



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. 11-12

Listopad-Grudzień 1937

Rok III

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

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze

Spółka Akcyjna

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

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

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

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

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

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

Przedstawicielstwa:

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

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

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

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

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

Collodium wszelkich koncentracji do skór lakierowanych.

PORADY TECHNICZNE.

Sp. Akc. Fabryk Chemicznych

„Kijewski, Scholtze

I S-ka“

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

poleca

Tłuszcze garbarskie:

Klarinol „K“ i Sulfoklarinol „KS“

Trany sulfonowane

Lecitol L

Georgol F (t. zw. Neutralfett)

Oleje tureckie

Chemische Fabrik vormals „SANDOZ“ Basel (Szwajcaria)

Rok założ. 1888

Barwniki anilinowe do wszelkiego rodzaju skór

Specjalność:

do skór chromowych,

do welurów (umożliwiający szlifowanie po barwieniu),

do skórek rękawicznicznych (odporne na pranie),

do upiększania skór podeszwowych.

PORADY TECHNICZNE I MATERJAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE.

Główne przedstawicielstwo w Polsce:

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

Przedstawiciele:

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

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

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

Richard Fürstenwald, Tomaszów-Maz., Polna 40, tel. 198.

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

PRZEGLĄD mas. 16160/3/11-1 GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 11—12

Listopad—Grudzień 1937

Rok III

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

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

Apel do Braci Garbarskiej

Wraz z życzeniami, które „Przegląd Garbarsko-Techniczny” przesyła z okazji Nowego Roku swym czytelnikom, sympatykom i braci garbarskiej, apelujemy do wszystkich garbarzy, by w dobie, kiedy potęguje się nienawiść jednej części obywateli naszego Państwa przeciwko drugiej, w dobie, kiedy poszczególne grupy z niskich, a prawdziwemu obywatelowi obcych, pobudek, pragną przez wytworzenie nienawiści przeciwdziałać prawdziwej konsolidacji narodu, garbarstwo polskie, któremu zawsze obcą była i jest wszelka nienawiść, przeciwstawiło się tym knowaniom, rozumiejąc, że jedynie tą drogą stworzyć można silne Państwo.

Potęga narodu leży w silnej armii, ale wraz z armią musi stać silnie zorganizowane społeczeństwo, a aby

takie społeczeństwo istnieć mogło, należy zdawać sobie sprawę z najgroźniejszych, bo wewnętrznych, wrogów Państwa. Garbarze Polscy zbyt poważną odgrywają rolę w życiu gospodarczym swego kraju, by nie mieli zdawać sobie sprawy, że jednym z największych wewnętrznych wrogów narodu są ci, którzy starają się zaszcześcić weń nienawiść.

Bracia Garbarze przeciwstawiają się niecznym knowaniom nikłej garstki, która nie dbając o dobro ogółu, pragnie przez wytworzenie różnic w społeczeństwie osłabić jego siłę.

Garbarze nie uznają żadnych różnic i walczyć będą o pełne i równe prawa dla wszystkich obywateli naszego Państwa.

Z okazji Nowego Roku Redakcja i Administracja naszego pisma przesyła swym Czytelnikom i Sympatykom najserdeczniejsze życzenia.

Serdeczne Życzenia Noworoczne przesyła swym Członkom

**Cech Zrzeszonych Garbarzy
m. st. Warszawy**

INTERPELACJA

POSŁA ANTONIEGO SNOPCZYŃSKIEGO

Do

PANA MINISTRA SKARBU

w sprawie wygórowanego ustalenia norm szacunkowych dochodowości dla przedsiębiorstw rzemieślniczych i innych przedsiębiorstw w związku z wymiarem państwowego podatku dochodowego na rok podatkowy 1937.

Uprzejmie zapytuję, czy Panu Ministrowi wiadomym jest, że:

1. ustalone przez Ministerstwo Skarbu zarządzeniem z dnia 23 lipca 1937 r. L.D.V. 7626/1/37 normy szacunkowe dochodowości dla przedsiębiorstw rzemieślniczych i innych zostały w wielu wypadkach ustalone niezgodnie z opinią Samorządu Gospodarczego Rzemiosła oraz, że normy te na rok podatkowy 1937 są naogół o wiele wyższe od analogicznych norm na rok podatkowy 1936, chociaż dochodowość warsztatów rzemieślniczych nie wykazuje tak wysokiego wzrostu np. dla okręgu Izby Skarbowej Grodzkiej w Warszawie obowiązywała poprzednio w piekarstwie norma 3—5%, obecnie 9—11%, w wędliniarstwie uprzednio 4—6%, obecnie 10—18%, w szewstwie uprzednio 8—10%, obecnie 15—22%, w krawiectwie uprzednio 10—12%, obecnie 15—20% itd., przy czym zwykła norma nie rekompensuje się wprowadzeniem zasady potrącenia od ustalonego dochodu — kosztów czynszu za lokal oraz kierownictwa; wskutek czego biorąc za podstawę ten sam ustalony obrót u tego samego płatnika wymiar podatku dochodowego za rok poprzedni np. Nr nakazu 444 — IV Urząd skarbowego w Warszawie — wymiar za rok pod. 1936 — 283 zł w roku pod. 1937 — 576 zł., Nr nakazu

1147 XV Urzędu Skarbowego w roku pod. 1936 — 90 zł., w roku pod. 1937 — 345 zł., Nr nakazu 800 — XXXI Urzędu Skarbowego w roku pod. 1936 — 51 zł., w roku pod. 1937 — 283 zł. itp.

2. konsekwencją tego rodzaju polityki wymiarowej jest nadmierne obciążenie podatkowe drobnych przedsiębiorstw w stosunku do innych gałęzi życia gospodarczego, co stawia właścicieli tych przedsiębiorstw w niekorzystnych warunkach konkurencji i przyczynić się może do zachwiania ich bytu; oraz że tak wysoki wymiar stawia w ogóle pod znakiem zapytania jego realność i przyczyni się do wzrostu nieściągalnych zaległości podatkowych.

W tym stanie rzeczy uprzejmie zapytuję Pana Ministra, czy Pan Minister nie uznałby za celowe:

1. podać rewizji zarządzenie z dnia 23 lipca 1937 r. L.D.V. 7626/1/37 w kierunku urealnienia norm szacunkowych dochodowości na rok podatkowy 1937, zgodnie z opinią Samorządu Gospodarczego Rzemiosła, tym bardziej, że niektórzy PP. Dyrektorzy Izby Skarbowych obniżają ustalone normy np. Dyrektor Izby Skarbowej w Poznaniu obniżył zarządzeniem z dnia 31 października 1937 r. Nr II, 61/3/89/37 norme dla wędliniarstwa z 10—18% na 8—13%, a nawet w specjalnych wypadkach na 7—8%.

2. zarządzić wstrzymanie postępowania egzekucyjnego w stosunku do płatników rzemieślników, którym ustalono wymiar podatku dochodowego na rok podatkowy 1937 przy zastosowaniu norm szacunkowych dochodowości, a którzy wnieśli na wymiar odwołania;

3. zarządzić rozpatrzenie wniesionych odwołań w terminie przyspieszonym.

WALNE ZEBRANIE CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY M. ST. WARSZAWY.

W dniu 21 grudnia 1937 r. odbyło się w lokalu Cechu w Warszawie, przy Pl. Krasińskich 6, Walne Zebranie członków Cechu.

Porządek dzienny był następujący:

- 1) Zagajenie i ukonstytuowanie się Prezydium.
- 2) Sprawozdanie z działalności Zarządu.
- 3) Zatwierdzenie projektu budżetu na rok 1938.
- 4) Wybory do Władz Cechu.
- 5) Wolne wnioski.

Po zagajeniu i ukonstytuowaniu się Prezydium, Starszy Cechu, p. Julian Altman, wygłosił sprawozdanie z działalności Zarządu, które licznie zebrani członkowie wysłuchali w skupieniu.

Budżet, który ze względów oszczędnościowych przedłożony był w formie zredukowanej

w porównaniu z latami ubiegłymi, został przyjęty.

Wybory do Władz Cechu dały następujące wyniki:

Na Starszego Cechu został ponownie wybrany p. Julian Altman, na podstarszego — p. Aleksander Leizerowicz. Do Zarządu weszli: G. Rojał, L. Zak, Inż. H. Rosen, A. Salkin, J. Sitkowski i A. Keil. Na zastępców zostali wybrani: S. Lachowicki, Dr C. Mvszałow, H. Lichtag, Inż. B. Grvnbaum, Inż. M. Teller i C. Drejzner. Do Komisji Rewizyjnej weszli p.p.: Inż. Lewin, Luftman i Szulszleper.

W wolnych wnioskach podany został m. inn. wniosek, by wrazić Komitetowi Redakcyjnemu „Przeglądu Garbarsko-Technicznego“ podziękowanie za dotychczasową bezinteresowną pracę, związaną z prowadzeniem pisma, oraz za zasługi położone na tym polu. Podkreślone były m. inn. dobre wyniki, które organ ten dał pod względem fachowego kształcenia, informacyjnym i reprezentacyjnym.

Człowiek interesu nie uznaje innego środka lokomocji poza SAMOLOTEM

W zimie samoloty LOTU kursują: do Berlina, Katowic, Krakowa, Lwowa i Poznania — codziennie, a do Rumunii, Bułgarii i Grecji — raz na tydzień



Skóry surowe

Skóry bydlęce południowo-amerykańskie

II

SKÓRY FRIGORIFICO.

„Frigorifico” nazywają się zakłady, które swoją produkcję mięsa mrożą i w tym stanie eksportują do Anglii i kolonij angielskich. Skóry pochodzące z tych zakładów noszą nazwę tych ostatnich lub nazywają się „mrożone”. Zakłady „Frigorifico” w odróżnieniu od „Saladero” pracują cały rok, przeto i skóry tej nazwy dostarczane są cały rok bez przerwy.

Skóry pochodzące z tych zakładów różnią się od pochodzących z „Saladero” swoimi naturalnymi zaletami, a to z tego powodu, że „Frigorifico” biorą do uboju przeważnie bydło rasy Mestizo, które stanowi skrzyżowanie tamtejszego bydła z importowanym z Europy, natomiast „Saladero” zabijają bydło wyłącznie tamtejsze, t. zw. Campo lub Criollo. Naogół zakłady „Frigorifico” skupują do uboju bydło dobrze odżywiane, w wieku do lat 3. Skóry rasy Mestizo, nieco mniej krępe niż skóry Campo wzgl. Criollo, posiadają natomiast lepsze i delikatniejsze liczko; naturalna ich struktura jest taka, że przyjmują podczas procesu garbowania stosunkowo więcej garbnika, naogół lepiej się garbują i wydają lepsze renderment (ponad 70 proc.). Rasy Campo i Criollo dają natomiast skórę grubszą, cięższą, mniej delikatną.

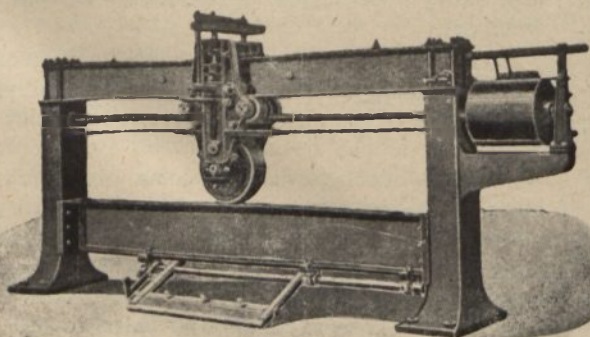
Zdejmowanie skór w zakładach „Frigorifico” jest bardzo dobre, lepsze niż skór „Saladero”, skóry są prawie wolne od cięć. Jeżeli trafia się skóry z cieniem, to są one sortowane i sprzedawane oddzielnie jako skóry niższej klasyfikacji o 8—10 proc. taniej. Najwyżej może się zdarzyć w partji 5—7% skór z cięciami i to w formie lekkiej. Także odrzucane są do niższych wzgl. tańszych asortymentów skóry ze śladami chorób skórnych lub takie zaatakowane mocno przez kleszcza „Garrapata” (Rosario).

W ostatnich latach robicie są wysiłki, szczególnie w Argentynie (Entre Rios i w południowej części kraju oraz w środkowym Urugwaju), polepszenia i uszlachetnienia w większym stopniu tamtejszej rasy bydła przez krzyżowanie z bydlęciem importowanym z rozplodowym europejskim lepszych ras. Wpłynęło to

już na zmniejszenie się tamtejszej rasy Criollo.

Nawiasem mówiąc, z Polski niedawno odszedł do rolniczych okręgów Brazylii transport bydła rasy czerwonej polskiej, celem przeprowadzenia próby aklimatyzacji tej rasy bydła w zmienionych warunkach. Ma to jednak na celu nie tyle krzyżowanie z tamtejszymi rasami ile fakt, że rasa czerwona polska daje większy procent tłuszczu w mleku i jest odporniejszą na panujące tam choroby zwierzęce. Poza tym jako bydło drobne nie wymaga zbyt obfitego karmienia. Jest to próbny transport dla tamtejszych emigrantów polskich, celem podniesienia ich dochodowości, który ma charakter bardziej społeczny niż handlowy.

