



Przegląd Garbarsko-Techniczny

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

ORAZ
WIADOMOŚCI PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO
ORGAN ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO
RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ.

Nr. 9

Wrzesień 1937

Rok III

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

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze

Spółka Akcyjna

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

Sprzedaż ekstraktów i garbników roślinnych, wszelkich chemikalji dla garbarstwa chromowego i podeszwowego. Barwniki aniliny i 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, galanterijnych i białoskórnictwa.
(Olsol, Cykloran, Koloran, Garbnik S i t. p.)

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

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

Przedstawicielstwa:

Fabryki Chemicznej **KBPEC** Milwaukee USA, Barcelona, Stegburg, 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.

Kozpuszczalniki 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 (n. zw. Neutralfett)

Oleje tureckie

Chemische Fabrik vormals „SANDOZ” Basel (Szwajcaria)

Rok założ. 1886

Barwniki anilinowe do wszelkiego rodzaju skór

Specjalności:

do skór chromowych,

do welurów (umożliwiające szlifowanie po barwieniu),

do skórek rękawicznicznych (odporne na pranie),

do upiększania skór podeszgowych.

PORADY TECHNICZNE I MATERJAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE.

Główne przedstawicielstwo w Polsce:

Paweł Prodöhl, Łódź, ul. Gen. Br. Pierackiego 2 tel. 199-18

Przedstawiciele:

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

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

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

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

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

PRZEGLĄD czas. 16160/3/9 GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 9.

Wrzesień 1937

Rok III.

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

Prenumerata: roczna zł. 10.—, kwartalna zł. 3.—

Zagadnienie obniżki cła na ekstrakt quebrachowy a konsolidacja organizacyjna garbarstwa polskiego

Szaremu czytelnikowi wyda się może dziwnym i niezrozumiałym powiązanie obu wymienionych w tytule zagadnień. Otóż brak powiązania będzie tylko pozorny. W rzeczywistości w życiu polskiego przemysłu garbarskiego poruszone dwie kwestie zostały ostatnio mocno skojarzone oraz zaważyły, przynajmniej tymczasowo, na konsolidacji jego czołowych organizacji.

Sprawa obniżki cła na importowany ekstrakt quebrachowy była niejednokrotnie poruszana, tak przez sfery garbarskie w memoriałach do czynników ministerialnych i samorządu gospodarczego, jak i na łamach prasy fachowej, a ostatnio również przez Podkomisję Surowców Garbarską przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu.

W uzasadnieniu postulatu obniżenia cła na ekstrakt quebrachowy wskazywano na ogromne obciążenie importu tego ekstraktu, który jest podstawowym obok skór surowcem garbarskim, służącym przy tym do produkcji artykułu pierwszej potrzeby, jakim są skóry wyprawione. Od roku 1932 bowiem cło na ekstrakt quebrachowy (poz. t. c. 424) zostało bardzo znacznie podwyższone i wynosi od tego czasu zł. 8.80 za 100 kilogram, co stanowi obciążenie importu tego artykułu prawie o 20% ad valorem. Podwyżka cła miała charakter prohibicyjny, pomimo, iż sfery garbarskie wskazywały na niemożność całkowitego zastąpienia w produkcji ekstraktu quebrachowego ekstraktami krajowymi — dębowymi i świerkowym, tak ze względu na właściwości techniczne tychże, jak i na niedostateczność ich produkcji pod względem ilościowym. Z drugiej strony produkcja ekstraktu quebrachowego w kraju jest niemożliwa ze względu na to, że, jak wiadomo, ekstrakt ten wyrabia się z drzewa „quebracho”, rosnącego tylko w krajach Ameryki Południowej. Potrzebę obniżki cła na ekstrakt quebrachowy uważano tym bardziej za palącą, że ekstrakt ten stanowi gros, gdyż aż od 95—97% ogólnej ilości importowanych do kraju ekstraktów garbarskich. Powyższe zjawisko ma miejsce z powodu jeszcze znacznie wyższych niż ekstrakt quebrachowy stawek celnych na garbarskie ekstrakty t. zw. szlachetne (kasztanowy, mimosowy, valonea i t. p.), co uniemożliwia swoją drogą przemysłowi garbarskiemu podniesienie standardu jego wyrobów. Ponadto garbarze wskazywali na brak bariery celnej dla ekstraktu quebrachowe-

go we wszystkich niemal państwach Europy, za wyjątkiem Jugosławii, mającej dobrze rozwinięty przemysł ekstraktów dębowego i kasztanowego, które eksportuje do szeregu krajów.

W ten sposób obciążenie importu ekstraktu quebrachowego uważano za niecelowe i nie uzasadnione względami natury gospodarczej.

Pod koniec lipca r. b. z umotywowanym memoriałem w sprawie obniżenia cła na ekstrakt quebrachowy wystąpiła na terenie Ministerstwa Przemysłu i Handlu Rada Naczelna Związków Przemysłu Garbarskiego, która obok streszczonych wyżej momentów podała motyw nowy i oryginalny.

Jak wiadomo, na kongresie Międzynarodowej Rady Sprzedawców Skór Surowych w Londynie, który się odbył w dniu 1 grudnia r. ub. w Rzymie, uchwalony został statut Sądu Arbitrażowego w Gdyni dla spraw Skór Surowych. W ten sposób sprawa arbitrażu gdyńskiego została definitywnie rozwiązana.

W związku z tym powstała potrzeba powołania do życia nowej instytucji o szerokim zakresie działania, a mianowicie, Komitetu dla Rozwoju Międzynarodowego Handlu Skórami Surowymi w Gdyni. Komitet ten, który miałby się składać z delegatów wszystkich regionalnych związków garbarskich oraz z delegatów Prezydium Rady Naczelnej Związków Przemysłu Garb., jak również przedstawicieli Zrzeszenia Kupców Importerów Skór Surowych w Polsce (istniejącego przy Radzie Naczelnej), miałby za zadanie ogólnie biorąc wyzyskanie wszelkich możliwości, jakie stoją otworem przez przyznanie Gdyni prawa arbitrażu na skóry surowe, w kierunku stworzenia z Gdyni poważnego ośrodka handlu i dostawy skór surowych zagranicznych nie tylko dla garbarstwa polskiego, lecz i dla garbarstwa krajów z Polską sąsiadujących.

Rzecz oczywista, iż zmontowanie takiego aparatu, mającego do urzeczywistnienia cele wykraczające poza ramy bezpośrednich interesów przemysłu garbarskiego, wymagałoby znacznych funduszy, wychodzących poza możliwości finansowe garbarstwa polskiego. W ten sposób z natury rzeczy musiano wyszukać innych niż przemysł garbarski źródeł finansowych. Takim źródłem dla sfinansowania mającego być powołanym do życia Komitetu dla Rozwoju Handlu Międzynarodowego Skórami Su-

rowymi miała być obniżka cła na ekstrakt quebrachowy. Importer, mianowicie, któryby uzyskał pozwolenie na przywóz pewnej ilości ekstraktu quebrachowego i chciał skorzystać ze zmniejszonej stawki celnej, musiałby uprzednio uzyskać odpowiednio zaświadczenie (opinię) wspomnianego wyżej Komitetu, za które uiszczaliby specjalną opłatę na rzecz Komitetu w wysokości od 80—50 groszy za każde sto kilogram ekstraktu. Opłaty te złożyłyby się na fundusz, umożliwiający powstanie i istnienie Komitetu. Jednocześnie obniżenie cła na ekstrakt quebrachowy o 40%, a za tym o ca. 3.50 złotych na 100 klg., byłoby korzystne dla importerów ekstraktu quebrachowego, gdyż dawałoby zmniejszenie obciążenia importu tego artykułu o przeszło 30 złotych na tonnie.

Powyższy projekt Rady Naczelnej znalazł się w Ministerstwie Przem. i Handlu na dobrej drodze i podobno w najbliższym czasie ma być przez Ministerstwo zrealizowany w drodze odnośnego rozporządzenia.

Tymczasem druga z organizacji garbarskich, Polski Związek Przemysłowców Garbarzy, tworząca dotychczas razem z Radą Naczelną t. zw. Zjednoczony Komitet Koordynacyjny, uważając poza momentami natury formalnej za niewłaściwe powiązanie kwestii obniżenia cła na ekstrakt quebrachowy ze sprawą wyszukania środków na utrzymanie Komitetu dla Rozwoju Handlu Skórami Surowymi w Gdyni, sprzeciwiła się powyższemu śmiałości projektowi Rady Naczelnej i w wyniku sprzeczności w tej zasadniczej dla ogółu garbarstwa kwestii zgłosiła w dniu 11 sierpnia r. b. swoje wystąpienie z Zjednoczonego Komitetu Koordynacyjnego. W ten sposób Komitet Koordynacyjny Przemysłu Garbarskiego, powstały po dłuższych staraniach w miesiącu kwitenu roku bieżącego jako pierwszy etap konsolidacji organizacyjnej całości polskiego garbarstwa, zakończył swój stosunkowo krótki żywot.

(mm).

Jeszcze słów kilka o imporcie ciężkich skór surowych

W Poznaniu wychodzi pismo p.t. „Gazeta Przemysłu Rzeźnickiego”. Jest to pismo poświęcone sprawom rzemiosła rzeźnicko-wędliniarskiego w Polsce. W Nr. 99 (12-go września r. b.) wspomniane pismo w artykule p. t. „Zagadnienie wzmoczenia produkcji ciężkiego surowca skórnoego” zwraca uwagę swych czytelników na rzekomo duże zainteresowanie się niem „Przeglądu Garbarsko-Technicznego”, który, jak pisze ta gazeta, dość często zamieszcza na swych łamach wycinki z wspomnianej gazety.

Wydawać by się mogło, że szereg artykułów, znajdujących się na łamach wspomnianego pisma, np. „Ubój żywca rzeźnego w Meksyku”, „Gospodarka surowca w Abisynii”, „Zdejbowanie i kenserowanie surowca skórnoego w Wschodniej Afryce” i inne wiadomości z Honolulu powstają w ten sposób, że pismo to deleguje do wspomnianych krajów jednego ze swych licznych reporterów, który dostarcza im niezbędnych danych. Gdyby tak było, to wieszujemy pomysłowości. Zdaje nam się jednak, że wszelkie te i podobne artykuły z Europy i krajów zamorskich tworzone zostają w Poznaniu i to najzwyczajniej przez tłumaczenie z prasy zagranicznej. W tym postępowaniu nie widzimy nic złego, wprost przeciwnie, sami korzystamy z pracy łachowej zagranicznej, tłumacząc lub też korzystając z gotowych tłumaczeń, jak to ma miejsce przy przedrukach niektórych odcinków z prasy krajowej.

Nie dotyczy to naturalnie przedruku artykułów na temat przywozu skór surowych z zagranicy z „Gazety Przemysłu Rzeźnickiego”. W tym szczególnym wypadku, gdyby nie szczupłość ram naszego pisma, chętnie zamieścilibyśmy wszystkie artykuły ze wspomnianej gazety, a to w tym celu, by dać możność naszym czytelnikom stwierdzenia, jakie dziwolaży wypisywane zostają na temat powyższy.

Nie chcemy przez powyższe poniżyć wartości wspomnianego pisma, które, jeśli chodzi o zakres

wiadomości ściśle rzeźnicko-wędliniarskich, jest bardzo cenne. Stwierdzamy jednak z przykrością, że zupełnie zbędnie zabiera się wspomniane pismo do tematów i ocen nie leżących w granicach jej wiadomości. Nigdy nie pozwolilibyśmy sobie na rozprawę na temat np. wędzenia wędlin. Temat ten jest prawdopodobnie wdzięczny i niewątpliwie interesujący, mimo to jako garbarze nigdy nie zabralibyśmy w tej sprawie głosu. Podobnie czynić winna „G.P.R.” jeżeli chodzi o sprawę importu surowca skórnoego do Polski, co więcej, jeżeli chodzi o ocenę zastosowania surowca skórnoego do tego lub innego celu w garbarstwie wzgl. zastępowania zagranicznego krajowym.

Jak dalece „G.P.R.” czuje się słabą w swych argumentach, dowodzi fakt, że miał odpowiedzieć konkretnie na nasze wywody i argumenty, stara się poniżyć autorytet naszego pisma, sądząc, że będzie to wystarczające, by natychmiast zamknąć granice celne dla całkowitego przywozu surowca skórnoego z zagranicy.

Nie mniej od wspomnianego pisma dążymy do samowystarczalności kraju naszego; świadczy o tym m. in. rozpoczęta w ostatnich numerach kampanja, mająca na celu zastępowanie produktów zagranicznych krajowymi. Nie nas więc posadzać o chęć zysku, ale właśnie tych, którzy przez zamknięcie przywozu surowca skórnoego pragną, przez wywołanie hausy na surowiec krajowy, zrobić interes, nie licząc się z faktem, że ucierpi na tym tak poważny przemysł jakim jest garbarstwo oraz dostawa dla wojska.

Nie chętnie powtarzamy się w naszym piśmie. W danym jednak wypadku czynimy wyjątek, ociekając od grudnia 1936 roku odpowiedzi na nasz artykuł p.t. „Na marginesie marginesu”, którego wyjątki zamieszczamy poniżej:

„A teraz zastanówmy się trochę nad istotą sprawy. „Gazeta” w całym szeregu artykułów w ciągu

Powszechny Zakład Ubezpieczeń Wzajemnych

instytucja publiczno-prawna

przyjmuje ubezpieczenia

OD OGNI A:

FABRYK, BUDYNKÓW W TRAKCIE BUDOWY,
I URZĄDZEŃ FABRYCZNYCH, TOWARÓW,
WSZELKIEGO RODZAJU RUCHOMOŚCI, ZBIO-
RÓW I INWENTARZY;

PLONÓW OD GRADOBICIA;

ruchomości i towarów OD KRADZIEŻY;

OD NASTĘPSTW NIESZCZĘŚLIWYCH WYPADKÓW

I OD ODPOWIEDZIALNOŚCI CYWILNEJ.

OD USZKODZENIA SAMOCHODÓW (auto-casco),

gwarantując

*Niskie składki
Solidną likwidację szkód
Szybką wypłatę odszkodowań*



Zarząd Centralny: Warszawa, ul. Kopernika 36-40.

Telef. 523-05.



INSPEKTORATY (ODDZIAŁY) WE WSZYSTKICH
MIASTACH WOJEWÓDZKICH I POWIATOWYCH.

lat ostatnich ubolewa nad losem krajowych skór surowych, których garbarz krajowy rzekomo kupować nie chce i dlatego trzeba je „za grosze” wywozić za granicę. W omawianym artykule „Gazeta” wspomina o uboju skór w r. 1935, który wynosił 3.354.310 (w tym cieląt — 2.183.292 szt.) Z tego wynika, że skór bydłych ubój ten dostarczył wszystkiego 1.171.018 szt., czyli, licząc suto po 20 kg. przeciętnej zielonej wagi, — 23.420.360 kg., krajowy rynek skór surowych miał do zbycia. Skóry bydłce prawie że nie były eksportowane (wywózowi podlegają skóry cielęce), pozostały więc w kraju i faktycznie zostały nabyte przez garbarstwo polskie. Niezależnie od tej ilości skór surowych garbarstwo nasze sprowadziło pokaźne ilości surowca skórnoego z zagranicy. „Gazeta” użala się na wzrastający przywóz i zapomina, że skoro przywóz zagraniczny skór przeważnie ciężkich na podszwy wynosi faktycznie więcej, niż cała ilość skór krajowych z uboju bydła (bez cieląt), to przecież trudno nie przyznać, że przywóz ten jest konieczny i dlatego skargi „Gazety” na przywóz, skargi przy lada okazji powtarzane, nastrożają pola do domysłów, że p.p. rzeźnikom chodzi o co innego.

Powiedzmy odrazu, że chodzi tu tylko o... cenę za skórę tutejszą, której poprawy można się zawsze spodziewać, gdy się przywózowi będzie stale przeszkadzało i w ten sposób wytwarzało okresy, w których garbarz, pozbawiony surowca zamorskiego, przyspieszy zakup i drożej zapłaci za skóry, krajowe, byleby nie stanąć ze swym warształem z braku surowca.

Poniższe nasze dane statystyczne o ruchu w obrotach przywózowych zobrazują czytelnikowi stosunki na tym odcinku gospodarczym panujące. **Przywóz i wywóz skór surowych w Polsce w ostatnich latach.**

(q = ilość kwintali) (t = tysiące złotych)

	1935		1934	
Przywóz	276165 q	33104 t	255488 q	32727 t
Wywóz	39428 q	7068 t	27830 q	4802 t
	1933		1932	
Przywóz	181337 q	22470 t	163721 q	17594 t
Wywóz	83841 q	6744 t	122774 q	12710 t

Z liczb powyższych widzimy, że w miarę zwiększenia się przywozu, nie zwiększa się wywóz, jakby to wynikało ze skarg rzeźników, biadających nad koniecznością wywozu „za grosze” wobec braku zbytu na miejscu, lecz wprost przeciwnie wywóz się zmniejsza, co dowodzi, że ten wzrost przywozu nie jest skutkiem niechęci kupna skór krajowych, lecz wynikiem wzrastania konsumpcji skór i obuwia w kraju, dzięki której następuje zarówno wzrost przywozu, jak i spadek wywozu. Antytezą roku 1935 jest rok silnie kryzysowy 1932, w którym pomimo cen na rynku światowym, rekordowo niskich, przywóz był w stosunku do lat następnych nieznaczny, ale za to wywóz był w tym samym stosunku znacznie większy i wtedy oczywiście wypadło naszym rzeźnikom wywozić za grosze. Dowodzi to z kolei, że gdy nie ma zbytu w kraju dla skór surowych zagranicznych, nie ma jednocześnie zapotrzebowania dla krajowych, czyli, że mniejszy przywóz powoduje większy wywóz, lecz wywóz deficytowy, słowem, że przy mocniejszej koniunkturze międzynarodowej i tym samym wzmószonym przywozie skór zagranicznych nie ma potrzeby kłopotać się o zbyt skór krajowych. Tylko, naturalnie, nie można przeciągać struny swego apetytu i szukać zysków nie tylko na podstawie koniunktury panującej zagranicą, lecz nadto na skutek sztucznie wytworzonej nadkoniunktury krajowej dzięki różnym utrudnieniom kontyngentowym i dewizowym. Z tego źródła p. p. rzeźnicy, czerpać zysków nie wolno!”

○ higienę i bezpieczeństwo pracy w zakładach garbarskich

II

§ 14. (1) Oczyszczanie dołów powinno być całkowite i odbywać się z zachowaniem należytych ostrożności, w szczególności:

- 1) zawartości ciekłe lub półciekłe należy usuwać za pomocą pomp;
 - 2) pracownicy zatrudnieni mieszaniem powinni znajdować się poza dołem.
- (2) Jeżeli względy techniczne wymagają wejścia pracowników do dołów, powinny być zachowane następujące środki ostrożności:
- 1) pracownik wchodzący do dołu powinien być zabezpieczony liną;
 - 2) każdy pracownik znajdujący się w dole powinien być przez cały czas swego pobytu w nim uważnie obserwowany przez innego pracownika znajdującego się poza dołem i trzymającego koniec liny, do której jest uwiązany pracownik znajdujący się w dole;
 - 3) w razie spostrzeżenia, że znajdujący się w dole pracownik ulega zatruciu, powinien on być niezwłocznie wydobyty na zewnątrz;
 - 4) jeżeli zachodzi podejrzenie, że w dole mogą być gazy trujące, każdy pracownik wchodzący do dołu powinien być zaopatrzony w maskę

gazową albo w inny przyrząd, zapewniający mu dopływ świeżego powietrza lub tlenu.

§ 15. (1) Maszyny do dwojenia skór (łupiaraki) i do ich wyrównywania (strugarki) powinny mieć urządzenia zapobiegające dostaniu się palców między walce.

(2) Urządzenia, wymienione w ust. (1), powinny być przytwierdzone do maszyny oraz mieć otwór konieczny do przepuszczenia skóry.

(3) Noże taśmowe przy maszynach, wymienionych w ust. (1), w częściach, które w czasie pracy nie są czynne, powinny być osłonięte.

§ 16. (1) Prasy hydrauliczne do wyżymania, prasowania, wyciskania itp. oraz wszelkie maszyny walcowe powinny mieć urządzenia zabezpieczające ręce pracowników przed zgnieceniem.

(2) Ochrony ruchome powinny być w czasie ruchu przytwierdzone do maszyny.

§ 17. Strugarki o walcach nożowych powinny być zaopatrzone w urządzenia zapobiegające przypadkowemu nawijaniu się skór na walce nożowe (np. szczotki lub tp.).

§ 18. (1) Maszyny do krajania skór powinny być zaopatrzone w miejscu krajania w listwę ochronną lub inne urządzenia zapobiegające skale-

czeniu rąk, a nie utrudniające obsługi maszyny.

(2) W nożycach mechanicznych uderzeniowych nóż powinien być zabezpieczony przed przypadkowym jego opadnięciem.

(3) Maszyny do krajania kory powinny mieć urządzenia do przełączenia kierunku ruchu walców chwytowych oraz taśmy transportowej bez końca; rączka aparatu przełączającego powinna być tak urządzona, aby w razie wciągnięcia pracownika przez walce mógł on maszynę unieruchomić. Urządzenia do krajania kory powinny być kryte.

(4) Młyny do garbnika celem zapobieżenia powstaniu iskier powinny być zaopatrzone w silne magnesy chwytające w odpowiednim miejscu kawałki żelaza (druć, gwoździe itp.), mogące być przypadkowo w garbniku.

(5) Odległość brzegu leja nasypowego od urządzeń miażdżących lub walców w łamaczach kory lub prasach do jej wyciskania powinna być taka, aby pracownik nie mógł dosięgnąć do nich ręką.

§ 19. Odtłuszczanie skór z pomocą lotnych i łatwopalnych rozpuszczalników (benzyna i inne) powinno się odbywać w oddzielnym, ogniotrwałym, specjalnie na ten cel przeznaczonym budynku, oddalonym co najmniej o 5 metrów od innych zabudowań zakładu.

§ 20. Pomieszczenia, wymienione w §§ 19 i 28, powinny odpowiadać następującym wymaganiom:

- 1) drzwi powinny się otwierać na zewnątrz i prowadzić bezpośrednio na wolne powietrze; drzwi podczas pracy nie wolno zamykać zastawiać;
- 2) podłogi powinny być z materiału nieprze-

puszczalnego, ogniotrwałego i nie dającego iskier przy uderzaniu metalem; podłogi te powinny być urządzone w ten sposób, aby spływające rozpuszczalniki (§ 19) nie mogły wypłynąć na zewnątrz pomieszczenia;

3) oświetlenie tych pomieszczeń dozwolone jest tylko za pomocą lamp elektrycznych żarowych; instalacje elektryczne wewnątrz tych pomieszczeń powinny odpowiadać normom Stowarzyszenia Elektryków Polskich, zaleconym przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu, dotyczącym pomieszczeń o niebezpieczeństwie wybuchowości; w braku wymienionych wyżej urządzeń do oświetlenia, wejście do tych pomieszczeń jest dozwolone tylko z lampami bezpieczeństwa;

4) pomieszczenia te mogą być ogrzewane jedynie przy wykluczeniu ognia lub żaru;

5) pomieszczenia te powinny posiadać urządzenia do wyciągania zanieczyszczonego parami rozpuszczalników (§ 19) powietrza za pośrednictwem otworów umieszczonych tuż ponad podłogą, wentylujących skutecznie i w sposób bezpieczny, przede wszystkim okolice urządzeń wytwarzających parę tych rozpuszczalników; powietrze nasycone parami rozpuszczalników powinno być odprowadzane wprost na wolną przestrzeń do miejsc, w których nie zachodzi możliwość zapalenia się tych par.

§ 21. (1) Przechowywanie rozpuszczalników (§ 19) powinno odpowiadać obowiązującym przepisom.

(2) Przenoszenie rozpuszczalników (§ 19) w

D/H A. KOPER

REPREZENTACJE

WARSZAWA, Franciszkańska 27

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

SKÓRY SUROWE:

ARGENTYŃSKIE

AFRYKAŃSKIE

BRAZYLIJSKIE

EKSTRAKTY:

QUEBRACHOWE

VALONEOWE

MIMOSOWE

MYRABOLANOWE

KASZTANOWE

KORY:

MIMOSOWA

MYRABOLANY

VALONEA

TRILLO

DIVI-DIVI

PRZODUJĄCE FIRMY W KRAJACH POCHODZENIA.

pomieszczeniach może być dokonywane wyłącznie w nietłukących się naczyniach.

§ 22. (1) W aparatach ekstrakcyjnych, w których stosuje się rozpuszczalniki, wymienione w § 19, nie wolno używać rozdzielaczy otwartych lub luźno krytych.

(2) Rurki wskazujące poziom tych rozpuszczalników powinny być zabezpieczone od uszkodzeń zewnętrznych.

§ 23. (1) Otwarcie ekstraktora przed całkowitym odpędzeniem rozpuszczalników (§ 19) ze skór powinno być tak dokładne, aby wykluczało późniejsze ich parowanie.

§ 24. Aparat do destylacji rozpuszczalników (§ 19) powinien być zbudowany i obsługiwany w sposób zabezpieczający przed wypadkami.

§ 25. (1) Wzbronione jest używanie do odtłuszczenia skór siarczku węgla, chloroformu oraz eteru etylowego.

