
1905	304.930	28.329	—	333.259
1906	245.103	39.975	—	285.078
1907	—	—	—	—
1908	220.421	27.755	—	248.176
1909	287.981	53.515	—	341.496
1910	318.757	114.381	2.118	435.256
1911	300.741	86.871	—	387.612
1912	315.110	84.968	—	400.078
1913	253.935	9.831	—	263.766
1914	154.661	937	—	155.598
1915	149.705	7.005	—	156.710
1916	182.899	18.802	—	101.710
1917	233.626	28.628	—	262.254
1918	217.866	21.584	—	239.450
1919	108.000	2.615	9	110.624
1920	49.418	4.158	10	53.856
1921	80.991	8.735	164	89.800
1922	259.144	39.040	1.281	299.465
1923	301.725	60.724	2.506	364.955
1924	312.409	185.104	10.122	507.635
1925	334.012	181.676	13.143	528.801
1926	305.000	80.000	5.650	390.650
1927	320.000	83.000	6.806	409.806

Zakłady „Saladero” zakupują do uboju starsze bydło (pięcioletnie), lżejszej wagi żywej niż zakłady „Frigorifico” i mniej tłuste.

Proces uboju i konserwacji skór odbywa się w zakładach „Saladero” mniej więcej w sposób na-

stępujący: Bydło przepuszcza się pojedynczo przez wąski korytarz do specjalnego pomieszczenia, gdzie robotnik dwoma uderzeniami po głowie zabija bydło, które pada na poruszającą się na płaszczyźnie posadzki wagonetkę. Na tym wózku bydło dostarczone jest do obszernego pomieszczenia i ułożone na posadźce w rzędy. Gdy jeszcze drga zostaje ono oblane kilkoma kubłami zimnej wody, po czym robotnicy rozpruwają brzuch nożem. Inni robotnicy, mający na sobie skórzane pasy z przymocowanymi do nich cęgami, zahaczają krawędzie skóry i całym ciężarem ciała odciągają skórę od ciała bydła, przy czym inni robotnicy przez uderzenie żelaznymi drążkami, nadzianymi na drewniane rączki, w skórę ze strony mizdry, oddzielają skórę od ciała. Wszystko to odbywa się na posadźce, w odróżnieniu od sposobu zdejmowania skór w zakładach „Frigorifico”, gdzie skóra zdejmowana jest ze zwierzęcia wówczas, gdy znajduje się cno w połączeniu większym.



Rys. 38
ZAKŁADY „SALADERO”

Chociaż nie ma w tych zakładach specjalnej kontroli co do jakości zdjęcia skóry, jak to ma miejsce przy „Frigorifico”, to jednak zdejmowanie skór jest stosunkowo dobre — zaledwie 1% przedziurawionych i do 5% skór z nieznacznymi cięciami przy bokach.

Skóra po zdjęciu zostaje od strony włosia polana wodą i szczotkami oczyszczona od przylegającej krwi, gnoju i zanieczyszczeń, po czym na wózkach zostaje odtransportowana do specjalnych niskich stołów, posiadających kształt rozprostowanej skóry z nachyleniem po obu bokach, na których układane są mizdrą do góry. Czterech robotników przy każdym stole oczyszcza skóry od przylegających resztek mięsa, tłuszczu, rogów, uszu i t. p., po czym zmywają mizdrę szczotkami, polewając obfi-

Na czele prasy miejscowej

Województw Lubelskiego i Wołyńskiego kroczy oddawna dziennik

„Express Lubelski i Wołyński”.

XV rok wydawnictwa.
Najwyższy nakład na
tym terenie.

Bliższe informacje, egzemplarze okazowe,
kosztorysy ogłoszeń — na każde żądanie.

Lublin, Kościuszki 8, tel. 23-60.

cie wodą. W tym stanie skóry są ważone (w zakł. „Frigorifiko” natomiast skóry są ważone przed samym procesem solenia). Po zważeniu skóry są powtórnie układane na stołach o wspomnianym kształcie włosiem do góry i powtórnie polewane wodą oraz przez dwóch robotników przy pomocy żelaznych skrobaczek wyciśnięte z reszty krwi i brudu. Skóry są następnie ułożone na kozły (na kołkach) mizdry do siebie, do ocieknięcia z wody. Dopiero wówczas rozpoczyna się proces konserwacji.

Skóry są zanurzane na 10 do 24 godzin do rozczyntu soli o gęstości 20—23 Bę. Po tym skóry są normalnie przesypane solą w stosach w sposób następujący: Miejsce, gdzie skóry mają być zasolone, posypuje się grubą warstwą soli. Pojedyncze skóry rozkłada się stroną mięsną do góry — jedną obok drugiej. Kwadratowa przestrzeń, jaką stos ma zająć, jest w wielkości swej zależny od ilości skór przeznaczonych do solenia; może to być tysiąc lub kilka tysięcy skór. Pierwsza ułożona warstwa skór posypana zostaje gruboziarnistą solą w stosunku mniej więcej 5 kg. na każdą skórę; często stosuje się 2/3 świeżej i 1/3 już raz używanej soli. Po posypaniu solą warstwa polana zostaje nasyconym rozczyntem soli. Na pierwszą warstwę tak posolonych skór rozkłada się drugą warstwę, również stroną mięsną do góry, w identyczny sposób posypując suchą solą i polewając ztężonym rozczyntem soli i t. d.

Gdy stos osiągnie pewną wysokość (zazwyczaj około 125 cm.), ostatnia górna warstwa skór układana zostaje włosiem do góry i grubo posypana solą. W lecie stos pozostawia się nie naruszonym w przeciągu 16 do 21 dni, w zimie — 20 do 26 dni. Po tym czasie skóry są doskonale zakonserwowane. Oczywiście im dłużej skóry leżą zasolone w stosie, tym większą wydajność wagową (rendement) otrzymuje z nich garbarz.

Po usunięciu górnej warstwy soli skóry są pojedynczo brane ze stosu i każda skóra przez dwóch robotników trzymana dobrze wytrząsana z przylegającej do niej soli, przywiązana zostaje blaszana marka, skóra ważona i cała partja dostarczona do parowca lub statku żaglowego. Parowcy wzgl. żagłówek, regularnie zajmujące się transportem skór, mają specjalne do tego celu dostosowane pomieszczenia. Podczas załadowania skór są one ponownie solone w stosie w identyczny sposób jak w za-

Wytwórnia maszyn garbarskich i futrzarskich

L. Bajca WARSZAWA
Gęsia 81, tel. 11-21.27

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

miękkich

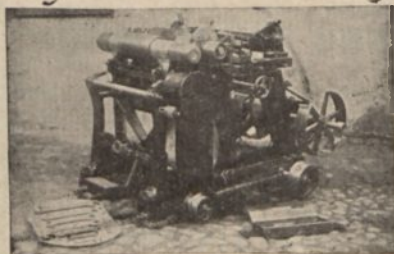
i twardych

oraz wszelkie

okucia

do bębnow

i remonty.



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.

kładach „Saladero”. Przy odpowiedniej konserwacji w zakładzie i dostatecznym czasie znajdowania się skór w stosie oraz przepisowym dosolaniu podczas transportu morskiego, skóry tracą na wadze (manko) 8, najwyżej zaś 11%.

Przy transporcie statkiem żaglowym, gdzie załadowanie i przesolenie nie odbywa się zazwyczaj z takim pośpiechem jak na parowcach i gdzie załadowanie może się odbyć pod kierunkiem firmy załadowniczej, manko powinno być zawsze mniejsze. Z drugiej zaś strony, uwzględniając, że transport statkiem żaglowym trwa 3—4 razy tyle czasu co parowcem, co oczywiście pociąga za sobą dłuższe przebywanie skór w soli, to jasnym się staje, dlaczego garbarz daje zawsze preferencję skórkom transportowanym przez żagłowce. Płaci on co prawda za takie skóry nieco drożej, ponieważ importer otrzymuje mniejszą wagę oraz zmuszony jest doliczać do ceny procent z wartości za przedłużony czas transportu.

Mówiąc o stracie na wadze podczas transportu, wspomnieć należy, że manko w wysokim stopniu zależne jest od stanu owłosienia skór; im krótszy włos skóry posiadają, tym lepsza jest wydajność wagowa dla kupującego, natomiast im skóra jest bardziej sucha — tym większa wydajność w fabrykacji. Przeto kupujący zawsze daje preferencję skórkom z włosiem krótszym (letnim), uboju marzec-listopad.

Dla konsumenta-garbarza manko podczas transportu skór odgrywa mniejszą rolę niż dla importera wzgl. handlarza, który skóry klasyfikuje, gdyż waga skór białych (golinny) przy fabrykacji zazwyczaj obliczana jest w stosunku do wagi załadowniczej, a nadmierne manko podczas transportu jest stratą dla importera, w wypadku sprzedaży na wagę otrzymanej w porcie przeznaczenia.

Wbrew faktom, że skóry pochodzące z różnych zakładów „Saladero” są w jednakowy sposób konserwowane i traktowane, znawcy zawsze potrafią znaleźć różnicę w zdejmowaniu, konserwacji, wydajności przy fabrykacji i t. p. Stąd też i odpowiednie różnice w cenach skór różnych zakładów.

Do głównych portów załadowniczych dla skór „Saladero” zaliczyć należy Buenos Aires i Monte-

video, skąd transportowane są do Nowego Jorku, Hamburga, Antwerpii, Le Havre, Liverpoola, a ostatnio do Gijny.

Co się tyczy klasyfikacji skór, to odbywa się ona jak następuje:

skóry byków powyżej 20 kg.

„ „ lekkie od 18 do 24 kg.

„ krowie powyżej 18 kg.

Przeciętna waga skór „Saladero” waha się w ramach 26—29 kg.

Chcemy na tym miejscu zapoznać również czytelnika ze sposobem sprzedaży produkcji skór przez zakład „Saladero”. Otóż jeden z największych zakładów „Liebig” sprzedaje swoją produkcję skór na aukcjach w Liverpool'u, Landynie i Antwerpii, a to przed ubojem, t. j. przedsprzedają na warunkach cif port naznaczenia, z gwarancją straty na wadze nie wyżej 5% w stosunku do wagi załadowniczej.

Następny co do wielkości zakład Bovril sprzedaje na miejscu w Buenos Aires przez brokera Dickenson'a, jak również w Europie przez różnych brokerów europejskich.

Reszta zakładów sprzedaje skóry przez brokerów w Montevideo.

Broker, otrzymując ofertę od reprezentowanego przez niego zakładu „Saladero”, daje ją dalej eksporterom wzgl. importerom zamorskim listownie względnie telegraficznie, podając ilość, przeciętną wagę, pory uboju oraz niekiedy przybliżoną cenę. Dokładnych cen brokerzy w pierwszej swej ofercie nigdy nie podają, jak to ma miejsce przy skórach „Frigorifico”. Nawiasem mówiąc, przy tych ostat-

TRANY TECHNICZNE

Aktieselskabet L. A. Tangevald & Co, Oslo

Reprezentant:

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

nich cena podawana jest z dokładnością do 1/2%.

Zazwyczaj brokerzy nie są upoważnieni do sprzedawania bez zapytania wzgl. aprobaty odpowiedniego zakładu. Natomiast broker zawsze chętnie informuje interesanta, ile odbiorców interesuje się kupnem danej partii i jakie ceny są zaoferowane, nie podając nazwiska interesującego się. Są wypadki, kiedy otwarcie mówią, że mają zaoferowane lepsze ceny, często podając wysokość. Partie skór znajdują się często na rynku dość długo, gdyż złożona eksporterom oferta wędruje do importerów zamorskich, a ci swoją drogą poszukują odbiorców. Broker nigdy nie sprzedaje po cenie oferowanej mu przez eksportera, dopóki wszelkimi środkami nie przekona się, że wyższej ceny nie osiągnie.

Co się tyczy straty na wadze (manco), podczas transportu do portów europejskich, to przeciętnie nie przekracza ona straty przy transporcie skór „Frigorifico”. Według danych z Liverpoolu manco na skórach z różnych zakładów są następujące: Liebig 5,5%, Concordia Cooper. — 3%, Bovril — 6%.

(D. c. n.).

A. Salkin.

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. Krasieńskich 6



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

Udział wynosi ZŁ. 100.—

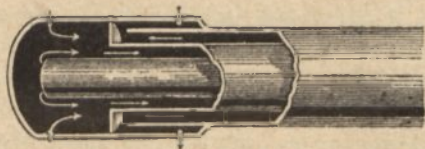
Teoria i chemia garbarstwa

Inż. M. ALTMAN

Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

II. SIARKA.

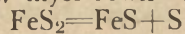
W numerze poprzednim podaliśmy jeden ze sposobów otrzymywania siarki występującej w przyrodzie w stanie wolnym; poniżej zamieszczamy rysunek, ułatwiający nam bliższe zapoznanie się z tą metodą.



Rys. 39.

(Rycina winna być w położeniu pionowym).

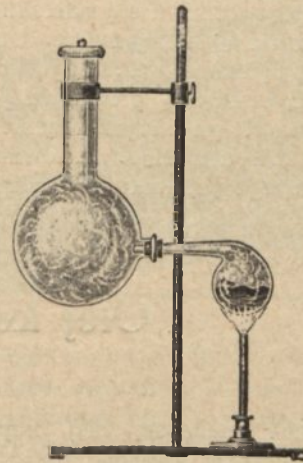
Jak już wspominaliśmy w statnim numerze naszego pisma, siarka występuje w przyrodzie również i w postaci związanej, np. jako FeS_2 (piryt), CaSO_4 (gips) i t. p. Z produktów tych daje się utrzymać siarkę przy zastosowaniu odpowiednich metod i urządzeń, jak np. pirit ogrzewany w specjalnie do tego celu skonstruowanych piecach, przy zamkniętym dopływie powietrza, daje siarkę elementarną w myśl równania.



Chemia osatnich dziesiątków lat kroczy po linii wykorzystywania wszelkich produktów ubocznych, powstałych przy fabrykacji tego lub innego produktu. Tego rodzaju racjonalna fabrykacja stwarza rzecz zrozumiałą konieczność powstawania olbrzymich fabryk zasobnych w kapitał, umożliwiający fabrykację nie tylko jednego lub dwu zasadniczych produktów, ale pozwalający na fabrykację i uwartościwienie wszystkich na tej drodze powstałych produktów.

Fabrykacja sody metodą Leblanc'a daje produkt uboczny, zawierający znaczne ilości siarki, z którego to produktu zostaje przy zastosowaniu odpowiednich metod otrzymywana siarka. Przeważnie otrzymywana siarka jest w stanie surowym i może być dla pewnych celów przez destylację oczyszczona; przy tym procesie otrzymuje się t. zw. kwiat siarki.

Destylacja odbywa się w kamiennych retortach z których pary siarki uchodzą do komór, gdzie osadzają się na ścianach w postaci subtelnego proszku — kwiatu siarki; inną formą siarki, znajdującą się w handlu, jest tak zwana siarka laseczkowa, którą otrzymuje się przez wlewanie stopionej siarki do drewnianych form, w których krzepnie. Wyżej omawiana metoda otrzymywania kwiatu siarki jest rzecz jasna metodą fabryczną. Poniżej zamieszczony rysunek 40 ilustruje nam otrzymywanie kwiatu siarki drogą laboratoryjną, przy czym system pozostaje ten sam. Znajdująca się w szklanej retorcie siarka pod wpływem



Rys. 40.

ogrzewania paruje, pary osadzają się na ścianach umieszczonej obok kolby.

Omawiając siarkę, jako pierwiastek, musimy wspomnieć o tak zwanej allotropii. Pod nazwą tą rozumiemy zjawisko występowania jednego i tego samego pierwiastka w dwu lub więcej odmianach różniących się od siebie własnościami fizycznymi i chemicznymi. Zjawisko takie występuje np. przy tlenie ozonie oba mają wprawdzie jednakowy skład chemiczny, a mimo to odmienne własności chemiczne. Podobnie dzieje się z odmianami siarki. Nie miejsce tu dla szerszych rozważań na temat odmian siarki, zadowolimy się wyłącznie przyjęciem do wiadomości, że istnieje siarka rombowa (nazwa pochodzi od jej zdolności krystalizowania, Nr. 7 „P. G. T.” str. 4, podobnie jak i) siarka monokliniczna.

Siarka znajduje swe zastosowanie przy fabrykacji ultramaryny i cynobru, związków siarki jak: dwutlenku siarki, kwasu siarkowego i siarkawego, używa się przy wulkanizacji kauczuku, wyrobu ebonitu, do zdejmowania odcisków metali, zatapia żelaza w kamieniu do dezynfekcji i t. d. W fabrykacji skór dużą rolę odgrywają zarówno siarka jak i jej związki. W dziale „Chemia Elementarna” omawialiśmy już w swoim czasie zastosowanie siarki w bieleniu (w blichowaniu).

Siarka posiada wybitne zdolności łączenia nie zarówno z metalami jak i metaloidami; na tej

MASZyny GARBARSKIE

ST. KLECKOWSKI, Warszawa

OKOPOWA 42, — TEL. 12.21-62.

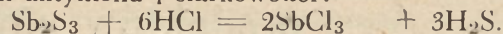
w y k o n u j e:

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

to właśnie podstawie opiera się sposób, stwierdzenia obecności siarki w skórze. Metoda ta polega na ogólnie znanej metodzie stosowanej w chemii analitycznej, opierającej się na własnościach łączenia się zarówno z metalami jak i metaloidami; na tej się jak już wspominalisiny siarki z srebrem. Wykonanie jej jest nader proste. — Na przekroju skory, który winien być możliwie świeży, kładzie się srebrną monetę; jeżeli przekrój staje się czarny, to jest to dowodem, że w skórze znajduje się siarka. Czarne zabarwienie przekroju skory ma swoje źródło w tworzeniu się siarczku srebra.

Tyle narazie o samej siarce. Obecnie przejdziemy do związków siarki. Aby zachować przyjętą kolejność, omówimy przede wszystkim związki z wodorem. W pierwszym rzędzie należy więc wyliczyć siarkowodor H_2S . Zarówno nazwa jak występowanie tego produktu jest nam znane z po-

przednich artykułów. Wiemy np., że siarkowódor tworzy się przy procesie gnicia ciał białkowych, również, że powstaje on przy suchej destylacji węgla kamiennego. Otrzymywanie siarkowodoru odbywa się przez działanie kwasów, najlepiej kwasu solnego, na siarczki metalu; np. siarczek antymonu z kwasem solnym reaguje w myśl następującej reakcji, przy której jak widać tworzy się chlorek antymonu i siarkowódor:



Siarkowódor jest kwasem bezbarwnym, o przykrym zapachu trującym, znajduje duże zastosowanie w chemii analitycznej. Jest on środkiem silnie redukującym. Kwas chromowy pod wpływem H_2S zostaje zredukowany do Cr_2O_3 ; stąd też zalecanie siarkowodoru dla redukcji przy dwukapielowym systemie garbowania.

D. c. n.

Dypl. Inż. FELIX AXELRAD

Olej kopytkowy w garbarstwie

II

Chemicznie składa się olej kopytkowy przeważnie z glicerydów kwasów tłuszczowych. Odbok zawarte są glicerydy, palmityny i kwas stearynowy. Zawartość tłuszczów w wysokoodpornym oleju kopytkowym jest następująca:

17—18% kwas palmitynowy

2—3% kwas stearynowy

74½—76½% kwas olejowy

0,1—0,6% substancje nie zmydlające się.

Kolor oleju kopytkowego jest zależnie od sposobu fabrykacji żółty wzgl. bezbarwny. Olej kopytkowy jest rzadki i o specyficznym zapachu. Normalne, nie wysokoodporne oleje wydzielają zawsze przy przechowywaniu nie duży osad w postaci stearyny.