Wracając do omówienia skór „Frigorifico” zażnać należy, że sposób konserwacji skór w tych zakładach jest identyczny jak w zakładach „Saladero”. Mycie skór przed zasoleniem odbywa się jeszcze bardziej skrupulatnie, przeto skóry posiadają bardzo czystą i białą mizdrę. Co do sposobu zdejmowania, mycia, solenia i sortowania skór „Frigorifico”, to jest on prawie we wszystkich zakładach jednakowy. Są jednak nieznaczne różnice w wartości skór pochodzących z różnych zakładów; prawdopodobnie jest to w związku z nieznaczną różnicą w mocy roztworu soli (solanki), gatunku tej ostatniej i t. p. W niektórych zakładach skóry są po konserwacji w stosie czyszczone od strony mięsnej szczotkami, aby możliwie usunąć jak najwięcej przylegającej soli, inne natomiast zakłady takiego oczyszczenia skór nie dopuszczają, zadawalniając się tylko wytrząsaniem skór z soli. Nie małą rolę odgrywa tu położenie i urządzenie solarni. Różnica w wartości skór z różnych zakładów pochodzi następnie stąd, że do uboju, w zależności od miejsca położenia zakładu, brane jest bydło także lżejsze i mniej jednolite, ponieważ ubój odbywa się również dla potrzeb ludności miejscowej. Dla celów eksportowych natomiast bije się bydło lepiej wykarmione, których skóry są równiejsze i bardziej jednolite. Najbardziej jednolitych skór dostarczają zakłady Smithfield i Rosario w La Plata, gdyż pracują wyjątkowo na eksport.



MASZYNY GARBARSKIE

WSPÓLNOTA INTERESÓW
GÓRNICZO - HUTNICZYCH
S. A. KATOWICE, ul. Kościuszki 30

Na żądanie wysyłamy bezpłatnie
prospekty

Zakłady „Frigorifico” zabijają rocznie przeciętnie około 3,300.000 sztuk bydła. Zakłady te rozpoczęły swą działalność w roku 1883, kiedy ubój wynosił jeszcze bardzo mało. W roku 1905 wynosił on 520.000 sztuk, w 1909 — 973.000 sztuk, w 1915 — 1,485.000. Z początku zabijane były tylko byki, lecz stopniowo zaczęto zabijać i krowy oraz t. zw. cielęta; mówię „t. zw.” ponieważ cieląt mlecznych tam prawie nie ma, raczej są to żarłoki. Naogół ilość zabijanych krów nie przewyższa 25% ogólnego uboju.

W przedsiębiorstwach „Frigorifico” inwestowane są olbrzymie kapitały, przeważnie obce. Tak oceniają udział Ameryki północnej w wysokości 55 milionów złotych pezetów, udział Anglii na 35 milionów pez., a krajowego tylko na 15 milionów pez. Ilość czynnych większych zakładów jest następująca w różnych prowincjach: 4 w Buenos Aires, 2 w La Plata, 1 w Campana, 2 w River Pleit, 1 w Rosario Saint Fe i 1 w Bahia Blanca. Wszystkie te zakłady zbudowane są w typie zakładów w Chicago. Do największych zakładów należą: Swift Co oraz Morris Co, które znajdują się w Montevideo.

Przeciętna waga skór solonych „Frigorifico” waha się nieco w zależności od pory roku w ramach 24 do 28 kg. Tak np. skóry z uboju letniego (krotkowłose) ważą przeciętnie 24—25 kg., długowłose natomiast 27—28 kg., a z uboju w innych porach roku 25—26 kg. Ciekawym będzie przytoczyć na tym miejscu posiadane przez nas dane co do wagi skór „Frigorifico” z uboju każdego miesiąca roku w kg.:

Styczeń	24	—	25	przeciętnie	24,50
Luty	24	—	25,5	„	24,75
Marzec	24	—	25	„	25,00
Kwiecień	24,75	—	26	„	25,37
Maj	26	—	27,50	„	26,75
Czerwiec	28	—	28,50	„	28,25
Lipiec	27	—	28,50	„	27,75
Sierpień	27	—	28	„	27,50
Wrzesień	25,50	—	28,50	„	26,87
Październik	26	—	28	„	27,00
Listopad	24,75	—	26	„	25,37
Grudzień	24,25	—	25,25	„	24,75

Główne asortymenty skór „Frigorifico” są następujące: skóry byków od 22 kg. wzwyż (prócz zakładów Bahia Blanca, gdzie sortowane są od 20 kg. wzwyż), krowiny od 18 kg. wzwyż, lżejsze gatunki od 11,5 do 29 kg., kipsy od 7 do 11,5 kg., skóry cielęce 5 do 7 kg.

Jako porty załadownicze dla skór „Frigorifico” służą te same co i dla „Saladero”. Nieduże różnice w cenach skór różnych zakładów wahają się w tych samych granicach co i różnice cen skór pochodzących z różnych zakładów „Saladero”. Głównym krajem zbytu dla skór „Frigorifico” są Stany Zjednoczone A. P. Ze względu na stosunkowo wysokie ceny, jakie kraj ten płaci, konsumenci europejscy mają do tych skór mały dostęp. O stopniu zainteresowania się Ameryki półn. skórami tego pochodzenia świadczy fakt przejścia na własność niektórych większych zakładów „Frigorifico”.

Sposób uboju jest prawie jednakowy we wszystkich zakładach „Frigorifico”, różnice są niekiedy tylko w detalach. Tak np. w jednym zakładzie przy zdejmowaniu skóry stosowany jest nóż oraz gruba łopata do odbijania skóry od ciała; w innych natomiast zakładach stosowany jest tylko nóż. W niektórych zakładach zdjęte skóry obmywane są z oby-

dwóch stron (od strony włosa i mizdry), w innych tylko od strony włosa.

Naogół proces uboju w zakładach „Frigorifico” odbywa się w sposób następujący: Bydło dostarczone jest do uboju w wagonach lub barkach do obszernego podwórza, gdzie odpoczywa przed ubojem przez dwie doby lub dłużej. Dbą się przy tym, by bydło nie denerwowało się, ponieważ wpływa to ujemnie na gatunek mięsa. Droga do pomieszczenia uboju prowadzi przez basen z wodą, przez który bydło posuwa się naprzód, będąc jednocześnie opryskiwane wodą ze znajdujących się nad basenem pryszników. Następnie bydło posuwa się powoli naprzód przez wąskie przejście coraz wyżej, dopóki trafi na górne piętro do specjalnej klatki, gdzie robotnik przy pomocy dwukilogramowego młota z długą rączką jednym lub dwoma uderzeniami w głowę ogłusza zwierzę, które pada. Przez specjalnie w odpowiedniej chwili otwierane boczne drzwi klatki bydło spada do pomieszczenia zwanego „plażą”. Tu bydło zostaje szybko zawieszane przy pomocy urządzenia mechanicznego za tylne nogi, głęboko przecięte gardło i krew wypuszczona do specjalnych naczyń. Po tym przecięta zostaje skóra na łbie po linii nosa, a po zdjęciu skóry z głowy zostaje ta część skóry odcięta od reszty. Zawieszona tusza zostaje następnie spuszczone na posadzkę między dwoma przegródkami tak, iż leży grzbietem do dołu.

Dalszy proces obróbki jest ściśle podzielony między różnymi robotnikami w ten sposób, iż każdy, zależnie od jego kwalifikacji, ma obowiązek zdejmowania pewnej tylko części skóry. Następnie tusza zostaje powtórnie podniesiona i posuwana powoli systemem t. zw. łańcuchowym w pewnym kierunku, a to z takim wyliczeniem, by każdy robotnik, pozostając na swoim miejscu i posuwając się najwyżej o dwa kroki, zdążył zdjąć pewną część skóry. W ten sposób tuszy posuwają się gęsto jedna za drugą. Zdjęta skóra rozprostowana zostaje na podłodze i sprawdzona przez inspektora co do prawidłowego zdjęcia, a mianowicie forma skóry i ewentualnie cieńcia. W wypadku ustalenia defektów w zdjęciu skóry, inspektor niezwłocznie ustala, kto z robotników wadę tę spowodował. Po 2—3 uwagach odpowiedni robotnik zostaje usunięty. Po skontrolowaniu skóry zostaje ona spuszczone przez specjalny otwór w posadzce po pochyłej desce o piętro niżej, gdzie podlega oczyszczeniu, myciu i soleniu.

Mycie i konserwacja skór „Frigorifico” odbywa się bardziej jeszcze skrupulatnie, niż w zakładach „Saladero”. Dobrocią konserwacji przewyższają nawet skóry pochodzące z zakładów chicagowskich (Packer).

Odbywa się to w sposób następujący: skóra rozłożona zostaje włosem do góry na specjalnym niskim stole o kształcie rozprostowanej skóry z nachyleniem po obu stronach. Ponad stołem przechodzi rura wodociągowa z wieloma otworami, przez które woda jako prysznic przeciska się na skórę; skóra jest jednocześnie myta przez dwóch robotników przy pomocy szczotek żelaznych, celem usunięcia przylegających do skóry: gnoju, brudu, piasku, krwi i t. p. W niektórych zakładach skóra zostaje w ten sposób myta również od strony mięsnej.

Oczyszczona i wymyta skóra przerzucona zostaje na inny stół o podobnym kształcie, gdzie 4-ch do-

ZJEDNOCZENIE SPRZEDAŻY KWASU SIARKOWEGO

Spółka z ogr. odp.

KATOWICE, ul. Bronisława Pierackiego 2

poleca z koncernów:

GIESCHE, Spółka Akcyjna, Katowice,

ŚLĄSKIE KOPALNIE I CYNKOWNIE,

Spółka Akcyjna, Katowice,

ZAKŁADY HOHENLOHEGO — HOHENLOHEWERKE,

Spółka Akcyjna, Katowice,

DYREKCJA KOPALŃ I HUT KSIĘCIA

DONNERSMARCKA, świętochłowice,

„POLCHEM“ POLSKO - BELGIJSKIE ZAKŁADY

CHEMICZNE, Spółka Akcyjna, Toruń,

kwas siarkowy 60° B_e, 66° B_e, — monohydrat 92/93%, 97/98% i 100% oraz oleum 20%, 25%, 30% i 35% — we własnych cysternach, beczkach i balonach.

Adres telegr.: „Siarkowy“

Telefon: 345-44 i 345-45

brze wykwalifikowanych robotników przy pomocy długich noży oczyszczają skórę od resztek przyiegającego mięsa, tłuszczu, obrzynają uszy, wargi, ogon i t. p. Każdy ze wspomnianych robotników ma swoje stałe miejsce przy stole i wykonuje tylko jedną i tą samą pracę. Tak np. robotnik oczyszczający głowę skóry, nie wykonuje roboty związanej z odcinaniem ogona. W ten sposób każdy z robotników dobrze wprawiony i wykwalifikowany jest w wykonanej przez niego pracy. Daje to możliwość kontrolowania i ustalenia winnego nieodpowiednio wykonanej pracy.

Skóry następnie układane są na kozły w stosy włosem do góry, niekiedy mizdry do siebie, gdzie pozostają dla ocieknięcia wody pół godziny. Po tym czasie kozły, ruchome na szynach, odtransportowane są do wagi dla ważenia. Od tej właśnie ustalonej wagi skóry tracą po konserwacji od 16 do 22 proc. na wadze, a to w zależności od sezonu uboju, od mocy solanki, do której skóry są następnie wkładane i formy stosu, w którym skóry są w końcu zasolone i wreszcie od czasu przebywania skór w stosie.

Jak już zaznaczyliśmy poprzednio, skóry w zakładach „Saladero” ważone są niezwłocznie po wymycie na stołach, bez dania skórom możliwości ocieknięcia z wody na kozłach.

Sortowanie surowca odbywa się przed ważeniem. Jest to w tym wypadku zadanie ułatwione, ponieważ oddzielnie są brane do uboju byki, krowy i t. d.

Zważone skóry odtransportowane zostają do kadzi drewnianych lub cementowych o zawartości stężonego roztworu soli kuchennej o mocy 22 do 25 B_e. Skóry pojedynczo wrzucane są do kadzi, przy czym jeden z robotników przy pomocy długiego dźwazki popycha każdą skórę aż do dna kadzi, by zupełnie nasiąkła solanką. Gdy kadź jest napełniona skórami, posypuje się jeszcze z wierzchu suchą solą. Skóry pozostają w tych kadziach 16 do 24 godzin, po czym zostają wyciągnięte i ułożone na kozłach celem ocieknięcia w przciągu 30 minut; wówczas są gotowe do solenia w stosie.

O dobrej organizacji i szybkości pracy świadczyć może fakt, że od chwili uboju do dania skóry do solanki mija zaledwie jedna godzina.

Kadzie są w ten sposób urządzone, że rozpuszczona sól wcieka do nich przez położone jedna ponad drugiej dwie siatki druciane ze znajdującym się pomiędzy gąbczastym filtrem. Wszelki brud i zanieczyszczenia, znajdujące się w soli, jak również tworząca się podczas rozpuszczania soli piana, zatrzymane zostają przez wspomniany filtr. Temperaturę solanki reguluje się zazwyczaj na temperaturze 18 C. Wielkość kadzi jest przeważnie 2×6 m. i głębokości ponad 2 m.. Kadź taka mieścić może 250 do 300 skór.

Częsta zmiana zanieczyszczonej solanki wpływa dodatnio na czystość i białość mizdry zakonserwowanej skóry; zmiana solanki po każdej partii skór byłaby procesem zbyt kosztownym z powodu dużej rozchodowności soli, przeto też w praktyce w zakładach „Frigorifico” nie jest stosowane. Solankę

zmienia się tam co 10 dni, natomiast codziennie wypuszcza się z niej mniej więcej około 1/3 zawartości kadzi, uzupełniając brakującą ilość świeżą solanką. Po przejściu przez solankę kilku partii skór przyjmuje ona barwę ciemno-krwawą, mimo, że skóry były uprzednio dobrze myte. Oczywiście zawierają jeszcze resztki krwi i limfy.

Moc solanki w kadziach jest każdorazowo przed zapuszczaniem skór sprawdzona i odpowiednio korygowana. W tych warunkach dopuszczalne jest stosowanie solanki w przeciągu 10 dni, zanim zostaje ona zupełnie odnowiona.

W dolnej części kadzi znajduje się zaszpuntowany otwór, przez który wypuszcza się w miarę potrzeby całą lub częściową zawartość kadzi.

Zużyte i mocno zanieczyszczone solanki dają się oczyścić przez przegotowanie, przy czym zatęchłości po przegotowaniu spływają na powierzchnię, skąd z łatwością mogą być usunięte. Nie jest to jednak praktykowane, ponieważ związana z tym praca nie opłaca się i jest kosztowniejsza niż sporządzenie świeżej solanki.