(2) Używanie do tego celu takich płynów, jak: czterochlorek węgla, trójchloroetylen, dwuchloroetan asordyna itp. jest dozwolone tylko wtedy, gdy odtłuszczenie odbywa się w aparatach hermetycznie zamkniętych, w oddzielnych pomieszczeniach dobrze przewietrzanych i nie łączących się bezpośrednio z innymi pomieszczeniami.

§ 26. Przechowywanie płynów, wymienionych w § ust. (2), jest dopuszczalne jedynie w naczyniach szczelnie zamkniętych i nie przepuszczających światła.

§ 27. Pracownicy, wykonywający roboty narażające skórę ich rąk na stałe zetknięcie się z roz-

puszczalnikami (§ 19) i płynami, wymienionymi w § 25 ust. (2), powinni być zaopatrzeni w rękawice ochronne nieprzepuszczalne dla danego rozpuszczalnika oraz w razie potrzeby rozporządzać środkiem natłuszczającym skórę.

§ 28. Pomieszczenia do: 1) gotowania lakieru, tłuszczów i pokostu, topienia żywic i wosków i wytwarzania degrasu, 2) ogrzewania pokostu z paleniskiem wewnętrznym — powinny być oddzielone w sposób ogniotrwały od siebie i od innych pomieszczeń zakładu.

§ 29. Ogrzewania kotłów do gotowania lakieru i tłuszczów, do topienia żywic i wosków oraz do wytwarzania degrasu powinno odbywać się wyłącznie na piecach z zewnętrznym paleniskiem.

§ 30. (1) Ogrzewanie kotłów w pomieszczeniach, w których odbywa się wlewanie do tych kotłów rozpuszczalników łatwopalnych i wybuchowych powinno w zasadzie odbywać się z pomocą pary lub grzejników elektrycznych odpowiadających właściwym dla tego rodzaju pomieszczeń normom Stowarzyszenia Elektryków Polskich zaleconym przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu.

(2) Dopuszczalne jest także ogrzewanie tych kotłów z pomocą:

- 1) gazu — pod warunkiem, że płomień gazowy będzie gaszony przed waniem rozpuszczalników do kotła,
- 2) bezpośredniego ognia ze zwykłego paleniska zewnętrznego tak urządzonego, aby:
 - a) pomiędzy paleniskiem a pomieszczeniem kotła nie było żadnego bezpośredniego połączenia.
 - b) kotły były umocowane na stałe i
 - c) kłapy do czyszczenia i zasowy (szybry) były starannie uszczelnione.

D. c. n.



Znak fabryczny

Warszawska Fabryka Ekstraktów Garbarskich

Spółka Akcyjna

Warszawa, Smocza 43

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

poleca:

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

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

oraz ekstrakty płynne tych marek

ANGIELSKIE NOŻE TAŚMOWE DO SZPALTMA-SZYN (ŁUPIAREK).

Jak wiadomo, noże taśmowe do łupiarek produkowane były dotychczas przez firmy w Stanach Zjednoczonych i Niemczech. Dziwić się należało, że noże te dotychczas nie były wytwarzane w Anglii, posiadającej tak znany ośrodek wyrobów stalonych jakim jest miasto Sheffield.

Otóż z zadowoleniem stwierdzamy, że noże taśmowe w pierwszorzędnym gatunku zaczęto ostatnio produkować w Anglii. Zajęły się tym znane zakłady Crownshaw, Chapman & Co Ltd w Sheffield'zie. Przed kilku laty zainstalowane zostały w tych zakładach specjalne urządzenia dla produkcji wymienionych noży. Po kilkuletnim doświadczeniu firma Crownshaw, Chapman & Co Ltd. doszła w tej szczególnej gałęzi produkcji do perfekcji. Firma ta, istniejąca przeszło 80 lat, stopniowo otwiera coraz to nowe działy wywórczości i wypuszcza swoje fabrykaty na rynek dopiero po udoskonaleniu. Służy to gwarancją, że noże taśmowe firmy Crownshaw, Chapman & Co. Ltd. są pierwszorzędnej jakości i odpowiadają w zupełności swemu zadaniu.

Teoria i chemia garbarstwa

A. SALKIN

Teoria, bakteriologia i praktyka moczenia skór surowych

Pierwszy proces przy fabrykacji wszelkiego rodzaju skór polega na zanurzeniu skór surowych w dostatecznej ilości wody. Jest to proces t. zw. „moczenia” wzgl. „rozmoczenia” — jeden z najważniejszych przygotowawczych przed garbowaniem. Prawidłowe przeprowadzenie tej czynności ma ogromny wpływ na jakość wytapowanej skóry.

Konserwacja skór polega, jak wiadomo, na częściowym lub całkowitym usunięciu z nich wilgoci, co chroni je od gnicia. W tym jednak stanie jest skóra nie przydatna dla procesu wapnienia wzgl. odwłasniania. Przeto pierwszym zadaniem jest rozmoczenie skóry do stopnia, który upodabnia ją do miękkości, napęczniałości i zawartości wilgoci, jakie posiadała po zdjęciu ze zwierzęcia — t. j. przeprowadzenie procesu nawodnienia skóry.

Oczywiście sposób rozmoczenia skór i niektóre trudności związane z tym procesem są ściśle zależne od sposobu konserwacji. Jeżeli skóry solone dają się stosunkowo łatwo rozmoczyć, to skóry suchosolone wymagają intensywniejszych zabiegów i więcej czasu do dobrego rozmoczenia; najtrudniej zaś są do rozmoczenia skóry zakonserwowane przez wysuszenie i to w zależności od sposobu suszenia. Nawiasem mówiąc, najczęściej występują wady w skórkach suchych podczas procesu moczenia, spowodowane nieodpowiednim suszeniem, przeważnie jako skutki suszenia na słońcu. Nie rzadko skóry w ten sposób suszone podczas moczenia dosłownie rozłażą się w klej. W takich wypadkach nie ma środków, które pozwoliłyby na uratowanie i ocalenie skór. H. Boulanger w swych pracach o skórkach egzotycznych szeroko omówił to zagadnienie.

Przy zanurzeniu zakonserwowanej surowej skóry do wody osiągamy wzajemny wpływ wody i substancji skórnej. Woda, przenikając do tkanek skórnych, zajmuje tam pewne miejsce, jednocześnie mniej lub więcej rozpuszczając niektóre białkowe substancje skórne. Wzajemny ten wpływ uwarunkowany jest przez różne czynniki, o których w dalszym ciągu niniejszego artykułu będzie mowa.

Drugie, nie mniej ważne, zadanie procesu moczenia polega na usunięciu przylegających do skór krwi, limfy, brudu i t. p., jak również środka konserwującego, przeważnie soli. Nie usunięcie tych substancji na samym początku fabrykacji mści się na dalsze stadia przeróbki.

Podczas moczenia zachodzą w skórze różne zmiany fizyczne, abstrahując już od zmian chemicz-

nych; polegają one na hydratacji t. j. obwodnianiu tkanek skóry, pęcznieniu, drętwieniu (dębnieniu). Choć są to różne zjawiska, to jednak często praktyk-garbarz pojęcia te miesza. Wynika to z faktu, że zjawiska te, dość skomplikowane, podobne są do siebie i występują w ścisłym związku ze sobą. Nie od rzeczy będzie przeto bliżej te zjawiska omówić.

Pod pojęciem nawodniania rozumiemy np., jeżeli zanurzamy papier lub drzewo i t. p. do wody; przedmioty te zaczynają wsiąkać w sobie wodę. Podobne zjawisko obserwujemy przy zanurzeniu do wody ciał białkowych, jak również skórę. Przenikająca do ciał białkowych woda, pod wpływem różnych czynników, wprowadza do tych ciał rozmaite zmiany o charakterze mechanicznym lub też chemicznym, w ten lub inny sposób zmieniając strukturę tych ciał.

Wspomniane objawy jako rezultat styczności z wodą lub wodnymi roztworami różnych chemikaliów (nawodnienie, pęcznienie i t. p.) są to często oddzielne zjawiska, pochodzące z jednego źródła, zwanego nawodnieniem podczas procesu moczenia. Pod „nawodnieniem” skóry rozumiemy więc przenikanie wody do jej tkanek.

Jeżeli żelatynę damy do wody, to ona napęcznieje. Taką samą mniej więcej własność posiadają wszystkie substancje białkowe, przy czym woda, która pęcznienie to spowodowała (t. j. powiększenie objętości i wagi), nie daje się mechanicznie z nich usunąć, przez wyciskanie, wyprasowanie i t. p.

Nieco odmiennie niż z pęcznieniem żelatyny ma się ze skórą zwierzęcą, a to ze względu na włóknisty ustrój substancji skórnej. Każde poszczególne włókienko, z których substancja skóry się składa, pęcznieje w wodzie jak żelatyna (zjawisko molekularne). Między oddzielnymi włókienkami znajdują się przestrzenie kapilarne, które przy zanurzeniu skóry w wodzie mechanicznie zapełniają się nią (zjawisko kapilarne). Wynika więc z tego, że nawodnienie pociąga za sobą pęcznienie molekularne i kapilarne.

Kapilarne pęcznienie (drętwienie, dębnienie) nie należy mieszać z pęcznieniem molekularnym — właściwym pęcznieniem. Kapilarne pęcznienie lub drętwienie ma np. miejsce wówczas, gdy skóra surowa zamoczona zostaje w wodzie o zbyt niskiej temperaturze; wówczas włókienka skóry nie pęcznieją, lecz tylko wolne przestrzenie międzywłókienne wypełniają się wodą. Przy prawidłowym przeprowa-

Garbarni „MOCHALA”

poczta LISÓW koło LUBLINCA

poleca znane ze swej pierwszorzędnej jakości skóry

PODESZWOWE, BLANKOWE, PASOWE I RYMARSKIE

dzeniu procesu moczenia (odpowiednia temperatura wody) ma miejsce również słabe pęcznienie molekularne, t. j. włókienna białkowa skóry nieco pęczniają, co jest bardzo ważne. W znacznie większym stopniu uwydatnia się pęcznienie molekularne podczas procesu wapnienia.

Zjawiska te badane były już w roku 1899 (Jahresberichte der Deutschen Gerberschule zu Freiburg i Sa.) przez Th. Körner'a, który starał się odróżnić oraz zdefiniować te dwa odmienne zjawiska. Obecnie ustalono następującą zasadniczą różnicę między pęcznieniem kapilarnym a molekularnym: kapilarnie wchłonięta przez skórę woda międzywłókienna może być z łatwością usunięta przez wyciskanie wzgl. wirowanie (centryfugowanie) skóry, natomiast woda powodująca pęcznienie molekularne wspomnianymi środkami mechanicznymi usunąć się nie daje. W tym wypadku pęcznienie włókien upodobnić można do pęcznienia żelatyny w wodzie.

Molekularne pęcznienie skóry ma ogromne znaczenie podczas różnych stadiów przeróbki skór. Rozpoczyna się ono już podczas moczenia skóry surowej — przy pierwszym procesie w fabrykacji.

Do jednej z wielkich zasług chemików garbarskich w dziedzinie rozwoju techniki w przemyśle garbarskim i udoskonalenia metod pracy należy niewątpliwie stopniowe zastąpienie starych metod rozmoczenia skór, jako pierwszy proces w fabrykacji, nowymi. Przy starych metodach jako główny czynnik odgrywały rolę gnijące i fermentujące substancje i kąpiele, od których roiło się w kąpielach do rozmoczenia, wapnienia, wytrawiania (bajcowania) i t. p.. Te bakterie gnilne i fermentujące przyczyniały dużo szkody substancji dermicznej skór. Poza tą ujemną stroną stosowania tych metod następował skutek działania tych bakterii zaliczany garbarstwu do przemysłów nie tylko nie zdrowych, lecz nawet do szkodliwych i niebezpiecznych dla zdrowia ludzi stykających się z tym zawodem.

Mniej więcej przed 30 laty, pod wpływem rozwoju chemii garbarskiej, wszystkie te empiryczne metody zatarły się przez doświadczenia naukowców; doprowadzili oni do tego, że udało się zupeł-

nie wyeliminować procesy gnilne przy procesie moczenia skór. Duże zasługi w tym kierunku położyli naukowcy tej miary co Wood, Procter, Becker, Andreasch, J. A. Wilson, Mc. Laughlin i inni; tym chemikom garbarstwo powinno być wdzięczne. Oni to właśnie bowiem byli pionierami nowoczesnych metod fabrykacji w garbarstwie, wyzwalili zawód ten od rutyny i empiryzmu, umożliwiając w ten sposób zaliczenie garbarstwa do rzędu przemysłów i zawodów naukowych.

Jak zaznaczył w swych pracach naukowych o moczeniu skór surowych Mc. Laughlin — dyrektor „Tanners Council”. (Dział badań nad skórą), proces moczenia uznany jest obecnie za jeden z najważniejszych procesów w ogólnej przeróbce skór i za mający duży wpływ na dalsze stadia fabrykacji jak i na końcowy wynik. Rzeczywiście proces rozmoczenia skór, który wydawać się może takim prostym i nie skomplikowanym, posiada wiele czynników, z którymi należy się zapoznać i liczyć, by otrzymać z tego procesu skórę zdrową, dobrze rozmoczoną i by proces ten nie wpływał ujemnie na dalsze procesy fabrykacji, szczególnie zaś pod względem straty substancji dermicznej skóry.

Zazwyczaj skóra świeżo zdjęta zawiera około 65% wilgoci; po moczeniu wzgl. wymyciu takiej świeżej skóry zawierać ona będzie zamiast naturalnej limfy około 70% wody. Przy skórkach zakonserwowanych przez solenie moczenie jest procesem zamiany stężonego roztworu soli w limfie wewnątrz skóry na czystą wodę w możliwie większej objętości. Inaczej się ma rzecz ze skórą zakonserwowanymi przez wysuszenie; w tym wypadku nie ma miejsca zamiana wilgoci wewnątrz skóry na czystą wodę, lecz raczej mechaniczne rozdzielanie zeschniętych włókien substancji skórnej, molekularne napęcznianie ich i nasycanie przestrzeni międzywłókiennych możliwie większą ilością czystej wody.

Jakie czynniki wpływają na proces rozmoczenia skór i co decyduje o dobrym lub złym przeprowadzeniu tego procesu? Odpowiedź daje się ująć ogólnikowo w następujących punktach:

- a) czystość wzgl. bakteryjna przeszłość skór oraz sposób ich konserwacji,
- b) twardość wody wzgl. jej zanieczyszczenie bakteryjne,
- c) temperatura wody,
- d) czas trwania procesu moczenia,
- e) środki mechaniczne wzgl. chemiczne stosowane do przyspieszenia procesu moczenia.

Jeszcze cały szereg innych czynników, wpływających z wyższych lub ściślej związanych z nimi, odgrywa mniejszą lub większą rolę przy tym procesie, jak np. mycie skór przed ich zamoczeniem,

W. KATTEN Gdańsk

Dominikswall 7a

Telef. 25263. Telegr. „Cueros“

IMPORT wszelkiego rodzaju skór europejskich i zamorskich

Solidne i godne zaufania zastępowanie na aukcyjnych sprzedażach skór.

Specjalista od skór zachodnio-polskiego okręgu.

ZGODNIE Z ZAPOWIEDZIĄ, JAKA UKAZAŁA SIĘ W POPRZEDNIM NUMERZE NASZEGO PISMA, W NUMERZE PAŹDZIERNIKOWYM UKAŻE SIĘ SPECJALNY DODATEK DO NASZEGO PISMA, ZAWIERAJĄCY MATERIAŁ WYŁĄCZNIE RECEPTOWO-OPISOWY.

FABRYKI CHEMICZNE, KTÓRE DOTYCHCZAS NIE NADESŁAŁY JESZCZE MATERIAŁU DO TEGO DODATKU, PROSZONE SĄ O MOŻLIWIE NAJRYCHLEJSZE SKOMPLETOWANIE I NADESŁANIE GO.

zmiana wody podczas moczenia, stosunek wody do wagi skór, rodzaj zwierzęcia, z którego skóry pochodzą i inne.

Według badań Lehmann'a wody ściekowe z moczenia zawierają zawsze peptony — produkty rozkładu białka i niezliczoną ilość gatunków drobnoustrojów (bakteryj). Poza tym wody te zawierają kał, brud, ziemię, piasek, produkty rozkładu krwi; często zawarty jest w niej amoniak — jako produkt rozkładu substancji azotowych (organicznych), oczywiście również środki konserwujące, przeważnie sól. Wody ściekowe po moczeniu skór świeżych mają barwę brązowawo-czerwoną, o bardzo zgniłym zapachu i o reakcji obojętnej.

Mc. Laughlin i Theis studiowali przebieg procesu moczenia z punktu widzenia pęcznienia oraz stopnia rozpuszczania proteiny skór. Badacze ci stwierdzili, że przy reakcji alkalicznej kąpieli do moczenia skór zostaje więcej rozpuszczonych proteinów niż przy reakcji kwaśnej.

Główną rolę odgrywają tu bakterie. Aby zdać sobie sprawę z szybkości rozwoju drobnoustrojów podczas moczenia i ich niszczyielskiego wpływu na substancję skóry, przytoczymy niektóre wyniki badań Mc. Laughlin'a i Rockwell'a, przeprowadzone na skórkach północno-amerykańskich przy moczeniu w normalnych warunkach. Po 2 godzinach moczenia ustalono w pewnym określonym odcinku obecność bakteryj w ilości 2,700 sztuk, po 12 godzinach, w takim samym odcinku — 19,400 bakteryj, po 24 godzinach — 5,200,000 i wreszcie po 72 godzinach — liczba bakteryj dochodziła do 932,000,000.

Dr. Gansser w swych badaniach znalazł w wo-

dzie ściekowej po moczeniu skór 15 różnych gatunków drobnoustrojów, niektóre z nich bardzo niebezpieczne dla substancji skórnej. Powyższe cyfry dają nam pojęcie o ich szybkim rozwoju i z tym związanym niebezpieczeństwem dla skóry. Wilson w wyniku swych badań stwierdza, że niektóre gatunki wspomnianych drobnoustrojów, którymi skóry zostają zarażone podczas moczenia, mogą zagnieździć się w skórze, wywierając swój ujemny wpływ na skórę w stanie wykończonym. D. c. n.

Ogłoszenia drobne

Podupadły prowincjonalny garbarz z 17-letnim doświadczeniem fachowym (skóry chromowe) poszukuje posady majstra lub pomocnika majstra. Bardzo pracowity. Skromne wymagania.

Pierwszorzędne referencje.

Zgłoszenia do Redakcji „P.G.-T.”
sub „Pracowity”

TECHNIK GARBARSKI

specjalista skór podeszwowych, blankowych, faldrowych, i pasowych — absolwent Szkoły Garbarskiej w Freibergu z praktyką zagraniczną — poszukuje odpowiedniego stanowiska.

Zgłoszenia do Redakcji „P.G.-T.”
sub „Technik”

Fabryka Przetworów Chemicznych

P o l i c h e m j a

Sp. z o o.

Ł Ó D Ź

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

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

Tłuszcze i oleje garbarskie:

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

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

Cutrimol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórniczych.

Preparaty pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

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

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.

M. MORGENSTERN

Własności i zastosowania olejów drzewnych w przemyśle garbarskim

II

Przejdziemy obecnie do omówienia sposobów zastosowania olejów drzewnych w przemyśle garbarskim, a przede wszystkim do natłuszczania skór juchtowych. Tłuszczenie juchtów ma na celu osiągnięcie miękkości, elastyczności i nieprzemakalności skóry; juchty bowiem przed natłuszczeniem są względnie porowate i przemakalne, a to z powodu długiego wapnienia, co powoduje stosunkowo dużą stratę substancji międzywłókiennnej skóry wzgl. samej substancji skórnej 11). Po wygarbowaniu są skóry juchtowe nasiąkliwe jak gąbka, nie posiadają należytej elastyczności, pełności i w dotyku są bardzo szorstkie — własności wielce nie pożądane dla tego rodzaju skór, abstrahując już od innych wad. Sprzedaż skór juchtowych w tym stanie jest niepodobniestwem, gdyż nie odpowiadają stawianym im wymagom. Usunąć wady te daje się jedynie przez odpowiednie natłuszczenie. Tłuszcz, wsiąkając w skórę, zapełnia miejsca międzywłókienne po utraczonej przez długie wapnienie substancji skórnej i po równomiernym rozmieszczeniu się tłuszczu w skórze, juchty nabierają pożądany stopień elastyczności i nieprzemakalności, tracąc jednocześnie swą chropowatość w dotyku.

Zwyczaj stosuje się do natłuszczania łoju wołowego lub barani, trany i oleje mineralne. Łoju wołowego daje się z powodu jego stałej konsystencji przy normalnej temperaturze (punkt top. 42—48 C) oraz zawartości dość dużego procentu kwasu stearynowego. Wspomniane własności nie pozwalają na łatwe usunięcie go ze skóry. Oleje mineralne do tego celu stosuje się w stanie neutralnym. W takim stanie oleje mineralne zapobiegają wystąpieniu t. zw. nalotów na skórze. Naloty powstać mogą wskutek krystalizującej się z biegiem czasu stearyny, znajdującej się w łoju. Oleje mineralne same przez się nie przyczyniają się do nadania elastyczności i nieprzemakalności skór, wręcz przeciwnie — powodują po dłuższym czasie łamliwość juchtów. Oleje mine-

ralne stosuje się ze względu na ich tanią w porównaniu z innymi tłuszczami. Te okoliczności, t. j. nieodporność stosowania drogich tłuszczów do natłuszczania juchtów i nie zupełnie zadawalniające wyniki, jakie przy tym się otrzymuje, dały impuls chemikom-garbarzom do stosowania w tym wypadku olejów drzewnych.

Szło im o takie natłuszczenie, by skóry po wykończeniu i nawet po najdłuższym magazynowaniu posiadały wszystkie wymagane przy tych skórach zalety, co zostało osiągnięte już dość dawno. W Rosji np. stosuje się oleje drzewne do tego celu już od kilkunastu lat i to z dużym powodzeniem.

Do natłuszczania juchtów przy zastosowaniu olejów drzewnych bierze się jak wspomniano wyżej łoju wołowy lub barani (nie porównanie mniejszy procent), nieco oleju rycynowego, olej mineralny (znacznie więcej niż przy natłuszczeniu bez oleju drzewnego), olej drzewny (mały procent) i małą część dziegciu brzoźowego. Olej drzewny potrzebny do tego celu musi bezwarunkowo być zgęszczony lub też zaleźnowany. Najlepsze rezultaty otrzymuje się przy stosowaniu oleju zgęszczonego. Po natłuszczeniu skóry posiadają wszelkie zalety, jakie posiadały dawnorosyjskie „jufty”, nawet gdy do garbowania ich nie stosowano specjalnych ekstraktów wymaganych dla juchtów. W tym wypadku oleje mineralne nie wpływają ujemnie na elastyczność i łamliwość (przy dłuższym przechowywaniu) juchtów; również nie występują naloty. Natomiast po traktowaniu skóry posiadają idealną elastyczność i są praktycznie nieprzemakalne.

Kombinacja tych tłuszczów przyczynia się do równomiernego zajmowania przez nie miejsc międzykomórkowych w skórze i po wyschnięciu nie dają się wylugować wilgocią. Zmiany atmosferyczne również nie wpływają na jakość w ten sposób natłuszczonych juchtów.

Nawiasem mówiąc, jedna z krajowych fabryk tłuszczów garbarskich ma podobno w najbliższej przyszłości wypuścić na rynek preparat, zawierający olej drzewny do natłuszczania skór juchtowych, podeszwowych, garbowanych roślinnie i chromowo oraz do skór wierzchnich, garbowanych chromowo.

11) Blżej o tym patrz artykuł A. Salkina „Teoria, chemia i praktyka wapnienia skór” „P. G.-T.” No. No. 1—15 1935/36 r.

Fabryka Garbarska „STANDARD” Spółka Akcyjna
WARSZAWA, Dworska 46 — Telefon 2-17-01.

Rindlack i Rosslack.

Boxcalf czarne i kolorowe oraz nako.

Welury czarne i kolorowe (zamszel)

Rindbox i skóry sportowe.

Futrówki cieliste.

Jak wiadomo, proces moczenia w warsztacie mokrym decyduje wiele o końcowym wyniku fabrykatu wszelkiego rodzaju skór. Jeżeli skóry nie zostały należycie rozmiękczone, wówczas źle się wapia, puszczają włos, z trudem, w mniejszej ilości i nierównomiernie przyjmują garbnik. Prócz straty na czasie, którą powoduje nieodpowiednie rozmiękczenie, fabrykat w końcowym wyniku pozostawia pardo wiele do życzenia. Nikt nie jest zabezpieczony od takich przykrych zjawisk i każdemu może się to przytrafić. Jeżeli otrzymało się skóry juchtowe twarde na skutek nieumiejętnego i nie dobrego moczenia, wówczas twardość można zamaskować przy pomocy oleju drzewnego, z dodatkiem oleju rycynowego i niektórych olejów sulfowanych; olej drzewny musi być w tym wypadku bezwarunkowo bardzo zgęszczony. Natłuszczanie takie maskuje na dość długo prawdziwe cechy i wartości skór.

Mając powyższe na względzie, należy przy zakupie większej partii gotowych skór juchtowych przeprowadzić dokładną analizę chemiczno-fizyczną, celem ustalenia, czy skóry te posiadają prawdziwą i naturalną miękkość i elastyczność, czy też wady ich zostały zamaskowane za pomocą olejów drzewnych. Analiza taka jest bardzo potrzebna, gdyż większe partje mogą czasami dość długo przebywać na składzie i, jak już wyżej wspomniano, długie magazynowanie może odkryć „kruchość”, którą posiadają.