Liczby rozpoznawcze dla oleju kopytkowego są następujące:

Waga właśc. przy 15 stopniach C. 0,913—0,918,

Liczba zmydlania 192—196,

Zawartość wolnych kwasów tłuszczowych przy surowym oleju kopytkowym 28% i wzwyż (obliczone na kwasy olejowe),

przy czystym oleju — poniżej 1%

Liczba jodowa: przy surowym 67—75

przy —10 stopniach C. — 78—81

Wiskoza — E_{50} — 4,1

Punkt topnienia 28—41

Punkt krzepnięcia 24—32

Średnia waga molekularna 278—288.

Olej kopytkowy, a szczególnie rafinowany, jest produktem dość droгим i stosowany jest w przemyśle przy wysokowartościowych fabrykacjach. Najwięcej używany jest i to w wysokich gatunkach przy fabrykacji lepszych gatunków skór. Przypisuje się w tym wypadku oleju kopytkowemu, jako produktowi pochodzenia zwierzęcego (jednego pochodzenia ze skórą) specjalnie dobry wpływ na jakość tej ostatniej. Olej kopytkowy używany jest w garbarstwie nie tylko jako część składowa emulsyj

tłuszczowych, lecz i dla powierzchniowego oliwienia skor. Do tych celów kładzie się w Europie wielki nacisk na to, by gatunek oleju był wysokoodporny na niskie temperatury. Jest przeto ważnym sposobem badania oleju na wspomnianą odporność, co do którego są różne zapatrywania. Wychodzi się z założenia, że olej kopytkowy bardzo odporny na zimno, t. j. zupełnie nie zawierający stearyny, daje mniej powodów do różnego rodzaju nalotów na skórach, niż olej zawierający stearynę. W tej kwestji w gronie techników garbarskich nie ma jednakowych zapatrywań; różnica zdań sięga nawet tak daleko, że zdaniem niektórych olej kopytkowy musi zawierać nieco stearyny, co ma dobry wpływ na proces natłuszczania. W Europie kładzie się nacisk na to, by olej przy niskiej temperaturze najmniej godzinę pozostawał klarowny i płynny.

Amerykańskie oleje kopytkowe natomiast badane są w odmienny sposób (patrz niżej). Te dwa sposoby badania nie dają wyników jednolitych, przeto zdarzyć się może, że olej, który przy badaniu jedną metodą wykazuje dobry wynik, przy badaniu inną metodą daje wynik ujemny.

W dużych ilościach używany jest do natłuszczania skór również olej kopytkowy /sulfonowany. Również i w tym wypadku zwraca się uwagę na odporność oleju na zimno. Nie można zaprzeczyć, że z oleju o wysokiej odporności na zimno daje się osiągnąć ładniejszy z wyglądu produkt, jednak zaznaczyć wypada, że jakość i wygląd sulfonowanego oleju kopytkowego w dużej mierze zależne są od sposobu sulfonowania. Tak np. przy nieodpowiedniej sulfonacji wysokoodpornego na zimno oleju otrzymuje się sulfonat z mocną skłonnością do wydzielania stearyny. Są natomiast zakłady, którym udaje się z mniej gatunkowego surowca produkować dobre gatunki sulfonatu.

Przy badaniu chemicznym oleju kopytkowego, przy ustalaniu ogólnej zawartości tłuszczu, liczby

kwasowej, zmydlania, jodowej oraz liczby niezmydlających się części, stwierdzić dają się ewentualne większe sfalszowania danego oleju. W niektórych jednak wypadkach różne domieszki do oleju kopytkowego są tak sprytnie zrobione, że przy analizie danego oleju osiągnięte liczby odpowiadają liczbom czystego oleju kopytkowego, wobec czego nie może być w ten sposób udowodnione fałszerstwo. Nadmienić należy również, że im wyższa odporność oleju kopytkowego na niskie temperatury, tym wyższą liczbę jodową olej taki wykazuje, a to wskutek mniejszej zawartości stearyny. Izolowane w sulfonowanym oleju kopytkowym kwasy tłuszczowe wykazują mniejszą liczbę jodową niż takie w oleju kopytkowym surowym (neutralnym). Wynika więc z powyższego, że liczbę jodową, którą zazwyczaj daje możliwość ustalania zawartości domieszek oleju rzepakowego, tranu i innych nie nasyconych olejów, w oleju kopytkowym należy przyjmować z pewną rezerwą.

Najczęściej stosowanymi domieszkami do oleju kopytkowego są: tańsze gatunki oleju kopytkowego, olej rzepakowy, jasne tranu, t. zw. „Mohndl”, olej rycynowy, jak również oleje mineralne.

Omawialiśmy olej kopytkowy pochodzący z bydła rogatego. Domieszka do takiego oleju kopytkowego pochodzącego z kopyt i piszczeli innych zwierząt trudna jest do ustalenia, a przy mniejszych domieszkach prawie nie do udowodnienia. Stosowany może być przy tym badaniu ewentualnie sposób rozpuszczania danego oleju w alkoholu, obserwując temperatury „krytyczne” danego oleju.

Obecność tranu rozpoznać można po charakterystycznym zapachu lub także ustalić przy pomocy próby dekabromidowej. Ta ostatnia próba nie wykazuje obecności niektórych gatunków tranu.

Domieszki olejów roślinnych mogą być ustalone przez reakcję fytosterinową, co ma znaczenie szczególnie przy oleju oliwkowym, ponieważ liczby charakteryzujące ten olej bardzo podobne są do liczb charakteryzujących olej kopytkowy. Olej rycynowy daje się wykryć dzięki swej wysokiej liczbie acetylowej, natomiast olej mineralny przez swą stosunkowo dużą zawartość części nie zmydlających się.

W praktyce przy kupnie i ustalaniu gatunku oleju kopytkowego najważniejszą rolę odgrywa wynik badania jego odporności na niskie temperatury. Jak już przed tym wspomniano, stosowano dotychczas różne metody. W ostatnich czasach jednak do badania jakości oleju kopytkowego zatrzymano się na następującej definicji: („Gerbereitechnisches Taschenbuch” Vagda-Kalnedner).

Olej jest odporny na zimno do takiej temperatury, przy jakiej po ostudzeniu do pewnego określonego stopnia pozostaje jeszcze w przeciągu godziny zupełnie klarowny. Opierając się na tej zasadzie badania odbywa się w sposób następujący: do naczynia Dewar'a daje się tyle mieszaniny chłodzącej, by poziom jej znajdował się po daniu próbówki z olejem 10 mm. powyżej poziomu oleju w tej ostatniej. Skład mieszaniny chłodzącej musi być sporządzony w taki sposób, by temperatura jej była nieco niższa, niż temperatura, do której badany olej ma być obniżony. Pustą próbówkę długości 18 cm, i szerokości 4 cm, zanurza się do miesza-

niny chłodzącej w naczyniu Dewar'a, a to w ten sposób, by znajdowała się w równej odległości od ścianek naczynia. Próbówka zostaje zakorkowana, a przez korek przesunięty specjalny termometr, w ten sposób, że dolna jego część znajduje się około 17 mm. ponad dnem próbówki. Po usunięciu przez nagrzewanie do 105 stopni z oleju resztek wody daje się go (przy temperaturze pokojowej) przy pomocy pipety do próbówki w ilości 4—4,5 cm. (na wysokość próbówki), bacząc przy tym, by nie zmo-



czyć górnej części próbówki. Przy skrupulatnym wykonaniu zabiegów zazwyczaj w przeciągu 15 minut osiąga się temperaturę oleju — 5 stopni, a w przeciągu 30 minut temperaturę — 10 stopni, przy czym należy mieszaninę chłodzącą często mieszać.

Po osiągnięciu pożądanej temperatury oleju zaczyna się właściwe jego badanie. Polega ono na pozostawieniu oleju bez ruchu w przeciągu godziny w mieszaninie chłodzącej, po czym próbówkę z olejem się wyjmuje z naczynia i bada, czy olej pozostał zupełnie klarowny. Jeżeli są w nim mętne zawiesiny, oznacza to, że olej nie jest odporny na zimno do stopnia, przy którym był badany. Należy wówczas badanie powtórzyć przy nieco wyższej temperaturze mieszaniny chłodzącej.

Dla osiągnięcia mieszanin chłodzących o różnych temperaturach poniżej zera, stosuje się lód z solą w różnych stosunkach, a mianowicie:

przy temperaturze badania 0 st.:

30 części lodu i 1 cz. soli;

przy temperaturze badania — 5 stopni:

5 części lodu i 1 cz. soli;

przy temperaturze badania — 10 stopni:

3 części lodu i 1 cz. soli.

W Ameryce, gdzie klasyfikacja oleju kopytkowego odbywa się według t. zw. „cold test”, stosuje się do ustalenia jakości oleju badania oparte na zasadach badania olejów mineralnych. W ostatnich czasach amerykańscy technicy garbarscy wprowadzili nowe specjalne metody (J. A. L. C. A. 23, 595, 1928)

Stosunkowo prosty sposób badania oleju kopytkowego na 20 stopni polega na następującym: do czystego, suchego cylindra szklanego w formie butli, daje się 1,5 oz. (42,5 gr.) przeznaczonego do badania oleju. Jako warunek olej musi być zupełnie wolny od resztek wody. Przez korek przesunięty zostaje termometr, zanurzony w oleju. Cylinder następnie zostaje zanurzony do glinianego garka lub wiadra, napełnionego lodem z solą, po dwóch godzinach badana zostaje temperatura oleju. Nie należy możliwie dotykać cylindra ręką, lecz przez azbest.

M. MORGENSTERN

Własności i zastosowania olejów drzewnych w przemyśle garbarskim

Do dziś dnia żelatynowane i nieżelatynowane oleje drzewne nie zaprzestają być przedmiotem bardzo ciekawych i poważnych rozważań teoretyczno-laboratoryjnych. Arcyciekawy przedmiot ten interesuje nie tylko chemików - teoretyków, ale również i przedsiębiorców przemysłu chemicznego, gdyż żelatynowane i nieżelatynowane oleje drzewne mają ogromne zastosowanie w wyrobie pokostów, lakierów, farb do wszelkiego zastosowania, masy dającej połysk skórak lakierowanym i t. d. Jeżeli chodzi o garbarstwo, to interesuje nas tylko ich zastosowanie w przemyśle garbarskim.

Żelatynowane i nieżelatynowane oleje drzewne już oddawna wyszły ze stadium próbnych zastosowań ich do celów garbarskich. Uzyskały już narówni z innymi substancjami, niezbędnymi w garbarstwie, prawo obywatelstwa, ale niestety nie u nas, tylko zagranicą. U nas garbarz kurczowo się trzyma zgnitych, nie mających przy obecnym stanie wiedzy racji bytu, przepisów i metod. Trudno go oderwać od „tradycyjnych” sposobów garbowania i każdą propozycję odrzuca z pogardą, bez poprzedniego zastanowienia się, jako szkodliwą i nie mogącą wytrzymać w jakości konkurencji z tradycyjnym sposobem garbowania. Z nienawiścią spogląda na coś lepszego i nowego i gdyby nie to, że musi swoje wyroby sprzedawać na utrzymanie, garbowałby w dołach sposobem przesytkowym, który, jak wiadomo, trwa około dwóch lat, zależnie od przeznaczenia i zastosowania fabrykatu. Nieraz zastanawiałem się nad tym, dlaczego zagranicą każdą nową propozycję przyjmuje się z dużym zainteresowaniem, popiera i wypróbowuje się, a u nas nawet na wypróbowanie już środki i metody, które przeszły już wszelkie piekła kryterium, doświadczenia i zastosowania i wyszły z tego egzaminu całe i bez skazy, patrzy się nieufnie, chociaż konkurencja z zewnątrz i wewnątrz i walka o byt nauczyły, że w garbarstwie, zawodzie wymagającym dużo wiedzy praktycznej i teoretycznej, koniecznym jest dotrzymywanie kroku postępowi zdobytemu w tym zawodzie.

Nie jest tu bynajmniej mowa o większych zakładach garbarskich, zatrudniających inżynierów i chemików. Przedsiębiorstwa takie na wzór zagranicy starają się wykorzystać każdą propozycję i patent, gdyż zgodnie z rzeczywistością wiedzą, że dobro ich przedsiębiorstw od tego zależy. O większe więc garbarnie nie mamy się co troszczyć. mają przecież do tego swych dyrektorów. Ale nasi mniejsi producenci, którzy od wczesnego rana do późnego wieczora ciężko pracują na kawałek chleba, powinni wiedzieć i rozumieć, że gdyby porzucili raz na zawsze swą „tradycję” i ignorancję czegoś lepszego, praca ich dałaby im znacznie lepsze wyniki. Na to potrzebna jest nie tylko zapłata za jakiś tam lepszy orzepis na garbowanie lub obciążanie. Potrzebna tu jest nauka i jej pomoc, które w połączeniu z własną inicjatywą są niezawodne.

Przypadkowo miałem możliwość poznać dość poważny ośrodek przemysłu garbarskiego. Pracuje się w tym ośrodku jak za „błogich i oświeconych” czasów rosyjskich. Od tych czasów wprowadzono jedną

stwa. Gdy jednego z producentów zapytał przypadkowo, czy prenumeruje jakieś czasopismo fachowe, spojrział na mnie ze zdumieniem i odpowiedział, że nie jest to mu potrzebne.

Powiedział to wówczas, gdy skarżył się przede mną, że jego fabrykaty nie odpowiadają stawianym im wymogom.

Niestety wypadek ten nie jest odosobnionym i ku naszemu utrapieniu i nieszczęściu ekonomicznemu wspomniany producent uchodzi za lepszego i znającego swój zawód majstra, ale to mu nie przeszkodziło nowość, a mianowicie — bębny, a prócz tego nic. Brak tam nowszej siły fachowej, a bardziej jeszcze zrozumienia dla naukowych podstaw garbar-



Znak fabryczny

Warszawska Fabryka Ekstraktów Garbarskich

Spółka Akcyjna

Warszawa, Smocza 43

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

poleca:

Ekstrakty stałe własnej produkcji do garbowania wszelkich skór, oraz ekstrakty do obciążania i bielzenia skór następujących marek:

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

czaz ekstrakty płynne tych marek

dziło dodawać przy odpowiedzi, że jego ojciec również chemii nie znał i mimo to produkował bez zarzutu skóry i że w garbarstwie grunt to praktyka.

Z tym ostatnim możemy się zgodzić, gdyż nie tylko w garbarstwie, ale i w każdym zawodzie niezbędnym jest posiadanie praktyki i rutyny, ale garbarstwo różni się tym od innych zawodów, że jest ono związane z najtrudniejszymi gałęziami nauk ścisłych, a mianowicie: z fizyką (prawo osmozy i dyfuzji, ciśnienie elektrycznością i t. d.), chemią organiczną i nieorganiczną, koloidalną, optyczną i t. d.. Chcąc produkować wysokowartościową skórę, własna praktyka i spleśniały przepis, odziedziczony po ojcu, nie jest jeszcze wystarczający, gdyż przepis nie

ma przy obecnym stanie wiedzy żadnej wartości bez praktyki; ten przepis posiada wprawdzie wartość.. ale tylko muzealną.

.. Jestem więcej niż przekonany, że gdyby każdy mniejszy producent czytał z uwagą tak dostępny i spopularyzowany „P. G—T.”, fachowy poziom wiedzy naszych garbarzy podniósłby się na pewno i za kilka lat nasz przemysł garbarski nie wyglądałoby tak ponuro.

Nie ulega najmniejszej wątpliwości, że nie jeden przyzna tym słowom rację, ale wszystko pozostaje po staremu, gdyż z ubolewaniem musimy przyznać, że jesteśmy za leniwi, aby się zdobyć na podniesienie poziomu naszych wiadomości fachowych i porzucenia starych sposobów fabrykacji. Pisząc te słowa, wiem, że będzie to głos wołającego na pustyni, to też najlepiej będzie, jeżeli powrócimy do tematu. Zanim jednak dojdziemy do właściwego tematu, jedno tylko muszę dodać — nie jestem Kasandrą i nie mam zamiaru złowieszczyć, ale to fakt, że obecnie mniejszy producent nie może już wytrzymać konkurencji ze strony większych przedsiębiorstw, a to dzięki jego nieumiejętności fachowej i ignorancji czegoś lepszego. Pomysłowość, umiejętność fachowa i własna inicjatywa zawsze konkurencję wytrzyma, jeżeli się nawet pracuje ręcznym sposobem, ale do tego potrzebne są praca i nauka.

Żelatynowane i nieżelatynowane oleje drzewne mają ogromne zastosowanie przy obciążaniu, nieprzemakalnianiu i uelastycznianiu skór garbowanych roślinnie na wierzchy i spody, garbowanych chromowo na wierzchy i spody, przy farbowaniu i nadawaniu skór połysku i lakierowaniu skór. Zanim dojdziemy do omówienia ich zastosowania musimy się zapoznać z własnościami olejów drzewnych.

Surowy olej drzewny jest mętny o żółtym zabarwieniu. Według dr. M. Tocha (1) ciężar właściwy przy 60 stopniach F. równa się 0,9399 i 0,9408, refrakcja przy 21,5 st. C. równa się 1,5176 i 1,5176, wartość rozpraszania również przy 21,5 st. C. jest 0,02025 i 0,02032.

Co do składu chemicznego istnieje rozbieżność zdań wśród specjalistów i znawców tej dziedziny. Według H. P. Kaufmanna (2) olej drzewny składa się z 83,9% kwasu eleostearynowego, 7,6 oleiny i 8,5 glicerydu kwasów nasyconych, nie dającego się zmydlić.

Fahrion znalazł około 10% glicerydu kwasu olejowego, natomiast Ubbelhode i von Schapringler (3) takowego nie wykryli; de facto znajduje się minimum 4 — 5% glicerydu kwasu olejowego.

Gloez wykazał, że chiński olej drzewny zawiera do 70% kwasu eleostearynowego i składa się przeważnie z jednokwasowego glicerydu.

Eibner, Merz i Munzert (4) zbadali skład oleja drzewnego z zastosowaniem liczby jodowej 146,2 i doszli do wniosku, że kwasy nasycone od nienasyconych nie można rozłączyć, jeżeli się stosuje metody przyjęte dotychczas. Alkoholowo-wodne roztwory mydła oleju drzewnego przechodzą pod wpływem światła z alfa kwasu eleostearynowego w beta tegoż. Prócz tego wykazało się, że stare oleje drzewne już zawierają w sobie gliceryd beta kwasu eleostearynowego.

Surowy olej drzewny schnie bardzo szybko i

przy schnięciu mętnieje. Ostatnio wymieniona własność nazywa się w literaturze fachowej **zjawiskiem olejów drzewnych**. Tę dla technicznego zastosowania własność daje się usunąć za pomocą podnoszenia temperatury olejów drzewnych. Usuwa się mętnienie i nierównomierne uwarstwowanie się, ale zachodzi przy tym niebezpieczeństwo, a mianowicie przy podnoszeniu temperatury może nastąpić żelatynowanie, które nie jest pożądane dla innych celów technicznych. Dodając przy podnoszeniu temperatury kwaśnych żywic oleju lnianego lub kwasu oleju lnianego, zmniejsza się niebezpieczeństwo żelatynowania, ale całkowicie się go nie usuwa. Teraz mimo woli nasuwa się pytanie, od czego zależy i czym się tłumaczy żelatynowanie się olejów drzewnych.

T. zw. zjawisko olejów drzewnych, t.j., że surowe oleje drzewne mętnieją przy schnięciu na słońcu, jest, jak już wyżej wspomniano, bardzo niedogodne dla niektórych zastosowań technicznych. Aby usunąć tę niedogodność, podnosi się temperaturę, dzięki której powyższe zjawisko znika. Podczas podnoszenia temperatury do pewnego stopnia krytycznego, przy którym oleje żelatynują się, żelatynowanie zachodzi najprawdopodobniej w ten sposób: Ponieważ w skład olejów drzewnych wchodzi trigliceryd kwasu eleostearynowego, w wysokiej temperaturze tworzą się dzięki międzymolekularnej polimeryzacji wielozasadowe kwasy, związane z wielowartościowym alkoholem gliceryny, z którymi w wysokiej temperaturze przy tworzeniu się częściowej molekularnej polimeryzacji one to właśnie zgęszczają i żelatynują oleje drzewne.