Zasolenie skór w stosach odbywa się mniej więcej w sposób opisany już poprzednio przy skórach „Saladero”.

Podajemy za pismem „Więstnik Kożew. Prom. i Torg.” opis sposobu przyjmowania skór w zakładach „Frigorifico”. Stos zasolonych skór, po upływie przepisowego czasu i przeznaczony do przyjmowania przez kupującego, oczyszczony zostaje przez robotników przy pomocy głębokich łopat z soli, która przykrywa stos warstwą grubości około 30 cm. Osoba przyjmująca skóry sprawdza, czy skóry są dobrze przesolone. Sprawdzianem służy skakanie na stosie skór; jeśli nogi odbijają się twardo o stos — oznacza to, że skóry są dobrze przesolone, natomiast jeżeli nogi podczas podskakiwania odbijają się o stos miękko — skóry są niedostatecznie przesolone. Rzadko kiedy zdarza się, by skóry w stosie były niedostatecznie przesolone; jeżeli się niekiedy zdarza, to tylko w miesiącach zimowych, kiedy przeszkodą do idealnej konserwacji jest niska temperatura.

Zazwyczaj przy przyjmowaniu zatrudnionych jest około 40 robotników. Rozpoczęty do przyjmowania stos skór (4000 do 5000 sztuk) przyjęty zostaje zawsze w przeciągu jednego dnia, nie pozostawiając części do dnia następnego. Nie jest to w pełnym znaczeniu słowa przyjmowanie skór, ponieważ prawidłowe przyjęcie takiej ilości skór w przeciągu jednego dnia jest fizycznie niemożliwe. Raczej ma miejsce sprawdzanie zawartości stosu już uprzednio przed zasoleniem przez zakład posortowanych skór. Główną uwagę braker zwraca podczas przyjmowania skór na dobre wytrząsanie soli z nich, co często daje powody do nieporozumień z kierownictwem zakładu.

Sposób wydawania skór we wszystkich zakładach jest prawie identyczny. Odbierający dostarcza marki, przeważnie blaszane, w które każda skóra zostaje zaopatrzona. Kilku robotników, dobrze obeznanym ze sposobem układania skór w stosie, zaopatruje każdą skórę w markę, przywiązując je do oczodołu każdej skóry, przed wyjęciem skóry ze stosu. Kilka grup robotników, po 2 w każdej, wyciągają skóry pojedynczo ze stosu i odciągają ją do

skraju tego ostatniego, pozostawiając ją tam rozprostowaną. Kilka innych par robotników bierze skórę — jeden za ogon i tylną łapę, drugi — za głowę i przednią łapę i uderzają skórą o posadzkę dwa razy — włosem do góry i mizdrą do góry. W niektórych zakładach praktykowane i dozwolone jest tylko jedno uderzenie skórą o posadzkę. Następnie skóra zostaje zwinięta w paczkę i ułożona na specjalny wózek. Gdy na wózku zbierze się 50 skór, wózek odtransportowany zostaje na wagę i wraz ze skórami zważony.

Do wytrząsania skór z przylegającej soli w niektórych zakładach urządzone są specjalne stoły z siatkami.

Robotnicy, zajęci przy wytrząsaniu soli ze skór, zmieniani są przy każdym 100 skórach, ponieważ jest to praca wymagająca dużego wysiłku fizycznego. Po każdym 25 wytrząśniętych skórach miejsce na posadzkę oczyszczone zostaje od soli. Sprawdzianem, że skóry są dobrze zasolone jest fakt, że wytrząsana z nich sól jest stosunkowo sucha, a skóry twarde w dotyku, z jasną mizdrą. Skóry, znajdujące się w górnej części stosu, są niekiedy mniej suche, ponieważ leżą pod mniejszym ciśnieniem niż dolne. Ilość takich skór waha się zazwyczaj w ramach 300 do 500 sztuk. Są one miększe, z wilgotniejszą i mniej jasną mizdrą, ważą więc nieco więcej niż skóry dolne. Skóry, którymi pokrywa się stos po bokach, noszą nazwę „cordon'y”; liczba ich wynosi około 300 sztuk w stosie. Skóry te odróżniają się od innych w stosie tym, że sól do nich mocniej przylega, tak że samym tylko wytrząsaniem, wzgl. uderzeniem nie daje się z nich usunąć. Również na tym punkcie zdarzają się nieporozumienia między zarządem zakładu a brakerem kupującego. Niektóre zakłady pozwalają stosować szczotki do usuwania soli z mizdry.

Rzadko się zdarza przy przyjmowaniu skór w zakładach „Frigorifico”, by trzeba było odrzucić ze stosu skóry niższego asortymentu. Zdarza się natomiast, że odrzuceniu podlegają skóry lżejsze, trafiające się w stosie i nie należące do wagi sztandardowej skór w stosie; przeważnie ma to miejsce wówczas, gdy skóry przez dłuższy czas były w stosie i więcej straciły na wadze.

Zważone skóry niezwłocznie załadowane zostają na okręt. Duże znaczenie ma podczas przyjmowania skór pogoda, wiadomo bowiem, że w pogodę suchą skóry podczas przyjmowania są bardziej suche, niż w pogodę wilgotną; w tym ostatnim wypadku sól, znajdująca się w skórach, mocno przyciąga wilgoć z powietrza. Zazwyczaj podczas drzystej pogody przyjmowanie skór zostaje wstrzymane.

A. Salkin

TRANY TECHNICZNE

Attleselskabet L. A. Tangevald & Co, Oslo

Reprezentant:

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

Teoria i chemia garbarstwa

A. SALKIN

Teoria, bakteriologia i praktyka moczenia skór surowych

III.

Z wykresu wynika, że przy skrupulatnie zakonserwowanych skórach już po 12 godz. moczenia krzywa skręca ostro do góry, po 16 godz. idzie prawie pionowo. Natomiast rozwój bakterij przy moczeniu skór „Frigorifico” do 16 godz. jest słaby, po tym czasie następuje dopiero przełom i rozpoczyna się stosunkowo szybkie rozmnażanie, które jednak jest powolniejsze niż w pierwszym wypadku.

Jeżeli skóry pozostawia się w wodzie dłużej niż oznaczono na wykresie, rozwój bakterij posuwa się coraz burzliwiej i szybciej, przy czym w miarę postępu czasu zwiększa się strata substancji skórnej.

Podwyższenie temperatury wody przy moczeniu sprzyja powiększonemu i szybszemu rozmnażaniu się bakterij, natomiast obniżenie temperatury wody — tamuje ich rozwój. Należy jednak zaznaczyć, że w tym ostatnim wypadku drobnoustroje nie przerywają swej działalności, lecz tylko zmniejszają ją.

Według Mc. Laughlin'a i Rockwell'a (I.A.L.C.A. 369, 1924) przeciętnie temperatura 30 stopni C. jest optymalną dla rozwoju drobnoustrojów. Natomiast intensywny rozwój ich rozpoczyna się już przy 16 stopniach C. Z punktu widzenia rozwoju drobnoustrojów jest oczywiście najmniej szkodliwa przy moczeniu woda zimna. Jednakże przy niskich temperaturach proces rozmoczenia i nawodnienia jest utrudniony.

Jednym z głównych czynników, wpływających na rozwój drobnoustrojów przy moczeniu skór, jest stosunek ilościowy wody rozmaczającej do wagi skór w niej moczonych. Odgrywa to większą rolę, niż garbarz może sobie to wyobrazić. Należy również uwzględnić grubość skóry, a to z następujących przyczyn: drobnoustroje znajdują się na skórach surowych przed ich zamoczeniem na jej powierzchni. Im więcej płaszczyzny (powierzchni) w stosunku do swojej wagi, t. j. im cieniejsza skóra jest, tym więcej w stosunku do jej wagi znajduje się na niej drobnoustrojów i tym więcej wnosi się z tych ostatnich wraz ze skórą do wody odmaczającej. Wynika więc z tego, że grubość skór odgrywa dużą rolę pod względem drobnoustrojowym podczas moczenia.

Według tabelki wspomnianych powyżej badań (zamieszczonej poniżej) ilość bakterij przy kąpieli odmaczającej o temperaturze 20 stopni zwiększa się z powiększeniem ilości wody w stosunku do ilości skór zamoczonych. Odnosi się to tak do skór normalnie solonych jak i z zakładów „Frigorifico”, z tą tylko różnicą, że przy pierwszych rozwój bakterij idzie szybciej. Wzięte są przy badaniach każdorazowo skóry „Frigorifico” jako standard dla skór dobrze mytych przed zasoleniem. Najwyższy punkt rozwoju bakterij ma miejsce przy

temperaturze 30 stopni C. licząc przy stosunku wagi skór do wody 1 : 4 dla skór normalnie solonych i 1 : 6 dla skór „Frigorifico”.

Nie odpowiada to wynikom uzyskanym przez innych badaczy, którzy są zdania, że im więcej wody w kąpieli rozmaczającej, tym stosunkowo więcej rozpuszcza się w niej proteiny z substancji skórnej i tym wyższa jest hydroliza. Z drugiej zaś strony, twierdzą ostatni, że przy zbyt małej ilości wody w kąpieli do moczenia proces moczenia postępuje stosunkowo powoli, przy czym ma miejsce mniejsze pęcznienie skór, działalność bakterij jest powiększona (?), szczególnie gdy temperatura kąpieli przekracza 17—18 stopni C. Zdania te są nieco sprzeczne ze sobą, ponieważ wiadomo, że intensywniejsze rozpuszczanie proteiny skór ma miejsce przy zwiększonej działalności drobnoustrojów. W tym twierdzeniu, że przy większej ilości wody ma miejsce słabszy rozwój drobnoustrojów i większe rozpuszczenie proteinów — są sprzeczności. Bliżej rzeczywistości jest poprzednio podany wynik badań praktycznych Mc. Laughlin'a i Rockwell'a.

Pewne znaczenie i to dość poważne ma podczas procesu moczenia i rozwoju drobnoustrojów zmiana wody. Logicznie biorąc, przyjąć należy, że im częściej przy moczonej partii skór wodę się zmienia, tym mniej będzie bakterij w kąpieli moczonej i konsekwentnie tym skóry mniej od tych bakterij ucierpią. Tak jednak w rzeczywistości nie jest, chociaż każdy garbarz ma na to swój pogląd. Badania wykazały, że im częściej się zmienia wodę podczas procesu moczenia, tym więcej środka konserwującego (przeważnie sól) wymywa się ze skór, a co za tym idzie, tym szybciej w kąpieli rozwijają się drobnoustroje. Ze przyczyn powiększenia ilości drobnoustrojów jest nieobecność lub zawartość mniejszej ilości soli w kąpieli i t. p. udowodnili praktycznymi doświadczeniami Mc. Laughlin i Rockwell w sposób następujący:

Skóry bydlęce normalnego solenia oraz skóry „Frigorifico” bez uprzedniego mycia zanurzone zo-

Każdy grosz

ZŁOŻONY NA KONTO P. K. O.

Nr. 70.200

PRZYNIESIE ULGĘ

BEZROBOTNYM

stały do wody o temperaturze 20 stopni C, przy czym wodę w jednej serii doświadczeń zmieniono po 12 godzinach, w drugiej — po 24 godzinach. Ogólny czas trwania moczenia we wszystkich próbach był 72 godziny. W wyniku badań ilość drobnoustrojów w kąpeli o zmienionej wodzie mocno się powiększyła w porównaniu z kąpielą, w której woda nie była zmieniona. W ten sposób okazało się, że zmiana wody nie tylko nie przyczyniła się do zmniejszenia w kąpeli ilości drobnoustrojów, lecz wręcz przeciwnie, pociągnęła za sobą zwiększenie ich liczby.

Wspomniani badacze tłumaczą to zmniejszeniem przez zmianę wody zawartości soli w kąpeli, pochodzącej od konserwacji skór, a więc zmniejszoną ilością środka konserwacyjnego. Aby potwierdzić tę tezę bardziej jaskrawie, przeprowadzone były dalsze porównawcze doświadczenia, polegające na wymyciu skór przed zamoczeniem w bębnie w przeciągu 10 minut z następującym po tym moczeniem w kadzi przy dodawaniu do tej ostatniej soli kuchennej w różnych ilościach i bez takiego dodatku. Wyniki cyfrowe tych doświadczeń były następujące:

	Ilość bakterij	
	po 24 godz.	po 48 godz.
Skóry nie myte w bębnie	2212	126.000
Skóry myte w bębnie 10 min. i następnie moczone bez do- dania soli	3568	305.000
Skóry myte w bębnie 10 min. i następnie moczone w 2% -owym roztworze soli	200	80.000
Skóry myte w bębnie 10 min. i następnie moczone w 5% -owym roztworze soli	11	710

W następnych próbach przeprowadzony został porównawczy proces moczenia, który trwał 48 godzin, z dodaniem 5% (od ilości wody) soli kuchennej, przy czym wodę w jednym wypadku wcale nie zmieniono, a w dwóch innych wypadkach zmieniono po 6 wzgl. 24 godzinach. Wyniki co do liczby drobnoustrojów były następujące:

48 godz. w czystej wodzie bez zmiany	278.900 bakt.
6 godz. w czystej wodzie, następnie w wodzie o zawartości 5% soli	12.800 „
24 godz. w czystej wodzie, następnie w wodzie o zawartości 5% soli	12.320 „

Wilson (J. Wilson i C. Wollmar „Ind. and Eng. Chem.” 367, 1924), studując wpływ antyseptyków na drobnoustroje, przyszedł do przekonania, że jeżeli skóry, przed daniem do kadzi z wodą celem rozmoczenia, myte są bieżącą wodą, a samo moczenie odbywa się przy częstej zmianie zimnej wody, to zastosowanie środków antyseptycznych jest zbędnym. Poparte to zostało następującym praktycznym doświadczeniem: Zamoczone zostały skóry cięte w cytroku przy zastosowaniu wody o temperaturze 12 stopni C w ilości 1:8 w stosunku do wagi skór. Stosowana do tego celu woda wykazała pH 7—8, alkaliczność jej była 250 gr. na 1.000.000, licząc na CaCO₃. Woda zmieniona była raz na 24 godziny, przy czym cały proces moczenia trwał 3 dni. Obliczenie ilości zawartych drobnoustrojów wykazało, że druga woda zawierała tylko dwa razy większą,

a trzecia woda cztery razy większą ilość bakterij niż pierwsza. Stosunkowo słaby rozwój drobnoustrojów objaśnić należy w tym wypadku stosunkowo niską temperaturą wody (12 stopni C). Wilson nie zupełnie zgadza się z powyżej wymienioną teorią Mc. Laughlin'a i Rockwell'a, a mianowicie, że przy częstej zmianie wody drobnoustroje szybko się rozmnażają i objaśnia wykazanie powiększonej ilości bakterij przy następujących zmianach wody rozdrobieniem większych kolonij bakterij na mniejsze dzięki ruchowi skór w cytroku, co zdaniem jego mogło wpłynąć na obliczenie ilości bakterij.