W garbarstwie chromowym można śmiało czynność natłuszczania uznać za jedną z najważniejszych, gdyż bez niej garbowanie chromowe nie miałoby najmniejszego znaczenia praktycznego. Skóry

po wygarbowaniu chromowym są łamiwe, przemakalne i posiadają wszelkie wady, których w garbarstwie wogóle, a w garbarstwie chromowym w szczególności, się unika. Bez natłuszczania garbowanie chromowe nie miałoby praktycznego zastosowania.

Do natłuszczania skór wierzchnich chromowych używa się przeróżnych tłuszczów i preparatów tłuszczowych, które w stanie emulgowanym z łatwością wsiąkają w skórę i usadawiają się w niej, czyniąc ją miękką, pełniejszą w doyku, elastyczną i do pewnego stopnia nie przemakalną, a tym samym i zdatną do użytku.

Przy sporządzaniu masy natłuszczającej nie wolno stosować produktów ulegających z czasem krystalizacji, gdyż podczas krystalizowania się występują na skórkach plamy i naloty przeróżnej barwy, w zależności od własności i rodzaju stosowanego do tego celu tłuszczu. Oleje mineralne używane jako domieszki mają swe wady i zalety, dominują jednak te pierwsze. Preparaty z żółtek jaj, używane do natłuszczania, są zbyt drogie i w obecnym stanie konkurencji stosowanie ich jest utrudnione. Zaznaczyć należy, że emulsje tłuszczowe przy zastosowaniu w kąpieli twardej wody ulegają częściowemu rozkładowi.

D. c. n.

Kupię używaną dobrą w najlepszym stanie automatyczną falcmaszynę oraz szlifierkę (pedałówkę) nowe modele. Szczegółowe oferty:

MANICKA, TWARDA 11 m. 10.



Noże taśmowe do łupiarek (szpaltmaszyn)

marki „SPANNER“ wyrobu angielskiego

WYKONANE Z WYSOKOGATUNKOWEGO STOPU STALOWEGO I SZLIFOWANE NA PRECYZYJNYCH MASZYNACH, O NIENAGANNYM SPOJENIU ORAZ RÓWNYCH GRZBIETACH ZAPEWNIAJĄ DOKŁADNE I CZYSTE SZPALTOWANIE SKÓRY

Najwięksi wytwórcy Angielscy

Crownshaw, Chapman & Co., Ltd., Sheffield (Anglia)

Do nabycia w firmie

ADOLF RICHTER

Warszawa, Rymarska 8.



Wyniki badań porównawczych tłuszczu „Sulfoline 100” przeprowadzonych przez Średnią Szkołę Chemiczno- Garbarską w Radomiu

W związku z naszym artykułem w Nr. 5/6 p. t. „Garbarsko a bezrobocie” oraz podjętą przez nas propagandę stosowania w garbarstwie m. inn. i tłuszczów garbarskich przerabianych w kraju i z krajowych surowców, zamieszczamy poniżej nadesłane nam wyniki badań użyteczności tłuszczu „Sulfoline 100” o wyższej wiskozie do tłuszczenia skór podeszwowych, firmy Vacuum Oil Company S. A., przeprowadzonych przez Średnią Szkołę Chemiczno - Garbarską w Radomiu.

Redakcja.

Badania przeprowadzono: 1) laboratoryjne
i 2) warsztatowe.

I. Badania laboratoryjne.

Przy badaniach laboratoryjnych zbadano zachowanie się „Sulfoline 100” wobec takich warunków i odczynników, które mogą mieć miejsce przy wykończeniu skór podeszwowych i wywierać swój wpływ na tłuszczenie. Dla celów porównawczych w analogicznych warunkach równolegle przeprowadzono zbadanie zachowania się oleju tureckiego, jako używanego zwykle tłuszczu do tłuszczenia skór podeszwowych i twardej. Wyniki te są następujące:

1. „Sulfoline 100” 50%-wa i o mniejszej koncentracji daje na zimno i na gorąco doskonałą emulsję mleczno-białą; olej turecki 25%-wy i o mniejszej koncentracji daje emulsję żółtawą, słabo przezroczystą.

2. 25%-wa „Sulfoline 100” z dodatkiem takiej samej objętości 20%-go siarczanu sodu (soli Glauberskiej) daje na zimno bardzo dobrą mleczno-białą trwałą emulsję, a po zagotowaniu dopiero po 1/2 godz. widać lekko zarysowującą się warstwę wytrąconego lekkiego kłaczkowatego tłuszczu.

25%-wy olej turecki w tych samych warunkach prawie natychmiast wydziela się na wierzchu częściowo jako tłuszcz przezroczysty,

a częściowo w postaci lekkiego kłaczkowatego białawego osadu, co przyspiesza się bardziej przez zagotowanie.

3. 25%-wa „Sulfoline 100” z dodatkiem takiej samej objętościowo ilości 25%-go roztworu soli gorzkiej daje na zimno mleczną emulsję, z której po 10 min. zaczyna się wydzielać warstwa wytrąconej zawiesiny tłuszczowej, co potęguje się po zagotowaniu; 25%-wy olej turecki w tych samych warunkach na zimno natychmiast wydziela kłaczkowatą lekką tłuszczową zawiesinę, a po zagotowaniu — warstwę przezroczystego tłuszczu.

4. 10 cm³ kleju stolarskiego 20%-go + 10 cm³ glukozy 60% + 5 cm³ „Sulfoline 100” + 25 cm³ wody, a po wymieszaniu dokładnym dodano na zimno powoli przy ciągłym mieszanii 10 cm³ soli Glauberskiej 40%-wej, po czym otrzymano trwałą białą emulsję, z której po zagotowaniu dopiero po 1 godzinie zaczyna się wydzielać lekki kłaczkowaty osad. Jak wyżej przy użyciu 10 cm³ oleju tureckiego 50%-go na zimno wydziela się natychmiast kłaczkowaty lekki osad, po zagotowaniu przechodzący w warstwę tłuszczu przezroczystego.

5. 10 cm³ kleju stolarskiego 20%-go + 10 cm³ glukozy 60%-wej + 5 cm³ „Sulfoline 100” 100%-wej + 25 cm³ wody, a po wymieszaniu dokładnym dodano powoli na zimno przy ciągłym mieszanii 10 cm³ soli gorzkiej 50%-wej, po czym otrzymano trwałą białą emulsję, która po zagotowaniu dopiero po 1 godz. zaczyna się rozdzielać na słabo widoczne warstwy. Jak wyżej przy użyciu 10 cm³ oleju tureckiego 50%-go na zimno natychmiast powstaje kłaczkowaty osad, potęgujący się na gorąco i przechodzący w warstwę tłuszczu przezroczystego.

6. 25%-wa emulsja „Sulfoline 100” zakwaszona kwasem siarkowym do Ph — 5 nie rozdziela się.

25%-wa emulsja oleju tureckiego zakwaszona jak wyżej — rozdziela się.

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

7. 10%-wa „Sulfoline 100“ ma $Ph = 8,1$

10%-wy olej turecki ma $Ph = 7,4$

8. Przy wszystkich badaniach emulsje „Sulfoline 100“ są zawsze bielsze od emulsji oleju tureckiego.

Z przeprowadzonych badań wynika, że „Sulfoline 100“ daje w warunkach i wobec odczynników mogących mieć zastosowanie przy wykończeniu i tłuszczeniu skór podeszwowych znacznie lepsze wyniki, aniżeli olej turecki, gdyż:

a) emulsje otrzymywane są trwalsze o większej dyspersji, a tym samym o większej zdolności przenikania do skóry i tłuszczenia;

b) emulsje są bielsze, a tym samym skóry są jaśniejsze i nie wymagają silnego wybielania.

II. Wyniki warsztatowe tłuszczenia skór.

Skóry podeszwowe dzielimy na:

1. twarde grube do kołkowania,

2. elastyczne średniej grubości lub cienkie od sztych podeszw na branzle i t.d., t. zw. waszledry.

Skóry twarde podeszwowe wygarbowane przy pomocy dowolnego garbnika rośl. przy $12-13^{\circ}Be$ są podsuszane i obciążane następnie ekstraktem o mocy $18-20^{\circ}Be$, w którym kręca się 4—8 godz. Po odleżeniu na stosie wyciska się pod prasą nadmiar garbnika i podsusza lekko. Zamiast ekstraktem płynnym można obciążać skóry podeszwowe „na sucho“. Wówczas bierze się do 10% łatwo rozpuszczalnego sproszkowanego ekstraktu w stosunku do wagi skór, wsypuje do podgrzanej parą beczki,

wrzuca lekko wilgotne podgrzane skóry i kręci 2—4 godz. aż do wyczerpania garbnika. Skóry podeszwowe t. zw. waszledry t. j. elastyczniejsze nie są obciążone silnymi ekstraktami. Po wygarbowaniu ich przy $12-15^{\circ}Be$ i odleżeniu na stosie wyciska się pod prasą nadmiar garbnika i lekko podsusza. Jedne i drugie skóry można

1) albo tylko natłuścić,

2) albo obciążyć wszystkimi wymienionymi niżej, lub niektórymi tylko, składnikami, jak solą gorzką lub solą glauberską, klejem, glukozą i równocześnie natłuścić. Zwykle do waszledrów bierze się mniej obciążalników niż do twardych skór, a natomiast więcej tłuszczu.

Obciążanie ma równocześnie na celu zmniejszyć ilość wymywalnych substancyj, zwiększyć nieprzemakalność skóry i częściowo ją wybielić (wyjaśnić).

Wymienione środki obciążające i „Sulfoline 100“ można dodawać w następujący sposób:

a) albo najpierw dać siarczan magnezu lub siarczan sodu, a po 1—2 godz. dodać klej, glukozę i tłuszcz,

b) albo wszystkie cztery składniki razem,

c) albo niektóre (zwykle sole mineralne) wyeliminować i resztę użyć razem.

W stosunku do wagi zwiędłych skór bierze się:

1% kleju stolarskiego

3—5% glukozy

1,25 — 3% „Sulfoline 100“

1—1,5% siarczanu magnezu, zwane-

GARGOYLE



REJESTR. MARKA OCHRONNA

VACUUM SULFOLINE 100

jest do nabycia

w firmie

VACUUM OIL COMPANY S. A.

Warszawa, ul. Piusa XI Nr. 10

tel. 5-56-00.

go solą gorzką, a przez garbarzy magnezją, albo taką samą ilość siarczanu sodu zwanego solą glauberską.

W razie mieszania powyższych składników rozpuszcza się każdy z nich z osobna i łączy w podanej kolejności, przy czym w czasie dodawania siarczanu, magnezu lub sodu należy wlewać powoli i silnie mieszać. Objętość łączy wszystkich roztworów razem winna wynosić 25—40% w stosunku do wagi zwiędłych skór i przy wlewaniu do beczki temperatura ich powinna wynosić 40—45%.

Obciążenie połączone z tłuszczeniem lub tylko tłuszczenie przeprowadza się następująco:

Beczkę, w której obciąża się, należy podgrzać gorącą parą, wylać z niej powstałą wodę, wrzucić podgrzane skóry o temp. 30—40°C i wlać środki obciążające wraz z „Sulfoline 100“. Jeśli w 2 porcjach — to w odstępie 1—2 godzin i kręcić 2—4 godzin, jeśli w jednej porcji — to kręcić 2—3 godz., bądź wlać samą „Sulfoline 100“ i kręcić ½ g. Koniec kręcenia skór z tym czy innym obciążalnikiem bądź tłuszczem poznaje się po tym, czy skóry wypłyły roztwór i że nie ma błota na ich powierzchni; w przeciwnym razie kręci się dalej.

Do tłuszczenia poszczególnych gatunków skór podeszwowych bierze się następujące ilości „Sulfoline 100“:

1) do kruponów grubych twardych
1,5% — 2%

- | | | |
|--------------------------------------|------------------------------------|--------------|
| 2) „ „ | śred. grubości waszledrowych | 2,0% — 2,5% |
| 3) „ karków i boków grubych twardych | | 1,25% — 1,5% |
| 4) „ „ | „ śred. grub. i cienkich waszledr. | 2,0% — 3,0% |

Skóry po wyjęciu z beczki są czyste i nie posiadają żadnego błota na sobie.

Wykorzystanie materiałów jest zupełne; wszystkie obciążalniki i „Sulfoline 100“ wchodzi do skóry całkowicie. „Sulfoline 100“ nie wytrąca się, wnika dobrze do skóry i nadaje jej równy, jasny bez tłustych plam kolor. Po wyjęciu plateruje się skóry, zmywa wodą obustronnie i smaruje lekko na licu 25%-wą emulsją „Sulfoline 100“, suszy i ew. wybiela.

Wykończone skóry, obciążone siarczanem sodu względnie magnezu, a także klejem, glukozą i tłuszczone „Sulfoline 100“ pomimo pory jesiennej, po 4-ch tygodniach leżenia (październik) w średnio wilgotnym magazynie nie mają żadnych białych nalotów, które są utrapieniem większości garbarń, zachowują swoją jedrność i sztywność, są równe w żywym kolorze bez najmniejszych śladów tłustych plam.

Wniosek: „Sulfoline 100“ nadaje się do tłuszczenia skór podeszwowych twardych, oraz skór podeszwowych waszledrowych i przewyższa swoimi własnościami olej turecki.

(—) Inż. Woźniakiewicz

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 „Polichemin“
Oleje i tłuszcze do skór i futer

Inż. M. ALTMAN

Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

III

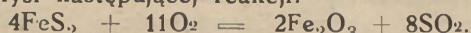
SIARKA.

W poprzednim numerze naszego pisma, w siódmym od końca wierszu podaliśmy, że siarkowodor jest kwasem bezbarwnym i t. d.; jest on istotnie kwasem, jednak w danym wypadku winno być, że siarkowodor jest gazem bezbarwnym. Siarkowodor daje się z łatwością zidentyfikować przy pomocy nitroprusidku sodu. Roztwór siarkowodoru po dodaniu doń amoniaku lub alkaliu daje z nitroprusidkiem sodu intensywne czerwono-fioletowe zabarwienie.

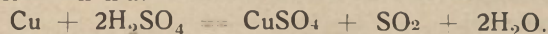
Siarka w połączeniu z chlorem daje szereg związków, wśród których najpopularniejszym jest **chlerek siarkowy**. Chlerek siarkowy jest to ciecz żółto-czerwona, o mocno przykrym zapachu, wywołująca łzawienie. Znajduje on zastosowanie w wulkanizacji kauczuku (wulkanizacja na zimno).

Z kolei przejdziemy do krótkiego omówienia związków siarki z tlenem. Znane są cztery tlenki siarkowe: S_2O_3 , SO_2 , SO_3 i S_2O_7 , z których jedynie SO_2 i SO_3 mają szersze zastosowanie.

Dwutlenek siarki znajduje się w gazach wulkanicznych, a otrzymywany bywa zazwyczaj przez prażenie rud siarkowych, np. pirytu (FeS_2), który po ogrzaniu do dość wysokiej temperatury spala się w myśl następującej reakcji:



Laboratoryjny sposób otrzymywania SO_2 polega na redukcji kwasu siarkowego, przy czym do redukcji używana bywa miedź Cu ; reakcja ta zachodzi w myśl równania:

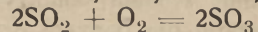


Dwutlenek siarki (Schwefeldioxyd) jest bezwodnikiem kwasu siarkowego, przy utlenianiu przechodzi z łatwością w trójtlenek siarki; tak np. kwas chromowy utlenia dwutlenek siarki, sam zaś redukuje się do siarczanu chromu. Na tych to własnościach redukujących oparta jest kąpiel redukcyjna przy dwukąpielowym systemie garbowania. Redukujące własności dwutlenku siarki znajdują swe zastosowanie przy blichowaniu skór zamyszonych (irchowych), przy czym proces ten polega na redukcji naturalnego barwnika organicznego. Ze istotnie barwnik ten zostaje redukowany świadczy fakt, że pod wpływem tlenu powietrza odzyskuje on swą

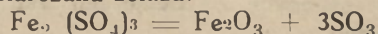
pierwotną formę i tym samym zabarwienie skóry występuje na nowo.

Wspomnieliśmy w swoim czasie o gniciu i stwierdziliśmy, że jest to proces utleniania. SO_2 jako działający redukująco przeciwdziała temu utlenianiu, inaczej mówiąc gniciu, to też dają się zauważyć dobre skutki stosowania SO_2 przy moczeniu, przy czym działa on z jednej strony przyostrzajaco na kąpiel moczającą, z drugiej zaś zapobiega gniciu. Te własności zapobiegania gniciu wpłynęły na zastosowanie SO_2 jako środka dezynfekującego — odkażającego*). Dwutlenek siarki używany bywa bądź w postaci gazu, bądź też w postaci wodnego roztworu, przy czym zaznaczyć należy, że SO_2 z wodą łączy się na kwas siarkawy;

Dwutlenek siarki przy zastosowaniu odpowiednich środków oxydujących i katalizatorów przechodzi jak już zaznaczyliśmy w **trójtlenek siarki**:



Trójtlenek siarki SO_3 jest bezwodnikiem kwasu siarkowego i daje się niezależnie od powyższego otrzymywać przy termicznym rozkładzie siarczanów, np. siarczanu żelaza:



Metoda powyższa jest jednak całkowicie wyparta przez oxydowanie SO_2 .

Dokładniejszemu omówieniu trójtlenku siarki poświęcimy nasz następny artykuł.

Mówiąc o katalizatorach musimy omówić ich własności i zadania; temat ten był już częściowo przez nas omawiany (patrz No. 4 z r. 1936 str. 68). Otóż katalizatorem nazywamy takie ciało, które w reakcji samo udziału nie bierze (nie ulega zmianie), a jednak wpływa na przebieg reakcji bądź przyspieszając, bądź też opóźniając. Lata ostatnie dały dowód, że proces katalizy i umiejętne jej zastosowanie jest jednym z najniezbędniejszych i najpoważniejszych czynników przy rozwiązaniu szeregu ważniejszych problemów chemicznych. Otóż w naszym wypadku do najbardziej nadających się katalizatorów, regulujących wyżej omawianą reakcję, należy platynowany azbest lub specjalnie przyrządzone siarczany magnezu.

D. c. n.

*) Patrz artykuł „Zastosowanie kwasu siarkowego (H_2SO_3) w garbarstwie” „P.G.-T.” №№ 9 i 10 r. 1936.

Światowej marki

Ekstrakty (CAMPECH) — niebieski, żółty, czerwony

Hematyne

Angielskich Zakładów Chemicznych

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

REPREZENTACJA NA POLSKĘ:

E. Szejnblum, Warszawa, Nalewki 21.

Tel. 11.08-58.

Inż. MAKSYMILJAN KEH i Inż. JERZY KOROHODA

Garbniki roślinne w świetle możliwości rozwoju nowej gospodarki rolnej

Aktualne obecnie dążenie poszczególnych państw do osiągnięcia maximum samodzielności gospodarczej wysuwa na czoło najważniejszych zagadnień gospodarki społecznej, kwestię surowców.

Zagadnienie to nabiera szczególnej wagi w odniesieniu do tych surowców, które znajdują się w kraju w bardzo małej ilości w stosunku do zapotrzebowania tychże. Przejawia się tu bowiem zależność normalnej produkcji od przywozu z zagranicy. Do tych surowców należą również garbniki roślinne.

Jak podaje mjr. dypl. Dr. Tadeusz Dąbrowski w swojej pracy o „Samowystarczalności Polski w dziale odzieżowym”, zużycie garbników roślinnych krajowych, wynosi tylko 14% ogólnego ich zużycia w Polsce, zaś w Niemczech 15%.

Obecnie jednak w Niemczech, w związku z nowym czteroletnim planem samowystarczalności gospodarczej, Instytut dla Badania Konjunktury w zeszycie styczniowym 1937 r., oblicza zużycie surowców rolniczych, do których zalicza także garbniki roślinne i podaje, że tylko 10% ogólnego zużycia garbników roślinnych w Niemczech jest pochodzenia krajowego.

Szczególnie w odniesieniu do garbników roślinnych, Instytut zauważa, że ilości i wartość przywozu tych surowców z zagranicy w stosunku do ogólnego przywozu nie ma wprawdzie, z punktu widzenia polityki dewizowej, dużego znaczenia, podkreśla jednak, że są one bezwarunkowo niezbędne dla utrzymania produkcji na właściwym poziomie.

W pracy o „Zużyciu garbników roślinnych w Polsce”, oblicza Inż. Keh, że produkcja krajowych garbników wynosi 7% ogólnego zapotrzebowania tychże w Polsce, biorąc pod uwagę czysty 100%-owy garbnik, zawarty w różnej ilości w różnych materiałach garbujących.

Czy przyjmiemy jedno lub drugie zapodanie za słuszne, w każdym razie stwierdzić należy, że w obecnych warunkach w nieznacznej tylko ilości pokrywamy nasze zapotrzebowanie własną produkcją rodzimych garbników. Możliwości rozszerzenia tej produkcji, są bardzo ograniczone i właśnie z tego powodu każde nieznaczne choćby widoki rozszerzenia tej produkcji należy z całą troskliwością wykorzystywać. Temu zagadnieniu też poświęcamy niniejszą pracę. Brak podstawowych surowców garbnikowych, w szczególności garbnika Quebracho, dał się dotkliwie we znaki Austrii i Niemcom w czasie wojny w latach 1914—1918, to też płaciły one szczerym złotem każdą żadaną cenę za garbniki zagraniczne, przemycane drogą okrężną przez Szwecję i Holandię.

Podobnie Włochy podczas niezbyt długotrwałej wyprawy abisyńskiej, popadły w te same trudności, jakkolwiek mają one wielkie naturalne zapasy rodzimych szlachetnych garbników (kasztan i sumach).

Dla uniknięcia tych przykrych doświadczeń wojennych, najwłaściwszą drogą jest tworzenie zapasów gospodarczych. Drogą tą kroczą też Niemcy.

W Niemczech przekonano się, że różne eksperymenty w tej dziedzinie zawiodły, o ile oparte były na złudnym przypuszczeniu, że można dla osiągnięcia samowystarczalności wyeliminować przywóz podstawowych garbników z zagranicy do tych krajów europejskich, które surowca tego nie posiadają. Zrozumiano tam, że nie ma czasu, na eksperymenty, gdy chodzi o istotne potrzeby obrony narodowej.

Jakkolwiek Niemcy, z uwagi na konieczność tworzenia zapasów gospodarczych i ze względu na uzyskiwanie jakościowo lepszej skóry, domagają się dla potrzeb wojskowych długoterminowego

Wytwórnia Chemiczna

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 połyskowe

Krewol

I inne preparaty pomocnicze do wykończenia wszelkiego rodzaju skór

Na żądanie oferty, prospekty, wskazówki, próby.

ADRESY DODATKOWE

ASEKURACYJNE TOWARZYSTWA:

Powszechny Zakład Ubezpieczeń, Warszawa, Kopernika 38/40.

ALUN CHROMOWY:

Zakłady Elektro Sp. Akc. w Łaziskach Górnych (Woj. Śląskie)
Przedstawic.: B. Fulde i S-ka, Warszawa, Trębacka 4

BARWNIKI ANILINOWE (FABRYKI):

Pabjanicka Spółka Akcyjna Przemysłu Chemicznego w Pabjanicach (Woj. Łódzkie)

CHEMIKALIA DLA GARBARSTWA:

Pabjanicka Spółka Akcyjna Przemysłu Chemicznego w Pabjanicach (Woj. Łódzkie)

GARBARNIE SKÓR PODESZW., BLANKÓW., PASÓW. i RYM.:

Garbarnia „Mochala”, poczta Lisów koło Lublińca.

GARBARNIE SKÓR MIĘKKICH:

Zygmunt Kohn i Synowie, Cieszyn (Śląsk)

LABORATORIUM CHEMICZNO-GARBARSKIE:

Dypl. Inż. Felix Axelrad, Wien XX, Engerthstrasse 79.

NOŻE TAŚMOWE DO ŁUPIAREK:

Crownshaw, Chapman & Co. Ltd., Sheffield (Anglia),
do nabycia w Polsce w firmie: Adolf Richter, Warszawa, Rymarska 8.

ODBIJANKI DO SKÓR:

Wytwórnia plakatów i odbijanek „Falkona” O. Berndt i S-ka, Łódź, ul. Gdańska 61.

TRANY TECHNICZNE:

Aktieselskabet L. A. Tangevald & Co., Oslo (Norwegia),
Przedstawic.: A. Grynberg, Warszawa, Ciepła 19.

TRANSPORTY LĄDOWE I MORSKIE:

Schenker i S-ka. S. A., Gdynia, Starowiejska 17.