Jako uzasadnienie wyżej powiedzianego mogą służyć wywody oparte na doświadczeniach podanych przez najwybitniejszych fachowców w tej dziedzinie — Fonroberta i Pallaufa (5), H. Koellna (6) i inn.. Fonrobert i Pallauf wykazali, że liczba jodowa (160 — 170), którą posiadają oleje drzewne, maleje z podnoszeniem temperatury na 80 i równocześnie wzrasta ich ciężar cząsteczkowy. Za tym, że w procesie żelatynowania działa gliceryna, przemawia tworzenie się wysokocząsteczkowych kompleksów z wielozasadowych kwasów i wielowartościowych alkoholi.

Żelatynowanie olejów drzewnych można zmniejszyć za dodaniem nieoksydowanych olejów terpentynowych, lub fenoli (8) i za ich pomocą zmniejsza się polimeryzację. Ograniczyć ostatnią można również za dodaniem większych ilości kwaśnych żywic, kwasu

1) Dr. M. Toch w „The Oil and Colour Trades Journal”: 26—9, 1924, 1070.

2) H. P. Kaufmann w „Berichte der Deutschen Chemischen Gesellschaft”, czerwiec 1926, 1390—97.

3) Ubbelhode „Handbuch der Oele und Fette” Tom II i „Disertation”, Karlsruhe 1912.

4) Eibner, Merz i Munzert w „Chemische Umschau f. Fette, Oele u. s. w.” 31, 69, 1924.

6) H. Koelln w „Fr. Ztg.” s. 290 r. 31.

7) Zeeligman-Zieke: „Handbuch der Lack u. Firnisindustrie” wydanie III.

8) Dr. W. Nagel i Dr. J. Guess w „Zeitschrift f. angew. Chemie” 1926, 10; tychże w „Mitteilung aus dem Forschungslaboratorium zu Siemensstadt — Wissenschaftliche Veroeffentlichung aus dem Siemens-Konzern”, tom IV, 1925. Wydawnictwo Julius Springer, Berlin.

schnących, rozpuszczalników, jak np. dekaliny (9), naftaliny i t. d. Później zaleca się dodać, co prawda w mniejszych ilościach, dla zmniejszenia polimeryzacji, siarki, sulfidów, chlorku siarki, aniliny i innych aromatycznych amin. Ten sposób jednak nie uzyskał

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

prawa obywatelstwa, gdyż końcowy wynik nie jest równy. Posiada on raczej charakter teoretyczny aniżeli praktyczny (10).

Metod oczyszczania olejów drzewnych jest wiele, ale zauważywszy, że w zasadzie niczym się nie różnią od metod oczyszczania innych olejów roślinnych, zbytecznym będzie wymieniać je, gdyż prawie wszystkie są wiadome. Muszę jednak zaznaczyć, że podczas umiejętnego podnoszenia temperatury i oczyszczania olejów drzewnych, ostatnie blichują się doskonale bez żadnych środków chemicznych. Co się zaś tyczy katalicznego działania ołowiu i manganu na olej drzewny patrz: Geroge E. Ludwig w „Industrial and Engineering Chemistry” 1160, 1925. Jego zachowanie względem ołowiu i manganu ma zastosowanie i to niepoślednie w niektórych fazach garbarstwa, bądź roślinnego bądź chromowego, ale o tym postaramy się mówić w przyszłości. Obecnie niestety musimy tego zaniechać z braku miejsca, muszę tylko dodać, że wymienione materiały nie dają się do czyszczenia oleju drzewnego, tylko do mieszanki kilku olejów i tłuszczów, stosowanych w przemyśle garbarskim.

Zwykły olej drzewny nieżelatynowany wraz z kalafonią tworzą masę szybko schnącą i bardzo elastyczną. Do masy tej dla unieprzemakalnienia i uelastycznienia skór w stopniu należywym, trzeba dodać około 4 — 5% oleju drzewnego. Ten procent jest w zupełności wystarczający do nadania skórąm pożądanej elastyczności i nieprzemakalności. Inni dają tylko 2% oleju drzewnego i wynik jest w zupełności zadawalający. Można dla powyższego celu zamiast kalafonii traktować olej drzewny estrami żywicznymi (bardzo mały procent) wraz z innymi tłuszczami.

Doskonałą masę można sporządzić używając oleju drzewnego (mały procent), syntetycznej żywicy (również b. mały procent), estrów żywicznych i węglowodorów wyższego rzędu. Zmieniając proporcje powyższych substancji zmienia się stopień elastyczności, ale stosując jakąkolwiek bądź proporcję, w żadnym wypadku nie tylko skóra ale i liczko nie będzie tanliwe. Można również za pomocą tej masy, jeżeli się nawet ją stosuje do unieprzemakalnienia,

tylko zamaskować zbytnią twardość skóry, która nastąpiła wskutek nieumiejętnego moczenia, odwapniania i t. d. Zamaskować twardość można stosunkowo na dość długi czas. Ale wróćmy do tematu, o zastosowaniu zaś mowa będzie niżej.

Jak już wyżej wspomnieliśmy, oleje drzewne w stanie surowym schną bardzo szybko, nierównomiernie i nieładko. Chcąc je wykorzystać do lakierów, rzecz oczywista, że takie własności stanowią kapitalną przeszkodę dla tego celu. Cały więc szereg patentów i propozycji powstał dzięki temu. Patenty powstały przede wszystkim dla usunięcia tej nierównomierności i nieładkości w schnięciu. Istnieje na to dużo sposobów i tu przytoczymy tylko najgłówniejsze, a mianowicie: usunięcie za pomocą podnoszenia temperatury i za pomocą mieszania.

Przez podwyższenie temperatury oleje drzewne gęstnieją, ale zachodzi przy tym obawa ich żelatynowania. Dodając podczas podwyższenia temperatury olej lniany, otrzymuje się oleje drzewne, przechodzące w konsystencję bardzo gęstą, ale niebezpieczeństwo ścinania się oleju nie jest wykluczone. Z estrami żywicznymi gęstnieje dość dobrze, jeżeli temperatura podnosi się do 280—290 st. C., można bez obawy raptownego żelatynowania się otrzymywać gęstą konsystencję tegoż oleju. Tę konsystencję można otrzymywać za podnoszeniem temperatury nawet wtedy, kiedy estrów żywicznych jest około 75 — 80%, a reszta oleje drzewne i jest to bardzo ważne, gdyż estry te można z łatwością zastąpić nieporównanie tańszymi, z czym bezwarunkowo trzeba się liczyć w garbarstwie.

Nieocenione wartości własności olejów drzewnych, a zwłaszcza ich szybkie schnięcie, zachowanie elastyczności i tworzenie się równych warstw przy lakierowaniu pozyskały dla nich prawo obywatelstwa. W ostatnim dziesięcioleciu ubiegłego stulecia było dużo kłopotu z tymi dla celów technicznych niedogodnymi własnościami, gdyż nie umiano je jeszcze regulować, nauczono się tego jednak z biegiem czasu. Obecnie znamy już prawie ich wszystkie własności. Co prawda do dziś dnia toczą się spory wśród chemików co do tłumaczenia niektórych zjawisk, zachodzących podczas procesu żelatynowania się, ale spory te mają charakter teoretyczny. Owszem ostatnio odgrywają dużą rolę, ale w naszym wypadku nie mają praktycznego znaczenia.

W obecności t. zw. neutralnych estrów w oleju drzewnym, jeżeli się nie przerywa temperatury w 280 — 300 st. C. i raptownie podwyższymy ją do 320 st. C. nastąpi natychmiast żelatynowanie. Przeważnie używa się czystego, t. j. nie zgęszczonego oleju drzewnego, ale do przemysłu garbarskiego używa się przeważnie zgęszczonego i żelatynowanego i dlatego musimy im poświęcić kilka wierszy.

Dla zgęszczenia podnosi się temperaturę do 340 — 350 st. C. i stopniowo obniża się do 190 — 180 st. C., ale jeżeli się chce otrzymywać zgęszczone i nie żelatynowane trzeba przy tym uważać ażeby nie nastąpiło żelatynowanie i ostatnie można tylko zmniejszyć, a nie całkowicie zapobiec. Jeżeli zauważono, że nastąpiło zgęszczenie, to temperatury nie trzeba obniżać raptownie, gdyż wówczas może również nastąpić żelatynowanie. Co się zaś tyczy technicznego przeprowadzenia zgęszczenia, to niestety podawać tego tu nie możemy z braku miejsca.

9) Dekalina — dwunastoodwodniona naftalina o wzorze ($C_{10}H_{20}$) p. w. 153—158 st. C. Po niemiecku — Dekahydro-naphtholyn.

10) W. Voubel w „Pr. Ztg.”, 1926, 10, 514.

Praktyka i technika garbarska

A. Salkin

Stosowanie formaliny w garbarstwie

II

Można jeszcze szybciej pracować, łącząc proces odwapnienia z przedgarbowaniem formalinowym. Warunkiem w tym wypadku jest, by chemikalia stosowane do odwapniania nie reagowały w styczności z formaliną i by wartość pH była powyżej 6, a to z jednej strony celem utrzymania maksymalnej zdolności garbniczej, z drugiej zaś strony — by wzmacniać liczko. Doświadczenia wykazały, że następujący skład daje dobre wyniki: 0,5% kwasu bornego, 1% (na objętość) kwasu karbolowego i 1% (na objętość) formaliny przy czasie trwania procesu 24 godziny. Koncentracja tej kąpieli oraz czas trwania procesu regulowane mogą być przez powiększenie lub zmniejszenie ilości wody w kąpieli. Niezwłocznie po takim traktowaniu skór nastąpić może przedgarbowanie w brzeczce garbnikowej o mocy 9 Bé, składającej się z dobrego ekstraktu celulozowego, w przeciągu 24 godzin, a po tym garbowanie w normalnej brzeczce o mocy 10 Bé. Po dalszych 2 dniach proces garbowania jest ukończony".

Inny sposób szybkiego garbowania oparty jest na własności skóry garbowanej formalinowo przeciwstawiania się alkaliom, o czym wspomniano było wyżej. Jak wiadomo, penetracja garbników do wnętrza skóry odbywa się najszybciej w kąpieli alkalicznej; taki sposób garbowania jednak ujawnia odbija się na kolorze skór, ponieważ pod wpływem powietrza garbnik w skórze oksyduje (utlenia) się i skóra ciemnieje. Wyjątek w tym wypadku stanowi ciepło rozpuszczalny ekstrakt quebrachowy przy zastosowaniu boraksu. Brzeczka taka jest zupełnie klarowana i prawie nie fermentuje. Brzeczka zestawia się w ten sposób, że ekstrakt wraz z 25% boraksu (w stosunku do wagi ekstraktu) rozpuszcza się w otwartej kadzi w takiej ilości wody, by osiągnąć gęstość 15 Bé.

Do garbowania rozcieńcza się brzeczka do 9 Bé, w której skóry przedgarbowane formaliną pozostają przez 24 godziny. By garbnik w skórze utrwalić, stosuje się neutralizację boraksu przy pomocy 4%-owego roztworu kwasu mrówkowego przez wkładanie skór do tego roztworu na przeciąg nocy.

Ze względów kalkulacyjnych dopuszczalne jest kilkakrotne jeszcze stosowanie tej samej kąpieli kwasowej do następnych partji skór przy odpowiednim uprzednim wzmacnianiu kąpieli przez dodawanie tańszych kwasów mineralnych.

Garbowanie tym sposobem jest ciekawe z tego względu, że nie stosowany jest tu kwas siark. wzgl. takie produkty, z których kwas siarkowy może się stworzyć. Starać się należy, by skóry otrzymały jaknajwiększą ilość ekstraktu, do czego służą różne środki, jak np. stosowanie skoncentrowanych brzeczek, używanie bębna, ogrzewanie brzeczki i t. p.. Zaznaczyć należy (według Houben'a), że skóry przedgarbowane formaliną posiadają własność mniejszego wchłaniania garbnika niż skóry normalnie garbowane. Proponowane jest dla polepszenia gatunku skór stosowanie obok ekstraktów roślinnych również częściowe garbowanie chromowe.

Często stosuje się ostatnio garbowanie formalinowe przy wyrobie skór galanteryjnych, szczególnie do skór owczych. Skóry te przypominają swoją białą garbowanie białoskórnice, posiadają jednak zupełnie odmienne własności. Skóry formalinowe nie posiadają takiej ciągliwości jak białoskórnice dla celów rękawicznicznych, przeto sporządzona z nich galanterja nie traci formy i poza tym skóry te posiadają dużą odporność na ciepło oraz nie odgarbowują się, jak to ma miejsce przy skórach białych ałunowych.

Sposób fabrykacji skór formalinowych owczych do wspomnianych celów jest mniej więcej następujący: Wapnienie i wytrawianie odbywa się w zwykły przyjęty sposób. Po trawieniu skóry zostają wymyte i ułożone na kozły na około 2 godzin, po czym są ważone. Waga ta jest miarodajną do obliczenia produktów i chemikalijskich do następnych procesów garbowania i tłuszczenia. Skóry daje się do bębna wraz z 200% wody o normalnej temperaturze. Do uruchomionego bębna daje się przez pustą os stopniowo w przeciągu 1 godziny 4% formaliny (40%-owy) w 10% wody. Po 4 do 6 godzinach, w zależności od grubości skór, są one wygarbowane. Sprawdzianem tego służy nawskroś biały przekrój

Dr. Zeumer

FABRYKA CHEMICZNA

Spółka z ogr. odp.

MIKOŁÓW

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

Produkuje i dostarcza:

Preparat do garbowania skór w proszku
znanej marki „D H Z”Siarczan magnezu kryst. (sól gorzka)
oraz inne techniczne sole i kwasy
dla przemysłu garbarskiego

ODBIJANKI

dla garbarń i przemysłu pokrewnego

wykonują



„falkona”

O. BERNDT i S-ka

Wytwórnia plakatów i odbijaneł
ŁÓDŹ, ul. Gdańska 61, tel. 230-44.

skóry, nie zaś żółty. Następnie daje się przez os w ruchu bębna 6% bielidła rozpuszczonego w około 20% wody. Po 2—3 godzinach skóry wyciąga się z bębna na kozły, gdzie pozostają przez 24 godziny. Dnia następnego skóry ponownie daje się do bębna, dolewa 100% wody o temperaturze 35°C i podczas ruchu bębna dodaje się przez os 2,5% sulfunowanego oleju i 6% siarczanu amonu w niedużej ilości ciepłej wody. Po godzinnym obracaniu bębna natłuszczanie jest ukończone. Jak zwykle skóry są układane na kozły do dnia następnego. Wycuszone następnie skóry są traktowane jak chromowo garbowane, t. j. pozostają w chłodnym miejscu (w piwnicy) przez noc, zasypywane do wilgotnych trócin, rozciągane na maszynie i t. d.. Nawiasem mówiąc jest to sposób Pullman'a, o którym wspominaliśmy poprzednio, z tą tylko różnicą, że skóry otrzymuje się nie ciągliwe.

Również w białoskórnictwie ostatnio dużo się stosuje formaliny. Umożliwia to osiągnięcie skóry bardziej białej i odpornej na pranie, co w rękawicznictwie ma duże znaczenie. Bardzo dobre wyniki osiąga się przy kombinowaniu garbników stosowanych przy wyrobie skór rękawicznicznych (białoskórniczych) z garbowaniem formalinowym.

W ostatnich czasach doświadczenia Jettmar'a kontynuował Houben i ustalił definitywnie co następuje:

1) Po daniu skór do roztworu formaliny skóry pozostają już w takim stanie (utrwalają się), w jakim były przed daniem do tej kąpieli (w stanie napęczniałym wzgl. opadniętym);

2) W warunkach alkalicznych garbowanie formalinowe jest doskonalsze niż w kwaśnych;

3) Garbunek formalinowy zupełnie przeciwstawia się wszelkim alkaljom, nawet kaustycznym.

Wynika więc z tego niezbicie, że wykorzystując odpowiednio wspomniane własności formaliny, staje się ona bardzo dodatnim czynnikiem przy przyspieszonym garbowaniu roślinnym.

Wspominaliśmy poprzednio, że warunkiem dobrego wyniku przy garbowaniu formalinowym, jest możliwie dobre odwapnienie golicy. Jak jednak wiadomo, wraz z wapnem golica traci swą napęczniałość. Wynika więc z tej sprzeczności, że do napęczniania skór posługiwać się należy innymi środkami, przy uprzednim odwapnieniu golicy. Podaliśmy również sposób odwapniania przy pomocy bieżącej wody wzgl. w kąpieli z roztworu kwaśnego siarczanu sodu i następującą potem obróbką skór w kąpieli napęczniającej z roztworu kwasu solnego.

Ciekawe i oryginalne doświadczenia swoje w tym kierunku opisuje Houben w „La Halle aux Cuirs”, a mianowicie odwapnienie skór dopiero po przedgarbunku formalinowym. Píše on co następuje: „Przy przedgarbowaniu nie odwapnionej (napęczniałej) golicy 2%-owym roztworem 40%-owej formaliny włókna substancji skórnej utrwalają się w stanie napęczniałym. Stopień napęcznienia przed garbowaniem formaliną daje się regulować mniejszym lub większym płókanem golicy. Można w ten sposób z łatwością zapobiec ściąganiu się przy garbowaniu roślinnym. Po odwapnieniu skór w cytruku, posługując się chlorkiem amonu, stosować można bezpośrednio na początku mocne brzezki ekstraktywne. Skórę osiąga się w ten sposób sztywna i dobrego gatunku pod każdym wzwłędem; w dotyku gotowa skóra robi wrażenie kauczuku.

Fabryka Przetworów Chemicznych

P o l i c h e m j a

Sp. z o. o.

Ł ó d ź

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

B e j c e dla skór chromowych, podszwowych i białoskórnictwa.

Tłuszcze i oleje garbarskie:

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

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

Cutrimol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórniczych.

Preparaty pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

(środki do prania, ożywiacze, tłuszcze i t. p.)

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

o zaopatrzenie przemysłu garbarskiego i futrzarskiego w surowiec

Wspominaliśmy pobieżnie w poprzednich numerach „P.G.-T.” o Komisji Surowcowej przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu, w skład której m. in. weszli przedstawiciele przemysłu garbarskiego i futrzarskiego, jak i rzeźnickiego. Prace Komisji polegały na rozwiązaniu kwestij związanych z zaopatrzeniem w surowiec przemysłu garbarskiego i futrzarskiego. Prace te zostały obecnie zakończone.

Podkomisja garbarska pod przewodnictwem wicedyrektora Departamentu Przemysłowego, p. M. Wierusz-Kowalskiego, przedłożyła swe wnioski Komitetowi Ekonomicznemu Ministrów, który wnioski te zaaprobował.

Wobec tego, że wnioski te obejmują całokształt wspomnianego tak ważnego dla naszej wytwórczości zagadnienia, jakim jest zaopatrzenie przemysłu garbarskiego i futrzarskiego w surowiec, podajemy poniżej in extenso ostateczną treść przyjętych przez Komitet wniosków:

A) W sprawie zaopatrywania przemysłu garbarskiego w skóry surowe postanowiono: ustalić, iż w roku 1937 na bieżące zapotrzebowanie, bez wliczania importu, przeznaczonego na utworzenie zapasów, import skór surowych podszwowych i technicznych winien utrzymać się w wysokości 25 tys.

ton, co odpowiada globalnemu przywozowi z roku 1936. Poza tym postanowiono utrzymać na rok 1937 import cięższych skór surowych cielęcych w ramach dotychczasowych, czyli w wysokości nie większej niż 125 tys. sztuk wartości ok. 1 milj. zł., a import skór końskich — również w ramach dotychczasowych, czyli 178 tys. sztuk wart. ok. 2 milj. W dziedzinie handlu skórami krajowymi postanowiono drogą stopniowego organizowania aukcyj na skóry surowe w poszczególnych ośrodkach tego handlu — dążyć do jego uporządkowania oraz wprowadzić w obrocie wewnętrznym i przy eksporcie, w związku z organizowaniem wspomnianych aukcyj normy Komitetu Normalizacyjnego dla skór surowych.