Teza Mc. Laughlin'a o wpływie na rozwój bakterij nieobecności soli jest bardziej prawdopodobną, gdyż potwierdza się to faktem, że przy moczeniu w kadziach, bez poruszania skór, ilość bakterij znacznie się powiększa.

Przejdziemy obecnie do omówienia wpływu twardości wody na proces moczenia skór, jak również na rozwój drobnoustrojów w niej. Garbarze wiedzą z doświadczenia, że w miękkiej wodzie skóry szybciej dają się rozmoczyć niż w twardej. Jest to zupełnie słuszne. Dwa czynniki składają się na to, a mianowicie, że przede wszystkim w wodzie miękkiej są przeważnie zawarte większe ilości drobnoustrojów niż w twardej i szybciej się w niej rozwijają. Wiadomo bowiem, że woda miękka pochodzi z rzek, jezior, stawów — inaczej mówiąc — jest powierzchniową i zawiera przeto drobnoustroje; natomiast woda zaskórna, która zazwyczaj jest twarda, jako pochodząca z głębin ziemi, nie zawiera drobnoustrojów. Drugim czynnikiem jest właśnie sama twardość wody, tj. rozpuszczone w niej sole, które hamują nieco proces moczenia. Według Eitner'a woda twarda zatrzymuje w skórze substancje tłuszczowe i brud, tworząc pod wpływem soli powodujących twardość wody nierozpuszczalne mydła, przeszkadzające procesowi rozmoczenia i trudne do usunięcia w późniejszych stadiach fabrykacji. Skóry takie w końcowym wyniku fabrykacji są twarde w dotyku i odporniejsze na przyjmowanie barwników. Garbarze skór twardych preferują przeto wodę twardą do celów moczenia skór. Wyjątek stanowi tu twardość spowodowana obecnością chlorków w wodzie, ponieważ według Mennier i Vaney chlorki rozpuszczają korium, tj. substancje białkowe, okrążające włókienka dermy skóry; substancje te powodują twardość skór zakonserwowanych przez suszenie.

Zagadnienie wpływu twardości wody na proces moczenia daje się pokrótce ująć jak następuje: w miękkiej wodzie skóry szybciej mięknią ze względu na nieobecność różnych soli, powodujących twardość wody i przeszkadzających procesowi moczenia, jak również, ponieważ miękka woda prawie zawsze zawiera stosunkowo dużo drobnoustrojów, które po włożeniu skór do wody szybko się rozwijają.

Pewne znaczenie na rozwój i wpływ drobnoustrojów przy moczeniu ma wartość pH wody. J. Wilson w swej książce „Chem. of Leather Manuf.” 1928 podaje wyniki badań H. Merrill'a i Flemming'a. Ustalili oni, że najbardziej sprzyja wartość pH 6—8, najmniej zaś pH około 2 i 12. Wynika więc z tego, że najbardziej może ulec wpływom bakterij skóra przy normalnym moczeniu w wodzie wartości pH 6—8. Woda, w której skóry są moczone, poka-

zuje zazwyczaj reakcją kwaśną. Jeżeli skóry moczone w niej zakonserwowane były solą z dodatkiem bielidła, lub jeżeli już skóry znajdowały się w stanie rozkładu, — reakcja wody, w której są moczone, będzie alkaliczna.

DEZYNFEKCJA WODY DO MOCZENIA.

Ujemny wpływ na skóry drobnoustrojów podczas procesu moczenia może być w znacznym stopniu hamowany, tj. ilość ich można doprowadzić do minimum przez dodawanie do wody środków antyseptycznych, hamujących rozwój lub też niszczących bakterie. Wiele ze środków antyseptycznych jest niebezpiecznych nie tylko dla drobnoustrojów, lecz i dla samej skóry. Dlatego też należy zwrócić baczniejszą uwagę na dobór tychże. Tak dla przykładu weź-

miemy formalinę, która jest doskonałym środkiem dezynfekującym, gdyż zabija bakterie. Jak już jednak wspominaliśmy przy różnych sposobnościach („P. G.-T.” Nr. 7 str. 177 — 1937), formalina ma własności zagarbowywania skóry, tak, że skóra nie daje się należycie wapnić, odwłasiać, garbować itd. Jasnym więc jest, że do najlepszych w tym wypadku antyseptyków należy zaliczyć takie, które hamują rozwój drobnoustrojów, jednocześnie nie wpływają ujemnie na substancję skóry. Jeżeli moczone skóry mokrosolone w wodzie o temperaturze nie przewyższającej 16 stopni C., to zastosowanie jakichkolwiek specjalnych dezynfektorów jest zbędne, gdyż przy tej temperaturze wpływ drobnoustrojowy na skórę jest nieznaczny. W wypadku zaś, gdy skóra jest nieodpowiednio zakonserwowana przez soie-

PABIANICKA SPÓŁKA AKCYJNA PRZEMYSŁU CHEMICZNEGO

w PABIANICACH (woj. Łódzkie)

Adr. teleg.: Tetrazo, Pabianice

Skład w Łodzi, ul. Św. Andrzeja 8
Skład w Warszawie, ul. Królewska 23

ZASTĘPSTWA HANDLOWE:

w Białymstoku, Bielsku, Częstochowie, Gdańsku, Katowicach, Lwowie, Poznaniu,
Tomaszowie Maz. i we Wilnie.



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

Barwniki do krycia skór: Capadermy w proszku lub paście.

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

nie, lub też gdy procesowi moczenia podlegają skóry suche, wymagające dłuższego moczenia, wówczas niezbędnym się staje zastosowanie środków ochronnych przeciwko ujemnym wpływom drobnoustrojów.

W wielu garbarniach Ameryki Północnej stosuje się moczenie skór początkowo w 15%-wym roztworze soli kuchennej z następującym po tym moczeniem w czystej wodzie, celem usunięcia soli ze skór i osiągnięcia niezbędnego stopnia pęcznienia. Jednakowoż dla skór źle zasolonych dodana przy moczeniu do wody sól nie jest dostatecznym antyseptykiem. Jak twierdzi Stather (Collegium 151 — 1930), przy niedobrym zasoleniu skór bakterie z czą-

sem przyzwyczajają się do soli i stają się coraz bardziej odporne na jej wpływ. Poza tym kadzie do moczenia są przeważnie również zarażone drobnoustrojami odpornymi na sól kuchenną. Z tych też powodów sól nie zawsze wpływa dezynfekująco wzgl. hamująco na rozwój drobnoustrojów znajdujących się w skórkach źle zasolonych.

Wilson poleca stosowanie chloru jako dezynfektora. Wprowadza się chlor do cury wodnej doprowadzającej wodę do kadzi przeznaczonych do moczenia. Stosowane są do tego celu specjalne dezynfektory chlorowe. Wilson (Chem. of Leather Manuf. — 1928) przeprowadził następujące próby: 700

skór pochodzące z jednego źródła rozdzielone zostały na dwie partie po 350 sztuk. Jedna partia moczona była w czystej wodzie, druga w chlorowanej, przy czym wodę zmieniano codziennie. Wyniki były jak następuje:

	I dzień	II dzień	III dzień
Ilość bakterij (w tys.) w wodzie nie chlorowanej	873	2240	3496
Ilość bakterij (w tys.) w wodzie chlorowanej (10 gr. chloru na 1,000.000 gr. wody)	43	191	372

W ten sposób zmniejszenie się liczby drobnoustrojów sięgało w pierwszej wodzie 95%, w drugiej 90%, w trzeciej 89%. Wydajność skór, jak i gatunek gotowego fabrykatu w obydwu wypadkach były jednakowe. Wynika więc z tego, że stosowanie chloru lub innego dezynfektora ma znaczenie i wpływ na gotowy fabrykat wówczas, gdy drobnoustroje mogłyby ujemnie wpływać, tak np. w porze letniej, gdy woda jest cieplejsza. Nawiasem mówiąc dodawanie chloru do pierwszej wody przy moczeniu nie zmniejsza ilości bakterij w drugiej, względnie trzeciej wodzie. Przeto dodawać go należy przy każdej zmianie wody podczas procesu moczenia. Nowsze prace R. C. Howard'a (I. A. L. C. A. 456 — 1929) stwierdzają, że chlor wpływa pod niektórymi względami ujemnie na substancje skóry, ograniczając poniekąd jej użyteczność.

Bezwodnik kwasu siarkawego (SO_2) (p. „P.

G-T." Nr 9 str. 201 — 1936) może być stosowany jako dezynfektor, lecz musi być zastosowany w takiej ilości, by nie wpływał na pogrubienie liczka skóry.

Aby dezynfekować wodę przy pomocy sublimatu i osiągnąć zmniejszenie ilości drobnoustrojów o 95%, należy stosować go w ilości 50 gr. na 1.000.000 gr. wody, czyli pięć razy tyle co chloru.

Woda do rozmoczenia skór nasycona wapnem wykazuje taką siłę antyseptyczną jak 10 gr. chloru na 1.000.000 gr. wody.

Parachlormetakrezol w ilości 500 gr. na 1.000.000 gr. wody dawał dobre wyniki jako dezynfektor przy procesie moczenia.

Stiasny poleca jako dobry dezynfektor w wypadku moczenia skór mocno zaatakowanych przez drobnoustroje, lub też przy stosowaniu zbyt ciepłej wody do moczenia — chlorek cynku (ZnCl_2). Ustalił on, że dając 100 cz. tej soli na 1.000.000 wody, skóry mogą się znajdować w tej wodzie bez uszczerbku w przeciągu 6 tygodni i dłużej, przy czym nie wpływało to na procesy fabrykacji i na jakość gotowego fabrykatu. Ten sposób jest bardzo użyteczny przy nagłych krótkich lub nawet dłuższych przerwach w garbarniach.

W Rosji zalecany jest jako dezynfektor dla wody moczonej siarczyn jednosodowy (NaHSO_3).

D. c. n.



VACUUM SULFOLINE 100

**jest do nabycia
w firmie**

VACUUM OIL COMPANY S. A.

Warszawa, ul. Piusa XI Nr. 10

tel. 5-56-00

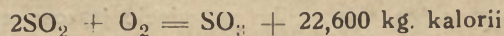
Inż. M. ALTMAN

Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

V

SIARKA

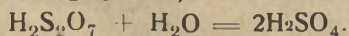
Powracając do omówienia metody kontaktowej, przy pomocy której otrzymujemy kwas siarkowy, zwracamy uwagę czytelnika na rys. 43 zamieszczony w numerze poprzednim, przedstawiający piec kontaktowy. Piec ten składa się z żelaznego cylindra, w którym prostopadle umieszczony jest szereg rur napełnionych 10% platyn.-azbestem, spełniającym rolę katalizatora. Odpowiednio ogrzany gaz, o którym już w poprzednim numerze wspominaliśmy, wprowadza się do pieca kontaktowego. Siłą ciśnienia zostaje on skierowany ku górze, gdzie dostaje się do wspomnianych wyżej rur, przy czym kierunek gazów zmienia się tym razem ku dołowi. Zachodzący proces da się ująć w następujące równanie chemiczne:



W porównaniu tym wprowadziliśmy nowy dotychczas jeszcze nie omawiany termin — kaloria; aby nie wyczerpać ciężącego na nas zadania zwykłym podaniem definicji, przejdziemy na chwilę do teorii. Doświadczenie uczy nas, że reakcjom chemicznym towarzyszą mniej lub więcej jaskrawo występujące zjawiska cieplne, uzewnętrzniające się bądź to w formie wydzielania ciepła, bądź to w formie pochłaniania.

Reakcje chemiczne połączone z wydzielaniem ciepła zwiemy — **egzotermiczne**, reakcje zaś połączone z wchłanianiem ciepła — **endotermiczne**. Ilość wydzielonego wzgl. pochłoniętego ciepła określamy kaloriami, przy czym jako jedną **kalorię** przyjęto uważać tę ilość ciepła, która konieczną jest do podniesienia temperatury jednego grama wody o temp. 15 stopni C. o jeden stopień. W praktyce operuje się t. zw. kilogramkalorią; jest to ilość ciepła potrzebna do podwyższenia temperatury 1 kg. wody w temperaturze 15 stopni C. o jeden stopień.