ALBERT H. BROWN

1880

Źródła zakupu i sprzedaży

- AŁUN CHROMOWY (FABRYKI):**
Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.
- AŁUNY (BIURA SPRZEDAŻY):**
Paweł Mayzner, Warszawa, Mazowiecka 3.
D/H Zalcman & Co., Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.
- AŁUN POTASOWY (FABRYKI):**
HUGOHÜTTE Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. Śl.
- ALBUMINY:**
S. Kołodny, Warszawa, Kupiecka 11.
D/H Zalcman & Co, Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.
B. Raff, Wilno, Zawalna 50.
- ALKOHOLE:**
Henryk Dąbrowski i Ska, Warszawa, Grzybowska 115.
Fabr. Chem.-Farmac. „ELIT”, Warszawa, Złota 26.
Zakł. Chem. „GRODZISK” Sp. Akc., Warszawa, Marszałkowska 151.
- A.PARATY DO SUSZENIA SKÓR:**
Bracia Słuccy Inż., Warszawa, Królewska 27.
- APARATY DO MIERZENIA POWIERZCHNI SKÓR:**
Br. Rybiński, Warszawa-Praga, Strzelecka Nr. 44.
- APRETURY DO SKÓR:**
Wytwórnia Chemiczna „Niklas”, Warszawa, Długa 26.
- AUKCJE FUTRZARSKIE:**
Izba Przemysłowo-Handlowa w Wilnie, Komitet Wykonawczy Aukcyj Futrzarskich, Mickiewicza 32.
- BARWNIKI ANILINOWE (FABRYKI):**
Przemysł Chemiczny „BORUTA” S. A., Zgierz, ul. J. Śniechowskiego 30, tel. bezpośr. z Łodzią 195.96 i 195-97.
J. R. Geigy A. G., Basel, (Szwajcaria).
Przedstaw. na Polskę — Jakób Petters i Ska, Łódź 5, skrz. Nr. 11.
Zakłady Chemiczne w Winnicy S. A., Henryków pod Warszawą.
Chem. Fabryk vorm. SANDOZ, Basel, (Szwajcaria), Główne przedstaw. — Paweł Prodöhl, Łódź, ul. Gen. Pierackiego 2.
- BARWNIKI ANILINOWE (SKŁADY):**
Spółdzielnia Garbarska „Garbarz” z odp. udz., Warszawa, Pl. Krasieńskich 6.
J. Krell, Warszawa, Zamenhofska 44.
Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.
W. M. Preis, Łódź, Piotrkowska 79.
- A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.
Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze S. A., Warszawa, Dzika 15.
D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.
- BARWNIKI DO FUTER (FABRYKI):**
Przemysł Chemiczny „BORUTA” S. A., Zgierz, ul. J. Śniechowskiego 30, tel. bezpośr. z Łodzią 195-96 i 195-97.
- BEJCY (WYTRAWIACZE) — FABRYKI:**
Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.
Gama — Przemysł Chemiczny Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.
Fabr. Przetw. Chem. „POLICHEMIA” Sp. z o. o., Łódź, Żeromskiego 125.
„Pankrol” Sp. z o. o., Kraków, Barska 87-89.
- BLANC-FIX:**
Hugohütte Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. Śl.
- BIALKO SUSZONE (FABRYKA):**
„Albumina” Fabr. Przetworów Jajowych, Kraków, ul. Mostowa 12.
- CHEMIKALIA I TŁUSZCZE GARBARSKO-FUTRZARSKIE (SKŁADY):**
J. Krell, Warszawa, Zamenhofska 44.
Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.
Ch. Medman, Łódź, Andrzejka 46.
Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze S. A., Warszawa, Dzika 15.
A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.
D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.
Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa Nr. 12.
„Detan” A. Wentland, Warszawa, Leszno 10.
- CHLOREK BARU:**
Hugohütte Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. Śl.
- CORIPOLE (FABRYKI):**
Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki.
- DEGRASY I MOELLON-DEGRAS, (FABRYKI I SKŁADY):**
Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa Nr. 12.
Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki
D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.
- EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE (FABRYKI):**
Fabr. Ekstraktów Garbarsk. K. Haidinger i Ska, Stanisławów.
Fabr. Ekstrakt. Garb. „Towarzystwo Akcyjne QUEBRACHO”, Warszawa, Rybaki 6.

Człowiek interesu nie uznaje innego środka
lokomocji poza SAMOLOTEM



- Warszawska Fabryka Ekstraktów Garbarskich
S. A., Warszawa, Smocza 43.
- EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE (IMPORT):**
D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.
Erich Meckelburg, Gdańsk, Breitgasse 69.
D/H A. Koper, Warszawa, Franciszkańska 27.
E. Szejnblum, Warszawa, Nalewki 21.
Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze
S. A., Warszawa, Dzika 15.
D/H Maria Wentland, Warszawa, Długa 9.
D/H J. Wentland, Warszawa, Śniadeckich 12.
H. Wiener, Warszawa, Złota 28.
„Detan” A. Wentland, Warszawa, Leszno 10.
D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa,
Nowiniarska 20.
- EKSTRAKTY CHROMOWE (FABRYKI):**
Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.
- EMULGATORY DO TŁUSZCZÓW I WOSKÓW
(FABRYKI):**
„Gama” — Przemysł Chemiczny, Sp. z o. o.,
Łódź, Południowa 68.
Fabr. Przetw. Chem. „Texta”, Sp. z o. o.,
Łódź, ul. Gen. Pierackiego 2.
„Polichemja”, Łódź, Żeromskiego 125.
- FORMALINA (FABRYKI):**
Zakłady Chemiczne „Grodzisk” Sp. Akc., War-
szawa, Marszałkowska 151.
- FARBY KRYJĄCE DO SKÓR — DECKFARBY
(FABRYKI):**
Fabr. Farb i Lakier. Henryka Blumenfelda,
Lwów, J. Hermana 31.
„Gama” — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź,
Południowa 68.
J. Baumzecer, Warszawa, Elbląska 39.
Chem. Fabr. Farb i Lakierów „Terpen”, Sp. z
o. o., Warszawa, Burakowska 9.
Wytwórnia Chemiczna „Niklas”, Warszawa,
Długa 26.
- GARBNIKI SYNTETYCZNE:**
J. R. Geigy A. G., Basel (Szwajcaria) — patrz
„Barwniki”.
- GAMBIR:**
D/H Salzman & Co. Sp. z o. o., Warszawa,
Nowiniarska 20.
B. Raff, Wilno, Zawalna 50.
- GUMOWANIE WAŁÓW:**
Orawski i Ska, Sp. z o. o., Warszawa, Al.
Jerozolimskie 105.
- GARBARNIE SKÓR PODESZWOWYCH
(TWARDYCH):**
„Bogold” Sp. z o. o., Radom, Starokrakowska 48.
H. L. Cytryn i Ska, Warszawa, Wolska 48.
„Elgold” Izrael Werchajzer, Radom, Czarna 9.
„Korona” Sp. z o. o., Radom, Słowackiego 64.
B-cia Lejzerowicz i Ska, Warszawa - Praga,
Joselewicza 3.
„Fortuna” Sp. z o. o., Kraków XXII, Przemys-
łowa 2.
„Obozisko”, Kormanowie i Litwakowa, Sp.
firm., Radom.
„Palma” L. Rozin, Warszawa, Nowolipie 44/46.
Zakł. Garb. „Praca”, M. Cemach, Radom.
„Trójkąt”, Łódź, Sierakowskiego 25.
- Zakł. Garb. „Tan-Box” inż. Henryk Cylerman,
Radom, Główna 9.
„Unia” F. Lewinsohn i Ska., Warszawa,
Stawki 79.
- GARBARNIE SKÓR MIĘKKICH
(CHROMOWYCH):**
A. Altmejt, Warszawa, Wolność 1.
F. Buchman „Specialchrom”, Warszawa, Gę-
sia 91/93.
B-cia M. i S. Margolis, Warszawa, Okopowa 78.
M. Milenbach i Ska, Żyrardów.
M. Lichtag, Warszawa, Dzielna 9.
Inż. M. Lewin, Warszawa, Parysowska 2a.
„Obozisko” Kormanowie i Litwakowa, Sp.
firm., Radom.
Zakł. Garb. „Praca” M. Cemach, Radom.
A. Rosen, Warszawa, Elbląska 39 (Powązki)
G. Rojal, Warszawa, Stawki 79.
Fabr. Garb. „Standard” Sp. Akc., Warszawa,
Dworska 46.
L. Zak, Warszawa-Praga, Grochowska 104.
- GARBARNIA SKÓR SUROWCOWYCH:**
Ch. Prejzner, Warszawa, Gęsia 97.
- GZA TĘPIENIE (ŚRODKI):**
Polska Spółka Schering-Kahlbaum Sp. z o. o.,
Warszawa, Grochowska 71.
- HEMATYNA:**
E. Szejnblum, Warszawa, Nalewki 21.
- IMPREGNACJE TŁUSZCZOWE DO SKÓR:**
Fabr. Przetw. Chem. „Polichemia” Sp. z o. o.,
Łódź, Żeromskiego 125.
Fabr. Przetw. Chem. „Texta” Sp. z o. o., Łódź,
ul. Gen. Pierackiego 2.
- KOŁA ZĘBATE:**
J. John, Łódź.
- KOTŁY ŻFLIWNE:**
J. John, Łódź.
- KWASY I SOLE TECHNICZNE:**
Przemysł Chemiczny „Boruta” — patrz „Barw-
niki”.
Ludwik Spiess i Syn, Warszawa,
Daniłowiczewska 16.
Fabr. Chem. Dr. Zeumer, Sp. z o. o., Mikołów.
- KAZEINA (FABRYKI):**
S. Kołodny, Warszawa, Kupiecka 11.
- KWAS MLEKOWY (FABRYKI):**
Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.
- LABORATORIUM GARBARSKIE:**
Laboratorium Chemiczne analityczno-badaw-
cze dla Przemysłu Garbarskiego i Pokrewnych,
Warszawa, Tłomackie 13.
- LITOPON:**
Hugohütte, Sp. Akc., Tarnowskie Góry, G. Śl.
- ŁOŻYSKA KULKOWE I ROLKOWE:**
Karol Kuske, Warszawa I, Nowogrodzka 12.
- MASZYNY GARBARSKIE (FABRYKI):**
„Huta Zgoda”, Katowice, Kościuszki 30.
I. Łajca, Warszawa, Gęsia 81.
St. Kleczkowski, Warszawa, Okopowa 42.
- MASZYNY GARBARSKIE (PRZEDSTAWICIEL-
STWA):**
Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.
H. Wiener, Warszawa, Złota 28.

- MYDŁO MARSYLSKIE I MONOPOLOWE (FABRYKI):**
Gama — Przem. Chem.; patrz „Farby kryjące”.
Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.
- NARZĘDZIA GARBARSKIE:**
Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.
Spółdzielnia Garbarska „Garbarz” — patrz „noże”
„Rotor”, Warszawa, Żelazna 58.
- NOŻE MASZYNOWE:**
D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.
W. Fearneough, Ltd., Sheffield (Anglia), Reprezentant na Polskę: A. Krymka, Warszawa I, Prosta 4 m. 53, tel. 2.90-82.
Spółdzielnia Garbarska „Garbarz” z odp. udz., Warszawa, Pl. Krasieńskich 6.
Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.
Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.
- OCTAN OŁOWIU (FABRYKI):**
Zakłady Chemiczne „Grodzisk”, Sp. Akc., Warszawa, Marszałkowska 151.
- ODLEWY:**
J. John, Łódź.
- ODBIJANKI DO SKÓR:**
L. Bressler, Łódź, 6 Sierpnia 26.
- ODTŁUSZCZACZE:**
Gama — Przemysł Chemiczny — patrz „Farby kryjące”.
Fabr. Przetw. Chem. „Texta” — patrz „Emulgatory”.
- ODWAPNIACZE:**
Gama — Przemysł Chemiczny — patrz „Farby kryjące”.
- OKULARY OCHRONNE:**
Józef Herszkorn, Warszawa, Nalewki 17.
- OLEJ LNIANY (OLEJARNIE):**
Olejarnia „Szemen”, Sp. firm., Lida.
- OLEJ RYCYNOWY:**
Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.
Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.
- OLEJ KARBIDOWY:**
Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.
- OLEJ KOPYTKOWY SULFON. (FABRYKI):**
Edward Klein i S-ka, Warszawa, Okopowa 55.
Gama — Przem. Chem. — patrz „Farby kryjące”.
Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.
„Polichemia” — patrz „Bejcy”.
Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki.
- OLEJ DO PRANIA SKÓREK FUTERKOWYCH:**
Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze, S. A., Warszawa.
„Polichemia” — patrz „Bejcy”.
Gama, — Przem. Chem. — patrz „Farby kryjące”.
„Texta” — patrz „Impregnacje tłuszczowe”.
- OLEJE TURECKIE (FABRYKI):**
Edward Klein i S-ka, Warszawa, Okopowa 55
S. A. Kijewski, Scholtze i S-ka, Warszawa ul. Smolna 36.
Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.
Gama — patrz „Farby kryjące”.
Sz. Fein i S-ka — patrz „Mydło marsylskie”.
- OLEJE LICKEROWE (FABRYKI):**
Edward Klein i S-ka, Warszawa, Okopowa 55.
- Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.
- OLEJ KOPYTKOWY SUROWY:**
patrz „Olej kopytkowy sulfon.”
- OLEJ MONOPOLOWY (FABRYKI):**
Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.
- OŻYWIACZE DO FUTER (FABRYKI):**
„Gama” — patrz „Farby kryjące”.
„Polichemia” — patrz „Bejcy”.
- OŻYWIACZE DO FUTER (SKŁADY):**
Polscy Zjednoczeni Przem. Garb. S. A., Warszawa, Dzika 15.
- PASY SKÓRZANE:**
Karol Kuske, Warszawa I, Nowogrodzka 12.
- PĘDNIE:**
J. John, Łódź.
- PRZEKŁADNIE ZĘBATE:**
J. John, Łódź.
- PŁASTYFIKATORY (FABRYKI):**
Fabr. Chem.-Farmaceut. „Elit”, Warszawa, Żłota 26.
- POMPY (FABRYKI):**
Spółka Inżynierów Mechaników „S. I. M.”, Sp. z o. o., Warszawa, Piusa XI 30.
- PRODUKTY DO MOCZENIA SKÓR I FUTER (FABRYKI):**
Edward Klein i S-ka, Warszawa, Okopowa 55.
„Gama” — patrz „Farby kryjące”.
„Texta” — patrz „Impregnacje tłuszczowe”.
„Polichemia” — Łódź (patrz „bejcy”).
- PRODUKTY USZLACHTNIAJĄCE DO FUTER:**
„Gama” — patrz „Farby kryjące”.
Polichemia — patrz „Bejcy”.
E. Klein i S-ka — patrz „Oleje tureckie”.
Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze S. A., Warszawa.
„Texta” — patrz „Impregnacje tłuszczowe”.
- ROZPUSZCZALNIKI DO NITROCELULOZY (FABRYKI):**
Henryk Dąbrowski i S-ka, Warszawa, Grzybowska 115.
Fabr. Chem.-Farmaceut. „Elit”, Warszawa, Żłota 26.
Zakł. Chem. „Grodzisk” S. A., Warszawa, Marszałkowska 151.
„Terpen” — patrz „Farby kryjące”.
- SKÓR TRANSPORTY MORSKIE:**
K. R. Kowalski, Gdynia, Ant. Abrahama 26.
- SIARCZAN GLINU (FABRYKI):**
Hugohütte, Sp. Akc., Tarnowskie Góry, G. śl.
- SZPAT CIĘŻKI (FABRYKI):**
Hugohütte, Sp. Akc., Tarnowskie Góry, G. śl.
- SIARCZAN MAGNEZU (FABRYKI):**
Dr. Zeumer, Fabr. Chem. Sp. z o. o., Mikołów.
- SZELLAK IMPORT:**
D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20.
- SZMERLGOWE PŁÓTNO I PAPIER:**
„Union” Sp z o. o., Sosnowiec.
Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.
- SZKOŁY GARBARSKIE:**
Średnia Szkoła Chem.-Garbarska w Radomiu.
- SRODKI BIELĄCE DO SKÓR (FABRYKI):**
J. R. Geigy A. G. — patrz „Barwniki anilin.”

**SKÓRY SUROWE ZE SPRZEDAŻY
AUKCYJNYCH:**

Wilhelm Katten, Gdańsk, Dominikswall 7a.

SKÓRY SUROWE ZAMORSKIE:

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

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.

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

Eug. Joffe, Warszawa, Warecka 9.

A. Chilewicz, Warszawa, Warecka 9.

N. Kaplans, Warszawa, Warecka 9.

D/H J. Wentland, Śniadeckich 12.

Erich Meckelburg, Gdańsk, Breitgasse 69.

M. Kowarski, Warszawa, Focha 4.

H. Wiener, Warszawa, Złota 28.

SKÓRY SUROWE KRAJOWE:

A. Aftergut, Kraków, Piaski Wielkie.

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

Berger i Immerglück, Bielsko, Nad Ścieżką 14.

Bram i Czarny, Bydgoszcz, Kujawska 7.

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

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

H. Cohn, Bydgoszcz, Zygm. Augusta 21.

F. Gutkowski, Bydgoszcz, Pomorska 28.

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

J. Gast, Tarnów, Koszarowa.

N. Grünspan, Tarnów, ul. Szpitalna.

A. Herman, Leszno, Królowej Jadwigi.

K. Harwaczyński, Poznań, Ostrówek 6.

L. Lichtensztejn, Łomża, St. Rynek 15.

L. Leyser, Bydgoszcz, Kujawska 24.

J. Leinkram, Kraków, Wrzesińska 10.

B-cia Lipszyc, Bydgoszcz, Kujawska 116.

W. Landerer, Kraków, Pl. Wolności 12.

A. Müller, Katowice, Kozielska 14.

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

B-cia Pryliński, Bydgoszcz, Promenada 44.

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

J. Radzieniewski, Pińsk, Honczarska 44.

Ch. Sztajnberg, Lublin, Bramowa 8.

S. Weit, Tarnów, Kapitulna.

W. Żarnowski, Poznań, Tama Garbarska 25.

SKÓRY WYPRAWIONE:

Jakób Aleksandrowicz, Kraków, Dietla 57.

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

Jakób Sz. Asz, Warszawa, Franciszkańska 37.

J. Blimbaum, Warszawa, Franciszkańska 18.

A. Birencwejt, Warszawa, Miodowa 7.

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

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

Maurycy Miller, Łódź, Nowomiejska 3.

Ch. Kohn, Łódź, Nowomiejska 4.

M. Oldak, Warszawa, Franciszkańska 29.

Bcia Rosenblatt, Kraków, Krakowska 5.

Joachim Szporn, Warszawa, Nalewki 28.

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

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

J. A. Szytygold, Warszawa, Franciszkańska 28.

J. Tochterlein, Warszawa, Franciszkańska 33.

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

N. Wajnberg, Warszawa, Franciszkańska 21.

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

TERMOMETRY:

Józef Herszkorn, Warszawa Nalewki 17.

TOKARKI SZYBKOTNAĆE:

J. John, Łódź.

TRANSY NORWESKIE:

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

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

TRANSFORMATORY:

„Elektropol”, Warszawa, Leszno 71.

TŁUSZCZ NEUTRALNY — NEUTRALFETT:

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

„Polichemja” — patrz „Bejcy”.

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

TRÓJCHLOROETYLEN:

„Azot”, Sp. Akc., Jaworzno.

TRANSY SULFONOWANE (FABRYKI):

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

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

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

Gama — patrz „Farby kryjące”.

Polichemia — patrz „Bejcy”.

WOSKI:

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa 12.

WENTYLATORY:

„Elektropol”, Warszawa, Leszno 71.

ZWIĄZKI SYNTETYCZNO-ORGANICZNE:

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

ZÓŁTKA:

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

B. Raff, Wilno, Zawalna 50.

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

ŻEGLUGA RZECZNA:

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

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

garbowania dębowego, jednak w przepisach o dostawach skór stosunkowo tylko w małej procentowo ilości żądają tego krajowego materiału garbującego.

Widać w tym dążenie, by nie ograniczać przywozu z zagranicy niezbędnych i nie dających się zastąpić surowców o znacznej zawartości właściwego garbnika i korzystnym ustosunkowaniu części garbujących do niegarbujących.

Widzimy, że przywóz podstawowych garbników z zagranicy jest niezbędny i nie może podlegać żadnym ograniczeniom.

Niezależnie jednak od tego należy skupić wszelkie wysiłki w kierunku poświęcenia uwagi krajowym garbnikom, stworzenia nowych baz surowcowych i jak największego wykorzystania istniejących źródeł.

Obecnie produkcja krajowych garbników ogranicza się do kory świerkowej, dębowej i wierzbowej, oraz drzewa dębowego. Produkcja ta uzależniona jest od popytu na drzewo i pozostających z tym w ścisłym związku porębów leśnych. Tak np. w bieżącym roku przemysł garbarski odczuwa dotkliwy brak kory świerkowej z powodu słabych porębów w r. 1935/36 i korę tę sprowadza z Czechosłowacji; przypuszczalnie tegoroczne biory będą dostateczne wobec wzmożonego popytu na drzewo.

W świetle tych doświadczeń, jakie przynosi nam praktyka, zauważyć można, że wartość obliczeń dotyczących produkcji krajowych garbników jest problematyczna, albowiem cyfry te wahają się w zależności od corocznych porębów.

Jeżeli weźmiemy jeszcze pod uwagę, że w trójce sandomierskim jest bardzo mało lasów świerkowych i dębowych, zagadnienie stworzenia nowych baz surowcowych garbnika na obszarach obecnie odłogiem leżących, nabiera szczególnie doniosłego znaczenia gospodarczego i obronnego.

Badania w tym kierunku podjęły „Polskie Zakłady Garbarskie” Spółka Akcyjna” w Krakowie oraz Zakłady Hodowli Roślin E. Preegého w Krakowie.

Do tych kultur moglibyśmy zaliczyć rośliny zawierające duży procent garbnika jak: *Rumex Acetosella* (szczaw zwyczajny), *Rumex patientia* (szczaw angielski), *Rumex alpinum* (szczaw górski), *Bergenia Cordifolia* i *Crassifolia* (badan), *Statice latifolia*, (żartwian) i *Rhus Cotinus*

(sumak). Wszystkie te rośliny można uprawiać na większą skalę; wiele z nich zostało w kraju aklimatyzowanych; jednocześnie mają one tę zaletę, że są mało wybredne co do gruntu. Zatem do uprawy ich nadawałby się cały szereg nieużytków, gdzie inne uprawne rośliny ze względu na ich duże wymagania, nie mogą być uprawiane.

Obok teoretycznych badań, które mają być podstawą dla praktycznych prac, prowadzonych w tym kierunku, należałoby już teraz przystąpić do zorganizowania na większych obszarach produkcji roślin o wysokiej zawartości garbnika.

Produkcja ta mogłaby znajdować się w gospodarstwach włościńskich i w większych gospodarstwach rolnych. Ze względu na dokładność pracy, należałoby akcję tę skoncentrować w kilku rejonach, na wzór produkcji lnu lub tytoniu, bo tylko w ten sposób będzie można osiągnąć pożądany cel.

Dopóki kwestia niektórych surowców podstawowych dla przemysłu krajowego, nie będzie rozstrzygnięta na terenie międzynarodowym, dopóki sprawa ta nie zostanie załatwiona w ten sposób, ażeby Polska mogła korzystać z surowców krajów tropikalnych, których w kraju uprawiać się nie da, ze względu na warunki klimatyczne, należy zastanowić się nad kwestią wyszukania tzw. „zastępczych” surowców, któreby były produkowane w kraju i przynajmniej częściowo mogły zastąpić produkty zagraniczne.

Ma to wielkie znaczenie nie tylko ze względu na obronę Państwa, która jest bodaj najważniejsza. Na wypadek wojny bowiem, Polska nie miałaby możliwości powiększyć zapasów surowców dla przemysłu potrzebnych, nie mając zorganizowanej produkcji w tym kierunku i badań teoretycznych, któreby w przyszłości mogły być podstawą dalszej uprawy i rozpowszechnić produkcję roślin, z których możnaby było w większych lub mniejszych rozmiarach wydobywać składniki garbnikowe.

Ma to duże znaczenie dla rolnictwa polskiego. Polska jest krajem rolniczym i na roli zatrudnionej jest przeszło 60% ludności. Ludności tej należy dać pracę, ażeby zmniejszyć bezrobocie, które jest tak groźne dla wsi, w wypadku braku pracy na roli: Zmniejszenie bezrobocia w danym wypadku, daje nie tylko powiększenie roli, lecz tak samo wprowadzenie do uprawy kultur intensywnych, które wymagają przy produkcji dużo rąk roboczych.

Do takich kultur należy przede wszystkim ca-

Fabryka Garbarska

„PALMA”

L. Rozin

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

SPECJALNOŚĆ:



SKORY MYTE (WASCHLEDER)

KRAJCE gwarantowano na biało

BOKI i KARKI

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



ły szereg roślin przemysłowych, jak buraki cukrowe, tytoń, specjalne kultury ogrodnicze i kultury nasienne, które coraz bardziej są w Polsce rozszereżane.

Do tych kultur moglibyśmy też zaliczyć i szereg roślin, z których dałoby się w większych lub mniejszych ilościach wydobywać garbniki, tak potrzebne do obrony kraju.

W pierwszej części omówiliśmy zasadniczą kwestię dotyczącą znaczenia tych składników, teraz zaś w krótkim zarysie chcielibyśmy zwrócić uwagę na botaniczno-rolnicze szczegóły roślin, któreby należało poddać badaniom, a któreby w przyszłości prawdopodobnie należało uprawiać na większych przestrzeniach.

Według prowizorycznych obliczeń, uprawa tych roślin mogłaby zająć tysięcy ha.

Nie będą może garbniki te dorównywać jakości garbników sprowadzonych z zagranicy, lecz, co najważniejsze, będą to garbniki swoje własne, produkowane w kraju przez polskiego rolnika.