Celem zwiększenia obrotu oraz zapewnienia przemysłowi krajowemu odpowiedniego surowca pod względem jakości i ilości, Komitet Ekonomiczny uchwalił: wprowadzić zasadniczy obowiązek konserwowania i magazynowania skór w składach przy rzeźni; wprowadzić przymus znakowania skór w rzeźniach; wprowadzić w magazynach lub solarniach oraz w samych rzeźniach ścisłą rejestrację skór; rozszerzyć na cały obszar Rzeczypospolitej przepisy, obowiązujące na obszarze ziem zachodnich, dotyczące

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

padliny i odpowiedniego zdejmowania skór przez rąkarzy. Powyższe zarządzenia zmierzają do uporządkowania obrotu skórąmi w rzeźniach. Ale na tym nie ma się kończyć akcja podniesienia jakości skór krajowych. Postanowiono wprowadzić do regulaminów wszystkich rzeźni przepisy, regulujące preferencje w opłatach rzeźnianych i targowiskowych dla bydła, **utrzymanego** w czystości, oraz przeznaczyć odpowiednie środki dla szkolenia fachowego personelu, zatrudnionego w zdejmowaniu skór, przy czym w regulaminach powyższych będzie musiało znaleźć swój wyraz unormowanie sprawy kwalifikacyjnej osób, uprawnionych do zdejmowania skór, zorganizowania kontroli przy pomocy urzędowego aparatu badania zwierząt (kierowników i lekarzy weterynarii), oraz sankcyj karnych za niedbałe zdejmowanie lub umyślne uszkodzenie i nieodpowiednie konserwowanie skór.

Jeżeli chodzi o prace u hodowców — Komitet Ekonomiczny stwierdził potrzebę uregulowania w drodze ustawodawczej sprawy zwalczania gza bydłowego i konieczność przeciwdziałania czynnikom, powodującym uszkodzenie skór, a więc niewłaściwym sposobem czyszczenia, popędzania i niechlujnemu utrzymaniu zwierząt oraz stosowaniu ogrodzeń kolczastych w gospodarstwach rolnych.

W następnych latach mają ulec zwiększeniu dotacje budżetowe na popieranie hodowli bydła, w szczególności czerwonego i symentalskiego, z uwzględnieniem zaopatrywania w materiał hodowlany odpowiednich terenów, niedostatecznie nim nasyconych.

Ponieważ również i w czasie transportów skóry ulegają zniszczeniu, Komitet Ekonomiczny postanowił zalecić Ministrowi Komunikacji roztoczenie opieki nad transporami kolejowymi zwierząt przez zabronienie nadmiernej obciążania (ilościowo) wagonów, używania w wagonach ostrych haków, gwoździ i t. p., oraz ładowania zwierząt wspólnie z innymi towarami.

Do właściwego konserwowania skór ma przyczynić się postanowione obniżenie ceny soli, przeznaczonej do tej konserwacji, oraz dostosowanie metody skażania soli do wymagań technicznych.

Objąwszy w ten sposób swoimi wnioskami cztery dziedziny, a mianowicie: hodowców, transporty, rzeźnię i handel — Komitet Ekonomiczny: stwierdził konieczność ograniczenia przywozu gotowych

skór podeszwowych i technicznych; zalecił z chwilą powstania jednolitej organizacji przemysłu garbarskiego dokonywać przydziału kontyngentów, przeznaczonych dla zrzeszonych w tej organizacji, za pośrednictwem związków branżowych oraz postanowił, iż należy dążyć do stworzenia w garbarniach i przedsiębiorstwach handlowych zapasów surowych ciężkich skór bydłowych i zapasów ekstraktów zagranicznych, mianowicie przez odpowiednie sfinansowanie ich zakupu, przy odpowiednim zapewnieniu w drodze właściwego nadzoru stałego utrzymywania tych zapasów na określonym poziomie.

B) W sprawie zaopatrzenia w surowiec przemysłu futrzarskiego, Komitet Ekonomiczny postanowił utrzymać w roku 1937, ilościowe rozmiary importu skór futrzanych w ramach dotychczasowego przywozu, co po uwzględnieniu podwyżki cen na rynkach skupu skór surowych wyniesie ok. zł. 30 milj. Kwota ta może być zwiększana w razie zmniejszenia importu skór wyprawionych i przesunięcia odpowiednich kwot na pozycję importu skór surowych. Poza tym stwierdził Komitet, iż należy dążyć do zwiększenia eksportu z Polski gotowych wyrobów futrzanych przez jak najdalej idące uproszczenia obrotu uszlachetniającego i przez liberalne ustosunkowywanie się do przywozu surowców futrzarskich na cele przerobu i dalszego eksportu. Wprowadzenie zwrotu cła w wysokości, ściśle odpowiadającej faktycznemu obciążeniu celnemu danego surowca, i wykorzystanie możliwości dewizowych, jakie daje zastosowanie eksportowych rachunków dewizowych, ma być podstawą realizacji tego postulatu. W ramach polityki handlowej, Komitet uznał za słuszne dążenie do zmniejszenia importu skór futrzanych wyprawionych i farbowanych i do przestawienia się na import skórek surowych i niefarbowanych.

C) Specjalna grupa wniosków obejmuje zagadnienie **ekstraktów garbarskich**. Jak wiadomo, ekstrakty dzielą się na trzy zasadnicze kategorie: na ekstrakt quebracho — pochodzący z dębu zamorskiego; jest to najpowszechniej stosowany ekstrakt w przemyśle garbarskim? na ekstrakty szlachetne oraz na garbniki naturalne. Przemysł garbarski używa zasadniczo największe ilości ekstraktu quebracho, z domieszką ekstraktów szlachetnych — dzięki którym uzyskuje się miękkość lub różne barwy skóry.

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
kołodium

ROZPUSZCZALNIKI:

octan amyłowy, alkohol amyłowy

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych

W Polsce otrzymuje się ekstrakt dębowy, który uchodzić może za ekstrakt szlachetny wysokiego gatunku, a poza tym ekstrakt świerkowy, mogący tylko częściowo spełniać rolę garbnika. Istnieje również możliwość pewnego zużytkowania ługów posulfitowych (odpadek produkcji papieru i celulozy), których zastosowanie do celów garbarskich nie jest jeszcze dokładnie zbadane; wydaje się jednakże, iż może ono przynieść pewne korzyści w pierwszych fazach garbowania.

Polski ekstrakt dębowy może niewątpliwie zastąpić część importowanych ekstraktów. Cena ekstraktu dębowego wynosi o ok. 25 proc. wyżej od ceny quebracho, jednakże wpływa to minimalnie na cenę gotowego wyrobu, ztym poparcie tego produktu nie wymaga żadnych świadczeń wyrównawczych. Dla pełniejszego zużytkowania surowca krajowego (dębu t. zw. opałowego) należałoby jednakże stworzyć nowe fabryki ekstraktu dębowego. Istniejące dwie fabryki mogą przerobić teoretycznie najwyżej 3,000 ton. Gdyby chodziło o fabrykację pełnego kontyngentu 8,000 t., jaki mogłyby być wyprodukowane z krajowego materiału, to należałoby poprzeć powstawanie nowych placówek przetwórczych. Na tym stanowisku stanęła Komisja Surowcowa, a ponieważ najekonomiczniej wypada produkcja, zorganizowana w okręgu, posiadającym dostateczne ilości dębu w odległościach ok. 100 km. — we wnioskach swoich dążyła ona do wskazania, iż właściwa organizacja przemysłu wymaga odpowiedniego jego umiejscowienia.

Co do ekstraktu świerkowego — to jest on zużytkowany w maksymalnych ilościach, jakie mogą być przez przemysł pochłonięte, a w dziedzinie ługów posulfitowych, stwierdzono, iż zawarta została umowa między Państwową Wytwórną Prochu w Pionkach oraz Kluczewską Fabryką Papieru i Celulozy a Dyrekcją Średniej Szkoły Chemiczno-Garbarskiej w Radomiu w celu przeprowadzenia badań nad zastosowaniem tych ługów do celów garbarskich i przygotowania odpowiednich sił technicznych.

Opierając się na tych uwagach Komisji Surowcowej, Komitet Ekonomiczny postanowił w dziedzinie zaopatrywania przemysłu garbarskiego w ekstrakty garbarskie: stworzyć przez odpowiednie kontyngentowanie i ograniczenie przywozu ekstraktów garbarskich szlachetnych i garbników naturalnych zbyt w przemyśle garbarskim dla nowopowstających warsztatów, produkujących ekstrakt dębowy, przyjmując, że w roku 1938 zbyt tego ekstraktu wynosić

będzie ok. 5 tys. ton, oraz wprowadzić przymus koncesyjny na prowadzenie przemysłu ekstraktów garbarskich z tym, że jedynym celem koncesjonowania będzie właściwe rozmieszczenie (centrum produkcji leśnej) zakładów przemysłowych.

Przewidując, iż wykonanie tych wszystkich uchwał wymaga ścisłej współpracy życia gospodarczego i czynników administracyjnych, Komitet uchwalił na zakończenie powołać stałą Komisję, której zadaniem — w ogólnych zarysach — byłoby współdziałanie w organizowaniu aukcyj, kontrolowanie działania zarządzeń, wydanych w dziedzinie poprawy gatunków skór krajowych, składanie wniosków do Ministerstwa Przemysłu i Handlu o wprowadzenie poprawek do planu importu w razie stwierdzenia w miarę jego wykonywania zmian w liczbach, przyjętych jako podstawa obliczenia produkcji, importu i zużycia i t. p.

Podstawą dla prac tej Komisji nie będzie jednak wyłącznie zespół uchwał Komitetu Ekonomicznego, ale również grupa wniosków, ujętych jako dezyderaty Komisji Surowców, uchwalonych przez tę komisję, a obejmujących szereg zarządzeń, nie wymagających uchwał Komitetu Ekonomicznego. Wśród tych dezyderatów najgłówniejsze są następujące:

a) opracować zasady finansowania — w porozumieniu z państwowymi bankami — obrotu skórami a w szczególności:

1) zakupu skór surowych przez przemysł na aukcjach,

2) organizację branżowych, zajmujących się konserwowaniem i sprzedażą skór krajowych;

b) dążyć do ograniczenia uboju cieląt poniżej 4 tygodni;

c) dążyć do zaniechania transportu cieląt bitych w skórach z dobrze zorganizowanych rzeźni prowincjonalnych do ośrodków handlu mięsem?

d) wprowadzić w magazynach i solarniach oraz w samych rzeźniach rejestrację skór z wymienniem ich właściciela, płci zwierzęcia, wagi, uszkodeń, wad i pochodzenia skór z następujących gatunków bydła: 1) czerwonego polskiego, 2) innych odmian krajowych, 3) bydła nizinnego i uszlachetnionego nizinnym, 4) bydła symentalskiego i uszlachetnionego symentalskim;

e) pogłębić pracę w kierunku zwiększenia hodowli owiec, celem zabezpieczenia surowca krajowego dla przemysłu futrzarskiego, a w zakresie hodowli zwierząt futerkowych — opracować zasady, na podstawie których możnaby uzyskać wzrost produkcji lisów srebrnych.

Rynek skór zamorskich

Podajemy poniżej okresowe ceny rynkowe skór południowo-amerykańskich za lipiec-sierpień r. b., charakteryzujące wahania ich we wspomnianym

okresie. Obok podajemy ceny z miesiąca sierpnia 1936 r.. Ceny rozmięją się w pensach V. G. za lb. cif Hamburg, netto kasa, waga załadowcza.

	1	9	3	7	sierp 1936	
	8.VII	15.VII	22.VII	5.VIII	14.VIII	20.VIII
B. Aires Frigor, woły 24—25 kg.	8	8 ¹ / ₈	8 ¹ / ₄	8 ³ / ₈	8 ¹ / ₈	8 ¹ / ₈
B. Aires Frigor. Reject. woły 24—25 kg.	7 ¹ / ₂	7 ¹ / ₂	7 ³ / ₈	8	7 ³ / ₄	7 ³ / ₄
B. Aires Frigor. krowy 20 kg.	7 ³ / ₄	8	8	8	7 ³ / ₄	7 ³ / ₄
B. Aires Frigor. lekkie woły 20 kg.	7 ⁷ / ₈	8	8	8 ¹ / ₈	8	7 ⁷ / ₈
B. Aires Frigor. Extremes 14—16 kg.	8 ¹ / ₂	8 ¹ / ₂	8 ¹ / ₂	8 ³ / ₄	8 ³ / ₄	8 ¹ / ₂
Montevideo Frigor. woły 26 kg.	8 ¹ / ₄	8 ¹ / ₄	8 ¹ / ₄	8 ³ / ₄	8 ¹ / ₂	8 ¹ / ₄
Montevideo Frigor. krowy 21 kg.	7 ¹ / ₂	7 ¹ / ₂	7 ¹ / ₂	7 ¹ / ₂	7 ¹ / ₄	7 ³ / ₈

Rosario Typ Frigor. woły 26 kg.	7 $\frac{1}{4}$	7 $\frac{3}{8}$	7 $\frac{3}{8}$	7 $\frac{1}{2}$	7 $\frac{1}{4}$	7 $\frac{1}{4}$	5 $\frac{1}{8}$
B. Aires Typ Frigor. woły 25 kg.	7 $\frac{1}{4}$	7 $\frac{3}{8}$	7 $\frac{3}{8}$	7 $\frac{1}{2}$	7 $\frac{1}{4}$	7 $\frac{1}{4}$	5 $\frac{1}{8}$
B. Aires. Typ Frigor. krowy 22 kg.	7	7 $\frac{1}{8}$	7 $\frac{1}{8}$	7 $\frac{1}{8}$	7	7	4 $\frac{1}{2}$
Salta Typ Frigor. woły 30 kg.	8 $\frac{1}{8}$	8 $\frac{1}{4}$	8 $\frac{1}{4}$	8 $\frac{1}{2}$	8 $\frac{1}{2}$	8 $\frac{1}{2}$	6 $\frac{3}{8}$
Salta Typ Frigor. krowy 24 kg.	7 $\frac{1}{4}$	7 $\frac{1}{4}$	7 $\frac{1}{4}$	7 $\frac{1}{4}$	7 $\frac{1}{8}$	7 $\frac{1}{4}$	5
Chaco Typ Frigor. woły 28 kg.	7 $\frac{1}{2}$	7 $\frac{1}{2}$	7 $\frac{1}{2}$	7 $\frac{1}{2}$	7 $\frac{1}{4}$	7 $\frac{1}{2}$	5 $\frac{1}{8}$
B. Aires miejsc. Vaquillonas 14—16 kg.	7 $\frac{3}{4}$	7 $\frac{7}{8}$	8	8	7 $\frac{3}{4}$	7 $\frac{3}{4}$	5 $\frac{1}{8}$
B. Aires miejsc. Vaquillonas 11—12 kg.	8 $\frac{5}{8}$	8 $\frac{3}{4}$	9	9	9	9	5 $\frac{1}{2}$
B. Aires Campos woły 28—30 kg.	5 $\frac{7}{8}$	6	6	6	5 $\frac{7}{8}$	5 $\frac{3}{4}$	4 $\frac{1}{4}$
B. Aires Campos krowy 24—26 kg.	5 $\frac{3}{4}$	5 $\frac{3}{4}$	5 $\frac{3}{4}$	5 $\frac{3}{4}$	5 $\frac{3}{8}$	5 $\frac{1}{2}$	
B. Aires Campos Vaquillonas 14—16 kg.	5 $\frac{7}{8}$	6	6	6	5 $\frac{7}{8}$	5 $\frac{3}{4}$	4
B. Aires suche 10—11 kg.	10 $\frac{1}{2}$	10 $\frac{5}{8}$	11	11 $\frac{1}{8}$	10 $\frac{7}{8}$	11	7 $\frac{1}{4}$
Montevideo suche 9 $\frac{1}{2}$ —10 $\frac{1}{2}$ kg.	11	11	11 $\frac{1}{4}$	11 $\frac{5}{8}$	11 $\frac{1}{2}$	11 $\frac{1}{2}$	7 $\frac{1}{2}$
Sierra Cordoba suche 11—12 kg.	11 $\frac{1}{4}$	11 $\frac{1}{4}$	11 $\frac{1}{2}$	11 $\frac{3}{4}$	11 $\frac{1}{2}$	11 $\frac{3}{4}$	8 $\frac{1}{8}$
Salta suche 12—14 kg.	11 $\frac{3}{4}$	12	12 $\frac{1}{2}$	12 $\frac{3}{4}$	12 $\frac{1}{2}$	12 $\frac{1}{2}$	9
Rio Grande sol. woły 27 kg.	8 $\frac{1}{4}$	8 $\frac{1}{4}$	8 $\frac{1}{4}$	8 $\frac{1}{4}$	8 $\frac{1}{4}$	8 $\frac{1}{4}$	
Rio Grande sol. krowy 23 kg.	7	7	7	7	7	7	
Bahia sol. 24—26 kg.	5 $\frac{3}{4}$	5 $\frac{7}{8}$	5 $\frac{7}{8}$	5 $\frac{7}{8}$	5 $\frac{7}{8}$	5 $\frac{7}{8}$	4 $\frac{1}{2}$
Rio Grande suche 10—11 kg.	8 $\frac{3}{4}$	8 $\frac{3}{4}$	9	9	9	9	
Ceara suche 9—10 kg.	11 $\frac{1}{4}$	11 $\frac{1}{4}$	11 $\frac{1}{4}$	11 $\frac{1}{2}$	11 $\frac{1}{2}$	11 $\frac{1}{2}$	8 $\frac{1}{4}$
Ceara suche 10—11 kg.	11 $\frac{3}{4}$	11 $\frac{3}{4}$	11 $\frac{3}{4}$	12	12	12	8 $\frac{1}{2}$
Parnahyba suche 8—10 kg.	10 $\frac{3}{4}$	10 $\frac{3}{4}$	10 $\frac{3}{4}$	11	11	11	7 $\frac{1}{2}$
Bahia suche 9—10 kg.	10	10	10	10 $\frac{1}{4}$	10 $\frac{1}{4}$	10 $\frac{1}{8}$	7

Z LICYTACJI SKÓR SUROWYCH W TORUNIU I POZNANIU.

Na odbytej w Toruniu w dniu 3 sierpnia licytacji skór surowych tendencja była mocna na skóry bydlęce, które zwykowały w cenie przeciętnie o 10%. Skóry cielęce sprzedawane były po cenach poprzedniej aukcji. Notowania cen były następujące za funt, przy czym w nawiasach podane są ceny osiągnięte na licytacji z dn. 6 lipca r. b.:

800 bukatów do 35 f.	78 (70)
1200 bydlęcych średnich 36—50 f.	77—81 (65—75)
400 bydlęcych ciężkich 51 f. wzwyz	75 (70)
3000 skór cielęcych do 7 i pół f. za szt.	6.85 (6.75)
1100 skór cielęcych 8—10 f. za szt.	8.20 (8.15)
400 mastów 10 f. wzwyz za kg.	1.05 (1.05)

Skóry owcze sprzedane zostały z wolnej ręki po aukcji:

solone oryginalne	74—75 gr. za f. (73—83)
solone eksportowe	85 (90)
solone suche	1.30 (1.30)
skóry kozie suche	4.— (4.60)
skóry końskie	22.50 (19)

Na odbytej w Poznaniu w dniu 5 sierpnia aukcyjnej sprzedaży tendencja była mocniejsza. Skóry bydlęce zwykowały o 10 proc. — 15 proc., przy czym szczególnie pożądane były skóry wag średnich. Skóry cielęce zwykowały natomiast o 5 proc. Cięższegatunki sprzedane zostały dla przeróbki w kraju, lekkie i średnie natomiast na eksport. Notowania były następujące:

Poznań miasto.