Jak widzimy z wyżej podanego równania, łączenie się dwutlenku siarki z tlenem jest reakcją związaną z wydzielaniem się ciepła, a więc reakcją egzotermiczną. Reakcja ta zachodzi w obecności platyn.-azbestu jako katalizatora. Najkorzystniejsza temperatura t.j. temperatura, przy której całkowita możliwa ilość SO₂ przechodzi w SO₃, jest 400 stopni C.. Temperaturę tę utrzymuje się przez odpowiednią regulację dopływu gazu. Tak więc gazy powstałe pod wpływem prażenia pirytu przy współdziałaniu tlenu powietrza przechodzą w SO₃, który przez wprowadzenie go do skoncentrowanego kwasu siarkowego daje kwas pyrosiarkowy o wzorze chemicznym H₂S₂O₇. Do kwasu tego dodaje się określoną przez obliczenie ilość wody i otrzymuje się w myśl podanego podanego poniżej równania kwas siarkowy:



Wyżej omówiony sposób otrzymywania kwasu siarkowego daje w rezultacie produkt stosunkowo czysty, a w szczególności wolny od jakichkolwiek

bądź zanieczyszczeń arsenem; okoliczność ta jest w technice nader cenioną. W garbarstwie ten stosunkowo znikomy procent zanieczyszczeń arsenem nie odgrywa żadnej roli.

Druga z metod otrzymywania kwasu siarkowego; t. zw. metoda komorowa jako bardziej skomplikowana, nie będzie przez nas omawiana. Podamy jedynie dla orientacji, że metodą tą otrzymuje się kwas o 50 do 54 Bé. Chcąc uzyskać kwas o wyższej koncentracji, należy poddać go parowaniu, dzięki któremu dochodzi się do kwasu o mocy 60 do 66 Bé. Kwas otrzymany metodą kontaktową posiada od razu 66 Bé, co nawiasem mówiąc odpowiada 97 do 98%.

Należy zaznaczyć, że w ścisłym związku z procentowością i stopniami Bé stoi ciężar właściwy. Poniżej podajemy tabelę, która pozwala na określenie proc. kwasu, o ile znany jest jego ciężar właściwy, co najczęściej ma miejsce (szczególnie przy zakupie kwasu czystego). W najgorszym wypadku daje się ciężar właściwy określić przy pomocy t. zw. areometru.

Ciężar właściwy	H ₂ SO ₄		Ciężar właściwy	H ₂ O ₅		Ciężar właściwy	H ₂ SO ₄		Ciężar właściwy	H ₂ SO ₄	
	Procent	Stopnie		Procent	Stopnie		Procent	Stopnie		Procent	Stopnie
1,000	0,09	0	1,260	34,57	29,7	1,520	61,59	49,4	1,780	84,50	3,26
1,010	1,57	1,4	1,270	35,71	30,6	1,530	62,53	50,0	1,790	85,70	63,7
1,020	3,03	2,7	1,280	36,87	31,5	1,540	63,43	50,6	1,800	86,92	64,2
1,030	4,49	4,1	1,290	38,03	32,4	1,550	64,26	51,2	1,810	88,30	64,8
1,040	5,96	5,4	1,300	39,19	33,3	1,560	65,20	51,8	1,820	90,05	65,0
1,050	7,37	6,7	1,310	40,35	34,2	1,570	66,09	52,4	1,822	90,40	65,1
1,060	8,77	8,0	1,320	41,50	35,0	1,580	66,95	53,0	1,824	90,80	65,2
1,070	10,19	9,4	1,330	42,66	35,8	1,590	67,83	53,6	1,826	91,25	65,3
1,080	11,60	10,6	1,340	43,74	36,6	1,600	68,70	54,1	1,828	91,70	65,4
1,090	12,99	11,9	1,350	44,82	37,4	1,610	69,56	54,7	1,830	92,10	—
1,100	14,35	13,0	1,360	45,88	38,2	1,620	70,42	55,2	1,832	92,70	—
1,110	15,71	14,2	1,370	46,94	39,0	1,630	71,27	55,8	1,834	93,25	—
1,120	17,01	17,01	1,380	48,00	39,8	1,640	72,12	56,3	1,836	93,80	—
1,130	18,31	18,31	1,390	49,06	40,5	1,650	72,96	56,9	1,838	94,60	65,8
1,140	19,61	19,61	1,400	50,11	41,2	1,660	73,81	57,4	1,840	95,60	65,9
1,150	20,91	20,91	1,410	51,15	42,0	1,670	74,66	57,9	1,841	96,38	—
1,160	22,19	22,19	1,420	52,15	42,7	1,680	75,50	58,4	1,841	98,20	—
1,170	23,47	23,47	1,430	53,11	43,4	1,690	76,38	58,9	1,840	98,72	—
1,180	24,76	24,76	1,440	54,07	44,1	1,700	77,17	59,5	1,839	99,12	—
1,190	26,04	26,04	1,450	55,03	44,8	1,710	78,04	60,0			
1,200	27,32	27,32	1,460	55,97	45,4	1,720	78,92	60,4			
1,210	28,58	28,58	1,470	56,90	46,1	1,730	79,80	60,9			
1,220	29,84	29,84	1,480	57,83	46,8	1,740	80,68	61,4			
1,230	31,11	31,11	1,490	58,74	47,4	1,750	81,56	61,8			
1,240	32,28	27,9	1,500	59,70	48,1	1,760	82,44	62,3			
1,250	33,43	28,8	1,510	60,65	48,7	1,770	83,51	62,8			

O własnościach jak i ogólnym zastosowaniu kwasu siarkowego była już mowa w poprzednim numerze. W tym miejscu omówimy jeszcze zastosowanie kwasu siarkowego w garbarstwie, a raczej wymienimy te momenty, w których stosuje się kwas siarkowy. Do najważniejszych należą: piklowanie skór, zastosowanie kwasu siarkowego do desynfekcji skór zarażonych węglikiem, odwapnienia goliżny, przeznaczonej na skóry podeszwowe, przy garbowaniu chromowym dwukąpielowym (do zestawienia kąpieli chromowej i redukującej), przy farbowaniu kwaśnymi barwnikami i t. d., a najwięcej do redukcji dwuchromianu potasu wzgl. sodu celem sporządzenia jednokąpielowych ekstraktów chromowych.

Z kolei słów kilka poświęćmy solom kwasu siarkowego:

Siarczan sodu, zwany również solą glauberską (Na_2SO_4), znajduje się w złożach solnych łącznie z solą kuchenną. Otrzymywany bywa jako produkt uboczny przy fabrykacji kwasu solnego (patrz następne numery „P.G.-T.”). Stosuje się go w garbarstwie do celów konserwacji skór w zastępstwie soli kuchennej, do preparowania tak zw. wody Jawella, używanej przy blichowaniu skór podeszwowych, czasem bywa również używany do obciążania skór.

Siarczan wapnia, zwany powszechnie gipsem, (CaSO_4) występuje w naturze w złożach.

Siarczan magnezu, tak zw. sól gorzka (MgSO_4); nazwę swą zawdzięcza wybitnie gorzkiemu smakowi, używany bywa w garbarstwie do obciążania skór (w medycynie jako środek przeczyszczający).

Siarczan glinu w stanie czystym, to jest zupełnie wolnym od zanieczyszczeń żelazem, znajduje zastosowanie przy garbowaniu ałunowym, również przy bejcowaniu.

Siarczan amonu (NH_4)₂SO₄ w dużych ilościach bywa otrzymywany w gazowniach; główne jego zużycie jest dla celów gospodarstwa rolnego, gdzie to siarczan amonu używany bywa jako sztuczny nawóz. Dr. Stiasny poleca używanie siarczanu amonu do celów neutralizacji skór chromowych.

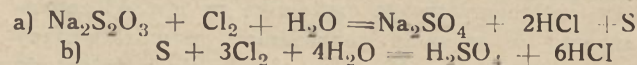
Siarczan żelaza (FeSO_4) otrzymuje się przy działaniu kwasu siarkowego na żelazo. Na powietrzu podlega z dużą łatwością oksydacji, co stałe się widocznym przez zmianę jego zabarwienia na kolor brunatny. Siarczan żelaza jest jednym z najdawniej znanych środków bejcujących. Używa go się również do czernienia skór roślinnie garbowanych w połączeniu z gallusem albo hematyną.

Pozostałe sole kwasu siarkowego, bądź to ze względu na małe zastosowanie dla garbarstwa, bądź też ze względu na to, że będą w innych działach omawiane, na razie pomijamy.

Kwas tiosiarkowy ($\text{H}_2\text{S}_2\text{O}_3$) w stanie wolnym jest niestały i z tego względu nie może być mowy o jego zastosowaniu w technice; jeżeli wymieniamy

go w tym miejscu, to jedynie przez wzgląd na jego sole, które znajdują duże zastosowanie w garbarstwie, w szczególności w garbarstwie chromowym. Najbardziej popularną jest sodowa sól kwasu tiosiarkowego tak zw. tiosiarczan sodu, zwany również **antycholem**; ta ostatnia nazwa pochodzi z zdolności zwalniania blichowanych chlorem tkanin z tegoż chloru i to tak dokładnie, że nie pozostawia nawet śladu chloru w tkaninie.

Reakcja tiosiarczanu sodu z chlorem zachodzi w myśl następujących dwóch równań:



Tiosiarczan sodu znajduje duże zastosowanie w garbarstwie, a w szczególności przy t. zw. dwukąpielowym garbowaniu chromowym (kąpiel redukcyjna), następnie przy neutralizowaniu skór chromowo garbowanych (przy skórach jasnych), do redukcji ekstraktów chromowych, sporządzonych przez garbarzy z dwuchromianu potasu wzgl. sodu i t. p.

Kończąc omawianie siarki i jej związków, pozwalamy sobie słów kilka poświęcić jeszcze związkom zwanym siarczkami. Nie zostały one poprzednio w kolejności omówione ze względów drukarskich.

Siarczek sodu otrzymuje się przez prażenie w specjalnych piecach siarczanu sodu z węglem, przy czym zachodzi proces redukcji z Na_2SO_4 na Na_2S . Siarczek sodu ma ogromne zastosowanie w garbarstwie, jako jeden z niezbędnych produktów przy odwłóśnianiu względnie przy wapnieniu. W dawnych czasach do odwłóśniania używane było samo wapno, co powodowało, że proces wapnienia trwał najmniej dwa tygodnie. Obecnie na całym świecie stosowany jest siarczek sodu jako domieszka do wapna, działająca przyspieszająco na wspomniany proces. Dzięki temu czas trwania tego procesu może być skrócony do jednego dnia. W niektórych wypadkach (Chewreaux) do odwłóśniania względnie tak zw. „wapnienia” stosowany jest tylko siarczek sodu bez udziału wapna.

W handlu siarczek sodu znajduje się w koncentracji około 30% Na_2S względnie 60—63%, u nas ten ostatni.

Siarczek arsenu (As_2S_3) występuje w naturze w postaci rubinowo-czerwonych kryształów o kształcie pryzmatów; w mineralogii zwany bywa realgarem. Otrzymuje się przez stapianie arsenu z siarką. W garbarstwie ma podobnie jak i siarczek sodu duże zastosowanie jako środek do odwłóśniania wzgl. przyspieszania wapnienia.

W handlu znajduje się bądź to 36—37% wytworzony przez huty, bądź też jako 15% produkt naturalny (bliżej o siarczku sodu i siarczku wapnia patrz „P.G.-T.” Nr. 7 str. 137 rok 1936).

Inż. MAKSYMILJAN KEH i Inż. JERZY KOROHODA

Garbniki roślinne w świetle możliwości rozwoju nowej gospodarki rolnej

II

Ze względu na to, że artykuł ten ma być niejako ogólną informacją, nie będę przytaczał tutaj prac autorów zagranicznych, ani powoływał się na wyniki — a będę mówił tylko ogólnie o tym, co jest osiągnięte, jakie rośliny dałoby się uprawiać ze względu na nasz klimat, a jednocześnie jakie rośliny są aklimatyzowane w Polsce od dłuższego już czasu.

Te wszystkie rośliny moglibyśmy podzielić na dwie zasadnicze grupy: 1. rośliny typu bylin, do których należą rozmaite Rumex'y (szczawy), Statice (żartwiany), Bergenie crassifolia i cordifolia (badan) i 2. grupa roślin drzewiastych jak Rhus (sumak), Salix (wierzba) Quercus (dąb), Picea (świerk), Coryllus Avelana (leszczyna) i inne.

Grupa roślin szczawiowych t. zw. Rumex'ów posiada bardzo dużo gatunków i form i niektóre zawierają w swoich korzeniach wysoki procent garbników, dochodzących nawet do 22,6%. Rośliny te spotyka się w Polsce w stanie dzikim lub też niektóre jak Rumex acetosa (szczaw zwyczajny) w uprawie ogrodowej, jako szczaw jadalny. Uprawa tych roślin nie pociąga za sobą wiele kłopotów, bowiem rośliny te nie są bardzo wymagające co do gleby i pielęgnowania. Wszystkie Rumex'y

są roślinami wieloletnimi i dobry plon liści zaczyna dawać już w drugim roku po wysiewie, a dobre plony korzeni w trzecim i czwartym roku. W tych to latach, t. j. w trzecim i czwartym, przed zbiorem korzeni, należy liście zebrać osobno i wysuszyć. Dopiero po zbiorach liści przystępujemy do zbioru korzeni.

W zależności od gatunku Rumex'u, który będziemy uprawiali i plon ich będzie różny, a to dlatego, że niektóre Rumex'y rozrastają się bardzo silnie, za to wysiewa się je rzadziej, inne zaś rozrastają się mniej, wysiewa się je natomiast gęściej.

Przypuszczalny zbiór z 1 ha korzeni świeżych w naszych warunkach może dochodzić do 30—40000 kg, gdy w orientacyjnych próbach różnych 3-letnich szczawiów zwykłych na m² znajdowało się blisko 4 kg.

Jeżeli odliczymy ¼ część na korzenie drobniejsze, które nie mogą się nadawać do wydobywania ekstraktów, to wtedy zostanie po odpowiednim oczyszczeniu korzeni ok. 3 kg na 1 m², czyli jak powiedziałem wyżej 30 000 kg na ha.