Precież chodzi tutaj nie o małe ilości. Z dotychczasowych danych wiemy, że na 100% garbników, potrzebnych dla przemysłu garbarskiego, Polska produkuje u siebie 8%, najwyżej 10% garb-

ników, wydobywanych z kory świerkowej, wierzbowej, dębowej i drzewa dębowego, resztę 90% sprowadza się z krajów południowych.

wadza się (tż. m cm fąg bąg cmfw cmfwy shrldu

Jeżeli weźmiemy pod uwagę, że te 90% w przeliczeniu na złote, wynosi prawdopodobnie 12,200.000 zł, to przecież każdy % produkcji w kraju przyniesie przeszło 100.000 zł, a jeżelibyśmy osiągnęli drogą właściwej produkcji tych garbników, jeszcze jakieś 15—20%, to według pobieżnych tylko obliczeń, pozostanie w Polsce 2—3,000.000 zł, które pójdą do rąk rolnika i pieniądze te staną się dalszym bodźcem do ożywienia ruchu gospodarczego w kraju.

Stojąc na tej płaszczyźnie, musimy powiedzieć sobie tutaj, że zbadanie wartości tych roślin, o których za chwilę będziemy mówili, ma pierwszorzędne znaczenie i należałoby już teraz dążyć do wyświeślenia, jakie rośliny dałoby się uprawiać, w jaki sposób i na jakich przestrzeniach, oraz w jakim kierunku należałoby prace te poprowadzić.

Teraz przechodzę do omówienia szczegółów które zdążyliśmy wyszukać w odpowiedniej literaturze i które mogę przedstawić na podstawie własnego doświadczenia.

D. c. n.

Kącik wydawniczy

Inż. Maksymilian Keh.

„ZUŻYCIE GARBNIKÓW ROŚLINNYCH W POLSCE”.

W numerze bieżącym znajdzie czytelnik artykuł p.p. Inż. M. Keh'a i Inż. J. Korohoda, p.t. „Garbniki roślinne w świetle możliwości rozwoju nowej gałęzi rolniej”, wygłoszony w formie referatu na I Zjeździe Inżynierów Chemików w Warszawie.

Inż. Keh, wielce zasłużony na polu oświatowym garbarstwa polskiego, przyczynił się do jego rozwoju i był jednym z pionierów literatury garbarskiej w języku polskim. Jedną z ostatnich jego prac na tym polu jest wydana w roku bieżącym (nakładem Izby Przemysłowo-Handlowej w Krakowie) broszura p.t. „Zużycie garbników roślinnych w Polsce”. Poważny problem omawiany w tej broszurze, na który wszystkie kraje kulturalne od czasów wojny światowej zwróciły szczególną uwagę, starając się rozwiązać problem ten przez dojście do części-

wej lub całkowitej samowystarczalności, nie zdołał niestety dotychczas zainteresować naszych sfer i czynników gospodarczo-zawodowych. Mało u nas dotychczas przedsięwzięto środków i czynów dla osiągnięcia samowystarczalności w dziedzinie ekstraktów garbarskich, chociaż Polska posiada poniekąd lepsze niż inne kraje warunki ku temu.

Wspomniana praca Inż. M. Keh'a jest pierwszą próbą spowodowania zmiany obecnego stanu rzeczy w tej dziedzinie. W broszurze tej znajdujemy po przedmowie Krakowskiej Izby Przemysłowo-Handlowej różne dane statystyczne o garbnikach roślinnych, używanych w Polsce i w niektórych krajach zagranicą i o przywozie garbników do Polski. Następnie znajdujemy dokładne omówienie naszych własnych garbników z kory świerkowej i dębowej, drzewa dębowego kory wierzbowej — jako źródła dla pokrycia własnych zapotrzebowań w garbnikach roślinnych.

POLECA:

BOXCALF
RINDBOX
NAKOB
białe i kolorowe
ROSSLAK
RINDLAK
WELURY
zarne i kolorowe.

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

Nasi odbiorycy

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

Skład fabryczny we Wilnie: E. Germajze, Rudnicka 6

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

ZAGADNIENIE EKSPORTU SKÓR CHROMOWYCH I POWSTANIE KOŁA EKSPORTERÓW SKÓR WYPRAWIONYCH

Eksport skór wyprawionych (chromowych) z Polski staje się ostatnio poważną pozycją w ogólnym eksporcie polskim. W roku bieżącym (8 miesięcy) wartość tego eksportu osiągnęła 3 miliony złotych. Ten szybki rozwój eksportu wywołał konieczność powołania do życia specjalnej organizacji eksportowej, w skład której wchodzić będą eksportujące fabryki garbarskie.

Koło Eksporterów Skór Wyprawionych powstało z inicjatywy Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy jako jednostka autonomiczna i ma objąć wszelkie sprawy dotyczące eksportu skór wyprawionych z Polski. Zgodnie z poleceniem Ministertwa Przemysłu i Handlu, o którym niżej wspomniany, ma Koło opracować wytyczne tego eksportu.

Do Koła E. S. W., które odbyło już kilka posiedzeń, zgłosiły akces następujące eksportowe fabryki garbarskie;

„Emko”, Kraków,
Z. Kohn i S-wie, Cieszyn,
J. Konarzewski, Warszawa,
B. Krassowski i S-wie, Warszawa,
„Nowość” Sp. Akc., Lwów,
„Polonia”, Lwów,
H. B. Raabe Sp. Akc., Warszawa.
A. Rosen, Warszawa,
J. Rozenberg, Warszawa,
„Standard” Sp. Akc., Warszawa,
L. Schmidt i S-ka, Żyrardów,
Spitzer i Sinaiberger, Skoczów,
G. Weigle Synowie, Warszawa.

W skład Zarządu Koła weszli pp.; Emil König, Juliusz Kohn, Szymon Luft, Edward Raabe, Henryk Rozenberg, Edward Weigle. Tymczasową funkcję prezesa Koła pełni p. Józef Pfeiffer — prezes Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy.

Na pierwszym swym posiedzeniu Koło Eksporterów opracowało memoriał do Ministerstwa Przemysłu i Handlu oraz do Państwowego Instytutu Eksportowego, w którym przedstawiło zasadnicze zagadnienia, związane z warunkami dalszego rozwoju eksportu skór wyprawionych.

Stanowisko Ministerstwa Przemysłu i Handlu w tej sprawie jest następujące, jak wynika z pisma do Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy.

Dotychczasowy eksport pionierski skór chromowych i doświadczenie, jakie przemysł i handel garbarski w Polsce nabył w okresie dotychczasowego eksportu, daje możliwość poprowadzenia dalszej akcji organizacyjnej. Akcja powołanej komisji dotyczyć powinna wyłącznie organizacji produkcji, a nie aparatu sprzedaży zagranicą, natomiast wyprodukowany towar powinien być zaoferowany krajowym firmom eksportowym. W produkcji fabrykatów eksportowych uczestniczyć powinny fabryki garbarskie, których fabrykaty odpowiadają jakościowo jak i ilościowo.

Zdaniem Ministerstwa Przemysłu i Handlu do zakresu zadań komisji wchodzić powinno m. in. co następuje: Zaopatrzenie przemysłu garbarskiego w skóry surowe, przy wzięciu pod uwagę gospodarczo uzasadnionego przedstawienia się z wywozu skór surowych na wywóz skór wyprawionych; zaopatrzenie przemysłu garbarskiego w materiały pomocnicze po konkurencyjnych cenach światowych; uzyskanie ulg podatkowych, w przewozie towaru eksportowego i t. p., badanie wartości technicznej eksportowych skór chromowych.

Według „Wiadomości Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy” (numer wrześniowy) Koło wystosowało w dniu 3 września pismo do Ministerstwa Przemysłu i Handlu następującej treści:

Zagadnienie należytego zaopatrzenia garbarń, eksportujących w surowiec jest zagadnieniem zasadniczym, którego należyte rozwiązanie warunkuje rozwój eksportu skór wyprawionych z Polski.

Chemiczna Fabryka Farb i Lakierów

„TERPEN” Sp. z o. o.

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

FARBY KRYJĄCE (DEKFARBY) DO SKÓR:

Farby wodne
Glanzfinish

Lakiery i farby kryjące nitrocelulozowe
kolodium

ROZPUSZCZALNIKI:

octan amyłowy, alkohol amyłowy

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych

ZYGMUNT KOHN I SYNOWIE

właśc. Juliusz Kohn i S-ka

FABRYKA SKÓR

CIESZYN (ŚLĄSK)

Rok zał. 1846

Telefon 1168

Ustalenie zasad kalkulacji eksportowej będzie tak długo niemożliwe, jak długo garbarz nie będzie w stanie ustalić *kiedy*, po *jakiej cenie* i jaki surowiec otrzyma. W szczególności dotyczy to surowca *cielęcego*. Jak wiadomo ubój cieląt następuje w dużej części w pierwszych miesiącach roku, co powoduje rzucenie na rynek w tym okresie bardzo dużej ilości skór, których przemysł garbarski, niezależnie od dużych kapitałów obrotowych nie może jednorazowo zakupić. Z tego względu wytwarza się sytuacja tego rodzaju, że agenci firm zagranicznych wykupując w tym okresie duże ilości surowca, które wywożą zagranicę i w końcu w sezonie, garbarnie odczuwają dotkliwy brak surowca, który wypłynął zagranicę.

Jasną jest zupełnie rzeczą, że wpływa to również na bardzo znaczne skoki cen i w rezultacie garbarz, mając do czynienia z tak zorganizowanym rynkiem surowca, nigdy właściwie nie może przewidzieć jakie ceny będzie płacić za surowiec. W takich warunkach opracowywanie kalkulacji eksportowych nawet na niedługi okres czasu, staje się bardzo trudne, a przecież jeżeli myśleć mamy o eksporcie do krajów zamorskich, z którymi korespondencja i wymiana ofert rozkłada się już na dłuższe okresy czasu, jasną staje się rzeczą, że zagadnienie surowca musi być rozstrzygnięte, aby wogóle ten eksport stał się możliwy.

Jak dalece zagadnienie surowca cielęcego dalekie jest u nas od należytego uregulowania, świadczyć mogą tak paradoksalne fakty, że czasami dostawcy zagraniczni oferują garbarniom krajowym skóry wywiezione z Polski w sezonie ubojowym, lub fakt tego rodzaju, że np. w roku bieżącym można było kupić na giełdzie nowojorskiej *polskie skóry cielęce taniej niż w Polsce*. Ten stan rzeczy musi ulec radykalnym zmianom i to niezwłocznie. Eksport skór

cielęcych z Polski jest zjawiskiem normalnym, gdyż skór tych mamy w kraju nadmiar, jednakże eksport ten musi być uregulowany, aby *niegodził on w podstawy rozwojowe przemysłu polskiego i eksportu polskiego*.

Należy stworzyć warunki zapewniające państwu możliwość regulowania wywozu tych skór w zależności od potrzeb przemysłu krajowego. Wprawdzie konwencja międzynarodowa z r. 1928 zobowiązała wszystkich sygnatariuszy między innymi i Polskę do niewprowadzania żadnych ograniczeń w wywozie surowców, jednakże konwencja ta została milcząco uchylona, i Polska jest w chwili obecnej jedynym chyba państwem w środkowej Europie, nie stosującym żadnych ograniczeń w wywozie surowca, skór cielęcych w szczególności.

Wszystkie bowiem państwa środkowo-europejskie jak: Austria, Czechosłowacja, Niemcy, nie mówiąc już o Z. S. S. R. wprowadziły albo bezwzględne zakazy wywozu skór surowych, albo też wydatne ograniczenia w postaci cel wywozowych lub innych obciążeń.

W tym stanie rzeczy koniecznym się staje niezwłoczne zastosowanie przez Polskę środków, któreby umożliwiły uregulowanie wywozu surowca cielęcego. Można by to osiągnąć w następujący sposób:

a) przez wprowadzenie *zupelnego zakazu wywozu surowych skór cielęcych* z ustaleniem pewnych ściśle określonych kontyngentów któreby były udzielane po porozumieniu z Kołem Eksporterów.

Na posiedzeniu organizacyjnym Koła w dniu 11 ub. m. rozpatrzyliśmy kolejno wszystkie zagadnienia, poruszone przez Ministerstwo w powyższym piśmie.

Na czoło tych zagadnień wysuwa się, jak to słusznie podkreśla pismo Ministerstwa, *sprawa należytego zaopatrzenia*

N. KAPLANS

Hurtownia skór surowych

Przedstaw. firm europejskich i zamorskich

IMPORT

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

EXPORT

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

Adres telegr.: Nalpak-Warszawa

przemysłu garbarskiego w surowiec, gdyż stanowi to zagadnienie państwowe, bez rozstrzygnięcia którego nie może być mowy o usprawnieniu i rozwoju eksportu.

Pozostawiając omówienie sprawy surowca jako najobszerniejszej na koniec niniejszego memoriału, pozwolmy sobie przedstawić kolejno opinie i ogólne wnioski Koła co do pozostałych zagadnień.

I. Jeżeli chodzi przede wszystkim o ustalenie listy garbarń zdolnych do produkcji skór, wywożonych zagranicę, to odnosimy wrażenie, że w chwili obecnej 14 firm należących do Koła Eksporterów wyczerpuje tę listę, jeśli rzecz prosta przez fabryki zdolne do eksportu rozumiemy także, które tę zdolność wykazały czynnie, przeprowadzając tran-

Jeżeli chodzi o import barwników zagranicznych, to tutaj koniecznym byłoby uznanie tych barwników jako wchodzących w obrotach uszlachetniającym — czynnym, względnie wprowadzenie cel ulgowych.

Należy bowiem zaznaczyć, że obciążenie celne barwników jest bardzo wysokie, gdyż sięga np. przy barwnikach, używanych do produkcji welurów 40% ad valorem, co oczywiście podraża skóry.

Zagadnienie cel na barwniki jest pilne i winno być co rychlej załatwione.

III. Zagadnieniem pierwszorzędnej wagi jest sprawa ulg podatkowych, a przede wszystkim sprawa zwolnienia od podatku przemysłowego tych fabryk, które dokonują t. zw. importu pośredniego, to znaczy sprzedają towar przez domy eksportowe. Jak dotychczas władze skarbowe fabryk takich nie zwalniały od podatku przemysłowego, stojąc na stanowisku, że tylko bezpośredni eksport podlega zwolnieniu od podatku przemysłowego. Jako kryterium dla kontroli proponowalibyśmy ustalenie tutaj, że zwolnieniu od podatku podlegałyby transakcje wywozowe, przy których towar wysyłany jest przez garbarnie wprost do portu, względnie stacji granicznej, gdyż w takich wypadkach nie może ulegać wątpliwości, że chodzi o eksport, a nie o transakcje w obrocie wewnętrznym. Sprawa ta wymaga niezwłocznego załatwienia, gdyż obciążenie podatkowe działa hamująco na eksport.

Przechodząc do zagadnień taryfowych, uważamy, że sprawa taryfy kolejowej na skóry wyprawione nie jest istotna, gdyż wobec małej wagi skór wierzchnich, a o eksporcie tych tylko na razie mówimy, chodziłoby tutaj o minimalne różnice. Natomiast istotną byłaby sprawa obniżenia taryfy kolejowej na skóry surowe specjalnie dla transportów skór, przeznaczonych do wyrobu na eksport, gdyż obciążenie przewozowe surowca skórznego jest nadmierne.

IV. Dobro eksportu polskiego wymaga, jak słusznie podkreśla pismo Ministerstwa, stworzenia przez Koło możliwości badania technicznej wartości skór eksportowanych. Rozporządzając odpowiednimi siłami fachowymi Koło nasze powołuje do życia specjalną Komisję Eksporterów, której zadaniem będzie ewentualna ocena techniczna eksportowanych skór, a ponadto Koło nasze porozumiało się już z Polskim Kołem Chemików Garbarskich, rozporządzającym laboratorium badawczym, celem zapewnienia sobie ewent. współpracy tej instytucji naukowej.

V. Sprawa kalkulacji kosztów produkcji i sprawa finansowania produkcji wiążą się ściśle z zagadnieniem zapotrzażenia przemysłu w surowiec, wobec czego traktujemy je łącznie.

MASZYNY GARBARSKIE

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

w y k o n u j e :

Falcmaszyny, altermaszyny, rolmaszyny, głansmaszyny, rekmaszyny, szlifierki, okucia do wałek. Remonty po cenach najniższych.

sakcje eksportowe, a ponadto których wyroby są tego rodzaju, że mogą z powodzeniem konkurować na rynkach zagranicznych.

Listy powyższej nie traktujemy oczywiście ekskluzywnie, może ona być w każdej chwili uzupełniona przez firmy, które również wykażą się pracami eksportowymi. W tej chwili jednak wydaje nam się, że lista ta wyczerpuje liczbę poważniejszych eksporterów skór wyprawionych z Polski.

II. Zagadnieniem nader istotnym jest sprawa garbników, barwników oraz innych chemikaliów do produkcji eksportowej. Należy odróżnić zagadnienie chemikaliów krajowych i zagranicznych. Jeżeli chodzi o chemikalia krajowe, przede wszystkim sole chromowe, to jak już mieliśmy zaszczyt przedstawić Ministerstwu, ceny tych chemikaliów zostały w początku roku bieżącego wyśrubowane przez istniejący wówczas Syndykat Fabryk Soli Chromowych. Wprawdzie rozwiązanie tego Syndykatu, które nastąpiło w czerwcu r. b. spowodowało pewną, niewielką zresztą obniżkę cen nie mniej jednak i w dalszym ciągu pozostają one na poziomie zbyt wysokim. W sprawie tej zwracaliśmy się do Związku Przemysłu Chemicznego R. P. z propozycją wpłynięcia na fabryki w kierunku obniżenia cen soli chromowych specjalnie dla fabryk eksportujących, jeżeli już nie dla wszystkich garbarń, jednak jak dotąd — bez rezultatu.

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

d. **F. B u c h m a n**

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-cal w różnych kolorach
Lakiery, zamsze

b) przez wprowadzenie *cel wywozowych* na skóry surowe cielęce w wysokości przynajmniej 25% ad valorem, z tym że byłby umożliwiony wywóz bez cla za pozwoleniem Ministerstwa Skarbu, przy czym pozwolenia te byłyby w ramach takich ilości, których eksport mógłby się odbyć *bez szkody dla interesów fabryk garbarskich*. Takie rozwiązanie sprawy nie zagrażając w niczym naszemu eksportowi skór surowych jednocześnie zapewni należytą obsługę rynku krajowego, a przede wszystkim wyeliminuje gwałtowne skoki cen, powodowane przez agentów firm zagranicznych wykupujących surowiec polski.

Drugą niezmiernie istotną kwestią jeśli chodzi o sprawę należytego zaopatrzenia w surowiec jest sprawa *zorganizowania finansowania zakupów surowca krajowego*. W okresie największej podaży surowca t. j. w sezonie pobojuowym garbarnie nie są w stanie zakupić odrązu większych ilości ze względu na brak środków obrotowych na dłuższe okresy czasu. Z tych względów staje się konieczne uruchomienie przez odpowiednie instytucje finansowe specjalnych *kredytów rejestrowych na skóry surowe*, któreby umożliwiły garbarzom zakup surowca cielęcego w najodpowiedniejszym momencie, nie zmuszając ich jednocześnie do zamrażania kapitału obrotowego. Kredyt taki, aby móc odpowiedzieć istotnym zadaniom musiałby być tani, wolny od formalistycznej procedury i sięgać musiałby w przybliżeniu cyfry 5.000.000 rocznie.

Rozstrzygnięcie tych dwóch zasadniczych zagadnień w dziedzinie uregulowania zaopatrzenia w surowiec dałoby nareszcie fabrykom krajowym możliwość przeprowadzania normalnej kalkulacji i dlatego z naciskiem podkreślić musimy, że zagadnienia te uważamy po prostu za *conditio sine qua non* istnienia eksportu polskiego, wobec czego spodziewamy się stanowczych i energicznych kroków Ministerstwa w tej sprawie.

Istotnym wreszcie zagadnieniem jest kwestia *finansowania eksportu*, która jak dotąd leży u nas odlogiem. Ze względu na to, że eksport do krajów zamorskich liczyć się musi zawsze z dłuższymi okresami czasu i że nawet w razie sprzedaży czysto gotówkowych garbarz otrzymuje często należność za towar dopiero po upływie kilku tygodni finansowanie konosamentów lub frachtów eksportowych jest również sprawą, którą winny się zająć odpowiednie banki, gdyż ta forma kredytu na zachodzie bardzo rozwinięta i u nas stanowić będzie ważny czynnik rozwoju eksportu.

Prosimy uprzejmie Ministerstwo o łaskawe szczegółowe rozpatrzenie naszych postulatów i ich możliwie szybką realizację.

UPORZĄDKOWANIE SOLENIA I KONSERWACJI SKÓR CIELECYCH W RZEŹNI WARSZAWSKIEJ.

Prace Komisji Surowcowej garbarskiej zwróciły między innymi szczególną uwagę na wady surowca krajowego, przyczym wnioski komisji idą w kierunku stopniowej likwidacji tych wad i podniesienia tym samym wartości produkcyjnej skór krajowych.

Wady surowca krajowego podzielić można na trzy kategorie: a) wady z hodowli, b) wady z uboju i c) wady z konserwacji. O ile na usunięcie pierwszych dwu kategorii wad t. j. złęgo zdjęcia i wad hodowlanych, przemysł garbarski i jego organizacja wpłynąć mogą tylko drogą pośrednią t. j. przez składanie memoriałów i uwag odnośnym władzom i urzędem, o tyle jeśli chodzi o wady konserwacji skór — Polski Związek Przemysłowców Garbarzy zdołał przejąć gestję w tej sprawie w swoje ręce przez S-kę Polscy Zjednoczeni Przem. Garbarze — razazie na terenie rzeźni warszawskiej, celem uporządkowania solenia i konserwacji skór i postawienie jej na poziomie europejskim.

Obejmując solarnię skór na rzeźni warszawskiej, Związek wychodził z założenia, że przyczynić się ona może nie tylko do poprawy jakości surowca warszawskiego, lecz że postawiona na odpowiednim poziomie stanowić będzie wzór dla solarni na innych rzeźniach polskich, a ponadto będzie terenem przeszkolenia dla fachowców, którzy następnie zdobyją w tej solarni wiedzę fachową użyją na polepszenie konserwacji skór na innych rzeźniach.

Zadanie i praca solarni, skór zorganizowanej przez nas przy rzeźni warszawskiej sprowadza się do oczyszczania, obrzynania, ważenia i konserwowania skór, przyczym po raz pierwszy zastosowane zostały normy Polskiego Komitetu Normalizacyjnego.

Mimo, iż solarnia uruchomiona jest dopiero od 3 miesięcy wyniki jej dotychczasowej pracy przeszły nasze oczekiwania, gdyż naskutek należytego zorganizowania konserwacji skór, skóry z rzeźni warszawskiej zaspakajają już w tej chwili całkowicie wszelkie wymagania garbarzy, którzy wydają o jakości tych skór opinie nieraz wręcz entuzjastyczne. Należy przytem pamiętać, że chodzi tu o b. znaczne ilości skór, gdyż ubój cieląt na rzeźni warszawskiej sięga 300,000 sztuk rocznie.

Brak miejsca i odpowiednich pomieszczeń utrudnia pracę solarni, to też obecnie S-ka Polscy Zje-

Fabryka Garbarska Bracia M. i S. MARGOLIS

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

Marka fabryczna „Ełamar”

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.

dnoczeni Przemysłowcy Garbarze, wystąpiła do rzeźni warszawskiej o wybudowanie dodatkowej hali. Podkreślić przytem należy, że pracy nad zorganizowaniem konserwowania skór surowych na rzeźniach, nie traktujemy bynajmniej pod kątem dochodowości, gdyż chodzi nam przede wszystkim o spowodowanie poprawy jakości surowca krajowego i zrealizowanie — w zakresie naszych możliwości — zaleceń komisji surowcowej.

Prace nad uporządkowaniem konserwacji skór, które obejmują dotąd tylko skóry cielęce, mają być niebawem rozszerzone również i na skóry bydłowe, przy czym odnośne rozmowy z rzeźnią są już w toku.

Wykonane dotąd prace solarni skór wykazały jak dużo na tym odcinku zrobić można przy racjonalnym i fachowym postawieniu sprawy.

„Wiad. Polsk. Zw. Przem. Garbarzy“.

SZEWCY W WARSZAWIE I NA PROWINCJI ORGANIZUJĄ ZBIOROWE DOSTAWY OBUWIA DLA ARMII I KOLEI

(mer) Powszechnie znanym jest ciężkie położenie rzemiosła szewskiego w stolicy i na prowincji. Skurczona wskutek kryzysu zdolność nabywczą konsumentów oraz konkurencja przemysłu fabrycznego są powodem, iż rzemiosło to, mające za sobą tradycje wielowiekowego świetnego rozwoju, obecnie zaledwie wegetuje. W walce konkurencyjnej przemysłu z rzemiosłem szewskim doszło do tego, że nawet rynek wiejski, obsługiwany dotychczas przez rzemiosło, zaczyna mu się wymykać z rąk. Stale dają się zaobserwować wypadki, iż fabryki obuwia wysyłają samochodem swój towar na jar-

marki w najmniejszych ośrodkach prowincjonalnych, przyczyniając się taniością tego wysortowanego fabrykatu do poważnej konkurencji. W tym stanie rzeczy poszczególne ośrodki szewskie, aby zaradzić wzrastającemu bezrobociu wystąpiły z myślą stworzenia odpowiednich warunków, któreby umożliwiły rzemiosłu szewskiemu branie udziału w dostawach publicznych obuwia dla wojska, kolei itp.