Żarłoki do 20 f.	79 (75)
Bukaty 20—39 f.	81 (78)
Wolce, jałówki i buhaje 40—49 f.	77 (74)
Wolce i jałówki 50 f. wzwyz	88 (78)
Buhaje 50—70 f.	77 (66)
Buhaje 71—85 f.	73 (63)
Buhaje 86 f. wzwyz	66 (62)

Inne miejscowości.

300 bukatów	80 (73)
300 oryg. 40 f. wzwyz	80 (71)
200 oryg. Ostrów	85 (75)
500 z różnych miejscowości w tych samych cenach.	

Skóry cielęce Poznań miasto.

1000 szt. 5,5—7,5 f.	7'25 (6,90)
1000 szt. 7'6—9f.	8,70 (8,30)
400 szt. 9 f. wzwyz	11,30 (10,75)
50 szt. masty przec. 13 f.	14,25 (13,50)
700 oryg. Bydgoszcz 7 f.	7,50 (7,20)
500 oryg. Ostrów 7,7 f.	9.— (8,60)
300 oryg. Gniezno 7,2 f.	7,5 0(7,10)
300 oryg. Inowrocław 7,25 f.	7,60 (7'20)
400 oryg. Rawicz 7,66 f.	8,0 (7,90)
300 oryg. Leszno 7,60 f.	8'10 (7,50)
1000 skór syndyk. do 7,5 f.	7,10 (6,75)
600 skór syndyk. do 7,6—9 f.	8,50 (8,30)
200 skór syndyk. do 9,1 f. wzwyz	10— (9,30)

Z KRAKOWSKIEGO RYNKU SKÓR SUROWYCH I WYPAWIONYCH.

(Korespondencja własna)

Sytuacja na rynek skór surowych stęci pod znakiem zainteresowania ze strony krajowych i zagranicznych przemysłowców. Obroty są jednak ograniczone ze względu na mały ubój.

Rzeźnicy krakowscy otrzymują za skóry cielęce wagi ciepłokrwestej, ważone tuż po uboju, do Zł. 2.10 za 1 kg. Na prowincji płaci się za skóry cielęce do Zł. 1.50—1.80 za kg. Dysproporcja cen jest przeraźliwa, jednak podaż tak nikła, że trzeba gromadzić większe partie do sprzedaży bezpośredniej do garbarń.

Za skóry bydlęce płaci się w Krakowie rzeźnikom do Zł. 1.35 za kg. wagi świeżej, bez względu na rodzaj i gatunek, przy zakupie z góry. Na prowincji płaci się od Zł. 1.05—1.25 za kg. wagi świeżej,

zależnie od gatunku towaru. W czasie gdy za skóry cielęce otrzymuje się gotówkę w całości, to przy byłych udziela się w dalszym ciągu kredytu do 3-ch miesięcy. Tak samo poprawiło się zainteresowanie dla skór końskich, kozich i innych. Ceny tychże, aczkolwiek nie zwykowały, doznały jednak pewnej poprawy.

Na rynku skór wyprawionych nastąpiła również poprawa. Poprawa ta stoi w ścisłym związku z sytuacją na rynku skór surowych, a nie skór wyprawionych, lub położenia na rynku obuwia. — W Tarnowie zlikwidowany został strajk szewców chałupników i pracowników szewskich. Strajkujący otrzymali zapewnienie, że dostaną potrzebny im materiał do wyrobu obuwia w wymaganej ilości.

Chałupnicy zatem nie chcą się dać zlikwidować wbrew chęci majstrów szewskich, dążących do zmniejszenia ilości ludzi pracujących przy wyrobie obuwia. Obuwie nie drożeje, ani też nie tanieje; cena utrzymuje się na jednolitym poziomie. Z początkiem sezonu należy liczyć się z tym, że ceny obuwia zostaną dostosowane do cen skór wyprawianych i wywalczonych zwyczajem za pracę przy pomocy strajków zwykłych i okupacyjnych, jak to miało np. miejsce w Radomiu, Tarnowie i t. d..

Proklamowane dnia 15 sierpnia przez zjazdy Stronnictwa Ludowego strajki chłopskie, wstrzymanie się od dowozu artykułów, a przede wszystkim od zakupu towarów gotowych i inwestycji, może przynieść katastrofalne skutki życiu gospodarczemu, o czym w piśmie fachowo-branżowym zaznaczyć musimy, nie wchodząc bynajmniej w rozważania polityczne.

Nie można jednak na dłuższą metę tolerować prowokacje ludzi z pod znamiennej znaku, którzy swoją niecną robotą szerzenia swarów wśród społeczeństwa zaogniają kryzys i wywołują rozstrój organizmu gospodarczego państwa.

Kupcy skór wyprawionych i obuwia z wielu stron Polski, w obawie przed tymi prowokacjami, są wstrzeźliwi przed zakupem towaru i tym samym paraliżują obrót i koniunkturę sezonową. Przemysł tym samym jest bez horoskopów na czas najbliższy.

M. S.

OBRADY KRAKOWSKIEGO ZWIĄZKU HODOWCÓW BYDŁA CZERWONO-POLSKIEGO.

Jak wiadomo, bydło rasy czerwono-polskiej postawione jest co do gatunku na pierwszym miejscu z pośród rozlicznych ras bydła, znajdującego się na

ziemiach polskich. Również i skóry tej rasy byłą są najbardziej cenione przez garbarstwo, nie tylko w Polsce, lecz i zagranicą.

Krakowski Związek hodowców bydła czerwono-polskiego, który ma za sobą kilkudziesięcioletni okres pracy w dziedzinie hodowlanej, odbył ostatnio w Krakowie doroczne walne zebranie; na zebraniu tym obecni byli: delegat Min. Rolnictwa i R. R., wojewoda Krakowski, prezes krakowskiej Izby Rolniczej, delegaci kół hodowców i inn..

Prezes Popławski w swym przemówieniu wskazał m. inn. na to, że rasa czerwono-polska przoduje w okręgu krakowskim, promieniując nie tylko na całą Polskę, ale także na rynki zagraniczne. Gdy w pierwszych latach powojennych sprzedawano bydło tej rasy za uszczerbkiem niejako samej hodówki, to obecnie sprzedajemy tylko nadmiar.

Ze sprawozdanie Inż. Twardzickiego, inspektora Krak. Izby Rolniczej, wynika m. inn., że Krakowski Związek, założony 40 lat temu, był i jest najwyższym ogniskiem pracy na odcinku hodowli bydła czerwono-polskiego i zrzesza 35 przedstawicieli wielkich własności i 300 kół włościńskich. Obecnie w całej Polsce istnieje 17 związków hodowców bydła czerwono-polskiego, co jest aż nadto dostatecznym dowodem, jakie znaczenie ma hodowla tego bydła w Polsce i jakie walory przedstawia. Mimo istnienia 17 związków w Polsce, Związek krakowski, obejmujący obszar Krakowskiej Izby Rolniczej, zajmuje pośród nich pierwsze miejsce.

O wielkim znaczeniu i poziomie hodowli krakowskiego okręgu może posłużyć fakt, mogący mieć na przyszłość duże znaczenie dla eksportu bydła zarodowego, bowiem Brazylia zakupiła 10 szt. bydła zarodowego czerwono-polskiego. Transport nastąpi w połowie września b. r. i jest przeznaczony dla polskiego wychodztwa rolniczego. Koszt transportu, wyżywienie i konwojowanie płaci rząd brazylijski.

Trzeba zaznaczyć, że jest to pierwsza wysyłka próbna, która niewątpliwie spowoduje, że już w najbliższej przyszłości rozpocznie się eksport na wielką skalę bydła czerwono-polskiego do krajów Południowej Ameryki.

ŚWIADECTWA ZDROWOTNOŚCI (WETERYNARYJNE) PRZY IMPORCIE SKÓR SUROWYCH

Skóry surowe mogą być przywożone do Polski, jeżeli importer przy odprawie celnej przedstawi między innymi wymaganymi dokumentami zezwolenie (weterynaryjne) Ministerstwa Rolnictwa i Re-

N. KAPLAŃS

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.: Nałpak-Warszawa

form Rolnych, wydawane na podstawie art. 11 rozporządzenia Prezydenta R. P. z dnia 22. VIII 1927 roku o zwalczaniu zaraźliwych chorób zwierzęcych (Dz. Ustaw R. P. z 1927 r., poz. 673); zaznacza się, że suche skóry królików i dzikich zwierząt mogą być przywożone bez zezwolenia (weterynaryjnego). Wydając zezwolenie weterynaryjne Ministerstwo Rolnictwa i Reform Rolnych może w niem zastrzec, że skóry surowe mogą być przywiezione pod warunkiem, że importer przedstawi świadectwo pochodzenia i zdrowotności.

Jeżeli w zezwoleniu weterynaryjnym nie postawiono takiego warunku, to importer wolny jest od przedstawiania „świadectwa pochodzenia i zdrowotności”. „Świadectwo pochodzenia i zdrowotności”, winno być wystawione w kraju pochodzenia towaru przez właściwego urzędowego lekarza weterynaryjnego. Władze celne polskie uznają również świadectwa cząstkowe („świadectw pochodzenia i zdrowotności”), wystawiane w kraju trzecim przez miejscowy urząd państwowy lub przez państwo upoważnione, wówczas jednak przy odprawie celnej skór przedstawić odpis świadectwa wystawionego w kraju pochodzenia towaru. „Świadectwa pochodzenia i zdrowotności” wolne są od wizy konsularnej.

(Okólnik M. W. L. D. IV 15872/3/35 — Dz. Urz. M. Sk. z 1935 r. Nr. 20. poz. 471).

Okólnikiem z d. 5.VII.1937 r. L. D. IV 12392137 Min. Skarbu wiaśniło, że przy imporcie skór surowych i ich odpadków z Indji Brvtvskich mogą być odprawiane i wypuszczane do wolnego obrotu tylko te przesyłki, które będą zaopatrzone w świadectwo zdrowotności, wystawione przez I. H. G. Jerrom, Kierownika służby weterynaryjnej na okrąg Sind z siedzibą w Karachi (Director of Veterinary Services, Sind in Karachi) lub przez Rektora Bengalskiego Instytutu Weterynaryjnego (Principal Bengal veterinary College).

Obowiązek zaopatrywania przesyłek w wyżej określone świadectwa zdrowotności będzie na strony nakładany w zezwoleniach weterynaryjnych, wydawanych przez Ministerstwo Rolnictwa i Reform Rolnych.

G. S. I.

PROJEKT ROZPORZĄDZENIA O ŚCIEKACH FABRYCZNYCH.

Ministerstwo Przemysłu i Handlu nadesłało Związkowi Izby Przemysłowo-Handlowych do zaopiniowania też do projektu rozporządzenia o ściekach wraz z instrukcją do tego rozporządzenia. W Warszawskiej Izbie Przemysłowo-Handlowej sprawa ta poddana została pod obrady Komisji Prawniczej z udziałem licznych rzeczoznawców z dośrodków przedstawicieli przemysłu chemicznego, garbarskiego i t. p.

Jak donosi pismo „Wiadom. Polsk. Zw. Przem. Garbarzy”, sprawa ta jest od dłuższego czasu przedmiotem troski zarówno Polskiego Koła Chemików Garbarskich jak i Związku, który bierze udział w pracach Regionalnych Komitetów Oczyszczania Ścieków na terenie Warszawy, gdzie sprawą tą zajmuje się członek Zarządu Głównego Związku p. inż. Z. Lipowski, oraz Łodzi, gdzie z ramienia Związku bierze udział w pracy Komitetu p. inż. Brzeziński. Ostatnio w związku z opracowywanym przez samorząd gospodarczy projektem rozporządzenia o ściekach i instrukcji szczegółowej o oczyszczaniu

ścieków sprawa ta stała się szczególnie aktualna. W związku z tym Polskie Koło Chemików Garbarskich nawiązało kontakt z Politechniką Warszawską, na terenie której dokonywane są specjalne doświadczenia i próby zmierzające do znalezienia i ustalenia metod oczyszczania ścieków garbarskich, które nie wpływałyby niszcząco na urządzenia kanalizacyjne i mogłyby być stosowane przez garbarnie. Badania te odbywają się przy materialnym poparciu Koła.

SPRAWA KOSZTU WĘGŁA KAMIENNEGO W PRODUKCJI GARBASKIEJ.

Ostatnio w związku z akcją czynników rządowych, zmierzająca do dokładnego wyświetlenia zagadnienia dystrybucji węgla kamiennego w poszczególnych gałęziach przemysłu oraz wyciągnięcia na tej podstawie konkretnych wniosków co do polityki eksportowej na bliższą i dalszą metę w tym zakresie, centralne organizacje garbarskie zwróciły się do poszczególnych związków regionalnych z odpowiednią ankietą, uwzględniającą tak ilość węgla zużytego w r. 1936, jego gatunek i cenę, jak i udział kosztów węgla w ogólnych kosztach produkcji garbarskiej. Zebrane dane będą podstawą prac nad zagadnieniem zużycia węgla kamiennego w Polsce, jakie prowadzi z ramienia czynników rządowych Izba Przemysłowo-Handlowa w Katowicach.

W JESIENNEJ MODZIE OBUWIA PRZEWAŻA KOLOR CZARNY.

W zblizającej się modzie jesiennej przeważać będzie obuwie czarne, tak matowe gatunki skór jak i półskuiace. Na drugim miejscu wystąpi odcień brązowo-kawowy. Modne będą również różne odcienie czerwone. Dla obuwia wieczorowego wchodzi w rachubę skóra przeważnie chevreaux i t. zw. brokat.

NOWY SYSTEM GARBOWANIA SKÓR PODESZWOWYCH.

Fachowa prasa Stanów Zjedn. donosi o nowym gatunku skór podszwowej, produkowanej przez jedną z tamtejszych garbarń pod określeniem „L+” czyli „Skóra plus”. Nazwa ta ma określić gatunek jako przeważnie dotychczas produkowane skóry. Jak nas informują, skóry te wykazują nadzwyczajną odporność na wilgoć i wyjątkową elastyczność; obuwie podszewane tą skórą jest bardzo przyjemne w noszeniu. Głównie zwrócono uwagę na odporność tej skóry na zniszczenie.

SPRAWA RÓWNOMIERNOŚCI RUCHU TOWAROWEGO NA KOLEJACH.

Ministerstwo Komunikacji w przewidywaniu większego nasilenia ruchu towarowego na kolejach państwowych w miesiącach jesiennych, tj. we wrześniu, październiku i listopadzie, co pociągnie za sobą konieczność uruchomienia liczniejszego taboru kolejowego, zwróciło się za pośrednictwem Centralnego Związku Przemysłu Polskiego, m. in. do Centralnych Organizacji Garbarskich, z wnioskiem o opracowanie przez te organizacje branżowe planu przewozowego dla przemysłu garbarskiego na ostatnie cztery miesiące roku bieżącego, tak, aby przewozy kolejowe

dla tej gałęzi przemysłu były rozłożone mniej więcej równomiernie na dłuższy okres czasu. Odnośne plany miały poszczególne organizacje garbarskie przedłożyć Ministerstwu Komunikacji oraz właściwym Dyrekcjom P. K. P. do zatwierdzenia do dn. 15 sierpnia r. b.

OGNIOTRWAŁA SKÓRA.

W Anglii opatentowany został pod No. 465, 533 sposób uodpornienia skóry na ogień. Zgodnie z brzmieniem patentu, skóry wygarbowane roślinnie zwolnione zostają z tłuszczu naturalnego, zawieszono je w roztworze siarczanu glinu do pełnego nasycenia skór. Po tym skóry traktowane są specjalną substancją, która znajdującą się w skórze siarczan glinu zmienia w nierozpuszczalną sól.

OBNIŻENIE POLSKIEGO CŁA WWOZOWEGO NA WYPRAWIONE SKÓRY ŚWINSKIE.

W związku z traktatem handlowym polsko-francuskim z dn. 1 czerwca 1937 r. obniżone zostało dotychczasowe cło w wysokości Zł. 4.- za kg. na importowane z zagranicy skóry świńskie (Poz. 500) o 75%. Z tego cła ulgowego korzysta również Austria, która artykuł ten do Polski eksportuje.

SPRAWA METOD SKAZANIA SOLI DLA PRZEMYSŁU.

W wykonaniu jednego z wniosków działającej przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu Komisji Surowcowej opracowywane jest obecnie zagadnienie dostosowania do wymagań technicznych garbarskich metod skazania soli, zarówno dla celów konserwacji surowca, jak i dla celów produkcji skór chromowych i futrzanych.

KARTEL SKÓR PODESZWOWYCH W RUMUNII.

W następstwie dłuższych narad między fabrykantami skór podeszwowych zawarty został Związek rumuńskich fabrykantów skór (Uniunea Industriasilor de Talpa din Romania), do którego należy 17 garbarń, pomiędzy którymi wszystkie poważ-

niejsze w kraju. Prezesem Związku obrano b. ministra, prof. Dra Emila Hatieganu w Cluj. Siedzibą Związku jest Bank Kontroli Przemysłu i Handlu S. A. w Bukareszcie. Z drobnymi producentami w Siedmiogrodzie, którzy zastrzegli sobie późniejsze przystąpienie do Związku, zawarto oddzielne przyjacielskie porozumienie, na skutek którego i ci producenci zobowiązali się do podtrzymywania cen i warunków sprzedaży, przez kartel ustanowionych. Warunki kartelowe określają li tylko ceny artykułów najtańszych, podczas gdy ceny droższych pozostawia się uznaniu samych producentów. Warunki dla hurtowników i fabrykantów obuwia ustanawia się specjalnie w uwzględnieniu ważności tej kategorii odbiorców.

R. S. i O.

WĄGLIK

W gromadach Zabawa i Biadoliny, w powiecie brzeskim, woj. krakowskiego wybuchła choroba wąglika wśród tamtejszego bydła. Miejscowa ludność zbagatelizowała początkowo sprawę i chore bydło zabijano i sprzedawano z niego mięso i skórę. Dopiero, gdy zarazki wąglika z chorego bydła wywołały zachorzenia kilku osób, sołtys zawiadomił władzę. Około 10 osób poważnie rozchorowało się z spożytego mięsa.

Przybyły lekarz weterynarz wydał konieczne zarządzenia zapobiegawcze. Skóry, puszczone już w ruch handlowy, zostały wycofane i zniszczone, gdyż zarazki wąglika znajdują się również w skórze.

Wśród tamtejszej ludności panuje wielkie podniecenie przeciwko lekkomyślnemu sołtysowi, który zbagatelizował całą sprawę.

W SPRAWIE PRZYMUSU ASFALTOWANIA PODWÓRZY.

W związku z zarządzeniami starostw, nakazującymi ułożenie na podwórzach gładkiej nawierzchni asfaltowej w terminie do 1 września rb., szereg firm posiadających własne nieruchomości na terenie Warszawy, zwróciło się do Izby Przem.-Handl. z uwagami i wnioskami w tej sprawie. Na skutek

Wytwórnia Chemiczna

Niklas

Warszawa, ul. Długa 26

Telef.: 12.14-44 i 2.53-10.

Adr. telegr.: „Niklas — Warszawa“

KONTO CZEKOWE P. K. O. 17.107.