Jeżeli weźmiemy pod uwagę, że świeże korzenie Rumex'ów zawierają w sobie 66—68% wody, która po wysuszeniu wyparowuje, to wtedy z 1 ha przestrzeni otrzymujemy ok. 9.000 kg suchych ko-

„DETAN”

wł. A. WENTLAND

**WARSZAWA 1, BAROKOWA 2a [DŁUGA 30]
tel. 11.08-00. Adr. tel.: „Detan Warszawa”.**



EKSTRAKTY QUEBRACHOWE. EKSTRAKTY SZLACHETNE: kasztanowe-stałe i w proszku, valoneowe, mimozowe, sumakowe-płynne. **GARBNIKI ROŚLINNE — NATURALNE:** valonea, trillo, kora mimozowa, owoce myrobalany — odziarnione owoce divi-divi, liście sumakowe — mielone, kora mangrowa, **KAMPESZ I HEMATYNA. EKSTRAKTY DO OBCIĄŻANIA, TRANY, SKÓRY MIĘKKIE CHROMOWE: CZARNE I KOLOROWE.**

rzeni. Co się tyczy ilości garbników, to niektóre szczawie posiadają stosunkowo duże ilości garbników, mianowicie: zwykły szczaw jadalny, który znany jest w ogrodnictwie i który uprawia się stosunkowo na dość dużych przestrzeniach, t. j. *Rumex acetosa*, posiada w korzeniach 20—22% garbników, dalej *Rumex patientia* t. zw. „szczaw angielski”, również do 21%, *Rumex hydrolapatum* 21%, oraz *sanguineum* i *conglomeratum* 10 i 12%.

Przypuszczalnie taki sam procent będą zawierały i inne gatunki szczawiu w naszych warunkach.

Dokładna analiza korzeni dwuletniego szczawiu jadalnego, która została przeprowadzona w laboratorium Polskich Zakładów Garbarskich w Krakowie, wykazała 13,12% części garbujących. Procent ten na pewno będzie większy przy zbiorze korzeni w trzecim roku, a zwłaszcza przy kopaniu go w lesie. Korzenie do powyższej analizy kopane były w marcu, a zatem wyniki te mogą być tylko orientacyjne.

Jeżeli nawet weźmiemy taki procent jak powyżej podany, to z jednego ha otrzymamy przeszło 1,000 kg 100% garbnika. Również stosunkowo wysoki procent części garbujących wykazały w naszych próbnych analizach *Rumex alpinum* (14%) i *Rumex Sanguineum* (13%).

Sama uprawa szczawiu jest dość prosta, pole uprawia się jak pod zwykłe okopowe, jak buraki, marchew itp. i wysiewa się w rzędy co 20—30 cm, mniej więcej po 20—30 kg na 1 ha. W pierwszym roku pielęgnowanie polega tylko na niszczeniu chwastów, w drugim roku po rozpoczęciu wiosny należy go dobrze zmotyczkować, a później w miarę zjawiania się chwastów i obsuwania się ziemi, między rzędami, należy od czasu do czasu spalchniać, ażeby udostępnić większy dopływ powietrza do głębszych warstw ziemi.

W drugim roku możemy już przystąpić do zbioru liści, które też dałoby się zasuszyć i wyciągnąć z nich ekstrakt garbnikowy. Po dwóch, trzech miesiącach możnaby zrobić drugi zbiór liści, tak samo zresztą jak poprzednio. W trzecim roku robi się jeden zbiór liści, gdzieś z końcem maja, a drugi zbiór w lipcu. Korzenie szczawiu wykopuje się łopata do głębokości 20—30 cm, już w lipcu, sierpniu. Po wykopaniu korzeni szczawiu wypłukuje się je i suszy początkowo na wolnym powietrzu, a później w przewiewnych szopach lub też specjalnie ogrzewanych suszarniach. W trzecim roku korzenie szczawiu posiadają najlepszy garbnik i największy jego procent. Najlepszy czas zbioru możnaby oznaczyć po przeprowadzeniu doświadczeń tak, że w przyszłości możnaby go uprawiać już na wielką skalę.

Podobną też uprawę i podobne zbiory możnaby zastosować także do innych *Rumex*'ów z uwzględnieniem pewnych zmian, które jednak zachodzą wskutek różnic w ich wzroście, co już zaznaczyłem poprzednio.

Do tej grupy roślin zaliczyć możemy także *Statice*. Są to rośliny wieloletnie i dotychczas uprawia się je w Polsce przeważnie jako rośliny ozdobne w ogrodach oraz parkach. Korzenie *Statice latifolia* wg. danych całego szeregu badaczy, zawierają przeszło 14% garbnika, natomiast w naszych analizach jedynie 9%. *Statice limonium* przeszło 17%. Ażeby uzupełnić procent garbnika u tych roślin rosnących w naszych warunkach, będziemy

przeprowadzali odnośne doświadczenia hodowlane na polu i badania laboratoryjne. Do tej samej grupy wieloletnich, należy bardzo cenna roślina garbnikowa mianowicie: *Bergenia crassifolia* (badan). Roślina ta posiada bardzo duży procent garbnika tak w liściach jak i korzeniach. *Bergenia crassifolia* (badan) znana jest w Polsce jako roślina ozdobna, spotyka się ją często w rozmaitych ogrodach, przeważnie w miejscach wilgotnych i zacienionych, lub też w ogrodach skalnych.

Roślina ta pochodzi z Syberii, jest mało wybredna na grunt i rośnie bardzo dobrze na każdym gruncie, o ile tylko pewna ilość wilgoci byłaby zapewniona.



Baden (*Bergenia crassifolia*)

Zdjęcie wykonane w kwietniu na polach uprawnych pod Krakowem

Rys. 46

W ostatnich latach *Baden* wywołał bardzo duże zainteresowanie u badaczy rosyjskich, oraz amerykańskich. W Polsce nad badaniem pracują Prof. Kanowski w Puławach i Prof. Szymkiewicz we Lwowie. Zwrócono na niego uwagę przeważnie przez to, że tak liście jak i korzenie zawierają bardzo duży procent „hydrochinonu”. Ponieważ składnik ten przy produkcji syntetycznej jest bardzo drogi, przeto przeprowadza się szerokie badania, ażeby zmniejszyć koszt jego produkcji przez wydobycie go z *Bergeniei*. Nadto liście jak i korzenie *Bergeniei* posiadają duży procent garbników i składników farbiarskich, które mogą być bardzo cenne dla przemysłu krajowego. Aklimatyzacja tej rośliny nie nastęrcza wiele pracy, gdyż *Bergenia* została w naszych warunkach doskonale zaaklimatyzowana, tylko jedyna trudność będzie w tym, że Polska posiada mały zapas tych roślin — wszystkie zakłady, jak mi wiadomo, nie posiadają więcej jak 2—3 000 roślin. Obecnie przeważną część tych roślin zebrałem w naszych zakładach (ogrodach) i będę starał się o rozmnożenie ich drogą wegetatywną, a to dlatego, że rozmnożenie badanu z nasion idzie bardzo ciężko i bardzo mało nasion dojrzeva w naszych warunkach. Zatem droga wegetatywnych rozmnożeń jest jedyna i w tym kierunku muszą być rozpoczęte prace, ażeby przygotować jak największą ilość materiału do przyszłej produkcji tych roślin.

Jak powiedziałem wyżej, jest to roślina wieloletnia. Dobry zbiór korzeni zawierających dużą ilość garbników można otrzymać dopiero w trze-

cim, czwartym roku od wysadzenia.

Ze względu na to, że korzenie *Bergenia* posiadają dużą zawartość węglowodanów w postaci cukru, suszenie ich jest bardzo utrudnione i trwa tygodniami, początkowo w przewiewnych szopach, później w specjalnie skonstruowanych szklarniach. Trudność tę dałoby się usunąć tym, że ekstrakt garbnikowy wyciągamy z rośliny na wół wysuszonej, lub nawet surowej, ażeby nie dopuścić do spleśnienia tak korzeni, jak i liści przy suszeniu.

Według prowizorycznych obliczeń świeżych korzeni *Bergenia* może być 20.000 kg., liści świeżych, — 15 000 kg., zaś suchych 5—6.000 kg z hektara. Również przeprowadziliśmy analizy korzeni i liści *Bergenia*. Wyniki są bardzo pocieszające, bowiem części garbujących w korzeniach znaleziono 15,85%, a w liściach aż 18,76%.

Zatem z plonu liści i korzeni z 1 ha moglibyśmy otrzymać blisko 2 000 kg 100% garbnika, oprócz hydrochinonu, który również możnaby wydobywać poprzednio ustaloną metodą.

Z grupy tych roślin możnaby jeszcze przeprowadzić badanie nad *Geranium sanguineum*, którego korzenie zawierają jakieś 13% garbnika, oraz nad *Ceum urbanum*, którego korzenie według danych rosyjskich badaczy, zawierają do 40% garbnika. Przeprowadzona analiza naszych dwuletnich roślin (*Ceum urb.*) wykazała jedynie 11%.

Rośliny drzewiaste i znaczenie ich dla przemysłu garbarskiego zostało dokładnie omówione poprzednio, a zatem nie będziemy tutaj zatrzymywali się przy nich, a tylko wspomnimy o jednej bardzo ważnej roślinie drzewiastej, mianowicie o Sumaku (*Rhus cotinus*). Nie zważając na to, że Sumak jest rośliną drzewiastą, na plantacjach uprawia się go zupełnie tak, jak byliny. Tak liście jak i młode pędy, czyli gałęzie, zawierają duży procent dochodzący do 15% bardzo cennych garbników.

Sama uprawa tej rośliny jest bardzo prosta i została ona już zaaklimatyzowana w Polsce od dawnych lat, jako roślina ozdobna, spotykana w parkach i ogrodach. Jest to roślina dorastająca 3—4 m. wysokości w ciągu kilkudziesięciu lat.

Rozmnaża się ją przeważnie wegetatywnie. Na 1 ha plantacji trzeba ok. 15—20 000 sadzonek.

W pierwszym roku pilnuje się plantacji ażeby nie były zachwaszczone, w drugim zaś roku przystępujemy do właściwej pielęgnacji, która polega na tym, że dobrze zakorzenione w pierwszym roku rośliny przycina się na wiosnę przed rozpoczęciem wegetacji na ok. 15 cm ponad ziemię. Przycinanie robi się w tym celu, ażeby zwiększyć rozgałęzienie poszczególnych roślin.

Normalny zbiór plantacja daje już w trzecim roku po posadzeniu. Tak z liści, jak i z młodych pędów można otrzymać pierwszorzędny garbnik. Lepiej jest jednak zbierać liście osobno, a gałązki osobno, gdyż później przy ekstrahowaniu garbnika mniej jest kłopotu. Zbiór liści zaczyna się wtedy, kiedy nabierają one koloru jasno czerwonego, a nigdy nie trzeba zbierać, jeżeli są liście purpurowe. Zbiór zaczynamy od dolnych gałązek, lub od liści starszych, a dopiero w sierpniu, wrześniu, zbieramy liście wierzchołkowe. Przy ostatnim zbiorze we wrześniu można liście zbierać razem z młodymi pędami.

Resztę pędów można pościąć osobno i dać do fabryki ekstraktów.

Suszenie liści jest bardzo proste, bowiem za 3—4 dni liście są już wysuszone. Z wysuszonych liści robi się specjalny proszek, z którego ekstrahuje się garbnik, lub też sam proszek idzie do sprzedaży.

Jak przy innych roślinach tak i przy Sumaku zbiór jest bardzo znaczny. Należy również uchwycić zbiór w odpowiednim czasie, bowiem garbnik ekstrahowany z liści zebranych wcześniej, daje skórę w odcieniach jasnych, natomiast garbnik wydobyty z późniejszych zbiorów, daje skórę ciemną, wtedy bowiem tworzy się duży procent quercitiny.

Z powyższego widzimy, że organizacja uprawy tych roślin na większych przestrzeniach jest nie tylko pożądana, ale i na czasie. Napewno też miarodajne czynniki zainteresują się tą sprawą i skierują ją na właściwe tory.

Wytwórnia Chemiczna

Niklas

Warszawa, ul. Długa 26

Telef.: 12.14-44 i 2.53-10.

Adr. telegr.: „Niklas — Warszawa“

KONTO CZEKOWE P. K. O. 17.107.

Specjalność: Wodne apretury do skór:



Czerń apreturowa

Oleje apreturowe

Wodne farby kryjące

Topy polyskowe

Krewol

i inne preparaty pomocnicze do wykończenia wszelkiego rodzaju skór

Na żądanie oferty, prospekty, wskazówki, próby.

D/H STANISŁAW LAMPERT

REPREZENTACJE

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

S k ó r y s u r o w e

PRZEDSTAWICIELSTWO NAJPOWAŻNIEJSZYCH
ZAŁADOWCÓW POŁUDNIOWEJ
I ŚRODKOWEJ A M E R Y K I

Ekstrakty

QUEBRACHOWY („FA“-„CIELO“-„PUERTO SASTRE“)
VALONEA („SENS“), KASZTANOWY („CIPEC“-„ARC“)
MIMOZOWY I MIROBALANOWY

Garbniki naturalne

KORA MIMOZOWA, MIROBALANY,
VALONEA, TRILLO, DIVI-DIVI.

Charakterystyka garbników roślinnych

Garbniki w roślinach gromadzą się jako krańcowy produkt przemiany materii, albo rzadziej, jako skutek pewnych procesów patologicznych. Sądzono dawniej, iż garbnik jest produktem zapasowym, który roślina zużywa dla swoich potrzeb, nowsze badania jednak wykazały, iż podobnie jak u zwierząt, tak i u roślin, jako następstwo funkcji życiowych powstają wydzieliny, które nie mogą być wydalone na zewnątrz, gromadzą się w specjalnych kanałach, w różnych częściach rośliny, zależnie od jej gatunku. W drewnie, korze, liściach, owocach, częściach podziemnych, jak korzenie i kłącza — wszędzie tam znajdziemy w większym lub mniejszym procencie nagromadzone garbniki, choć różne w swej budowie chemicznej*), ale podobne jeśli chodzi o ich właściwości garbujące.