Przed wojną światową szewcy na terenie b. Kongresówki zajmowali się stale dostawami obuwia dla wojska rosyjskiego, wykonywując również obuwie typu roboczego dla szeregu instytucji publicznych. Podkreślić też należy fakt, iż w okresie wojny światowej szewcy z terenu województwa pomorskiego i poznańskiego otrzymali i wykonali dostawy na przeszło 3 miliony par obuwia dla armii niemieckiej;

Ostatnimi czasy kupcy zagraniczni zwrócili się z propozycją nabycia u nos kilkudziesięciu tysięcy par jednolitego obuwia roboczego, wykonanego ręcznie w szybkim czasie. Niestety, z braku odpowiedniej organizacji, zamówienia te nie doszły do skutku.

Aby sprawę zbiorowych dostaw publicznych obuwia ręcznego pchnąć na należyte tory, a tym samym przyczynić się do poprawy warunków bytu zawodu szewskiego, odbyło się w lokalu Izby Rzemieślniczej w Warszawie zebranie, na które przybyło cały szereg przedstawicieli poszczególnych ośrodków rzemiosła szewskiego z całego kraju. Po przeprowadzonej dyskusji, w której zabierali głos wybitni fachowcy szewcy, zebrani doszli do przekonania, iż przy odpowiedniej organizacji dałoby się produkcyjnie i handlowo przystosować warsztaty

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

rzemiosła szewskiego do warunków zbiorowych dostaw obuwia roboczego dla takich instytucji, jak wojsko i koleje państwowe. Na przeszkodzie otrzymania tych dostaw stoją m. in. zbyt skomplikowane wymogi techniczne co do sposobu wyrobu obuwia. Zebrani ustalili pewne uproszczone normy produkcji, jak również typ obuwia, któryby ich zdaniem najbardziej nadawał się do zbiorowych dostaw. Przy dobrej woli czynników, udzielających zamówienia na zbiorowe dostawy, przypuszczają należy, że dałoby się wyżej wskazane wymogi techniczne odpowiednio zreformować, co napewno nie wpłynęłoby na pomniejszenie jakości towaru, wyprodukowanego przez rzemiosło.

Zebrani upoważnili Centralę Handlową Rzemiosła do podjęcia starań i doprowadzenia do skutku zbiorowych zamówień oraz o handlowe zorganizowanie warsztatów rzemieślniczych. Paruszone również konieczność zorganizowania instytucji, mającej na celu zbiorowy zakup surowców, potrzebnych dla wykonywania obuwia, przeznaczonego dla masowych dostaw.

„Codz. Gaz. Handl.”

MASOWE ZAMÓWIENIA DLA SZEWCÓW — PO DWA ZŁOTE ZA PARĘ BUTÓW.

Jak donosi prasa stołeczna, zorganizowana ostatnio Centrala Handlowa rzemieślników w Warszawie przystąpiła do udzielenia masowych zamówień szewcom w miejscowościach prowincjonalnych. Zakupywane obuwie przeznaczone będzie do sprzedaży zarówno na rynku wewnętrznym, jak i na eksport. Szewcy w woj. kieleckim otrzymali zamówienie na 21.000 par obuwia, przy czym zagwarantowano im, że zarobek na każdej parze wynosić ma co najmniej 2 złote.

UBÓJ ZWIERZĄT GOSPODARSKICH W R. 1936.

W No. 31 czasopisma „Polska Gospodarcza” znajdujemy informacje dotyczące uboju zwierząt w r. 1936, a m. in. następujące:

Według danych, opublikowanych przez Główny Urząd Statystyczny, ubój zwierząt gospodarczych w 1936 r., zestawiony na podstawie sprawozdań miesięcznych, otrzymywanych z rzeźni (ubój, dokonywany pod nadzorem weterynaryjnym) oraz sprawozdań kwartalnych, nadesłanych przez zarządy gmin (ubój poza nadzorem weterynaryjnym na potrzeby własnego gospodarstwa) — kształtował się następująco (w sztukach): było rogacie—3.598,000 (bydło dorosłe i jałowizna — 1.257,200, cielęta —

2 340.800), trzoda chlewna — 5.012.400, owce i kozy — 734.000 i konie — 10,900. W porównaniu z ubojem dokonanym w 1935 ry, ubój wszystkich grup zwierząt w 1936 r. wzrósł, przy czym wzrost ten procentowo do ilości ubitych zwierząt w 1935 r. przedstawiał się jak następuje: ubój bydła — 7,2%, trzody chlewniej — 6,4%, owiec i kóz — 9,2%, ubój koni — 45,7%.

O ile chodzi o stosunek do przeciętnej rocznej uboju, w okresie 1928 — 32, to ubój bydła, trzody chlewniej, owiec i kóz wykazuje w 1936 roku również wzrost, a tylko ubój koni nadal był mniejszy, stanowiąc w ub. r. ok. 68% przeciętnej rocznej za okres 1928—32. Ciekawe jest, że o ile ogólny ubój bydła rogatego wzrósł w stosunku do omawianej przeciętnej, to ubój bydła wyłącznie dorosłego zmniejszył się, natomiast wzrósł poważnie ubój cieląt.

Uboj owiec i kóz zwiększa się równomiernie po przekroczeniu w r. 1935 przeciętnej rocznej z okresu 1928—1932.

BANK GOSPODARSTWA KRAJOWEGO ODSPRZEDAŁ GARBARNIĘ W RADOMIU.

Jak wiadomo, wskutek nie pokrycia pożyczek udzielanych przez Bank Gospodarstwa Krajowego różnym zakładom przemysłowym, szereg fabryk w różnych miejscowościach Polski przeszło w ostatnich latach na własność Banku Gospodarstwa Krajowego. Niektóre z tych zakładów sprzedane zostały już spowrotem w ręce prywatne. M. in. Bank Gospodarstwa Krajowego wyżył się wielkich zakładów garbarskich „Chrom” w Radomiu. Garbarnie te zakupiła spółka garbarzy warszawskich. Nie czynne od kilku lat zakłady będą ponownie uruchomione dla wyrabiania skór podeszowych.

NOWA CHOROBA — TULAREMIA.

Jest to występująca w niektórych krajach Europy choroba zakaźna. Źródłem zakażenia tularemią są zwierzęta, głównie króliki, zające, wiewiórki, szczury wodne i inne. Na człowieka zakażenie przenosi się przez muchy końskie, kleszcze, przez stykanie się ze skórkami zakażonych zwierząt lub przez spożywanie niedogotowanego mięsa tych zwierząt.

Tularemia występuje przeważnie w postaci gruczołowej: pierwszym objawem jest guz, który występuje na skórze lub na spojówce oka; wkrótce w miejscu tym występuje owrzodzenie i zapalenie

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.

najbliższych gruciołów z ropieniem, podwyższeniem temperatury, osłabieniem, młdościami. Choroba ta jest uporczywą. Tularemia jest naogół dotychczas bliżej nie rozpoznana.

REFORMA SYSTEMU WYDAWANIA KART RZEMIEŚNICZYCH.

Na nadchodzącej sesji ciał ustawodawczych rozważane będą projekty nowelizacji prawa przemysłowego. M. in. zamierzonym jest zreorganizowanie systemu wydawania kart rzemieślniczych. Według projektów, zgłoszonych przez Izby Rzemieślnicze, władze przemysłowe rejestrowałyby jedynie karty rzemieślnicze przy zgłaszaniu nowych przedsiębiorstw, zaś dowody te byłyby wydawane przez Izby Rzemieślnicze. Wysuwane są projekty ograniczeń, polegające na wydawaniu kart rzemieślniczych wyłącznie na podstawie listów mistrzowskich, z których korzystać mogą tylko rzemieślnicy egzaminowani, zaś do egzaminu dopuszczeni będą czeladnicy z 5-letnią praktyką. Wszelkie dotąd stosowane ulgi i dyspensy zostałyby zniesione.

„Przemysł Skórny“.

SAMORZĄD GOSPODARCZY RZEMIOSŁA O SPRAWACH PODATKOWYCH.

(er) Komisja obciążeń przy Zw. Izb Rzemieślniczych zajęła stanowisko w sprawie norm szacunkowych dochodowości przedsiębiorstw rzemieślniczych. Postanowiono wysłać do Min. Skarbu specjalną delegację, która by przedstawiła konieczność wydania szczegółowej instrukcji, w przedmiocie praktycznego stosowania przez władze wymiarowe, zarówno samych przepisów rozporządzenia Ministra Skarbu z dnia 25 marca 1937 r., jak i wysokości ustalonych na rok bieżący norm szacunkowych dochodowości netto. Wydanie takiej instrukcji leży w interesie nie tylko płatników, lecz również i władz, powołanych do wymiaru państwowego podatku dochodowego.

W sprawie zryczałtowanego podatku przemysłowego od obrotu dla drobnych przedsiębiorstw na lata 1938 i 1939 — Komisja uznała za wskazane:

- 1) wyeliminowanie z ryczałtu zakładów rzemieślniczych, na których ciąży obowiązek ustawowy nabycia świadectw przemysłowych VI kategorii przemysłowej, z uwagi na obowiązek składania przez ich właścicieli zeznań do podatku dochodowego i przemysłowego od obrotu;
- 2) uzupełnienia rozporządzenia przez przypomnienie postanowień art. 8 pkt. 5 ustawy o pod. przemysłowym, na mocy których wolne są od podatku przemysłowego od obrotu zakłady rzemieślnicze, zatrudniające po za ich właścicielami — jednego członka rodziny lub uczniów przemysłowych, o ile właściciele ich posiadają karty rzemieślnicze;
- 3) zastosowanie niższej stawki podatkowej, w szczególności od roku 1939, na mocy postanowień art. 7 ustawy o podatku przemysłowym;
- 4) przyspieszenie rozpatrywania odwołań;
- 5) ustalenie maksymalnej wysokości obrotu, w kwocie rocznej zł. 50.000 dla przedsiębiorstw opłacających podatek przemysłowy od obrotu w formie ryczałtu.

W sprawie reformy ustawodawstwa podatkowego komisja ustaliła szereg wytycznych, po jakich

powinny pójść prace samorządu gospodarczego w tych sprawach.

W sprawie finansów komunalnych komisja zaakceptowała stanowisko Związku Izb w tej sprawie. przesłane specjalnym pismem do Związku Miast oraz przedstawione na konferencji w Związku Izb Przemysłowo - Handlowych w dniu 14 b.m. Komisja wypowiedziała się stanowczo przeciw wszelkim projektom dodatków samorządowych do podatku dochodowego.

„Codz. Gaz. Handl.“



KALENDARZ PODATKOWY W PAŹDZIERNIKU

Przypomina się następujące terminy płatności podatków w październiku:

7-go października — podatek dochodowy od uposażań służbowych, rent, wynagrodzeń wypłaconych we wrześniu r. b.;

7-go października — specjalny podatek od wynagrodzeń z funduszy publicznych dokonanych we wrześniu;

15-go października przypada płatność zaliczki kwartalnej na podatek przemysłowy od obrotu przez płatników nie prowadzących ksiąg handlowych na II kwartał w wysokości co najmniej jednej piątej kwoty podatku wymierzonego za ubiegły rok kalendarzowy;

20-go października — płatność zaliczki miesięcznej na podatek przemysłowy od obrotu w wysokości podatku przypadającego od obrotu osiągniętego we wrześniu b. r. przez przedsiębiorstwa handlowe I i II kat. i przemysłowe I do V kat., prowadzące księgi handlowe, oraz przez wszystkie przedsiębiorstwa sprawozdawcze;

25-go października — zaliczka kwartalna na podatek przemysłowy od obrotu w wysokości podatku przypadającego od obrotu osiągniętego w ubiegłym kwartale (lipiec, sierpień, wrzesień) przez pozostałych płatników nie wymienionych powyżej prowadzących prawidłowe księgi handlowe;

31-go października — II półroczna rata podatku od lokali za rok bieżący.

Z PRZEBIEGU ZACHODNIO - POLSKICH AUKCYJ SKÓR SUROWYCH WE WRZEŚNIU.

Toruń, 8. IX. 1937 r.

Słabe uczestnictwo kupujących. Obecni interesanci zamierzali kupować po tańszych cenach, zgodnie z nastrojem na światowym rynku skór surowych. Nie udało im się to ponieważ proponowane partie cofnięte zostały przez kierownictwo aukcyj.

Notowania były następujące:

1000 bukatów do 30 f.	75 gr. (78) cofnięte
1400 oryg. bydłych 36—50 f.	70—78 (70—81)
600 oryg. bydłych powyżej 51 f.	70—75 (68—73)
2500 cielących do 7 i pół f.	6,85 (6,85)
1200 cielących do 8—10 f.	8,50 (8,20)
500 cielących powyżej 10 f.	za kg. 2,14 (2,10)

Poznań, 9. IX. 1937 r.

Tu wykazało się większe zainteresowanie kupujących niż w Toruniu. Po cofnięciu większej części zaproponowanych partii, zostały one ponownie zlicytowane i szybko sprzedane. Kupujący stosowali się do żądań kierownictwa aukcyj. Na skóry cielęce było mocne zapotrzebowanie dla krajowego garbarstwa. Notowania były następujące, przy czym w nawiasach podane są notowania zeszłego miesiąca:

Miasto Poznań			
żarłoki do 20 f.	78	(79)	
bukaty do 30 f.	80	(81)	
wolce, jałówki i buhaje 40—49 f.	80	(77)	
wolce i jałówki powyżej 50 f.	88	(88)	
buhaje 50—70 f.	75	(77)	
buhaje 71—85 f.	71	(73)	
buhaje powyżej 85 f.	68	(66)	
krowiny do 49 f.	80	(78)	
krowiny powyżej 50 f.	80	(78)	
2.000 skór z różnych miejscowości sprzedane zostały w ramach powyższych cen:			
1000 cielęcych do 7,5 f.	7,20—7,25	(7,25)	
1100 cielęcych 7, 6—9 f.	8,60	(8,70)	
500 cielęcych powyżej 9 f.	11,10	(11,30)	
masty, przec. 12,7 f.	14,—	(14,25)	

Prowincjonalne cielęce

1000 oryg. Bydgoszcz	6,9 f.	7,50	(7,40)
600 „ Ostrów	7,93 f.	9,30	(9,—)

Nowych klientów

pozyskuje na prowincji firma pomieszczająca ogłoszenia w dzienniku

„Express Lubelski i Wołyński“.

XV rok wydawnictwa.
Najwyższy nakład na terenie
Województw: Lubelskiego i Wołyńskiego.

Blizsze informacje, egzemplarze okazowe,
— na każde żądanie.

Lublin, Kościuszki 8, tel. 23-60.

500 „ Gniezno	7,4 f.	7,70	(7,50)
600 „ Inowrocław	7,39 f.	7,70	(7,60)
400 „ Rawicz	8,08 f.	9,—	(8,60)
300 „ Leszno	7,9 f.	8,60	8,10
1000 „ różne miejsc.	7,5 f.	7,10	(7,20)
700 szt. 7, 6—9 f.	8,03 f.	8,70	(8,30)
300 szt. powyżej 9,1 f.	9,4 f.	10,40	(10,—)
100 szt. powyżej 10,1 f.	11,02 f.	11,50	(11,50)

Skóry baranie sprzedane zostały po cenach poprzedniej aukcji.

Rynek skór zamorskich**NOTOWANIA SUROWYCH SKÓR ZAMORSKICH**

w/g oryginalnych ofert firm:

Gustavo A. Rappard, Buenos Aires i Bayer & Cia, Montevideo i Livramento;

Ceny rozumieją się cif Gdynia.

- 1) przy skórach suchych — za lb wagi załadowania z 4% franchise,
- 2) przy skórach solonych typ Frigorifico — za lb wagi załadowania z 10% franchise,
- 3) przy skórach solonych Campos — za lb wagi załadowania z 16% franchise,
- 4) przy skórach solonych Frigorifico — za lb wagi załadowania w-g oficjalnego certyfikatu z portu nadawczego.
- 5) przy skórach solonych Rio Grande Saladeros i Mataderos — za lb wagi wydajnej w porcję odbioru towaru.

FRIGORIFICO:

wołowe	Buenos Aires	25/26 kg.	8 1/8 d.
wołowe (lekkie)	Buenos Aires	20/21 kg.	7 7/8 d.
krowiny	Buenos Aires	19/21 kg.	7 3/4 d.
vaquillonas	Buenos Aires	13/15 kg.	8 3/8 d.
wołowe Rejection	Buenos Aires	25/26 kg.	7 7/8 d.

TYP FRIGORIFICO:

wołowe B'Aires Miasto Liniers	24 kg	7 1/2 d.
wołowe B'Aires Prowincja	25 kg	7 1/4 d.
wołowe B'Aires Prowincja	26 kg	7 3/8 d.
wołowe Rosario	26 kg	7 1/8 d.

Biuro Sprzedaży W. M. PREISA w Łodzi

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

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

wołowe Rosario	26 kg	bez buhajów od 22 kg. wzwyz	7 3/16 d.
wołowe Cordoba	26 kg		7 1/4 d.
wołowe Cordoba	27 kg	bez buhajów od 23 kg. wzwyz	7 1/2 d.
wołowe San Juan	28 kg	bez buhajów od 23 kg. wzwyz	7 5/8 d.
wołowe Salta	31 kg	bez buhajów od 24 kg. wzwyz	8 3/4 d.
wołowe Paragwaj Matadero	26 kg		7 5/8 d.
wołowe Paragwaj Matadero	29 kg	bez buhajów od 24 kg. wzwyz	7 7/8 d.
krowiny B'Aires Miasto Liniers	21/23 kg		6 13/16 d.
krowiny B'Aires Miaso Liniers	22/24 kg		6 13/16 d.
krowiny B'Aires Prowincja	22/23 kg		6 13/16 d.
krowiny B'Aires Prowincja	23/24 kg		6 13/16 d.
krowiny B'Aires Prowincja	24/25 kg		6 13/16 d.
krowiny Rosario Prowincja	22/24 kg		6 13/16 d.
krowiny Rosario	24/25 kg		6 13/16 d.
krowiny Cordoba	23/24 kg		6 13/16 d.
krowiny San Juan	23 kg		6 13/16 d.
krowiny Parana	23 kg		6 13/16 d.
krowiny Salta	24/26 kg		6 13/16 d.
krowiny Corrientes	21/23 kg		6 1/8 d.
krowiny Paragwaj	21/23 kg		6 3/4 d.
vaquillonas B'Aires Prowincja	14/16 kg	(10-20 kg. sortowane)	7 3/8 d.
vaquillonas B'Aires Miasto Liniers	16/18 kg	(14-22 kg. sortowane)	7 3/8 d.
vaquillonas B'Aires Miasto Liniers	14/16 kg	(10-20 kg. sortowane)	7 5/8 d.
cielęce B'Aires Miasto Liniers	13/14 kg	(8-18 kg. sortowane)	8 7/8 d.
cielęce B'Aires Miasto Liniers	12/13 kg	(8-17 kg. sortowane)	9 1/8 d.
cielęce B'Aires Miasto Liniers	11/12 kg	(8-14 kg. sortowane)	9 1/4 d.
cielęce B'Aires Miasto Liniers	9/11 kg	(6-14 kg. sortowane)	9 5/8 d.

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

Dipl. Ing. Felix Axelrad

Laboratorium garbarskie

WIEN XX, Engerthstr. 79, telefon: A 46-5-28

Wypracowania chemiczne i garbarsko-
techniczne.

Nowe sposoby — analizy — oceny.

CAMPOS:

wołowe B'Aires Prowincja i Rosario	28/30 kg.	6 d.
krowiny B'Aires Prowincja i Rosario	25/27 kg.	5 13/16 d.
vaquillonas Prowincja i Rosario	(5-20 kg. sortowane) 14/16 kg.	6 d.

SKÓRY SUCHE:

Buenos Aires Americanos 30% Des. o sierści od półdługiej wzwyz	10/11 kg.	11 1/2 d.
Buenos Aires Americanos 30% Des. o sierści od półdługiej wzwyz	11/12 kg.	11 7/16 d.
Chubut 20% Des. o sierści od półdługiej wzwyz	11/12 kg.	11 1/2 d.
Cordoba 15% Des. o sierści od półdługiej wzwyz	10/11 kg.	11 7/8 d.
Cordoba 15% Des. o sierści od półdługiej wzwyz	11/12 kg.	12 1/8 d.
Cordoba 15% Des. o sierści od półdługiej wzwyz	12/13 kg.	12 1/2 d.
Salta 15% Des. o sierści od półdługiej wzwyz	12/13 kg.	12 5/8 d.
Salta 15% Des. o sierści letniej	12/13 kg.	10 1/8 d.
Entre Rios Süd 30% Des. o sierści od półdługiej wzwyz	9 3/4/10 1/2 kg.	12 3/8 d.
Corrientes 30% Des. o sierści od półdługiej wzwyz	9 1/2/10 1/2 kg.	11 7/8 d.
Concordia 30% Des. o sierści od półdługiej wzwyz	9 1/2/10 1/2 kg.	11 3/4 d.
Nadrzeczne ogólnie 30% Des. o sierści letniej	9 1/2/10 1/2 kg.	10 d.
Paragwaj bez inservibles 10% Maldesechos	10/11 kg.	9 3/4 d.
B'Aires Prowincja Becerros 40-50% Desechos o sierści od półdługiej wzwyz 4/5 kg. (2-8 kg. sortowane)		12 3/8 d.
B'Aires Prowincja Becerros 40-50% Desechos o sierści od półdługiej wzwyz 5/6 kg. (3-8 kg. sortowane)		12 1/8 d.
Cordoba Becerros 30% Des. o sierści od półdługiej wzwyz 5/6 kg. (3-8 kg. sortowane)		12 d.

SKÓRY SOLONE:

wołowe	Montevideo Frigorifico	26/28 kg.	8 1/2 d.
--------	------------------------	-----------	----------

krowiny	Montevideo Frigorifico	20/23 kg.	7 5/8 d.
vaquillonas	Montevideo Frigorifico	13/15 kg.	7 3/4 d.
wołowe Rejection	Montevideo Frigorifico	26/27 kg.	8 1/8 d.
krowiny	Montevideo Frigorifico	21/23 kg.	6 7/8 d.

SKÓRY SUCHE:

Montevideo o sierści od półdługiej wzwyż, 20% De sechos	10/11 kg.	12 3/8 d.
Montevideo o sierści letniej 20% Desechos	9 1/2/10 1/2 kg.	11 3/8 d.
Montevideo Desechos o sierści od półdługiej wzwyż	9/10 kg.	11 3/8 d.
Montevideo Maldesechos, 15% o sierści letniej	9/10 kg.	9 3/8 d.
Montevideo Becerros 3—8 kg. sortowane	5/6 kg.	12 3/8 d.
Montevideo Becerros 2—7 kg. sortowane	4/5 kg.	12 3/8 d.

DZIAŁ GOSPODARCZY FUTRZARSTWA**„CODZIENNA GAZETA HANDLOWA” O FUTRZARSTWIE POLSKIM.**

W „Codziennej Gazecie Handlowej” znajdujemy cały szereg artykułów dotyczących futrzarstwa i rynku futer w Polsce pióra korespondenta wspomnianego dziennika „S.R.”.

Cenne te informacje skłaniają nas do zamieszczenia poniższych przedruków:

—O—

Ostatnie dwa miesiące nie przyniosły w branży futrzanej spodziewanego polepszenia sytuacji. Ilość sprowadzonego surowca do kraju okazała się nadal niewystarczająca. Zatrudnienie więc w fabrykach stało na ogół poniżej normy w tym okresie. Dopiero pod koniec miesiąca lipca nastąpiło pewne ożywienie w przemyśle, w związku z realizacją pozwoleń przywozu, co przypisać prawdopodobnie należy zbliżającemu się terminowi otwarcia Targów Futrzarskich w Wilnie.

Według biuletynu Izby Przemysłowo - Handlowej w Warszawie, wpływ Targów na sytuację w branży futrzarskiej przejawia się z jednej strony przez przyznawanie Targom kontyngentów przywozowych, powodując w pewnym stopniu zastosowanie całego ruchu w branży do Targów, a tym samym opóźniając moment uruchomienia i zatrudnienia fabryk; z drugiej zaś strony ruch sprzedażny również ulega przesunięciu, gdyż liczni kupcy prowincjonalni, którzy normalnie dokonywują zakupów w Warszawie, przyjeżdżając w okresie Targów do Wilna — przesuwają tym samym po-

wyższy termin zakupów na okres Targów, licząc na uzyskanie tam dogodniejszych warunków płatności.

Wbrew normalnie panującym w branży futrzanej warunkom, w mies. czerwcu należy zanotować ogłoszenie niewypłacalności w jednej z poważniejszych firm prowincjonalnych, która naraziła kupców warszawskich na dość znaczne straty. Okoliczność ta, w związku z pewnym zaniepokojeniem panującym w omawianej branży, wpłynęła deprymująco na sytuację na rynku futrzanym.

W najbliższej przyszłości należy się liczyć z trudnościami płatniczymi głównie na prowincji. Obecnie więksi kupcy skarżą się na brak zainteresowania futrami, które w tym okresie z reguły są tranzakcjami kredytowymi.