Specjalność: Wodne apretury do skór:

Czerń apreturowa
Oleje apreturowe
Wodne farby kryjące
Topy polyskowe
Krewol

i inne preparaty pomocnicze do wykończenia wszelkiego rodzaju skór

Na żądanie oferty, prospekty, wskazówki, próby.



tych wniosków Izba zwróciła się do p. Ministra Przemysłu i Handlu z memoriałem, uzasadniającym niemożliwość wykonania powyższych zarządzeń przez większość przedsiębiorstw przemysłowych i handlowych.

Izba w memoriale swoim uzasadniła zajęte stanowisko, przytaczając szereg argumentów, wykazujących niezyciowość tego zarządzenia.

Na terenach fabrycznych odbywa się bardzo intensywny ruch ciężarowy, powodujący w krótkim czasie kompletne zniszczenie gładkiej nawierzchni podwórz. Ponadto w obrębie tych nieruchomości znajdują się składy materiałów ciężkich, które zrzucając z pojazdów również powodują szybkie niszczenie nawierzchni. Jeśli chodzi o przedsiębiorstwa fabryczne, to posiadają one na placach swych szereg urządzeń tak na powierzchni, jak i pod powierzchnią, które uniemożliwiają ułożenie gładkiej nawierzchni. Naprawa tych urządzeń wymaga rozkopania terenu na znacznej przestrzeni, co przy zaprowadzeniu trwałej nawierzchni połączoneby było z olbrzymimi niedogodnościami i kosztami.

W memoriale podkreślono także, iż nakazy od starostw dotyczą także nieruchomości, położonych wzdłuż ulic nieurzadzonych jeszcze, w którym to wypadku zarządzenie uznać należy za całkowicie pozbawione uzasadnienia.

Specjalny nacisk Izba położyła na fakt, iż koszty nakazanych robót byłyby tak znaczne i tak niewspółmierne do zamierzonych korzyści, że należa-

łoby je uznać za pozbawione gospodarczego uzasadnienia. Życie gospodarcze wychodzić dopiero zaczyna z długotrwałego kryzysu i ma na najbliższy okres czasu do przeprowadzenia szereg inwestycji znacznie pilniejszych i ważniejszych, aniżeli układanie gładkiej nawierzchni na podwórzach nieruchomości.

Przytaczając przybliżony koszt nakazanych robót, Izba zwróciła się do Ministerstwa Przemysłu i Handlu z wnioskiem o poczynienie zarządzej, mających na celu uchylenie nakazu starostw w odniesieniu do nieruchomości, służących celom przedsiębiorstw handlowych i przemysłowych.

Prezes Izby wręczył memoriał osobiście p. Ministrowi Przemysłu i Handlu, który oświadczył, iż Ministerstwo zajmie się poruszoną sprawą.

C. G. H...

W tych dniach delegaci Izby Przemysłowo-Handlowej przedstawili wicewoj. K. Jurgielewiczowi dane, z których wynika, iż w wielu wypadkach właściciele posesyj przemysłowych nie będą w stanie wyasfaltować podwórz ze względu na koszty i na trudności techniczne.

Starostwa stwierdzają, że ogółem liczba dobrowolnie asfaltujących podwórz wzrosła w dwójnasób w ciągu ostatnich kilku dni. Prócz tego rozpoczęto już wysyłanie nakazów przymusowych do tych właścicieli domów, którzy nie reagowali zupełnie na otrzymane wezwania władz.

DZIAŁ GOSPODARCZY FUTRZARSTWA

GŁOSY PRASY W SPRAWIE EKSPORTU POLSKICH SKÓREK FUTEKOWYCH, OBROTU MIĘDZYNARODOWEGO ORAZ BILANSU ZE-SZŁOROCZNEGO W BRANŻY FUTRZARSKIEJ.

W „Codz. Gaz. Handl.” znajdujemy szereg ciekawych artykułów na temat powyższy. W sprawie eksportu polskich futer pisze p. M. Mulman, co następuje:

W ostatnich latach na terenie międzynarodowego handlu i przemysłu futrzarskiego nastąpiło wybitne przegrupowanie. Polsce udało się zająć dość korzystne miejsce, co spowodowało szybki rozwój futrzarstwa w kraju. Wszystkie prognozy na przyszłość uzależnione są teraz od tego, czy prowadzić będziemy na tym odcinku politykę przewidującą i obliczoną na dalszą metę, czy też zdamy się na los przypadkowości.

Przemysł futrzarski otacza się z jednej strony murem utrudnień fiskalno-przywozowych, z drugiej zaś strony w bardzo małym stopniu przyczynia się do stworzenia takich korzystnych warunków rozwojowych, któreby umożliwiły zwiększenie eksportu. Eksport futer nie jest ani premiowany, ani też uzależniony od tranżakcyj kompensacyjnych. To też bardzo często spotykamy się z nader smutnymi faktami, kiedy zamówienia firm zagranicznych, — nieraz na b. poważne sumy, — nie mogą być wykonane z braku odpowiedniego poparcia finansowego.

Aby nie sięgać daleko po przykład, jak gdzieś indziej popiera się eksport i związany z nim bezpośrednio krajowy przemysł futrzarski, spojrzmy w kierunku naszego zachodniego sąsiada. Niemcy,

starające się zdobyć napowrót swe utracone stanowisko w światowym handlu futrami, opanowują z powodzeniem rynki skandynawskie, wypierając stamtąd młody polski eksport. Swe korzystne stanowisko mają jedynie prawie do zawdzięczenia premii wywozowej, sięgającej 40%, a to pod postacią różnicy kursowej t. zw. „marki eksportowej”.

Aby nie rozpraszać się na bezdrożach eksportu futrzarskiego, skupmy w tym miejscu uwagę na odcinku cielaków, stanowiących pokaźną pozycję w obrotach futrzarskich. Cielaki są wywożone w stanie surowym. Dzieje się to mimo, że technika wyprawiania, farbowania i konfekcjonowania jest w Polsce wyższa, aniżeli np. w Niemczech, dokąd właśnie.. eksportujemy ten surowiec. Aby uzmysłowić sobie należycie straty, wynikłe stąd, należy wyjaśnić, że koszt wyprawy skórki cielęcej wynosi blisko 90% surowca. Niedosć na tym: popełniamy jeszcze jeden kapitalny błąd: — zrywamy kontakt handlowy z krajem, do którego wysyłamy jeszcze cielaki wyprawione, gdyż rynek ten zdobywa właśnie państwo, przetwarzające nasz surowiec i reeksportujące go w stanie wyprawionym.

Na temat zagadnienia obrotu międzynarodowego w branży futrzarskiej czytamy w powyższym piśmie co następuje:

Przemysł futrzarski w Polsce w pracy swej w 90% opiera się na surowcu zagranicznym. W tych warunkach rzecz zrozumiała, iż unormowanie przywozu posiada znaczenie zasadnicze dla wielkości produkcji w całym przemyśle. W r. b. nastąpiły dalsze poważne utrudnienia w przywozie surowca. W pierwszym rzędzie zmniejszenie przywo-

zu wynika ze zwyżki cen surowca na wszystkich rynkach, już bowiem dotychczasowe dane potwierdzają tezę, że każde podwyższenie ceny zmniejsza ilość przywozu. Choć wartość futer przywiezionych nie odbiega przeciętnie od poziomu z r. ub., to jednak ilościowo przywóz zmniejszył się około 25%

Druą z kolei trudność wiąże się z zagadnieniami kierunkowości przywozu. Rzadko kiedy zapotrzebowanie rynku pokrywa się z możliwościami prawnymi przywozu. Brak np. konwencji handlowej z U. S. A. uniemożliwił prawie całkowicie przywóz w r. b. towaru tak popularnego i niezbędnego na naszym rynku jak piżmowce, opsy i t. d. Opóźnienie podpisania układu handlowego z Francją przyczyniło się do daleko idącego zmniejszenia przywozu królików surowych. Nie odnowienie umowy z Z. S. R. R. zahamowało przywóz skór szlachetnych. Skomplikowane stosunki handlowe z krajami bałkańskimi oraz wojna w Hiszpanii pozbawia nas również dużej ilości surowców, jak np. skór baranich.

Wreszcie ostatnią zasadniczą przyczyną wszelkich utrudnień są stosunki techniczne, związane z przydziałem kontyngentów na rynku wewnętrznym. Gros przydziałów następuje w okresie stanowczo zbyt późnym, wskutek czego przemysł w stosunkowo krótkim okresie czasu, pozostającym do wykorzystania przed sezonem, walczy z trudnościami anormalnego nawału pracy.

Jeżeli chodzi o zagadnienia eksportu, to wysiłki i próby w tym kierunku należy traktować, jako pierwsze pionierskie kroki. Istnieją tu dwie drogi, którymi przemysł nasz zmierza: 1) to eksport samodzielny skór szlachetnych i imitacji, 2) — to t zw. obrót uszlachetniający. Z uwagi na bardzo

wysoki poziom produkcji naszego przemysłu specjalnie interesującą jest właśnie sprawa obrotu uszlachetniającego.

Należy zaznaczyć, iż mimo dużej konkurencji zwłaszcza ze strony przemysłu węgierskiego, mogliśmy osiągnąć w tej dziedzinie zupełnie dobre rezultaty, gdyby usiłowania przemysłu znalazły należyte uznanie i poparcie u naszych władz. Jak wiadomo jedna z najpoważniejszych naszych fabryk nawiązała odpowiednie stosunki z Londynem i ma duże nadzieje otrzymania poważnych zamówień na obrót uszlachetniający. Aby jednak ta dziedzina wymiany międzynarodowej mogła się u nas rozwinąć, należałoby uprościć znacznie bardzo skomplikowane obecnie formalności u nas, a następnie pożądanym byłoby, aby nasze władze w umowie handlowej z Anglią wyjednały znacznie niższe stawki celne na tamtejszym terenie dla skór w Polsce uszlachetnionych. Jak wiadomo przed wojną Lipsk, który stracił swe znaczenie, jako rynek futrzarski na rzecz Londynu, w dużej mierze sławę swą zawdzięczał obrotom skór uszlachetnionych.

W dalszym artykule p. J. Borowski porusza sprawę importu karakułów farbowanych z ZSRR i pisze:

Całkowity zakaz przywozu farbowanych karakułów z ZSRR miał niewątpliwie bardzo doniosłe zadanie podźwignięcia i rozwój odnośnego przemysłu w kraju. Zapomniano atoli o kapitalnej zasadzie, że obecność na rynku artykułu doskonalszego gatunku działa pobudzająco w kierunku podniesienia jakości towarów, produkowanych przez wytwórnie krajowe. Słowem niedocenianie bodźca konkurencyjnego stanowi o braku inwencji w sen-

DOM HANDLOWY

ZALCMAN & Co. Sp. z o. o.

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

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

dostarcza w każdej ilości

CHEMIKALIA, GARBNIKI, BARWNIKI, I TŁUSZCZE

m. inn.:

Alun chromowy

Alun biały miel. i kryst.

Antychlor

Albuminę z jaj i z krwi

Bisulfit 60/62%

Boraks

Chromnatrium

Chromkali

Degras Moellon

Degras chromowy

Sulfit 46/48%

Sól szczawikowa 99,5%.

Trany:

Braunblanken 3 Kronen

Hellblanken 3 Kronen

„Special“ bardzo jasny

Trany sulfonowane

Gambir w kost. i w pascie

Kwas mlekowy 50% i 80%

Szellaki:

Orange TN.

Lemon

Żółtko z jaj

oryginalne chińskie

sie podźwignięcia jakości na wyższy poziom, odpowiadający potrzebom bardziej wymagającego odbiorcy.

Z tych właśnie względów całkowite cofnięcie kontyngentów przywozowych na karakuły farbowane z ZSRR, rozpatrywane pod kątem celowości dla przemysłu krajowego uchodzi wśród fachowców za szkodliwe.

Obecnie, na skutek wspaniałych widoków rozwojowych, jakie otwierają się przed futrzarstwem w Polsce, uchodzić może za pewne, że zaistnieć mogą warunki dla reeksportu karakułów farbowanych. Sprawa więc, którą tutaj poruszyłem, jest wcale poważna, aby zastanowić się nad nią głębiej i dłużej.

Pan St. Cwibak porusza w artykule sprawę bilansu ubiegłego roku w handlu i przemyśle futrzarskim:

Ogólna poprawa koniunktury gospodarczej na wszystkich odcinkach przemysłu i handlu odbiła się również na gałęzi futrzarskiej. I byłyby się niewątpliwie obroty powiększyły, gdyby jednocześnie nie nastąpiło wybitne podrożenie futer na rynku międzynarodowym o blisko 30 proc. Ponieważ siła nabywcza klienteli w Polsce nie wykazała w tym samym czasie odpowiedniego spotęgowania, — ba! zmniejszyła się nawet, a to z powodu wzrostu cen artykułów pierwszej potrzeby przy dochodach, utrzymanych na dotychczasowym poziomie, — kupcy i przemysłowcy w kraju poprawy na ogół nie odczuli.

Importerzy mieli w roku ub. dość często powody do uzalania się na mniejszy przydział zezwoleń na przywóz, aniżeli wynosiło ich zapotrzebowanie. To też pomimo bardzo licznego udziału importerów z Polski na aukcjach londyńskich i leningradzkich, część zawartych transakcyj nie zmieściła się w szczerpłych ramach kontyngentów przywozowych. Reglamentacja przywozu i związane z nią liczne zabiegi kancelaryjne oraz szereg innych trudności natury technicznej sprawiły, że grono importerów uległo skurczeniu. Poza nawiasem znaleźli się ci wszyscy pomniejsi importerzy futer, którzy z charakteru swych przedsiębiorstw nie mogli zadość uczynić wymogom, stawianym przez odnośne placówki urzędowe.

Uległa również przesunięciu kolejność krajów, z których sprowadzano dotychczas futra. Na skutek przydziału większych kontyngentów przywozowych dla Norwegii i Szwecji powiększył się import z tych krajów, zmniejszył się natomiast z ZSRR., Australii i innych krajów zamorskich. Obecnie wśród krajów eksportujących futra do Polski pierwsze miejsce zajmuje Anglia, następnie idą: Norwegia, Szwecja i ZSRR.

O ile import w porównaniu do roku 1935-6 utrzymał się na ogół na jednakowym poziomie, o tyle eksport zwiększył się wydatnie, szczególnie zaś do St. Zjedn. A. P. i Anglii. Należy uznać, że zjawisko to stoi w bezpośrednim związku z prosperity w tych krajach anglosaskich. Charakter eksportowy był przeważnie indywidualny, jedynie tylko część eksportowanych w ub. roku skór zrzebięcych i cielęcych sprzedano na zeszłorocznych aukcjach w Wilnie.

Stan wypłacalności w branży futrzarskiej z perspektywy minionego roku można określić jako zadowalający. Większych upadłości nie było, co

świadczy o zdrowych podstawach przemysłu i handlu futrzarskiego w Polsce. Aczkolwiek w lutym rb. dało się zauważyć pewne pogorszenie, spowodowane zmniejszonymi obrotami, to jednak w sferach branżowych panuje uzasadniona opinia, że to pogorszenie ma charakter przejściowy.

Na niwie organizacyjnej podjęto z powodzeniem wysiłki zmierzające do utworzenia jednolitej krajowej reprezentacji przemysłu i handlu futrzarskiego. Ogólne zrzeszenie futrzarzy znajduje się obecnie w krańcowym stadium organizacji.

W dziedzinie mody rok ub. nie przyniósł większych niespodzianek, których również nie należy spodziewać się w sezonie nadchodzącym. Nadal noszone są lisy srebrne, polarne i niebieskie, płaszczki i przybrania karakułowe oraz bagdady w różnych kolorach. W modzie Polska, jak dotychczas, orientuje się na Paryż. W kraju stolica nadal królowała jako główny ośrodek przemysłu i handlu futrzarskiego.

TARGI FUTRZARSKIE W WILNIE

(Konferencja prasowa)

Dnia 5 bm. odbyła się w gmachu Izby Przemysłowo-Handlowej w Wilnie, z inicjatywy organizatorów III Międzynarodowych Targów Futrzarskich w Wilnie, konferencja, w której wzięli udział przedstawiciele całej prasy miejscowej i liczni reprezentanci organów zamiejscowych.

Konferencja, zwołana na dzień po zamknięciu Targów, miała na celu zaznajomienie całej prasy z właściwym charakterem imprezy. Taka była intencja inicjatorów i znalazła ona swój odpowiednik w ich wypowiedzeniach.

Zagał konferencję dyrektor Izby Przemysłowo-Handlowej p. inż. Władysław Barański. Na wstępie swego przemówienia stwierdził, iż dotąd jeszcze branża futrzarska nie wypowiedziała się wyczerpująco i całkowicie w kwestji Targów. Powstanie Targów Futrzarskich jest następstwem ogólnego procesu unifikacyjnego aparatu handlowego, w którego łańcuchu Targi tworzą jedno z ogniw. Poza tym przez Targi modernizuje się nasz aparat handlowy, tak bardzo u nas zacofany, że robimy to teraz, co w tej dziedzinie na Zachodzie wprowadzono już dziesiątki lat temu. Wilno, nastawione raczej na regionalizm, uczyniło pierwszy krok w modernizacji handlu, doceniając problemy ogólne i zającebiające się wzajemnie wyższe konieczności. Całość handlu państwowego potrzebuje tej koncentracji podaży, jaką stanowią Targi Futrzarskie dla branży futrzarskiej. Napotyka się najrozmaitsze sprzeczności ze strony poszczególnych zainteresowanych osób, którym w danym wypadku Targi nie odpowiadają ze względu na ich prywatny interes. Istnieją bowiem różne podejścia regionalne inne ze strony hurtowników a inne detalistów, inaczej by chcieli importerzy, a z tym znowuż nie zgadzają się eksporterzy i t. d.

Są to bowiem wszystkie części składowe branży futrzarskiej i jak wszędzie tak i tu interes musi być podporządkowany ogółowi lub większości, która w Targach widzi korzyść dla siebie.

Jesteśmy świadkami powstawania coraz to innych imprez o charakterze targowo-wystawowym we wszystkich większych ośrodkach kraju.

W Wilnie powstały Targi Futrzarskie, gdyż branża ta jest Wilnu najbliższa. Poza tym futra są towarem, który wszędzie przechodzi przez aukcje i targi. Powstawały zarzuty, dotyczące sytuacji ekscentrycznej Wilna w stosunku do ośrodków handlowych całej Rzeczypospolitej. Należy się jednak z tą sytuacją geopolityczną pogodzić i w końcu zrozumieć, że jednak Wilno nie może być skazane na zamiarce, gdyż obumarłych członków w zdrowym i potężnym organizmie być nie może i nie powinno. Ponieważ z imprez handlowych Targi Futrzarskie w Wilnie mają najlepsze warunki rozwoju, dążeniem obywatela, rozumiejącego dobro kraju winno być utrzymanie i rozszerzenie tej imprezy w Wilnie.

Istnieje, niemały zresztą, dorobek już uzyskany i ten nie może być przekreślony w imię interesów egoistycznych lub partykularnych.

Na zakończenie p. dyr. Barański wyraża życzenie, aby przygotowywane przejęcie przez branżę futrzarską organizacji Targów zostało jak najrychlej dokonane. Izba bowiem po raz ostatni w tym roku zajmowała się organizacją i przekazuje kierownictwo w ręce najbardziej zainteresowanych, t. zn. członków branży futrzarskiej.

Obecnie zabiera głos Prezes Komitetu Organizacyjnego p. inż. Abram Kawenoki.

Z miejsca podkreślił on różnicę istniejącą pomiędzy Targami Wystawami a Targami Futrzarskimi. Składniki Targów-Wystaw są zwykle trzy: 1) akwirowanie, 2) organizacja, 3) propaganda. Targi branżowe odbiegają od tych momentów charakteryzujących Targi-Wystawy.

Targi futrzarskie są organizowane dla detalisty, który za ich pośrednictwem może nabyć towar w najlepszych dla siebie warunkach. W roku ubiegłym było 711 kupujących. W tym roku nabywców było 865 i wzrost tej liczby w stosunku do roku ubiegłego świadczy o sukcesie; dla nich bowiem Targi były zorganizowane.