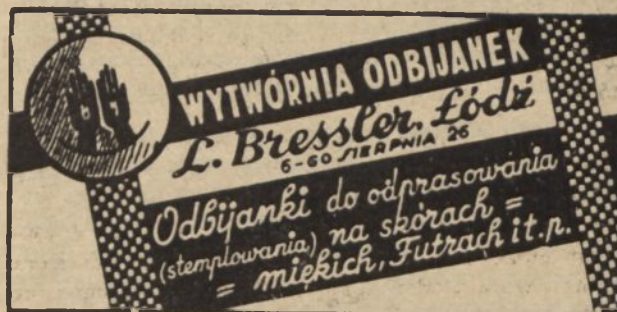
Jak więc z powyższego wynika, garbnik zaczyna się gromadzić w roślinie już od chwili, gdy orażać zaczyna i proces ten trwa aż do jej śmierci. Zrozumiałe, że w miarę starzenia się rośliny i osłabiania się jej funkcji fizjologicznych, zmniejsza się też i ilość wytwarzanego garbnika. Tu znajdujemy wytłumaczenie, dlaczego najbogatsze w garbnik są rośliny w pewnym określonym dla każdej wieku (zależnie od długości życia), a więc gdy nie są ani zbyt młode, ani też zbyt stare.

Jako rezultat pewnych procesów patologicznych powstają t. zw. galasy. Wskutek nakłucia liści lub pączków drzew przez samice owadów z rodz. stawonogów, następuje zjawisko hipertrofii; tkanka podrażniona przez bliżej nie znany enzym wzrostowy, zaczyna się niepomiarowo rozrastać i to przyspieszenie procesu życiowego prowadzi do gromadzenia się w miejscach nakłutych wielkich ilości garbnika. Galasy tworzą się w postaci przyrosłych orzeszków na liściach drzew z rodziny dębów, pistacyj, sumaków i tamaryszków. Jedną z ich odmian zwana Knoppern (Galles du gland) powstaje nie na liściach, ale na żółędziu dębu *Quercus pedunculata*, wywołana złożeniem jajeczka przez *Cynips quercus calicis* pomiędzy miseczkę i owoc.

Szczegółowym omówieniem istniejących odmian galasów nie zajmujemy się, gdyż w garbarstwie

*Istotę garbników omówimy w osobnym artykule.

grają one obecnie mniejszą rolę. Więcej natomiast miejsca poświęcimy charakterystyce ważniejszych z punktu widzenia przemysłu garbarskiego surowców garbnicznych, a więc kor i owoców.



Prawdziwe kory, dające się łatwo zdierać, powstają tylko na drzewach iglastych i dwuliściennych (dicotyledones). Kiedy łądyga tych roślin przekracza pierwszy rok życia, wówczas zrzuca ona zielony naskórek, na jego miejscu zaś zaczyna się wytwarzać tkanka korkowa. Wiosną, gdy w roślinie soki ruszają i rozpoczyna swą czynność kambium (tkanka twórcza), daje się łatwo oddzielić od drewna warstwa korkowa wraz z leżącą pod nią tkanką korkotwórczą oraz warstwą łąbową (łyko, floema). Te oto zasadnicze elementy, a więc miękisz kory, tkanka korkotwórcza i warstwa łąbowa składają się w sumie na to co nazywamy korą. U drzew starszych rozróżniamy jeszcze najbardziej zewnętrzną warstwę kory — zmartwiałą i często popękana, którą nazywać będziemy korowiną albo martwicą.

Kory garbarskie zdejmowane są najczęściej z drzew dziko rosnących, rzadziej ze specjalnie na ten cel kultywowanych plantacji (np. mimoza), gdzie nie tylko jakość jest wyższa, ale których produkt rynkowy jest bardziej standaryzowany i łatwiejszy do scharakteryzowania. Określenie jednak nawet standaryzowanych gatunków jest dosyć trudne, gdy w grę wchodzi wielka rozmaitość materiału zależnie od wieku rośliny, z której pochodzi. Najłatwiej orientować się można według grubości kory, gdyż zależnie od lat, kora tego samego drzewa bywa cieńsza lub grubsza. Nie znaczy to, aby kora grubsza była zasobniejsza w garbnik. Grubość jej świadczy tylko

N. KAPLANS

Hurtownia skór surowych

Przedstaw. firm europejskich i zamorskich

WARSZAWA, Warecka 976 — Telefon 246-49

IMPORT

EXPORT

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

Adres telegr.: Nalpak-Warszawa

o zaawansowanym wieku, a jak wyżej mówiliśmy, tylko rośliny w pewnym średnim wieku są najbardziej w garbnik bogate. Jakość kory poznamy też z przekroju poprzecznego. Im jaśniejszy jest ten przekrój, tym lepsze i wydajniejsza jest kora. Również zapach i smak grają przy określaniu kor wybitną rolę. Można na tej drodze z całą ścisłością stwierdzić, czy kora jest świeża i nie zepsuta. Kory garbujące zdradzają obecność w nich garbnika przez smak wybitnie ściągający, który przy zawartości ponad 15 proc. działa szczególnie nieprzyjemnie.

Chcąc odróżnić korę jednego drzewa od drugiego, musimy kierować się wyglądem zewnętrznym, jak barwą, sposobem popękania korowiny itp. oraz budową przekroju, wreszcie twardością. Za sprawdzian może nam też posłużyć niekiedy ciężar. Kora mińszowa w wodzie tonie, kora świerkowa unosi się na jej powierzchni. Wreszcie w wielu wypadkach przy mitywne reakcje chemiczne dają nam szybkie rozpoznanie. I tak zmielona kora jodłowa inaczej reaguje z solami żelaza niż zmielona kora świerkowa; barwnik pierwszej barwi się z tymi solami niebiesko, garbnik drugiej — zielono. Cienkie skrawki kor zawierających taninę, barwią się zadane pod mikroskopem ługiem potasowym — intensywnie na kolor żółty do czerwono-brunatnego. Wiele kor wykazuje specyficzne reakcje zależne od obecności pewnych związków chemicznych: np. w korze wierzbowej — floroglucyny, w kasztanowej — eskuliny, w brzoźowej — betuliny.

Omówiwszy z grubsza ogólne własności kor garbujących, przejdziemy skolei do szczegółowego scharakteryzowania każdego rodzaju z osobna.

KORA ŚWIERKOWA.

Dla Europy środkowej, wschodniej i północnej, jedną z najważniejszych i najtańszych kor garbujących jest kora świerkowa (*Picea vulgaris* a. *excelsa*). Brak jej zupełnie w Europie południowej i zachodniej i tam zastępują ją kory innych drzew iglastych m. in. Skorzarossa z *Pinus halepensis*. W Ameryce północnej podobną rolę do naszego świerka spełnia hemlok, otrzymywany z jodły amerykańskiej (*Abies canariensis*). U nas w Polsce jest to jedyna kora z drzewa iglastego, która znalazła szerokie zastosowanie. Inne iglaste, (jak jodła (*Abies pectinata*), modrzew (*Larix europet, polonica*) i sosna (*Pinus silvestris*) nie wchodzi w rachubę, już to z uwagi na niewielką zawartość garbnika, jak i słabe rozpowszechnienie dwu pierwszych. Kory modrzewia i jodły idą w niewielkich ilościach w krajach środkowej Europy, ale są to rzeczy bez znaczenia.

Wartość kory świerkowej jest bardzo rozmaita, zależnie od okolicy, wzniesienia terenu i wieku drzew. Naogół najlepsze są kory okolic podalpejskich, inne są nieco gorsze. Jeżeli chodzi o wiek to młode drzewa do 30 lat dają mimo cieńszej korowiny gorszy materiał niż starsze od 50—60 lat. Według Hartiga mają podobno drzewa w latach 60—80 produkować najlepszą korę. W wieku 80 lat i wyżej, gdy korowina bierze górę, jakość kory wydatnie spada. O obniżeniu się wartości kory nie decyduje jednak przyrost korowiny, która posiada tę samą co miękisz korowy ilość garbnika. Rzecz ma się w tym, że korowina zawiera więcej barwnika i przez to obniża jakość kory.

SPÓŁDZIELNIA GARBARSKA

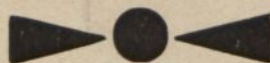
„GARBARZ”

Z ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ UDZIAŁAMI

WARSZAWA

PLAC KRASIŃSKICH 6

TELEFON 11-50-53



**Poleca wszelkie artykuły pomocnicze dla garbarstwa i futrzarstwa
oraz narzędzia garbarskie i noże maszynowe**

Prowadzimy tylko pierwszorzędne wyroby z pierwszych źródeł

Rosnące w wschodnich Alpach świerki mają najbogatszą w garbnik korę, przekraczającą 14 proc. U nas kora jest dużo uboższa — 6—9 proc. Tymi wielkimi wahaniami zawartości garbnika tłumaczy się to, że gdy w jednych krajach kora świerkowa ma duże zastosowanie, w innych nie jest prawie wcale konsumowana, albo, uchodząc za materiał garbarski o mniejszej wartości służy tylko do napęczniania skór lub przedgarbunku wzgl. jako domieszka do innych wysokoprocentowych garbników.

Kora świerkowa posiada grubość 2—8 mm. Dostarczana bywa w płaskich kawałkach lub rurach do 2 m. długości. Wewnątrz gładka, matowa, albo błyszcząca, zabarwiona brunatnie lub żółto. Zewnątrz wykazuje korowinę stosunkowo nie grubą, jasno zabarwioną. U młodej kory korowina ma 1 mm. grubości, u starszej może dochodzić nawet do 1 cm. Młoda korowina jest jasno-czerwona. Zapach kory jest żywiczny, balsamiczny. Smak ma gorzki, aromatyczny i ściągający w rozmaitym stopniu.

W ostatnich czasach otrzymuje się z kory świerkowej duże ilości ekstraktu. Garbnik świerkowy barwi się pod wpływem soli żelaza zielono. Kora świerkowa zawiera kwas elagowy, garbnik kory świerkowej — $C_{21}H_{20}O_{10}$ kwas mrówkowy i około 2 proc. substancji mineralnych.

D. c. n.

A. Wentland (Inż. S.G.G.W.)

NOWOŚĆ W PRZEMYSLE GARBARSKIM

Koncern SIMONDS SAW AN STEEL COMP., FITCHBURG, wzgl. należąca do niego fabryka L. HARDY & CO., produkująca znane na całym świecie noże maszynowe dla przemysłu garbarskiego z literą „H”, wypuścił niedawno na rynek nowy typ noży do strugarek, który w Ameryce w krótkim czasie całkowicie wyrugował dotychczasowy typ używanego do tych maszyn noża.

Noże nowego typu różnią się od dotychczasowych tym, że są szersze o ok. 40%. Szerokość części hartu starego typu wynosił 28 mm. Wydajność noży nowego typu jest o ok. 50% większa.

Zasadnicza zaleta noży nowego typu polega na tym, że pozwalają one zmniejszyć do połowy przerwy w pracy i unieruchamianie maszyn przy zdejmowaniu i zakładaniu noża na cylinder, oraz zaoszczędzają połowę związanych z tym kosztów i kłopotów.

Próbna partia nowego typu noży do strugarek została przez przedstawicielstwo wymienionych amerykańskich fabryk — DOM HANDLOWY STANISŁAW LAMPERT — dostarczona kilku najważniejszym garbarniom, które odniosły się do tej pożytecznej nowości z największym uznaniem.

Towarzystwo Przemysłowo-Handlowe

MIECZYSLAW ZAGAJSKI

Spółka Akcyjna

WARSZAWA, ŻORAWIA 3; Tel. 550-20 centrala



Oddziały: Gdynia, Katowice, Łódź.

Agentura: Londyn.

Aktualia techniczne

PATENT NA OTRZYMYWANIE SKÓR WODNO-ODPORNYCH (NIEPRZEMAKALNYCH)

Firma „Lederwerke Becker & Co.“ w Offenbachu opatentowała (D. R. P. 632,336) sposób uodpornienia skór na wodę (unieprzemakalniania) przy zastosowaniu schnących i półschnących olejów i tłuszczów jako środków impregnujących. Odbywa się to w ten sposób, że normalnie natłuszczone skóry traktowane zostają dodatkowo specjalnymi tłuszczami o zawartości katalizatorów, przyspieszających schnięcie olejów wzgl. tłuszczów wewnątrz skóry. Następnie są wysuszone, przechowywane przez pewien czas i wreszcie powtórnie zwilżone olejami o zawartości cjanu potasu, jako przeciwdziałającemu utlenianiu tego ostatniego. Przechowywanie skór ma na celu danie możliwości oleju oxydowania się wewnątrz skóry.

Te hamowanie dalszej oxydacji oleju wzgl. tłuszczu wewnątrz skóry zapobiega zbytniemu twardnieniu skóry i łamliwości z biegiem czasu. Doświadczenie wykazało, że druga porcja oleju wzgl. tłuszczu dana do skóry i nie oxydowana w niej, nie daje się z niej usunąć przez moczenie skór w wodzie.

Najważniejszą i największą zaletą jest to, że skóry w ten sposób traktowane, nie przepuszczają wody przy równoczesnym przepuszczaniu powiet-

rza, co ze względów higienicznych jest bardzo ważne.

Jako katalizatory stosowane muszą być takie sole, które nie zmieniają się pod wpływem ciepła i które nie wpływają wytrącająco na garbniki roślinne. Muszą one jeszcze posiadać własności hamowania wpływu oxydującego, przyspieszającego schnięcie olejów, po dodaniu odpowiedniego antykatalizatora. Jako katalizator powodujący oxydację nadaje się najlepiej hemoglobina, jako antykatalizator — cjanek potasu.