Fabryki, przetwarzające uszlachetnione skórki baranie, otrzymały niedawno pierwsze transporty surowca. Ten dział produkcji znajduje się całkowicie pod znakiem bardzo dużej zwyczajki cen surowca, która w zestawieniu z cenami płaconymi w roku ubiegłym, wynosi około 50%.

Fabryki, przerabiające skórki królicze były jeszcze ostatnio zatrudnione nieznacznie. Przyczyny tego leżały w późnym sprowadzeniu surowca francuskiego, którego ceny były poza tym stosunkowo wysokie.

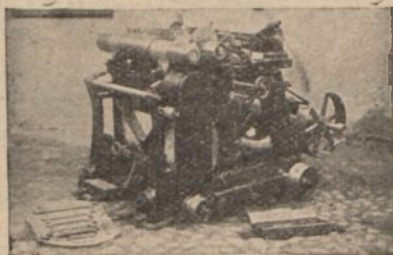
Fabryki, przerabiające t. zw. dziczyznę, również zatrudnione były w stopniu niewielkim. Na rynku znajdowały się tylko nie duże ilości surowca, pochodzenia londyńskiego.

—O—

Wytwórnia maszyn garbarskich i futrzarskich

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

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



i twardych oraz wszelkie okucia do bębnow i remonty.

**GARBARNIA
Inż. E. Lewin**

Warszawa, Parysowska 2a
Telefon 12 08-90



Skóry chromowe:
Boxcalf, Rindboks
czarne i kolorowe

Sytuacja w kuśnierstwie jest bardzo smutna, znacznie smutniejsza, niż w innych zawodach. Zanalizowanie przyczyn tego upośledzenia kuśnierstwa jest nietrudne, gdyż chodzi tu o rzeczy znane. Tłem ogólnym jest depresja gospodarcza. Wszystkie niemal gałęzie wytwórcze zostały nią dotknięte w mniejszym lub większym stopniu. Kuśnierstwo należało do tych zawodów, które ucierpiały najdotkliwiej.

Jak się dowiadujemy ze sprawozdań Warszawskiej Izby Rzemieślniczej, obroty w kuśnierstwie zmalały, a równocześnie ilość warsztatów wzrosła niepomiarowo.

To jest jedna z przyczyn pauperyzacji rzemiosła: wzrastająca konkurencja odbywająca się kosztem poziomu rzemiosła, to prawdziwa klęska naszego zawodu.

Z mistrzami cechowymi, fachowcami doświadczonymi, konkuruje partacz, często były czeladnik. Konkurencja ta bije ceną, dając wzamian o wiele lepsze wykonanie. Przy tym jest to aż nadto często konkurencja nielegalna, sezonowa, uchylająca się od ciężarów skarbowych i kontroli zawodowej. A niska cena jest obecnie w czasie kryzysu argumentem najpoważniejszym, ważniejszym do solidności wykonania i uczciwości handlowej.

Ilość zamówień znacznie zmalała, a jeszcze bardziej pogorszyła się ich jakość. Coraz trudniej o lepszą pracę, o opłatalniejsze zamówienie. Działo tu przede wszystkim ogólna pauperyzacja społeczeństwa. Ale mamy także do czynienia z zaostrzającą się stale konkurencją między renomowanymi mistrzami kuśnierskimi, którzy postawią bodaj cenę niższej kalkulacji, obawiając się utraty zamówienia. Jeszcze gorzej jest, gdy zamawiający (głównie kupcy) podyktuje cenę. Nie jest zazwyczaj cena zbyt dobra.

Fakty te są powszechnie znane. Jak je usunąć?

Pierwszym krokiem w kierunku zwalczania tych objawów powinno być porozumienie ogółu kuśnierzy polskich celem podjęcia wspólnego działania.

Możemy ze smutkiem zbilansować rezultaty tegorocznego wiosennego sezonu, który upłynął pod znakiem szalejącego kryzysu. Rezultaty sezonu zimowego opiszemy w swoim czasie.

—O—

Nieraz już podnoszono kwestię raopatrzenia w surowiec przemysłu futrzarskiego. Sprawa ta, będąc jednak zasadniczym problemem danego przemysłu, ciągle musi być oświetlaną i rozpatrywaną. Wraz bowiem ze zmianami w całokształcie naszego życia gospodarczego i wahaniami koniunkturalnymi należy ciągle rewidować nasz stosunek i do zagadnień przemysłu futrzarskiego.

Przemysł ten w Polsce zaczął się od czasu wojny celnej z Niemcami pomyślnie rozwijać i stanął nawet na dość wysokim poziomie. Z chwilą jednak wprowadzenia reglamentacji dewizowych, przetwórcy futer stanęli wobec dużych trudności, związanych z importem surowca — trudności, z którymi walczą do dziś dnia. Słabe zaopatrzenie składów w niezbędne na rynku surowce i obca konkurencja sprawiły, że sprawy w futrzarstwie przybrały obrót raczej niepomysłny.

Obecnie Komitet Ekonomiczny postanowił utrzymać import skór surowych w ramach przywozu dotychczasowego, co po uwzględnieniu podwyżki cen surowca na rynkach skupu, wyniesie około 30

Fabryka Skór „U N J A”

F. LEWINSOHN i S-ka
WARSZAWA, Stawki 79.
 Telefon 12-09-74.

**Skóry podeszwowe:
 Krupony, karki, bokl**

mil. złotych. Kwota ta jednak może być zwiększona, w razie zmniejszenia importu skór wyprawionych i przesunięcia odpowiednich sum na pozycje importu skór surowych.

Kształtująca się obecnie sytuacja w przemyśle futrzarskim wykazała, jak usilnie należy dążyć do zwiększenia eksportu gotowych wyrobów futrzanych z Polski, co można urzeczywistnić przez daleko idące uproszczenia obrotu uszlachetniającego i przez liberalne ustosunkowanie się do przywozu surowca dla celów przerobu. Zasadniczą podstawą realizacji tych planów i postulatów jest wprowadzenie zwrotu cła w wysokości ściśle odpowiadającej faktycznemu obciążeniu celnemu danego surowca.

Bardzo celowym i właściwym dla istotnych potrzeb i zadań polskiego przemysłu futrzarskiego, będzie dążenie do zmniejszenia importu skór wyprawionych i farbowanych, celem możliwości przedstawienia się na import skór surowych. Komitet Ekonomiczny uznał podobny krok za słuszny, zdając sobie sprawę z niewątpliwych korzyści, jakie odniesie przemysł futrzarski w wyniku realizowania wymienionych posunięć.

Należy pamiętać, jak duże znaczenie posiada dla naszego całego życia gospodarczego kwestia surowców w przemyśle futrzarskim. Im większą będzie globalna suma przeznaczona na przywóz niezbędnych skór futrzanych, tym większa liczba zakładów i fabryk uruchomi swe warsztaty, zatrudniając dużą liczbę bezrobotnych pracowników - futrzarzy, tym szersze otworzą się horyzonty dla rozwoju tego przemysłu, a życie gospodarcze znacznie się ożywi.

Jest jeszcze jedna dziedzina, której pełne wykorzystanie w dużym stopniu rozjaśniłoby zagadnienie surowca futzanego. Dziedziną tą jest krajowa hodowla zwierząt futerkowych.

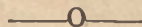
Wprawdzie prace hodowlane osiągnęły już pewien poziom, ale zdając sobie sprawę z wagi i roli tego problemu, powinniśmy jak najusilniej dążyć do stworzenia całej sieci ferm hodowlanych, wzorowo prowadzonych na dużą skalę. Tak na przykład specjalną uwagę należy zwrócić na hodowlę owiec, celem zabezpieczenia surowca krajowego dla przemysłu futrzarskiego.

Należałoby wyszkolić liczne kadry zdolnych hodowców i pracowników technicznych, którzyby zapewнили naszemu przemysłowi dostarczanie dobrych, nieuszkodzonych skór.

Bardzo celowym byłoby również zainteresowanie się opracowaniem nowych zasad, na podstawie których możnaby było uzyskać wzrost produkcji srebrnych lisów, mających u nas tak świetny popyt.

Realizacja wyżej analizowanych zagadnień z pewnością doprowadzi do usunięcia całego szeregu

przeszkód i umożliwi swobodną i owocną pracę w przemyśle futrzarskim.



Jednym z najładniejszych i najbardziej poszukiwanych futer są bez wątpienia karakuły. Artykuł ten, mimo stosunkowo wysokiej ceny, jest chętnie noszony przez eleganckie panie, a to ze względu na niezwykle estetyczny jego wygląd oraz dużą praktyczność. Karakuły to futro na lata całe. W obecnych warunkach, gdy wszystkie kieszenie dotkliwie odczuwają skutki kryzysu, walor ten posiada duże znaczenie.

Karakuły są futrem pięknym. Posiadają miękkie wełniste włosy, skręcone w estetyczne i kokieterijne loczki, pięknie połyskujący i tonujący w oświetleniu każdej barwy. Karakuły noszone są bądź jako całe futro, bądź też jedynie jako przybranie płaszczu (kołnierz, obszycie rękawów, mufla). W tym ostatnim wypadku najlepiej nadają się do kompletów czarnych, choć i przy innych kolorach, jak np. niebieskim, beże'owym i popielatym często się znajdują. Ostatnie paryskie nowości sezonu przedstawiają cały szereg kolekcji tego typu.

Kosztowność karakułów wynika w głównej mierze z tego, że ZSRR. posiada na nie monopol. Surowce karakułów pochodzą głównie z Buchary, a także z Persji i z tego względu nazywa się je inaczej barankami perskimi lub bucharskimi. Próby hodowli karakułów w Europie i Afryce nie udały się zbyt dobrze. Być może, że teren Buchary i Persji posiada nieodzowne warunki klimatyczne, potrzebne dla normalnego rozwoju owiec - karakułów. Hodowli na szerszą skalę w Europie próbowali Niemcy. Sprowadzili oni jeszcze przed wojną większe

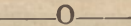
ilości macior i ryków z Buchary. Powstał cały szereg pierwszorzędnych owczarni na terenie Niemiec, głównie zaś w Bawarii i Meklemburgii. Niemcy wzięli się do tej sprawy z wrodzoną im dokładnością i pedanterią. Materiał hodowlany otaczany był niezwykle troskliwą opieką. Studiowano poprostu jego bucharskie lub perskie warunki i starano się je w jak najzupełniejszej całości przekopiować na miejscowym terenie. Zbadano dokładnie, jaką temperaturę wewnątrz winna mieć stajnia, jakie pokarmy odpowiadają maciorom, a jakie karmiącym. Zakładano specjalne hodowle roślin bucharskich i perskich, celem dostarczenia zwierzętom odpowiedniego pokarmu. Przekonano się jednak, że hodowla roślin nie daje odpowiednich rezultatów, zaś baranom wystarczy pożywienie, jakie daje się owcom krajowym. Hodowli owiec, zapowiadającej się początkowo zupełnie dobrze w Niemczech, stanął na przeszkodzie wybuch wojny światowej. Zamierzona akcja hodowlana w niemieckich koloniach w Afryce uległa także zniszczeniu. Oecnie hodowla baranów bucharskich w Niemczech rozwija się na nowo, ale mimo, że tamtejsze pisma specjalnie nie szczędzą hymnów pochwalnych na temat tej hodowli, nie wydaje się ona rozwijać tak pomyślnie. Próby hodowli w innych krajach, jak we Francji, Włoszech i Austrii spełzły prawie na niczem.

Włos baranów, hodowanych w Europie, jest krótszy, mało połyskliwy i nie posiada tak ładnych i równych loków.

Na czym polega właściwie stworzenie tak dobrych warunków, jakie mają baranki bucharskie lub perskie? Hodowcy tamtejsi nie mają najmniejszych kłopotów z ich hodowlą. Całe stada baranów wypędza się na górskie stoki i tam rozwijają się pod dobroczynnymi promieniami azjatyckiego słońca. Główną tajemnicą hodowli baranów jest klimat i flora.

Jagnię, skoro się tylko urodzi, związane jest w t. zw. „hołubkę“, czyli płótno, ściśle przylegające do jego ciała. Powoduje ono właśnie owo skręcenie włosa, które jest najpiękniejszą cechą futer karakułowych. Ta hołubka pozostaje na ciele baranka tak długo, dopóki nie osiągnie ono normalnej wielkości.

Hodowla baranów bucharskich przynosi wielkie dochody ZSRR. W bilansie futrzanym tego państwa stoi sekcja futer bucharskich na pierwszym planie gospodarki planowej.



Wielkie metropolie przemysłu futrzanego pracują pełną parą, przygotowując na sezon zimowy nowe gatunki towarów, lub ulepszając dotychczasowe wyroby. Większość tych produktów niechybnie zadowolili upodobania konsumentów i będzie ostatnim krzykiem mody w zbliżającym się sezonie. Dotyczy to szczególnie całej gamy kolorów.

Z tego też względu uczynimy krótki przegląd najświeższych nowości, uwzględniając lansowane kolory.

Przed wszystkim rzucają się w oczy najbardziej różnorakie odmiany lisów, baranów i królików.

Lisy występują w szczególnym bogactwie barw. Dotychczasowe kolory, jak czarny, niebieski i brązowy, osiągnęły jeszcze lepszy poziom. Poza tym kolory te rozjaśnia się nieco, wpadają więc w brązowawy, bądź też dążą w kierunku pstrych kolorów. Również naturalnym białym lisom nadaje się pewne kontrastujące ze sobą odcienie, jak naprzy-

Fabryka przetworów chemicznych Sz. FEIN i S-ka ŁÓDŹ

Fabryki: ul. Aleksandryjska 26/28
ul. Wysoka 9, tel. 211-49
Biuro: Aleksandryjska 26, tel. 121-98

egzystuje od 1895 r.

Przedstawiciel:

Stanisław Dylewski, Warszawa
ul. Krak. Przedm. 38, tel. 8-83-79

Poleca własnego wyrobu:


- Olej karbidowy, uszlachetniający tłuszcz dla wszelkich skór,
- Chromalin, tłuszcz neutralny do skór chromowych,
- Bejca „Ramon” wysokiej jakości,
- Oleje kopytkowe sulfonowane,
- Trany sulfonowane,
- Oleje tureckie,
- Olej rycynowy techniczny,
- Kwas mlekowy 50%,
- Kwas mlekowy 80%,
- Mydło marsylskie specjalnie dla fabryk skór.

kład biało-czarne refleksy, co daje bardzo ładny efekt.

Znacznie też się podniósł poziom imitacji szlachetnych lisów. Osiągnięto dodatnie rezultaty z zajęciami i długowłosymi królikami, jak też ze skórkami skunksowymi. Największe jednak postępy osiągnięto w naśladowaniu srebrzystych lisów i krzyżaków. Jest to rozumie się znamię czasu. Szlachetne lisy poszły na drugi plan. Przyczynił się do tego kryzys. Musiano więc wyprodukować futra zastępcze, któreby zadowolili smak publiczności. Zadanie to spełniono całkowicie. Wyniki są wspaniałe.

Barany. Wszystko co dotychczas uzyskano w uszlachetnianiu baranów polepszone i urozmaicono.

ODBIJANKI
dla garbarń i przemysłu pokrewnego
wykonywa
WYTWÓRNIA PLAKATÓW I ODBIJANEK



O. BERNDT i S-ka
ŁÓDŹ, ul. Gdańska 61, tel. 230-44.

Osiągnięto też i nowe wyniki w imitacji karakułów i breitschwanzów. Lecz nas przede wszystkim interesują lansowane kolory i na nie zwrócimy uwagę. Zasadniczymi kolorami są: biały, czarny i brązowy we wszystkich możliwych odcieniach. Przy tym zasadnicze kolory, są mocne w tonie. Odcienie, które dobiera się do koloru brązowego, sięgają znacznej skali, dla przykładu tylko podajemy, że zaczynają się od neutralnej brązowej czerwieni, a kończą się przy najbardziej rzucającej się w oczy.

Wielką, a właściwie najliczniejszą skalę barw osiągają uszlachetnione skórki królicze. Skórki królicze stały się obecnie nieodzownym artykułem dla każdego przemysłowca, kupca, kuśnierza i w znacznej mierze konkurują, nawet wypierają wszystkie inne rodzaje kędzierzawych skórek, które od kilku lat dzierżą prym w modzie. Pierwsze miejsce zajmuje imitacja kędzierzawej skórki baraniej. W tej dziedzinie nie osiągnięto nic nowego, lecz zasługuje na uwagę postęp w wyprawie skórek. Dzięki nowym sposobom strzyżenia i farbowania udało się osiągnąć wielką różnorodność barw w kolorach czarnym, brązowym i szarym.

Olbrzymia ilość kolorów, na które farbuje się skórki króliczą, nie pozwala na szczegółowy opis każdej poszczególniej nowości. Można jedynie wliczyć najbardziej rzucające się w oczy nowości, a więc przede wszystkim imitacja nutrii i nurków. I w innych dziedzinach imitacja znacznie posunęła się naprzód, a mianowicie w imitacji kretów, bibretów i fok.

We wszystkich tych wyrobach osiągnięto większe uszlachetnienie skórek jak i ich trwałość. Królik coraz bardziej przedziera się w świat przemysłu futrzanego i staje się podstawowym materiałem dla wszystkich kaprysów mody.

Posiada on mnogość kolorów i to, nawet jaskrawych. Znajdujemy już królika o normalnym lub

długim owłosieniu, ale i szrzyżonego w jaskrawych kolorach, który może służyć na obszycie, na futra do kapeluszy itp.

Lecz na tym nie kończy się rola królików. Służy on również do imitacji futer, które bierze się na wyroby o charakterze sportowym. Wytwórcy nie trzymają się niewolniczo wzorów, lecz rzucają na jasne tło plamy z większą swobodą i z większym doborem smaku. Do tych wyrobów używają poza królikami również pewnych gatunków kozłat jak również skórek młodych psów morskich.

Jak wynika z tego krótkiego przeglądu, przemysł futrzany w dziedzinie imitacji futer czyni coraz większe postępy. Możemy nawet zaryzykować twierdzenie, że przyszłość branży futrzanej leży w jej przemyśle futrzonym. Imitacja coraz bardziej trafia do upodobania konsumenta i wdziera się na rynek wypierając drogie i z tego względu mało dostępne dla szerokich mas szlachetne futra.

... DLACZEGO FUTRA DROŻEJĄ?

Na ulicy wciąż jeszcze panuje batyst i jedwab, panie wytrwale chodzą w sandałach — mimo to sezon futrzarski jest już w całej pełni.

Maluczko, a ukazały się pierwsze mody kostiumów jesiennych, strojnych w lisy, a w ślad za nimi lekkie, półsezonowe futerka.

Ukazały się, ale po cenach o wiele wyższych od zeszłorocznych. Karakuły zdrożały o całe 100%, wszelkie inne futra o 25—40%.

ZSRR. zaopatruje cały świat w najszlachetniejsze gatunki futer: sobole, tunaki, gronostaje itd. Dowóz z Rosji do Polski ustał jednak w dn. 1 lutego r.b., ponieważ wygasa konwencja handlowa. Pozwolenia na wóz nie są udzielane, co jednak nie wyłącza zaopatrywania się w te same futra inną drogą: na aukcjach Londynu, Paryża, Chicago i Nowego Jorku. Jednym słowem — z drugiej i trzeciej ręki. Różnica między bezpośrednią dostawą, a zagranicznym pośrednictwem jest wielka — wynosi 25 do 40% i to się odbija ujemnie na kształtowaniu cen tego sezonu.

Przyczyną zdrożenia futer amerykańskich jest spadek dolara. Ze Stanów Zjednoczonych sprowadzamy lisy srebrne i niebieskie, piżmowce, skunksy, wydry i szynszyle.

Szaloną zwyczaję cen karakułów tłumaczy monopolizowanie handlu tymi futrami w rękach jednej firmy amerykańskiej. Stany Zjednoczone nie hoduszą same karakułów, lecz zakupują cały transport w Leningradzie, rzucając „na stół” gotówką 20—30 milionów dolarów. Dzięki temu stają się dyktatorami rynku i ceny regulują według własnego widzimisię.

Skunksy (dziś niemodne) zdrożały dlatego, że władze nasze w słusznej trosce o podtrzymanie hodowli lisów krajowych, podniosły cło na skunksy. Zwierzątka te żyją w jeziorze Michigan. Polują na nie farmerzy i po kilka, kilkanaście sztuk odsprzedają kupcom, którzy większe transporty futer przewożą na aukcje do Nowego Jorku i Chicago. Stąd po presortowaniu i ułożeniu w „loty” skórki przesyłane są na aukcję londyńską.

Do Londynu zjeżdżają futrzarze z całego świata, badają próbki transportów, cenę wywoławczą i nabywają większe partie drogą licytacji. Aukcja londyńska mieści się we wspaniałym wielkim gmachu. Ostatnio odwiedza ją coraz więcej hurtowni-

ków z Polski. Są to przeważnie Żydzi, którzy bojkotują aukcję lipską.

Skunksy moglibyśmy mieć po znacznie niższej cenie, gdyby się znalazł jakiś przedsiębiorczy rodak, który skupywałby je od farmerów amerykańskich bezpośrednio.

Kanada oprócz bobrów dostarcza tych samych futer Europie, co Stany Zjednoczone i w ten sam sposób kształtuje swe ceny.

Niezrozumiała jest, zdawało by się, zwyżka cen krajowych żrebaków i cieląt, oraz imitacji maip, wyrabianych z rodzimych baranów. A jednak towar to dziś bardzo poszukiwany na rynku światowym: Ameryka zakupuje każdą ilość futer i dobrze płaci, tak jak i za lisy rude, poleskie. Chłopi nasi, widząc, jak zyskowna jest sprzedaż skór żrebiecia, bez miłosierdzia mordują koński przychówek. Na tę rabunkową gospodarzę winnyby zwrócić uwagę władze, bo eksport — eksportem, ale polskiej sile obronnej potrzebne są konie.

Kozuchy baranie bierze masowo Anglia i kraje skandynawskie. Niestety, własnego surowca nam nie starcza, musimy go sprowadzać z Rumunii. Mnożą się małe fabryczki eksportowych kozuchów w Kurowie, Międzyrzecu itp.

Specjalnością Poznańskiego są eksportowe elki, czyli tchórze, łapano masowo w stodołach i szopach. Polskie króliki mają zbyt rzadki włos, nie można więc z nich wyrabiać imitacji fok. Celuje w tym Francja, od niej więc sprowadzamy sztuczne łoki. Brak również w Polsce własnych tarbiarni i garbarni skórek króliczych, musimy, chcąc nie chcąc, posyłać swe skórki na wyprawienie do Gdańska, co podraża ich koszt bardzo znacznie w porównaniu z ceną kupna u hodowcy.

Hodowla krajowych srebrnych lisów daje coraz lepsze wyniki. Trzeba, dla skutecznego rozwoju tej hodowli, postarać się o tańsze matki rozpłodowe, które, jak dotąd, kosztują po kilka tysięcy złotych. „Dobry Wieczór”.

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, boki, brandzle, krupony „Vache”.

2A 14.000.000 ZŁ. SPROWADZONO LUKSUSOWE FUTRA W CIĄGU PÓŁROZCA.

W statystyce polskiego handlu zagranicą, nader poważne miejsce zajmuje wciąż import luksusowych futer sprowadzanych z Sowietów, Anglii i St. Zjednoczonych A. P. Jak się okazuje, w ciągu pierwszego półroczu r. b. wartość importu skór futrzanych osiągnęła aż 13.786.000 złotych, wykazując w porównaniu z rokiem ubiegłym zwrot prawie o 2.000.000 złotych. Za 4.210.000 zł. zakupiono za granicą skórki soboli, lisów srebrnych, gronostajów, skunksów i t. p.,

OBROTY NA III MIĘDZYNARODOWYCH TARGACH FUTRZARSKICH W WILNIE.

(w zestawieniu z obrotami Targów poprzednich)
Wyniki oficjalne.

a) obrót wyprawionymi i farbowanymi (w kraju) futrami:

w r. 1937 — zł. 4.458.217.—

w r. 1936 — zł. 2.535.727.—

w r. 1935 — zł. 1.059.856.—

b) obrót ogólny (łącznie z surowcem zagranicznym):

w r. 1937 — zł. 5.125.786.—

w r. 1936 — zł. 3.671.405.—

w r. 1935 — zł. 1.503.830.—

Ilość kupujących wynosiła:

w r. 1937 — 865 osób

w r. 1936 — 711 osób

w r. 1935 — 404 osób

KSIĘGA ADRESOWA

branży: skór, wyrobów skórzanych, galanterii i artykułów sportowych

EUROPA ŚRODKOWA

zawiera materiał adresowy

Czechosłowacji, Austrii, Węgier, państw Bałkańskich.

CENA KOR. 36.—

Zamówienia należy kierować:

VERLAG „LEDERZEITUNG”
TURN TEPLITZ S 106 C.S.R.

Poszukiwane wprowadzone przedstawiciele

CENY OGŁOSZEŃ

1/1 strona	•	•	Zł. 120.—	Dopłata za ogłoszenia na okładce:	100%	RABATY:	
1/2 strony	•	•	70.—			12-krotne ogłosz.—rabat	30%
1/4	•	•	45.—			4-krotne ogłosz.—	15%
1/8	•	•	30.—			3-krotne ogłosz.—	1%
1/16	•	•	20.—			2-krotne ogłosz.—	5%

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

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

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

Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

WIADOMOŚCI PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

ORGAN ZWIĄZKU PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

WARSZAWA, DNIA 1 PAŹDZIERNIKA 1937 R.