Charakterystycznym momentem jest, iż ulgi wszelkiego rodzaju, jak: zwolnienie od podatku obrotowego, uprzywilejowania kontyngentowe i t. p. przysługują wystawcom, bo w przeciwnym razie mogliby oni nie widzieć dla siebie korzyści w udziale w Targach.

Targi stanowią zunifikowanie podaży futer z całego kraju i unifikacja ta jest celem rządu i organizatorów. Wszelkie tranzakcje mają się odbywać podczas Targów, które stwarzają dla nich najdogodniejsze warunki. Poza Targami obrót ten sam miałby może miejsce, ale w innych warunkach, rozproszkowany po całym kraju.

Obrót na skóry wyprawione i farbowane w kraju wynosił w zeszłym roku 2 miliony 536 tysięcy złotych. W tym roku wzrósł o 1 milion 800 tys. zł., czyli stanowi około czterech milionów trzystu tysięcy zł. Wraz z obrotami zagranicznymi dojdzie do pięciu milionów zł.

Wzrost obrotu, ilości nabywców (865) i wystawców sam mówi o rozwoju Targów Futrzarskich w Wilnie. Naprzykład kupcy z Poznańskiego i Pomorza byli przyzwyczajeni do dostarczania im towarów do sklepów. Obecni zdecydowali się jednak przyjeżdżać na Targi Futrzarskie i liczba ich z 23 w roku ubiegłym zwiększyła się na 39 w roku bieżącym. Zewsząd słyhać oświadczenia i zapewnienia stałego udziału w Targach.

Istnieje projekt budowy nowego gmachu. W nowych warunkach będzie możliwe przeprowadzenie Targów w ciągu 7—8 dni. Obecnie okres 14 dni jest nawet za krótki. Uczestnicy uskarżają się na zmęczenie i wykluczone jest, aby w obecnym stanie rzeczy te same obroty przeprowadzić w krótszym czasie.

Na sam początek Targów zjawiają się zwykle firmy najmocniejsze, nie potrzebujące się obawiać domysłów wysnutych z ich pośpiechu. Inni przybywają dopiero w czwartym lub piątym dniu Targów i to stało się narazie tradycją.

Targi jako impreza jest dla kupujących, a nie dla zwiedzających. Dlatego nie koniecznie muszą być dekoracyjne, gdyż nastawione są jedynie na obrót dla oczu fachowców.

W następstwie w wyniku dyskusji wyłoniły się kwestje, które p. prezes Kawenoki wyjaśniał szczegółowo.

A więc międzynarodowość Targów polega na ściągnięciu sprzedawców. Kupców na nasze towary nie można dotąd ściągnąć, póki Targi Wileńskie nie mają należytego rozgłosu. Jednak już to, że nasz kupiec nie musi szukać towaru zagranicą, a ma go dostarczony na miejscu, jest krokiem naprzód.

Robi się obecnie bardzo wiele w kierunku zwiększenia eksportu skór wyprawnych i farbowanych i w związku z tym istnieje porozumienie z Anglią, które ma wkrótce rozpocząć realizację.

Zjazd branży futrzarskiej po licznych przesunięciach terminów ma odbyć się 25 sierpnia. Będzie na nim poruszona także sprawa przejęcia przez branżę Targów Futrzarskich.

C. G. H.

ULGI PODATKOWE PRZY MIĘDZYN. TARGACH FUTRZARSKICH W WILNIE.

Firmy futrzarskie zarówno krajowe, jak i zagraniczne, biorące udział w Targach Futrzarskich w Wilnie, korzystają ze znacznych ulg podatkowych. Ministerstwo Skarbu, na podstawie art. 39 ustawy o państwowym podatku przemysłowym: (Dz. U. R. P. z 1936 r. Nr. 36, poz. 33c) okólnikiem z dnia 17. VII. 1937 r. L. D. V. 37296/4/37 — zwolniło:

1) Futrzarskie firmy krajowe nie posiadające świadectw przemysłowych na prowadzone przedsiębiorstwa (np. fermy hodowlane) i futrzarskie firmy zagraniczne, które wezmą udział w III-ich Międzynarodowych Targach Futrzarskich w Wilnie w roku 1937, od obowiązku nabywania świadectw przemysłowych na posiadane na Targach zakłady (stoiska).

2) Wszystkie firmy (zarówno krajowe jak i zagraniczne) od podatku przemysłowego od obrotu za rok 1937 z tytułu dokonanych na Targach transakcji sprzedaży futer.

Zwolnieni od podatku obrotowego przysługiwać będzie jedynie firmom, prowadzącym prawidłowe księgi handlowe. Za dowód, stwierdzający fakt dokonania transakcji sprzedaży futer na Międzynarodowych Targach Futrzarskich w Wilnie oraz wysokość obrotów, wynikających z tytułu dokonania tych transakcji, będzie służyło zarówno firmom krajowym, jak i zagranicznym zaświadczenie Komitetu Wykonawczego Targów.

G. S. I.

KUPCY POLSCY NIE WZIĘLI UDZIAŁU W TARGACH FUTRZARSKICH W SOWIETACH.

W zakończonych ostatnio w Leningradzie Targach Futrzarskich kupcy polscy po raz pierwszy od wielu lat nie brali w nich udziału, gdyż brak porozumienia handlowego z Sowietami uniemożliwił przywóz towarów z ZSRR. Jak wiadomo, rokowania o ustalenie kontyngentów dla Polski i Sowietów prowadzone są już od szeregu miesięcy; wobec nasuwających się trudności nie doprowadziły one jednak do zawarcia porozumienia.

WYZNACZENIE KONTYNGENTÓW SUROWCOWYCH DLA MIĘDZYNARODOWYCH TARGÓW FUTRZARSKICH W WILNIE.

Zgodnie z zarządzeniem Ministrstwa Przemysłu i Handlu, 50% kontyngentów futrzarskich na okres do końca października r. b. zarezerwowano dla tegorocznych Międzynarodowych Targów Futrzarskich w Wilnie. W ramach tego zarezerwowanego kontyngentu Ministerstwo dopuści przedstawienie według rozdzielników na poszczególny surowiec fu-

lrzarski.

Pozostała połowa kontyngentów przeznaczona jest do podziału w normalnych warunkach — w dwumiesięcznych okresach — pomiędzy importerów, którzy nie są zainteresowane w Targach.

PRASA SOWIECKA O WADACH ROSYJSKIEGO PRZEMYSŁU FUTRZARSKIEGO.

W jednym z artykułów w piśmie „Liogkaja Industrija” znajdujemy narzekania na złe funkcjonowanie przemysłu futrzarskiego w Rosji i niski gatunek przerabianych dla krajowego zapotrzebowania skórek futerkowych, przypisywany niedbalstwu. Artykuł operuje faktami, że np. w kwietniu w fabryce „Amkus” podlegać musiało przeróbce 25% wyprawionych skór owczych na kozuchy, w fabryce futer w Pskowie — 35% wyprawionych skórek króliczych i wreszcie w fabryce „Czerwony Front” 11% gotowych płaszczów. Jako przyczynę tych wyników pismo. podaje ogólne. rozpowszechnienie niedbalstwa w procesach technicznych podczas fabrykacji i złe metody fabrykacji.

SPRAWY PODATKOWE I PRAWNE

ZABIEGI IZBY RZEMIEŚNICZEJ O RACJONALNY WYMIAR PODATKU DOCHODOWEGO.

Od szeregu miesięcy w stoł. Izbie Rzemieśniczej pracowała pod przewodnictwem Prezesa Antoniego Mencla Komisja Obciążeń nad ustaleniem norm szacunkowych dochodowości dla wymiaru podatku dochodowego za rok gospodarczy 1936, od warsztatów rzemieślniczych, nie prowadzących ksiąg rachunkowych. Praca ta miała być do pewnego stopnia podstawą dla wymiaru podatku przez Izbę Skarbową. Nawiązując do norm z roku zeszłego i biorąc pod uwagę nieznaczną poprawę koniunktury gospodarczej w okresie z roku 1935 na rok 1936, Izba Rzemieśnicza w tym samym stosunku podwyższyła w niektórych rzemiosłach normy dochodowości netto.

Władze skarbowe, działając odrębnie stanęły w sprawie tej na innym stanowisku. Uznały one sposób ustalania norm na podstawie opinii biegłych za niedostatecznie miarodajny. To też przystąpiły one do zebrania materiału orientacyjnego dostarczonego przez przedsiębiorstwa prowadzące rachunkowość i opierając się na wykazanej książkowo rentowności tych przedsiębiorstw, ustaliły na tej podstawie normy średnie dla ogółu warsztatów rzemieślniczych. Jako rezultat swej pracy Izba Skarbowa Grodzka przedłożyła Ministerstwu Skarbu projekt norm szacunkowych dochodowości do zaaprobowania, z tym, że jak już powiedzieliśmy, normy te nie były nawiązane do norm z roku poprzedniego. Oparte zostały całkowicie na materiale orientacyjnym zebranym przez Urzędy Skarbowe i wyprowadzone nie w formie zysku netto, lecz w formie zysku od którego przywymierzeniu podatku ma być wszędzie stosowane potrącenie czynszu lokalu użytego na warsztat i sprzedaż.

W tym stanie rzeczy normy, ustalone przez Izbę Skarbową, okazały się niepomierne wyższymi od norm projektowanych przez Izbę Rzemieśniczą do interwencji w sprawie powyższej w Ministerstwie Skarbu.

Sprawa rozbieżności poglądów na skalę norm Izby Skarbowej i Izby Rzemieśniczej zainteresował się bezpośrednio Dyrektor Departamentu Podatków i Opłat p. dr. Lubowicki i na konferencji odbytej z Dyr. Izby Rzemieśniczej p. Abłamowiczem i delegatem Związku Izb Rzemieślniczych Naczelnikiem Kozłowskiem polecił normy zaproponowane przez Izbę Skarbową zrewidować i starać się je uzgodnić z Samorządem Rzemieślniczym.

W związku z decyzją Dyrektora Departamentu Ministerstwa Skarbu, w dniu 15 b. m. p. Inspektor Handlu przyjął delegację rzemieślniczą pod przewodnictwem Prezesa Antoniego Mencla, a niezależnie od tej delegacji przeprowadził szereg konferencji między innymi z wice Prezesem Izby Rzemieślniczej p. Jakubem Markiem, p. Prezesem Edmundem Bernatowiczem, p. Antonim Młynarskim mistrzem kuśnierskim, p. radcą J. Altmanem oraz innymi przedstawicielami rzemiosła.

W rezultacie przeprowadzonych licznych narad i rozmów, normy zaprojektowane przez Izbę Skarbową mają ulec poważnemu obniżeniu, a tym samym będą bardziej przystosowane do rzeczywistych warunków gospodarczych.

Normy szacunkowe dochodowości po ostatecznym zaaprobowaniu ich przez Ministerstwo Skarbu zostaną podane w naszym czasopiśmie.

„Gaz Przem.-Rzem.”

NORMY ŚREDNIEJ ZYSKOWOŚCI PRZEDSIĘBIORSTW GARBARSKICH.

Na żądanie Izby Przemysłowo-Handlowej w Warszawie zostały, jak corocznie, opracowane i zaproponowane Izbie pisemne normy dochodowości dla przedsiębiorstw garbarskich za rok 1936 na rok podatkowy 1937. W przedłożonym Izbie projekcie Związek stanął na stanowisku, iż normy średniej zyskowności dla niektórych rodzajów fabryk garbarskich i futrzarskich za rok obrotowy 1936 w porównaniu z rokiem obrotowym 1935 winny ulec pe-

wnym zmianom. Pogląd niektórych władz skarbowych co do wzrostu zyskowności w szeregu branż przemysłowych w r. 1936 w porównaniu z rokiem 1935 nie może mieć generalnego zastosowania do fabryk garbarskich i futrzarskich.

Przy ustalaniu norm średniej zyskowności dla garbarń należy przyjąć pod uwagę, że jeśli chodzi o przemysł skór twardych, to pewne ożywienie

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

TERMOMETRY
do badań i analiz chemiczno-technicznych

Hurtownia i wytwórnia optyczna

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

w tym przemyśle dało się odczuć tylko w drugiej połowie roku 1936, nie przyniosło ono jednak znacznego podniesienia dochodowości, przy czym należy tu wziąć pod uwagę, że pierwsze miesiące 1936 r. były dla tego przemysłu okresem wyjątkowo niepomyślnym.

Pewne objawy poprawy ujawniły się w przemyśle skór chromowych natomiast dla fabryk skór galanteryjnych normy powinnyby pozostać bez zmian.

W rezultacie Związek zaproponował ustalenie następujących norm dla garbarń:

- | | |
|--|------|
| 1) produkujących skóry twarde | 1—2% |
| 2) " " miękkie: | |
| a) chromowe (boks-calf, zamszowe i inne) | 5—7% |
| b) galanteryjne (wytlączane) | 6—8% |

Jeśli chodzi o fabryki futrzarskie, to rok 1936 wykazał wzrost rentowności:

- 1) wyprawialni i wykończalni skór futrzanych, pracujących na rachunek własny;
- 2) wyprawialni oraz wykończalni, pracujących na rachunek obcy;
- 3) wykończalni pracujących na rachunek obcy.

Natomiast fabryki futrzarskie tylko wyprawiające skóry (nie wykańczające, pracujące na rachunek obcy) w dalszym ciągu nie wykazywały żadnej rentowności, a nawet przyniosły straty.

W związku z tym Związek zaproponował ustalenie następujących norm:

- 1) wyprawialnie i wykańczalnie skór futrzanych:

a) pracujące na rachunek własny	10%
b) pracujące na rachunek obcy:	
I — tylko wyprawiające	0%
II — tylko wykańczające	10%
III — wyprawialnie i wykańczalnie razem	5—8%

W dalszym ciągu wobec propozycji ustalenia dla przedsiębiorstw przyjmujących materiały powierzone do przerobu jednej normy — Związek zwrócił uwagę na fakt, iż łączenie wyprawialni i farbiarni futer pracujących na rachunek obcy w jednej pozycji jest nie wskazane ze względu na to, iż wyprawialnie wykazują zyskowność minimalną, farbiarnie — znacznie wyższą, podciągnięcie więc wszystkich tych przedsiębiorstw pod jedną normę byłoby krzywdzące dla tych, które jedynie wyprawiają, uprzywilejowując jednocześnie te, które tylko farbują. Zaproponowane stawki podane wyżej prze-

widywały dochodowość netto, według zaś wyjaśnień Izby, na zasadzie artykułu 30 rozporządzenia wykonawczego do ordynacji podatkowej (Dz. U. R. P. 1937 roku nr. 35 poz. 679): „norma szacunkowa dochodowości netto przedsiębiorstwa handlowego lub przemysłowego wyraża dochód z przedsiębiorstwa, mieszczącego się w budynku własnym oraz prowadzonego bez udziału płatnej siły kierowniczej — w związku z czym, w uwzględnieniu tych wyjaśnień po potrąceniu kosztów komornego i kierownictwa należałoby dla fabryk pracujących na rachunek obcy przyjąć normy:

- | | |
|------------------------------------|-----|
| I — tylko wyprawiające | 5% |
| II — tylko wykańczające | 15% |
| III) — wyprawialnie i wykańczalnie | 10% |
| razem — | 10% |

„Wiad. Polsk. Zw. Przem.Garb.”

W SPAWIE ZRYCZAŁTOWANIA PODATKU PRZEMYSŁOWEGO OD OBROTU DLA DROBNYCH PRZEDSIĘBIORSTW NA LATA 1938 i 1939.

Związek Izb Rzemieślniczych otrzymał pismo Ministerstwa Skarbu z dnia 11 czerwca 1937 r. Nr. D. V. 36792/4/37, w którym Ministerstwo prosi o zakomunikowanie w terminie dwumiesięcznym swych uwag i dezyderatów, dotyczących unormowania wymiaru i poboru podatku zryczałtowanego na lata 1933 i 1939, przy uwzględnieniu dotychczasowej praktyki władz skarbowych w zakresie wykonywania przepisów rozporządzenia Ministra Skarbu z dnia 10 lutego 1936 r. o zryczałtowaniu podatku przemysłowego od obrotu dla drobnych przedsiębiorstw (Dz. U. R. P. Nr. 10, poz. 98).

Podobnej treści pismo Ministerstwo skierowało do wszystkich Izb skarbowych i Urzędu Wojewódzkiego śląskiego (Wydział Skarbowy).

W SPRAWIE ZWOLNIENIA WYDAWNICTW PERIODYCZNYCH SAMORZĄDU GOSPODARCZEGO OD OBOWIĄZKU NABYWANIA ŚWIADECTW PRZEMYSŁOWYCH.

Związek Izb Rzemieślniczych R. P. zwrócił się w dniu 8 grudnia 1936 roku L. Pod. 2. 22/36 do Ministerstwa Skarbu z prośbą o zwolnienie od opłacania podatku przemysłowego w postaci świadectwa przemysłowego wydawnictw periodycznych, których wydawcami są instytucje Samorządu Gospodarczego Rzemiosła, Cechy oraz Związki rzemieślnicze.

Na memoriał z dnia 8 grudnia otrzymał obecnie Związek reskrypt Ministerstwa Skarbu z dnia 30 czerwca 1937 r. Nr. D. V. 45345/4/36, który poniżej w całości przytaczamy:

W odpowiedzi na memoriał z dnia 8 grudnia 1936 r. L. dz. Pod. 2. 22/36, Ministerstwo Skarbu komunikuje, iż nie znajduje słusznych powodów do zwolnienia wydawnictw periodycznych wydawanych przez samorządy gospodarcze od obowiązku nabycia świadectw przemysłowych.

Ponieważ wydawnictwa te korzystają z przywileju ustawowego przez opłacanie podatku przemysłowego jedynie w formie świadectw przemysłowych Ministerstwo przeciwne jest dalszemu rozszerzaniu tego przywileju aż do całkowitego zwolnienia tych wydawnictw od podatku przemysłowego wogóle.

(—) DR. J. LUBOWICKI
Dyrektor Departamentu.

O PODATKU OBROTOWYM OD TRANSAKCYJ EKSPORTOWYCH SKÓRAMI SUROWYMI.

Sprawa podatku obrotowego od transakcji eksportowych skórami surowymi często podlega zmianom. Niektóre urzędy skarbowe obciążają transakcje eksportowe podatkiem obrotowym. Zgodnie z zaciągniętymi przez nas informacjami, obroty eksportowe udowodnione dokumentami nie mogą być obciążone, a to zgodnie z następującymi okólnikami Min. Skarbu: z dn. 10.5 1930 r. L. D. V. 3476/4 i z dnia 17.XII 1936 r. L. D. V. 4489/4/36.

Prasa stołeczna donosi ostatnio co następuje:

Min. Skarbu zarządziło, iż od obrotów osiągniętych przy eksporcie skór surowych płaci się obecnie podatek obrotowy w wysokości 1,2% lub 1,7%, w zależności od tego, czy eksporter prowadzi księgi handlowe, czy eż nie prowadzi takich ksiąg. Należy nadmienić, że eksport skór surowych podlegał od dnia 1 stycznia 1930 r. ulgowej stawce zasadniczej podatku obrotowego w wysokości 0,5%.

Jak pogodzić te sprzeczności i jak ma być w rzeczywistości?

W SPRAWIE WYSOKOŚCI STAWEK PODATKU PRZEMYSŁOWEGO OD OBROTU DLA TRANSAKCYJ EKSPORT. SKÓRAMI SUROWYMI.