POWSTANIE NOWEGO PRZEDSIĘBIORSTWA

Rozważając zagadnienia gospodarcze na tle współczesnej rzeczywistości Polski natrafia się, prędzej czy później na zagadnienie inicjatywy prywatnej. Wszyscy, poza nielicznym odłamem wyraźnie hołdującym socjalistycznej doktrynie własności społecznej, są zgodni że przyszłość gospodarcza naszego kraju, szczególnie zaś dalsze uprzemysłowienie Polski, winno być oparte na rozwoju przedsiębiorstw stanowiących prywatną polską własność i powstałych z prywatnej inicjatywy. Równocześnie jednak, rozglądając się dokoła stwierdzić można, że inicjatywa prywatna w okresie, który, zdawałoby się, sprzyja zwiększeniu i rozszerzeniu produkcji, objawia się nagle i anemicznie.

Fakt ten budzi zaniepokojenie wśród szczerych zwolenników oparcia produkcji polskiej na inicjatywie przedsiębiorcy prywatnego i, niestety, staje się dogodnym ironicznym argumentem w ustach przeciwników.

Objaw ten rodzi pytanie, czy istnieją dostateczne warunki zagospodarowe dla powstania i pracy przedsiębiorstwa prywatnego. Analiza tych warunków daje odpowiedź raczej negatywną niestety. Nie zamierzamy jednak tutaj dawać owej analizy, wykazywać, że przeciętna rentowność przedsiębiorstwa przemysłowego niższa od stopy rynkowej, stanowisko niektórych organów prasowych etc. — nie są zachętą do podejmowania ryzyka założenia przedsiębiorstwa przemysłowego. Pragniemy tylko podnieść trudności związane z formalistyką, towarzyszącą założeniu i puszczeniu w ruch nowego przedsiębiorstwa.

Cytujemy na wstępie art. 6 Prawa Przemysłowego: „Niezależnie od ograniczeń, wynikających z niniejszego rozporządzenia, prowadzenie przemysłu podlega przepisom ustaw podatkowych, celnych, o wyłącznościach państwowych, o ochronie pracy, przepisom bezpieczeństwa, porządku i spokoju publicznego, sanitarnym, weterynaryjnym, budowlanym, ogniowym, drogowym, kolejowym, wodnym, probierczym, o kotłach parowych, wreszcie przepisom dotyczącym się osób wojskowych i cywilnych funkcjonariuszów państwowych”.

Samo wyliczenie powyższe budzi grozę w oczach jednostki, pragnącej wziąć się do założenia warsztatu przemysłowego; zapewne bliższe jego zbadanie może przekonać o przesadności obaw, a nawet wzbudzić uznanie dla wszystkich niezbędnych powołań w nim przepisów. Jednakże uczucie bezradności powraca z chwilą zdania sobie sprawy od ilu urzędów i instancji

zależy wykonanie wszystkich przepisów powyższych. Nie jest tajemnicą, że większość urzędów naszych pracuje powolnie, a sprawa wymagająca t. „uzgodnienia” skazana jest na dłuższe turlanie się po biurkach.

Zamiast jednak dalszych rozważań weźmy zacierpnięty z życia przykład. Przedsiębiorcza jednostka zamierza założyć niewielką wytwórnię określonego produktu chemicznego, służącego jako używka, w kraju dotychczas niewyrabianego. Produkcja na szczęście nie podlega koncesjonowaniu, zbędne jest budowanie osobnego pomieszczenia fabrycznego. Zaczynają się jednak zwykłe trudności. Zatwierdzenie drobnych prze-róbek lokalu i instalacji trwa u właściwych władz cztery (dosłownie cztery) miesiące.

Równocześnie rodzą się u władz wątpliwości, czy dana używka, nie jest szkodliwą dla zdrowia namiastką (mimo że od szeregu lat ten sam produkt importowany — był już używany) — znowu zwłoka. Wytwórnia zmuszona jest do sprawdzenia części instalacji maszynowej z zagranicy. Procedura uzyskania ulgi celnej i przeprowadzenie odprawy celnej trwa długi szereg tygodni. Wreszcie po napisaniu stosu podań, wniesienia poważnej sumy tytułem opłat stemplowych i manipulacyjnych — przedsiębiorstwo może być zmontowane i zaczyna się nowa seria kłopotów. Angażując personel trzeba pamiętać i ściśle przestrzegać przepisy ustawodawstwa pracy i ubezpieczeń społecznych, dokonać wszelkich rejestracji etc., potem przyjdą kłopoty ustawodawstwa podatkowego, w których z góry przewidzieć należy wszelkie przyszłe trudności związane z wymiarem podatku przemysłowego i dochodowego.

Tak wygląda start drobnego przedsiębiorcy przemysłowego, przedsiębiorcy, którego środki nie pozwalają na opłacenie sztabu prawników i interwientów. Coś musi być tutaj nie w porządku. Rozważany z osobna każdy przepis regulujący powstanie przedsiębiorstwa może wydawać się słuszny — całość wygląda monstrualnie. Musi być znaleziona droga skomasowania i uproszczenia tych przepisów, przekreślenia tych które może są potrzebne ale nie niezbędne. Konieczna jest, jeśli nie centralizacja, to przynajmniej synchronizacja pracy poszczególnych urzędów. Konieczne jest ustalenie terminów pracy tych urzędów. W przeciwnym razie nie liczymy na zagospodarowanie Polski z inicjatywy jednostek.

NOWE DZIAŁY PRODUKCJI

W dniu 24 b. m. odbyło się w Związku posiedzenie z udziałem przedstawicieli spółki Inż. J. Nowacki (Kielce, Zagłębiańska 41), eksploatującej pokłady siarczanu baru (szpatu ciężkiego) oraz konsumentów siarczanu baru.

Celem narady było porozumienie w sprawie lepszego wyzyskania krajowej produkcji szpatu ciężkiego i zastąpienia surowcem krajowym importu z zagranicy.

W przyjaznej i rzeczowej atmosferze ustalone zostało, że wysiłki firmy Nowacki, zmierzające do poprawy gatunku dostarczanego towaru dają coraz lepsze wyniki w zakresie oczyszczania chemicznego i mielenia.

Obecni na posiedzeniu przedstawiciele fabryk farb zadeklarowali gotowość nabywania większych ilości siarczanu baru pochodzenia polskiego. Studia nad lepszym przystosowaniem gatunku siarczanu baru polskiego do potrzeb przemysłu gumowego prowadzone będą nadal przez producenta we współpracy z firmą „Wolbrom”. Stosunkowo wysoki poziom cen siarczanu baru pochodzenia polskiego wywołany jest kosztami oczyszczania chemicznego oraz poziomem taryf kolejowych. W tej ostatniej sprawie prowadzona jest akcja, zmierzająca do obniżenia kosztów przewoźnego.

Fabryka chemiczno-farmaceutyczna R. Barcikowski S. A. w Poznaniu — uruchomiła w przeciągu ostatnich 2 lat produkcję szeregu artykułów, dotychczas w kraju zupełnie niewyrobianych.

Na pierwszym miejscu należy tutaj wymienić produkcję kwasu mlekowego i jego pochodnych; poza tym firma ta jako nowość w krajowej produkcji wypuściła na rynek lecytynę, białczan taniny, kwas kamforowy i izolowane alkaloidy pokrzyku.

KONGRES INŻYNIERÓW

W dniach 12 — 14 września r. b. odbył się we Lwowie Pierwszy Polski Kongres Inżynierów, zwołany przez Naczelną Organizację Inżynierów — pod hasłem mobilizacji energii twórczej dla gospodarczego uniezależnienia Polski.

Liczba uczestników Kongresu przekroczyła 2.000. Wygłoszono ponad 100 referatów. W ramach Kongresu odbyła się uroczystość 60-ciolecia Polskiego Towarzystwa Politechnicznego we Lwowie.

Ważniejsze referaty były wydrukowane dość wcześniej i rozesłane uczestnikom przed otwarciem Kongresu. Niektóre jednak referaty (jak np. większość tematów chemicznych) były już znane poprzednio, z okazji innych licznych w tym roku zjazdów i kongresów.

Sekcja przemysłu chemicznego obradowała produktywnie. Przewidywano szereg aktualnych zagadnień i zgłoszono rezolucję, w myśl której Kongres uważa przemysł chemiczny za podstawowy i kluczowy dla należytego wykorzystania krajowych surowców oraz dla rozwiązania trudności, wynikających z braku surowców,

których Polska nie posiada. Sekcja przemysłu chemicznego wypowiedziała się gorąco za rozwinięciem takich gałęzi wytwórczości, jak sztuczne włókna cięte, glin metaliczny i t. d., które mają w Polsce wszelkie warunki powodzenia, nie znalazły jednak dotychczas dostatecznego poparcia czynników decydujących.

Niektóre inne sekcje Kongresu były terenem wystąpień natury etatystycznej. Szereg młodszych działaczy, słabo zresztą związanych z życiem przemysłowym kraju, wystąpił z projektami wzmoczenia ingerencji państwa w działalność przemysłu.

Zapewne pod wpływem prądów płynących z zachodu i wschodu — szkicowano mało realne projekty gospodarki planowej, ugrupowania poszczególnych fabryk w ściśle określonych miejscach i t. d.

Kongres postanowił powołać specjalny organ do rozpatrzenia i opracowania zgłoszonych tez i rezolucyj. Organ ten będzie się składał z władz Naczelnej Organizacji Inżynierów oraz przewodniczących poszczególnych sekcji Kongresu.

Sama organizacja Kongresu nie była wolna od pewnych usterek. Prześliczna pogoda w czasie Kongresu i pełna serdecznej gościnności atmosfera lwowska sownie kompensowały te braki.

INFORMACJE EKSPORTOWE

Zanotowane zostały następujące zmiany przepisów celnych i reglamentacyjnych (Nr 25 „Informatora Eksportowego”).

Albania. Wprowadzenie ograniczeń przywozowych w stosunku do farb i barwników, celulozoidu, wyrobów z żywicy sztucznych.

Francja. Podwyższenie ceł na żelazocyjanek potasu, sól, benzol, toluol i ksylol.

Grecja. Określenie podatku importowego na 3% od wartości.

Portugalia. Podwyższenie ceł na smołę węglową.

Stany Zjednoczone A. P. Zniesienie opłat antidumpingowych, pobieranych przy przewozie siarczanu amonu z Belgii, Niemiec i Polski.

Włochy. Otworzenie kontyngentu bezcłowego na przywóz azotniaku do wysokości 27.000 tonn.

Firma Comptoir Commercial Italo-Egyptien w Kairze, 9 rue Tevfik, interesuje się objęciem przedstawicielstwa firm chemicznych.

KOMUNIKAT

Wobec licznych zapytań — niniejszym wyjaśniamy, że pismo „Przegląd Przemysłu Farmaceutycznego” nie jest organem ani też wyrazicielem poglądów Związku Przemysłu Chemicznego R. P. Zaznaczamy również, że szereg artykułów treści zawodowo-społecznej drukowanych w tym piśmie wyrażał poglądy niezgodne ze stanowiskiem Związku i firm do niego należących.

KRONIKA

Nowy statut Związku Przemysłu Chemicznego R. P. został przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu zatwierdzony w dn. 24 września 1937 r., za Nr OE.III.833/8 (nr porz. 134). Statut ten, po wydrukowaniu, będzie w najbliższym czasie rozesłany członkom Związku.

Dn. 28 września r. b. do wiernych rąk Związku zostało złożone dziesiąte „pismo zapieczętowane”. Mianowicie, Sp. Akc. „Strem” złożyła pismo p. t. „Ulepszony sposób fabrykacji i rafinacji olejów kostnego i kopytkowego”.

Pismo to zostało zarejestrowane pod Nr. 10 pism zapieczętowanych, składanych w Związku Przemysłu Chemicznego R. P.

Instytut Naukowy Organizacji i Kierownictwa zawiadamia, iż organizuje dwa kursy:

1) Racjonalna kalkulacja przemysłowa i kontrola kosztów własnych — wrzesień — październik, oraz 2) Budżetowanie i kontrola budżetowa — wrzesień — październik. Celem kursów jest szerokie omówienie i dydaktyczne wskazanie skutecznych środków zwiększenia wydajności pracy oraz usprawnienie organizacji i techniki pracy.

Bliższych informacji udziela Sekretariat Instytutu, Warszawa, Mokotowska 51/53. Tel. 838-13 i 816-43.

Fabryka Wyrobów Szamotowych i Fajansowych, Sp. Akc. w Skawinie zawiadamia, iż wyrabia materiał kwasoodporny, a w szczególności pierścienie kwasoodporne dla przemysłu chemicznego; dla wież absorpcyjnych, kolumn destylacyjnych, naczyń reakcyjnych, werników, sytników, urządzeń odpylających, osadników i t. p.

Firma H. Kocznorowski, Laboratorium Czystych Preparatów Chemicznych, Sp. z o. o., którą wymieniał Związek Przemysłu Chemicznego w wydanej ostatnio książce p. t. „Wytwórczość Chemiczna w Polsce”, jako wytwórcę odczynników i wszelkich preparatów, stosowanych w pracowniach naukowych — przestała istnieć w sierpniu r. b., jako firma wytwarzająca powyższe produkty.

Zwrócił się do naszego Związku Inż. chem. Zygmunt Boritz, Lwów, ul. Jachowicza L 4, który od kilku lat zajmuje się przedstawicielstwem firm zagranicznych przeważnie importujących chemikalia farmaceutyczne oraz techniczne. Obecnie p. Inż. Z. Boritz, który jest dokładnie zorientowany w przemyśle chemicznym, pragnąłby objąć przedstawicielstwo krajowych fabryk chemicznych.

NOWE ROZPORZĄDZENIA

W Dzienniku Taryf i Zarządzeń Kolejowych Nr 39 z dnia 17 września 1937 r. ogłoszone zostały następujące zmiany w zakresie taryf kolejowych na produkty chemiczne.

Po skreśleniu dotychczasowych taryf specjalnych WF-100 i WF-101 na przewozy terpentyny surowej i rafinowanej utworzona została nowa łączna taryfa specjalna dla terpentyny surowej i oczyszczonej z jednolitymi stawkami klasy 6-tej w przewozach wagonowych. Zreformowanie taryfy na przewozy terpentyny, będące wynikiem starań Związku, pozwoli na uporządkowanie rynku terpentynowego w Polsce.

Zmieniony został p. 2 „obszar ważności” i p. 4 „Szczególne warunki stosowania w taryfie specjalnej WM-30 na przewozy stopów żelaza z poz. 1201 K. t.

W części I-B zmieniona została nomenklatura i klasyfikacja naftaliny; pozycja K. t. 264 klasyfikacja towarów otrzymała następujące nowe brzmienie:

Naftalin:

a) surowy	II	8	P2
b) surowy prasowany	II	6	P2
c) oczyszczony, destylowany, sublimowany, krystalizowany w połączeniu z wodorem, także mieszany z benzolem i spirytusem	I	5	P2

Jednocześnie wprowadzona została w życie nowa taryfa wyjątkowa p. k. — 20 na naftalin surowy i oczyszczony. Taryfa ta jednak nie objęła naftaliny surowego prasowanego, co niewątpliwie ulegnie sprostowaniu.

W Dz. Ust. Nr. 67 z dn. 17 września 1937 pod poz. 508 zostało ogłoszone Rozporządzenie Prezydenta Rzeczypospolitej, z dn. 8 września 1937 w sprawie tymczasowego wprowadzenia w życie postanowień porozumienia między Polską a Wielką Brytanią w formie not, wymienionych w Warszawie dn. 31 lipca 1937, dotyczącego zniżek celnych na szereg produktów chemicznych.

Rozporządzenie powyższe obowiązuje od dnia 20 sierpnia r. b.

W Dz. U. R. P. Nr. 65 z dn. 11 września 1937 ukazało się pod poz. 499 Rozporządzenie Ministra Przemysłu i Handlu z dn. 28 sierpnia r. b. w sprawie przepisów o materiałach kotłowych oraz o budowie kotłów parowych.

W Dzien. Urzęd. Min. Skarbu Nr. 24 z dnia 20 września 1937 r. ukazał się pod poz. 781 okólnik C. 80 Ministerstwa Skarbu z dnia 15 września r. b. L. D. IV. 22336/2/37 w sprawie nie pobierania opłaty monopolowej od spirytusu zawartego w eterze, politurach, lakierach.

Rozporządzenie powyższe obowiązuje od dn. 6 sierpnia 1937 r.

E C H A

* P. Inż. Feliks Wiślicki, Prezes Zarządu Tomaszowskiej Fabryki Sztucznego Jedwabiu, został udekorowany Złotą Odznaką Honorową Ligi Obrony Powietrznej i Przeciwigazowej.

* P. Inż. Tadeusz Zamojski, zastępca dyrektora Związku Przemysłu Chemicznego, odznaczony został Złotym Krzyżem Zasługi po raz wtóry.

**CENY NIEKTÓRYCH ARTYKUŁÓW CHEMICZNYCH W/G NOTOWAN FIRMY EDWARD GRO-
NIEWSKI W WARSZAWIE, Srebrna 16.**

	Cena w zł. za 1 kg.		
Aceton	3.30	* Kwas fosforowy chem. czysty	2.70
Alun chromowy	0.72	* Kwas fosforowy techniczny	2.—
Alun krystaliczny	0.50	Kremotartar	2.60
Antychlor krystaliczny	0.41	Kwas cytrynowy	4.50
Biel cynkowa	0.85	* Kwas solny techn.	0.15
Biel ołowiana	1.60	Kwas winowy kryst.	4.50
Boraks krystal.	0.85	Litopon 30%	0.82
Cerezyzna biała II gat.	1.80	Minia ołowiana 99/100%	1.30
Cerezyzna żółta	1.70	Minia żelazna	0.40
Chlorek magnezu	0.28	Nadboran sodowy	3.80
Chlorek baru	0.68	Nadmanganian potasu	3.20
Chlorek cynku 98/100%	1.20	Naftalin	0.72
Chlorek wapna	0.40	Nigrozyna wodna	7.—
Chlorek wapnia	0.28	Nigrozyna tłuszczowa	12.—
Dwuchromian potasu	1.65	Olej rycynowy techniczny	1.80
Dwuchromian sodu	1.30	Olej kostny	3.75
Degras oryg. Stadlera Moelon I	1.30	Olej turecki 50%	0.85
Dekstryna biała	0.67	Olej turecki 80%	1.40
* Esencja octowa 80%	2.70	Oropon (bejca dla skór) niem.	1.30
Emetyk	6.50	Octan sodu	0.95
* Formalina 40%	1.65	Ozokeryt czarny	2.—
Fosforan sodowy 3 ⁱ zasadowy	0.90	Ozokeryt bielony	3.75
Fenol krystal.	3.10	Parafina w taflach	1.15
Fluorek sodu	1.80	Woda utleniona 30%	3.20
Glukoza nieskazona	0.70	Siarka	0.32
Kaolina	0.14	Siarczan glinu	0.24
Kreda zwykła szlamowana	0.08	Siarczan żelaza	0.14
Kreda ch. cz.	0.52	Sól szczawikowa	1.47
Kalafonia krajowa	0.72	Sól Glauberska kryst.	0.10
Kalafonia amerykańska „Hercules“ N. jasna	1.15	Sól gorzka	0.22
* Kwas octowy 30% techn.	0.95	Sadze angielskie	1.30
Kwas mrówkowy	2.30	Tłuszcz z wełny jasny	1.10
Kwas mlekowy 50%	1.30	Tłuszcz z wełny ciemny	0.75
Kwas mlekowy 80%	2.20		

Ceny powyższe są cenami hurtowymi i należy rozumieć je za 1 kg loco skład Warszawa, wraz z opakowaniem; ceny za produkty oznaczone gwiazdką należy rozumieć — bez opakowania.

PRODUKTY WYTWÓRCZOŚCI KRAJOWEJ

Barwniki i półprodukty organiczne: „PRZEMYSŁ CHEMICZNY, BO- RUTA Sp. Akc.“, Łódź tel. 195-96 195-97; Warszawa, Piusa XI. 3 m. 8, tel. 8-38-78. „WOLA KRZYSZTOPORSKA“ Fabr. Chem. Piotrków Tryb., tel. Piotrków Tryb. 165. ZAKŁADY CHEMICZNE W WIN- NICY, S. A. Winnica poczta Hen- ryków k/Warszawy, tel. 1-a podm. 17. Biuro sprzedaży: Inż. Oskar Gross, Łódź, Gdańska 81, tel. 186-12.	Warszawa. Wolność 9, tel. 11-06-00. Gliceryna farmaceutyczna i technicz- na: Sp. Akc. „STREM“, Warszawa, Mazowiecka 7, tel. 584-30. Przem. Tłuszcz. „SCHICHT-LE- VER“ Sp. Akc., Warszawa, Nowy Zjazd 1, telefony 605-77, 605-99.	Kwaśny węglan sodowy (bikarbonat): „ZAKŁADY SOLVAY W POL- SCE“, Warszawa, Czackiego 14, tel. 591-24. Oleina zwierzęca: Sp. Akc. „STREM“, Warszawa, Mazowiecka 7, tel. 584-30. Siarczek węgla: Sp. Akc. TOMASZOWSKA FA- BRYKA SZTUCZNEGO JEDWA- BIU, Warszawa, Wilcza 9a, tel. 875-39. Słomka i włosie viskozowe: Sp. Akc. TOMASZOWSKA FA- BRYKA SZTUCZNEGO JEDWA- BIU“, Warszawa, Wilcza 9a, tel. 875-39.
Chlorek wapna bielący: Akc. Tow. „ELEKTRYCZNOŚĆ“, Warszawa, Czackiego 6, tel. 634-94. Chlorek wapnia (CaCl ₂): „ZAKŁADY SOLVAY W POL- SCE“, Warszawa, Czackiego 14, tel. 5-91-24. Dwuchromian potasu i dwuchromian sodu, sól Glauberska kalc: Tow. Fabryk Portl. Cem. „WYSOKA“ Sp. Akc. Warszawa, Mazowiecka Nr. 7, fabryka w Wrzosowej, p-ta Częstochowa 4. Wylączna sprzedaż: D/H. Maury- cy Luxemburg. Warszawa, Sena- torska 28/30, tel. 6 00 19.	Gumowe artykuły techniczne: Sp. Akc. „WOLBROM“, Warsza- wa, Leszno 15, tel. 11-06-81, Zakł. Kauczukowe „PIASTÓW“ Sp. Akc., Warszawa, Złota 35, tel. 533-49 Jedwab sztuczny: Sp. Akc. „TOMASZOWSKA FA- BRYKA SZTUCZNEGO JEDWA- BIU“, Warszawa, Wilcza 9a, tel. 875-39. FABRYKA PRZĘDZY I TKANIN SZTUCZNYCH „CHODAKÓW“, Sp. Akc., poczta Sochaczew. Tel. Sochaczew 81.	Soda amoniakalna, krystaliczna i kau- styczna: „ZAKŁADY SOLVAY W POL- SCE“, Warszawa, Czackiego 14, tel. 591-24. Soda kaustyczna: Akc. Tow. „ELEKTRYCZNOŚĆ“, Warszawa, Czackiego 6, tel. 634-94. Sól Glauberska krystaliczna oraz kal- cynowana, odwodniona: „TOMASZOWSKA FABRYKA SZTUCZNEGO JEDWA BIU“, Warszawa, Wilcza 9a, tel. 875-39.
Farmaceutyczne przetwory: Sp. Akc. „LUDWIK SPIESS i SYN“, Warszawa, Daniłowiczow- ska 16, tel. Centrala-Spiess. „Fr. KARPINSKI Spółka Akcyjna“.	Karbid: Akc. Tow. „ELEKTRYCZNOŚĆ“, Warszawa, Czackiego 6, tel. 634-94. Klej kostny i skórný: Sp. Akc. „STREM“, Warszawa, Mazowiecka 7, tel. 584-30.	Stearyna: Sp. Akc. „STREM“, Warszawa, Mazowiecka 7, tel. 584-30.

Członkowie Związku Przemysłu Chemicznego otrzymują „Wiadomości Przemysłu Chemicznego“ bezpłatnie.

Redakcja i Administracja: Warszawa, Czackiego 1, telefon 510-14.

Wydawca: w imieniu Związku Przem. Chemicznego Rzplitej Polskiej — Dyrektor Związku Inż. EDMUND TREPKA

Redaktor: Inż. TADEUSZ ZAMOYSKI

Druk L. Bogusławskiego i S-ki, Świętokrzyska 11.

Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.
DOM HANDLOWY
MARJA WENTLAND

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



Egz. od roku 1912

FABRYKA OLEJÓW PRZEMYSŁOWYCH



Hugo Peter jr.

w MICHAŁOWIE pow. Białostocki

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

poleca swe wyroby:

Coripol A, L i K

Monopolowy Olej Brylantowy

Stokolicker

Fettlicker-Essencję OO

Moellon-Degrasy i Moellon

Oleje tureckie

oraz wszelkie oleje i tłuszcze używane w garbarstwie

nrab. 16160/3/9

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, Padniewskiego 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, Wiwulskiego 10a, tel. 13-30.

SUBAGENTURY:

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

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

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

Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.

Fabryka Farb i Lakierów

Henryka Blumenfelda

Lwów, ul. J. Hermana 81

WYTWARZA I POLECA:

- Oxylin** lakiery nitrocel. do skór nastro, 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.

Posiada 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 porośmieniu się z Redakcją.

Druk B-ci Wójcikiewicz, Warszawa