„Przeгляд Handl.-Gosp.” w Wilnie donosi, że zgodnie z komunikatem Izby Przemysłowo-Handlowej okólnikiem z dn. 27. VII. 1937 r. L. D. V. 37567/4/37 Ministerstwo Skarbu zarządziło, iż od obrotów osiągniętych z eksportu skór surowych, poczynając od dn. 1 lipca 1937 r. mają zastosowanie odpowiednie stawki podatku przemysłowego od obrotu przewidziane w art. 7 ust. 1 pkt. 1-a (względnie pkt. 3-a) ustawy o państwowym podatku przemysłowym w zależności od tego, czy przedsiębiorstwo eksportujące prowadzi księgi handlowe, czy też takich nie prowadzi. Równocześnie Ministerstwo Skarbu cofnęło ulgę przyznaną eksporterom skór surowych okólnikiem z dn. 10 maja 1930 r.

PODATKI WE WRZEŚNIU.

Ministerstwo Skarbu zaznacza, iż we wrześniu przypadają następujące terminy płatności podatków: 5-go płatny jest podatek od energii elektrycznej pobranej w ciągu drugiej połowy sierpnia r. b.; 7-go płatny jest podatek dochodowy potrącony pracownikom od uposażeń służbowych, emerytur, rent i wynagrodzeń za najemną pracę wypłaconych do końca sierpnia r. b.; 7-go płatny jest podatek specjalny od wynagrodzeń z funduszy publicznych wypłaconych w sierpniu r. b.; 15-go płatna jest II rata zryczałtowanego podatku przemysłowego od obrotu za 1937. 20-go płatny jest podatek od elektryczności zużytej w ciągu pierwszych 15 dni września. 25-go płatna jest zaliczka miesięczna na podatek przemysłowy od obrotu w wysokości podatku przypadającego od obrotu osiągniętego w sierpniu r. b. przez przedsiębiorstwa handlowe I i II kat. i przemysłowe I do V kat. prowadzące księgi handlowe.

USTAWA O ZAPEWNIENIU PRACY I O ZAOPATRZENIU UCZESTNIKÓW WALK O NIEPODLEGŁOŚĆ PAŃSTWA POLSKIEGO.

W „Dzienniku Ustaw” z dn. 6 sierpnia ogłoszo-

na została uchwalona przez Sejm i Senat ustawa z dn. 2. VII. r. b. o zapewnieniu pracy uczestnikom walk o niepodległość Państwa Polskiego. W myśl ustawy tej, każde przedsiębiorstwo, czy to państwowe, samorządowe czy też prywatne, obowiązane jest zatrudnić na każdym 33 pracowników conajmniej jednego uczestnika walk o niepodległość, czy to odznaczonego krzyżem lub medalem Niepodległości, czy też osoby nie odznaczone, lecz które udowodnić mogą czynny udział w walkach o niepodległość.

Rozwiązanie umowy o pracę przez pracodawcę z uczestnikami walk o niepodległość może nastąpić tylko z ważnych przyczyn, przyczym w wypadku zwolnienia takiego pracownika z powodu niezdolności do pracy, pracodawca jest obowiązany w granicach wolnych stanowisk, zatrudnić członka jego rodziny, na którym ciąży obowiązek utrzymania rodziny zwolnionego, a który poszukuje pracy i jest do niej zdolny.

Aby zapewnić zatrudnienie na danym obszarze wszystkim uczestnikom walk o niepodległość, Minister Opieki Społecznej, w porozumieniu z Ministrem Przemysłu i Handlu, lub z innymi właściwymi ministrami, władny jest ustalić dla poszczególnego obszaru, zakładu lub przedsiębiorstwa, wyższą normę niż przewiduje ustawa.

Ustawa niniejsza weszła w życie z dniem ogłoszenia, t. j. z dniem 6 sierpnia 1937 r.

Przedsiębiorcy, którzy nie zastosują się do obowiązku zatrudnienia uczestników walk o niepodległość, karani będą w drodze administracyjnej aresztem do 6 tygodni albo grzywną od 200 do 2000 złotych.

KWESTIA OBOWIĄZYWANIA UMÓW INDYWIDUALNYCH O PRACĘ PRZY ZAWARCIU UKŁADÓW ZBIOROWYCH.

Postanowienia układu zbiorowego nie zastępują w całości umów indywidualnych o pracę, istniejących w chwili zawarcia układu zbiorowego. Przez odpowiednie postanowienia układu zbiorowego zastąpione zostają tylko te postanowienia dotychczasowych umów indywidualnych, które dla pracowników są mniej korzystne niż postanowienia układu zbiorowego. Natomiast postanowienia umów indywidualnych bardziej korzystne dla pracowników niż postanowienia układu zbiorowego pozostają nadal w mocy. Należy przy tym zauważyć, iż postanowienia te jednakże, jako nie wynikające z układu zbiorowego, są odrębne od postanowień tegoż układu i mogą przeto być zmieniane dowolnie zupełnie niezależnie od układu zbiorowego w drodze wypowiedzenia, z tym jednakże zastrzeżeniem, iż zmiany te nie mogą być mniej korzystne dla pracownika niż przewidziane w układzie zbiorowym.

Na specjalną uwagę zasługuje przepis ustawy o układach zbiorowych pracy, który postanawia, iż pracodawca związany wobec tych samych pracowników kilkoma układami zbiorowymi, powinien stosować układ dla pracowników najkorzystniejszy.

Przepis powyższy w praktyce nasuwa często duże trudności, jeśli wziąć pod uwagę, iż niekiedy trudno ustalić, który z dwóch układów, odmiennej treści, zawierających różne postanowienia, będzie w sumie korzystniejszy dla pracowników.

Wygaśnięcie układu zbiorowego nie wprowadza samo przez się zmian w stosunkach pomiędzy pra-

codawcą a jego poszczególnymi pracownikami, gdyż nie następuje automatycznie zmiana indywidualnych umów o pracę. Zmiany tych umów indywidualnych mogą nastąpić zgodnie z przepisami regulującymi

te indywidualne umowy, w drodze wypowiedzenia, z zachowaniem terminów wypowiedzenia ustawowych względnie umownych. (mm).

K O R E S P O N D E N C J A

NORMY DOCHODOWOŚCI NETTO DLA WILEŃSZCZYŻNY.

(Korespondencja z Wilna).

Ostatnio Ministerstwo Skarbu nadesłało Wileńskiej Izbie Przemysłowo-Handlowej wykaz norm dochodowości netto na rok podatkowy 1937 dla okręgu Wileńskiej Izby Skarbowej. Normy te obejmują również koszty komornego, czyli wypadki, gdy przedsiębiorstwo prowadzone jest w lokalu wynajętym.

Przy tym Ministerstwo Skarbu upoważniło Wileńską Izbę Skarbową, w wypadku, gdy właściwe organizacje samorządu terytorialnego zwrócą uwagę Izby Skarbowej na nierealność poszczególnych norm i uzasadnią swe twierdzenia należytem materiałem dowodowym, do poddania rewizji tych norm i ustalenie we własnym zakresie działania norm niższych.

W związku z powyższym Izba Przemysłowo-Handlowa w Wilnie rozesała do poszczególnych organizacji i zrzeszeń gospodarczych odnośny materiał z prośbą o ewent. nadesłanie wniosków, któreby umożliwiły Izbie P. H. wystąpienie na terenie Wileńskiej Izby Skarbowej z akcją, mającą na celu obniżenie niektórych norm już zatwierdzonych przez Ministerstwo Skarbu.

Dla ciekawości odnośne normy przy tym podajemy:

Wysokość normy
w % od obrotu

A) Garbarnie przetwarzające z własnego materiału:	
a) skóry miękkie (przy obrocie do 300.000 zł.).	8
skóry miękkie (przy obrocie ponad 300.000 zł.).	6
b) Garbarnie przerabiające z cudzego zł. 300.000).	7
skóry twarde — przy obrocie ponad 300.000 zł.).	5
B) Garbarnie przerabiające z cudzego materiału:	
a) skóry twarde	10
b) skóry miękkie	15

(mm).

W SPRAWIE TRANSPOTU TOWAROWEGO KOLEJĄ.

List do Redakcji.

Jak wiadomo Min. Koleji zniżyło taryfę za przewóz towarów kolejną dla niektórych gatunków skór surowych o 30%. Zniżka ta jest warunkowana od stylizacji treści listu przewozowego. Skoro nie ma jednak obwieszczenia na tablicy obwieszczeniowej na stacjach towarowych o sposobach korzystania z tej taryfy ulgowej, więc rzadko kto z niej korzysta.

Niestety zniżka ta nie jest zniżką... Nie wszystkie bowiem stacje wysyłkowe lub odbiorcze, ani też nie wszyscy kupcy lub garbarze korzystają z tego przywileju. A to dlatego, że towar należy dosłownie deklarować —

„... skóry surowe mokre,
ani niewyprawione, ani niewygarbowane,
towar pochodzenia krajowego“

Jeżeli wysyłka jest do kupca, wtedy należy jeszcze tak stylizować: „Do składu zbiorczego skór odbiorcy“.

Pod pojęcie składu zbiorczego skór nie podpadają garbarnie, a tylko firmy handlowe. Jeżeli wysyła się skóry do garbarni, wtedy musi się również dopisać: „Do użycia w garbarni odbiorcy“.

Garbarnia korzysta według interpretacji pism okólnych z ulgi 30%, jeśli przesyłka jest wagonowa. Za tym, jeśli w danej miejscowości garbarz nie może nabyć całego wagonu skór, np. psich lub baranich, wtedy garbarnia ta ze zniżki korzystać nie może. Za tym dla garbarni galanterii zniżka pozostanie na papierze, bo siłą faktu tyle kóz lub sarn nie ma w podaży w miejscu zakupu, by garbarz miał ładunek całowagonowy. Często zachodzi przeszkoda w ładowaniu wagonów nawet przy skórach bydłowych, gdy jest ciasnota gotówkowa u garbarza.

Jest jeszcze ważniejsza przeszkoda. Magazyny towarowe przy obliczaniu za przewoźne muszą zaglądać do taryfy specjalnej. Taryfa ta wymienia w załącznikach 3 i 4 tylko... kilkanaście!!!!) stacji kolejowych, które otrzymały monopol do zniżkowej przesyłki.

Apelujemy do naszych czytelników, członków organizacji garbarskich, którzy mieszkają w miejscowościach pozbawionych prawa korzystania z ulgowej taryfy przy przesyłce wagonowej, by domagali się od ich przedstawicieli interwencji w Min. Rolnictwa, aby ten szkopał usunięto. Garbarnie są rozrzucone po całej Polsce, nawet w powiatach z siedzibami starostw powiatowych pozbawionych linii kolejowej; garbarze sprowadzają więc towar via stacja kolejowa innego powiatu. Są to więc garbarnie typowo prowincjonalne. Dlaczego więc owe garbarnie mają być pozbawione ulg w taryfie przewozowej?

Nie chcemy posądzać ekonomistów z Min. Koleji, że uważają, iż w Polsce mają istnieć te zakłady garbarskie, które wagonowo garbują i siłą faktu najczęściej też nie są jednostką przemysłową, lecz spółką, składającą się z kilku lub z kilkunastu udziałowców. Dlaczego mali garbarze mają być uważani za najgorszych. Czy Min. Koleji faworyzuje politykę kartelów unieruchamiających małych. Kwestia przewozu odgrywa bowiem wielką rolę w kalkulacji cen artykułów przemysłowych.

Chcemy np. wiedzieć dlaczego tylko kilkanaście miejscowości ma korzystać przy przesyłkach ze zniżki 30%, a inne nie, gdy towar wysyła się

do kupca, do składu zbiorczego skór odbiorcy. Czy kupcy innych miejscowości nie opłacają podatku obrotowego, dochodowego, drogowego i t. d. Dlaczego?

Może odnośny referat taryfy przewozowej przy Min. Koleji zechce łaskawie zabrać głos w poruszanej sprawie i przez łamy fachowego organu

„Przeгляdu Garbarsko-Technicznego” wyjaśni zainteresowanym czytelnikom branży garbarskiej i skór surowych. Dlaczego tak jest? i co to ma na celu?

Chcemy równości w życiu gospodarczym także od Min. Koleji przy przewozie towarowym.

Skrzynka pytań

Redakcja odpowiada na pytania wyłącznie pp. abonentom!

Odpowiedzi wysyłane są bezpośrednio pocztą!

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

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

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

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

Zapytanie Nr. 24 (Warszawa):

Skóry chromowe (Boxcalf i Rindbox) podczas wykonania względnie apreturowania zbyt wchłaniają apreturę (glans) do wewnątrz liczka, przeto po polyskowaniu na nabłyszczarce nie wydają odpowiedniego połysku. Zresztą nasi odbiorcy również skarżą się na to, że gotowe obuwie z tych skór wymaga stosowania więcej pasty względnie glazury, aby osiągnąć jako taki zadawalający połysk. Gdzie leży przyczyna tej porowatości liczka skór i jak temu zapobiec?

Odpowiedź Nr. 24:

Trudno jest podać przyczynę wspomnianej wady, ponieważ może ona pochodzić nie tylko z samego sposobu wykańczania (curychowania), składu apretur i t. p., lecz i z nieodpowiedniego sposobu wapnienia, trawienia (bejcowania), garbowania, natłuszczania, a poniekąd także i od procesu farbowania wzgl. gatunku barwnika anilinowego. Wobec tego, że nieznanne nam są sposoby fabrykacji WP., poruszymy na tym miejscu tylko wadę wsiąkania apretur, pochodzącą od nieumiejętnego sposobu wykańczania, jak również podamy sposoby zapobiegania zbytniemu wchłanianiu apretur przez skóry. Stosując się do tych naszych wskazówek, niewątpliwie uda się W.P. wadę tę usunąć względnie zlagodzić.

Przed wszystkim należy skóry przed apreturowaniem,

po zdjęciu z ram, prasować gorącym żelazkiem od strony lica. Przez tę czynność nie tylko zamyka się nieco zbyt otwarte pory w liczku, lecz również powoduje gładki wygląd skóry i lepsze połyskowanie na nabłyszczarce. Po prasowaniu liczko zostaje zmyte (odtluszczone) jak zwykle roztworem kwasu mlecznego, przy bardzo tłustym liczku przy dodaniu nieco acetonu. Wykonuje się to przy pomocy gałganka flanelowego, zmoczonego w roztworze i nieco wyciśniętego w rękę. Nie należy zbyt mocno naciskać liczka, lecz tylko przetrzeć gałgankiem.

Przy skórkach posiadających wyjątkową zdolność wsiąkania apretury należy liczko przetrzeć odwarem lnianym. Naprowadzenie apretury (glansu) odbywa się przy pomocy

Fabryka Skór „UNJA”
F. LEWINSOHN i S-ka
WARSZAWA, Stawki 79.
Telefon 12-09-74.

Skóry podeszwowo:
Krupony, karki, bokl

FABRYKA GARBARSKA

H.L. CYTRYNIS-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, bokl, brandzle, krupony „Vache”.

G A R B A R N I A
Inż. E. Lewin

Warszawa, Parysowska 2a

Telefon 12.08.90



Skóry chromowe:

Boxcalf, Rindboks

czarne i kolorowe

pluszu nabitego i miękko podścielonego na deseczce, przy czym apreturę należy zawsze dawać na skórze oszczędnie i dobrze wetrzeć. Nie będziemy tu wchodzić w szczegóły składu apretur. Istnieją setki różnych kombinacji i każdy garbarz ma swoje wypróbowane i dostosowane do jego skór i sposobów wykańczania zestawienia glansu. Na jedno tylko chcemy zwrócić uwagę, że amoniak dodawany do glansów powoduje wsiąkanie tego ostatniego do skóry i przeto w tym wypadku należy zaniechać dodawania amoniaku do apretur lub dodawać go w jak najmniejszych ilościach, o ile dodatek ten jest niezbędny z innych przyczyn.

Niepoślednią rolę odgrywa na mniejsze lub większe wsiąkanie apretury do liczka suszenia skóry po apretowaniu. Apretura wsiąka bardziej, gdy po apretowaniu skóry są powoli suszone względnie przy niższej temperaturze (ok. 20 stopni C). Apretura w tym wypadku ma dość cza-

su, by wsiąknąć do wewnętrznych warstw. Natomiast gdy niezwłocznie po naprowadzeniu apretury skóry są suszone przy 35 stopniach C., apretura nie zdąży zbyt wsiąknąć i zaschnie na powierzchni. Uwzględnić jednak należy, że przesada w tym kierunku spowodować może spadanie i łuszczenie się glansu. Ujmując to praktycznie, należy przyjąć za prawidłowe, gdy część apretury wsiąka, a część zasycha na powierzchni. Niektórzy twierdzą, że najlepszy połysk otrzymuje się na skórkach, gdy pierwsze połyskowanie odbywa się na maszynie przy niezupełnym wyschnięciu naprowadzonej apretury.

Praktykowane w latach ubiegłych ręczne oliwienie liczka skóry olejem mineralnym (kidfinish) przed wysuszeniem farbowanych i natuszczonych skór poniekąd usuwa względnie zmniejsza wadę wsiąkania apretury podczas curychtowania i bezwzględnie powiększa połysk.

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.

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

d. F. Buchman

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

Krupony podeszwowe i washowe

Krupony pasowe

Karki podeszwowe i washowe

Boki brandzłowe

Chromy czarne i kolorowe

Rindbox, Dullbox

Naco-całi w różnych kolorach

Lakiery, zamsze

POLECA:

BOXCALF

RINDBOX

N A K O

białe i kolorowe

ROSSLAK

RINDLAK

WELURY

zarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska

A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

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

Skład fabryczny we Wilnie; E. Germajze, Rudnicka 6

GARBARNIA

Bracia Lejzerowicz i S-ka

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

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

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

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

Fabryka **„STANDARD”** Spółka Akcyjna
Garbarska

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

Rindlack i Roslack.

Boxcalf czarne i kolorowe oraz nako.

Welury czarne i kolorowe (zamsze)

Rindbox i skóry sportowe.

Futrówki cieliste.

Fabryka Garbarska

„PALMA” L. Rozin

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

SPECJALNOŚĆ:



SKORY MYTE (WASCHLEDER)

KRAJCE gwarantowano na biało

B O K I i K A R K I

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



Biuro Sprzedaży **W. M. PREISA** w Łodzi
ul. Piotrkowska 79 i Al. Kościuski 22 — Tel. 261-45

Pełna bezkonkurencyjna jakość **BARWNIKI** dla celów garbarskich — Bezpośrednio, kważne, zasadowe.
Ceny przystępne i dogodne warunki

C E N Y O G Ł O S Z E N I A

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

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

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

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

Miejszem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.
DOM HANDLOWY
MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9

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



Exz. od roku 1912



FABRYKA OLEJÓW PRZEMYSŁOWYCH

Hugo Peter jr.

w MICHAŁOWIE pow. Białostocki

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

poleca swe wyroby:

Coripol A, L i K

Monopolowy Olej Brylantowy

Stokolicker

Fettlicker-Essencję OO

Moellon-Degrasy i Moellon

Oleje tureckie

oraz wszelkie oleje i tłuszcze używane w garbarstwie

Uzab. 16160/3/8

Zakłady Chemiczne w Winnicy, Sp. Akc.

poczta Henryków pod Warszawą

BARWNIKI dla celów garbarskich: bezpośrednie, kwaśne, zasadowe

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

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

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

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

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

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

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

SUBAGENTURY.

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

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

Skład miejski, ul. Franciszkańska 20, tel. 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 naco, galanter. i inn., kryjące i bezbarwne lakiery ochronne i materiały pomocnicze.

Oxylin' lakiery do obcasów i opanek.

Citofin' farby wodne do skór o wysokiej koncentracji.

Top I i II glasy do farb wodnych.

Finish B. 20. czarny o wybitnym połysku i wielkiej wydajności.

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

Wydawca: CECH ZRZESZONYCH GARBARZY M. ST. WARSZAWY.

Redaktor odpowiedzialny: ALBERT SALKIN

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

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z Redakcją.

Druk B-ci Wójcikiewicz, Warszawa