CIĘKAWY SPOSTRZEŻENIA TECHNICZNE (wg. „Allgem. Lederind-Zeitung“)

Przez nakrywanie dołów do garbowania (farby) deskami, szczególnie pierwszych (słabszych), osiąga się wzmoczoną naturalną fermentację, przy której tworzy się kwas mleczny. Wiadomo bowiem, że powiększona zawartość w brzeczkach kwasu mlecznego wpływa na przyspieszenie procesu garbowania, jak również osiągnięcie jaśniejszej skóry, a naogół zmienia nieco charakter skóry. Przykrywanie dołów i związany z tym zmniejszony dostęp powietrza powoduje hamowanie działalności bakterij niszczących kwas mleczny, nie przeszkadzając działalności tych bakterij, które kwas mleczny tworzą. Jasnym więc jest, że przykryte deskami doły farb zawierają więcej kwasu mlecznego niż doły otwarte.

Fabryka Przetworów Chemicznych „TEXTA” Sp. z ogr. odp.
 Łódź, biuro: ul. Piotrkowska 211 Tel. 139-19

Właściciel licencji Fabryki Chemicznej dawn. Sandoz, Bazylea

WYSOKOWARTOŚCIOWE PRZETWORY POMOCNICZE DLA

farbiarstwa, drukarstwa, merceryzacji, apretur

Dla przemysłu garbarskiego:

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

PROSPEKTY, PORADY TECHNICZNE, MATERIAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE

Przedstawiciele:

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

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

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

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

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

Sól **metaphosfat** posiada wielostronne zastosowanie w garbarstwie. Znajduje się ona w handlu pod nazwą „Calgon” jako zmiękcacz do twardej wody. Może z powodzeniem być stosowana dla zmiękczenia wody do farbowania i tłuszczenia skór. Poza tym posiada ona jeszcze i inne przeznaczenia. Sól ta ma wpływ na głębszą penetrację do skóry środków barwiących i natłuszczających, co jest czynnikiem bardzo ważnym. Szczególnie korzystne jest jej stosowanie, gdy pracuje się emulsją tłuszczową o zawartości mydła, które jest bardzo czułe na twardą wodę.

Ciekawy jest również wpływ dodatku **metaphosfatu**, gdy ma się do dyspozycji wodę o zawartości żelaza. Wówczas zawarte w wodzie żelazo traci wszelkie swe ujemne wpływy na skórę. Brzeczki garbnikowe nie otrzymują wówczas ciemniejszego zabarwienia, a co za tym idzie i skóry otrzymuje się jaśniejsze.

Metaphosfat posiada w kąpeli wykazującej reakcję kwaśną własności garbujące. Dodana do słabych kwaśnych roślinnych brzeczek garbnikowych powoduje lekkie zażarbowanie skóry i umożliwia tym samym penetrację garbników do skóry. Przyspiesza więc zatem proces garbowania.

UTRWALENIE GARBNIKÓW ROŚLINNYCH W SKÓRZE

Ostatnio wprowadzone są na rynkach zagranicznych specjalne preparaty dla utrwalania garbników roślinnych w wygarbowanej skórze. Garbarze stosują do tego celu zazwyczaj mieszaninę z kleju i mydła. Ponieważ wspomniane preparaty stanowią specjalne produkty syntetyczne, w których prawdopodobnie klej zastąpiony jest przez kazeinę, są one zbyt drogie dla celu, dla którego są przeznaczone.

Główną zaletą tych nowych utrwalaczy jest powolniejsze utrwalanie garbnika niż czyni to mieszanina z kleju i mydła. Ta ostatnia mieszanina zbyt szybko utrwała garbnik znajdujący się w zewnętrznych warstwach skóry, nie mając możliwości penetracji do wewnętrznych warstw, w których garbnik nie zostaje utrwalony. Przez powolniejsze działanie nowych preparatów zdolne są one utrwalić garbnik w skórze nawskroś. W ten sposób traktowane skóry prawie że nie oddają garbnika przy zanurzeniu skóry do wody.

PIERWSZE WYROBY ZE SKÓR RYB NA RYNKU ŚWIATOWYM.

Jak donosi „Die Lederindustrie”, w Hamburgu odbyła się w ramach uroczystości 50-lecia istnienia rynku rybnego wystawa wyprawionych skór rybich oraz wyrobów z nich. Znajduje się tam obuwie luksusowe ze skór rybich, spacerowe, wieczorowe, jak również domowe, w najnowszych modelach. Wyprawiona skóra z ryb wykazała duże zalety przy stosowaniu jej dla celów obuwniczych. Jest ona miękka, elastyczna, daje się dobrze przerabiać na obuwie oraz dobrze się prezentuje, poza tym jest bardzo trwała i obuwie przy noszeniu dłużej zachowuje swój fason.

Duże zainteresowanie wywołały wystawione rękawiczki ze skór rybich, tak dla codziennego noszenia, jak i sportowe, automobilowe i t. p.. Poza

tym różne artykuły galanteryjne ze skór rybich przedstawiały się bardzo efektownie.

Wszystkie te wyroby gotowe znajdowały się obok całych skór wygarbowanych i wyfarbowanych.

ELASTYCZNA SKÓRA — SENSACJA W STANACH ZJEDNOCZONYCH

Dziennik londyński „News Chronicle” donosi, że w luksusowych sklepach Nowego Jorku ukazało się jako ostatnia nowość i sensacja, obuwie jak i inne wyroby skórzanego ze skóry, posiadającej elastyczność gumy. Obuwie przy wkładaniu na nogi dopasowuje się do nich, jak byłoby zrobione z cienkiej, elastycznej gumy, a to tak dalece, że zbędne są sznurowadła lub specjalne guziki. Wynalazcą tej skóry jest niejaki Alfred Vamos z Nowego Jorku. Sposób fabrykacji tej skóry jest oczywiście trzymany w ścisłym sekrecie. W każdym bądź razie polega on na traktowaniu skóry takimi rozczyznami chemicznymi nieznanego składu, które nadają skórze elastyczność, posiadaną przez nią w stanie surowym po zdjęciu ze zwierzęcia (przed zakonserwowaniem).

SPOSÓB USZLACHETNIENIA WŁOSA SKÓREK FUTERKOWYCH

Firma „Deutsche Kunstseiden - Studiengesellschaft m. b. H.” w Berlinie nadawała włosom skórek futerkowych życia, połysku, pełności i pyszności, powodującego jednocześnie osiągnięcie po normalnym barwieniu lepszych barw. Stwierdzonym zostało, że sama skóra futerek, traktowanych w poniżej opisany sposób, prawie nie cierpi. Sposób ten ma znaczną przewagę nad sposobami stosowanymi dotychczas, jak np. zanurzanie futerka do rozczyznów kwasów.

Wspomniany sposób obróbki futer polega na tym, że zanurzone zostają w rozczyźnie kwasu mrówczanego w benzynie. Najodpowiedniejszym rozczyznem jest 1,4% kwasu w stosunku do ilości benzyny.

Doświadczenia pokazały, że skórki mogą być również zawieszane w pomieszczeniu o temperaturze 40 stopni C., nasyconym parami powyższego rozczyynu kwasu mrówczanego w benzynie. Daje to także wyniki co i zanurzanie skórek w rozczyźnie.

ROZPUSZCZALNIKI „NORMALIZOWANE

OCTANY: butylu, amylu, propylu, etylu

ROZPUSZCZALNIKI SPECJALNE

BUTANOL NORMALNY

ALDEHYDY: octowy i krotonowy

produkują:

Zakłady Chemiczne „KUTNO” S. A

ZARZĄD: WARSZAWA, Pl. Napoleona 9

Adr. telegr.:
Etanol, Warszawa

Telefony:
654-84; 603-52

S p. A k c.
J. J O H N
W Ł O D Z I

WYKONYWA:

ODLEWY z żeliwa wysokowartościowego o dowolnym składzie chemicznym, wytwarzanego metodą bezkoksową.

ODLEWY dla przemysłu chemicznego: z żeliwa kwaso-lugo i ognioodpornego, jak autoklawy, doubelfony i misy.

TRANSMISJE, sprzęgła cierne, naprężacze pasów i t. d.

PRZĘKŁADNIE zębate i ślimakowe oraz motoreduktory.

KOŁA ZĘBATE czołowe z zębami frezowanymi prostymi, skośnymi i daszkowymi oraz koła stożkowe z zębami heblowanymi.

TOKARKI szybkotnące 6-ciu typów, oraz

WIERTARKI dla włrcenia do 32 i 40 mm.

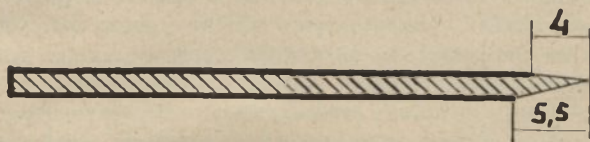
KOTŁY ŻELIWNE syst. Strebli'a i radiatory do ogrzewań centralnych.

Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

Maszyny do dwojenia (szpaltmaszyny, rozpoławiaczki, łupiarki)

VIII

Szerokość ostrza noża taśmowego zależna jest od własności skóry przeznaczonej do dwojenia. Najbardziej używane szerokości faz ostrza są: 4 mm. szerokość górnej fazy i 5,5 mm. — dolnej, co pokazuje rys. 47, przedstawiający przekrój poprzeczny noża taśmowego. Przy dwojeniu skór garbowanych, a więc twardszych, fazy stosuje się węższe, dochodząc niekiedy przy niektórych gatunkach skór do szerokości 2 mm. górnej i dolnej fazy.



Rys. 47

Nóż taśmowy ostrzy się dopóty, dopóki kraje na chodzie mokry papier gładki, nie strzępiąc jego włókien.

Przystępując do ostrzenia noża, należy się przekonać czy aparat do ostrzenia, a najbardziej tarcze ostrzące obracają się spokojnie, nie wibrując. Można to sprawdzić przez dotyk znajdującego się w ruchu, lecz nie w pracy, aparatu ostrzącego. Na istnienie wibracji wskazuje również nierównomierne iskrzenie podczas ostrzenia. Przyczyną tego nie jest wyłącznie wibracja tarcz, lecz może to również być spowodowane przez ich „zaszlchtowanie”, tj. zapchanie por opiłkami noża.

Wibracje mogą pochodzić od pasów lub od złego montażu łożysk, a najczęściej od nierówności obwodu tarcz, spowodowanych przez nierównomierne ich zużycie, lub też niecentrycznego założenia tarcz; nazywa się to, że tarcza „bije”. Nierówności obwodu tarcz usuwa się przez przetoczenie od ręki na chodzie tarczy diamentem osadzonym w oprawie metalowej. Są też i inne przyrządy służące do tego celu, jak np. rączka, w rozwidleniu której obraca się swobodnie kilka obok siebie umieszczonych kółek stalowych, obwód których jest zaopatrzony w zygzaki i ząbki. Przyrząd ten przysuwa się kółkami do tarczy, ruch tarczy porywa je ze sobą i w ten sposób nierówności na obwodzie tarczy zostają wygładzone. Przyrząd ten jest do nabycia w składach narzędzi mechanicznych. Prócz tego są w użyciu specjalne karborundowe pilniki o bardzo wysokiej twardości. Diamentu jednak oba te instru-

menty w zupełności nie zastępują, gdyż nie dają tej precyzji.

MASZYNY GARBARSKIE

ST. KLECZKOWSKI, Warszawa

OKOPOWA 42, — TEL. 12.21-62.

w y k o n u j e:

Falcmaszyny, altermaszyny, rolmaszyny, glansmaszyny, rekmaszyny, szlifiierki, okucia do wałek. Remonty po cenach najniższych.

CODZIENNE PRYGOŁOWANIE MASZYN DO PRACY:

Utrzymanie maszyny w należyłym stanie i jak najdłuższym zachowaniu jej sprawności zależy w dużej mierze od zadania sobie trudu codziennego rozmontowania niektórych jej części i ich ochrony przed rdzewieniem.

Po ukończeniu dwojenia zaleca się całą maszynę przemyć silnym strumieniem wody, starając się nie zalewać aparatu do ostrzenia. Następnie należy:

- 1) Zwilżoną w nafcie ściereczką potrzeć nóż w biegu, nie zdejmując z niego wycieraczek filcowych, natrzeć go następnie oliwą maszynową, dbając aby oliwa nie dostała się na wałek gumowy;
- 2) Odjąć przez odkręcanie śrub wał pierścieniowy i unieść go w specjalnym naczyniu z wodą;
- 3) wytrzeć do sucha i natrzeć oliwą przedni i tylny stół, a szczególnie fazę przedniego stołu (z tyłu);
- 4) wytrzeć do sucha i natrzeć oliwą kontrolną pochyłą płytą, szczególnie jej fazę przednią, o którą opiera się wał pierścieniowy. Używa się do tego celu ściereczkę nawiniętą na pałeczkę, do smarowania zaś tłuszczu nadaje się najlepiej pendzel twardy;
- 5) Postawić przedni stół na miejsce;
- 6) Pod wałek ryflowany podłożyć cienką deskę w celu ochrony wałka gumowego od zatłuszczenia, a wałek ryflowany i znajdujące się nad nim 3 wałki wytrzeć do sucha i natłuszczyć, łożyska zaś naoliwić;
- 7) Odjąć wycieraczki filcowe i włożyć je do nafty;
- 8) Wytrzeć do sucha całą maszynę i zlekka natłuszczyć wszystkie części metalowe;

9) Zdjąć ciężary z naprężacza noża taśmowego; przy maszynach, nie posiadających naprężaczy, sfolgować nóż przez przesunięcie koła taśmowego;

10) Przykryć maszynę brezentem. Przed rozpoczęciem pracy należy maszynę, poprzedniego dnia rozmontowaną, z powrotem zmontować w następującym porządku:

1) włożyć ciężary na dźwignię naprężacza noża;

2) wyjąć z wody wałek pierścieniowy, sprawdzić czy wszystkie pierścienie są ruchowe i nałożyć wszystkie trzy jego sekcje na wałek gumowy tak, by pierścienie jego przylegały do płyty kontrolnej; uważać, by oś wałka pierścieniowego była dokładnie pod osią wałka ryflowanego;

3) Sprawdzić odległość ostrza noża od osi wałka ryflowanego i ustalić je odpowiednio do jakości skór, które mają być dwojone;

4) Wyjąć z nafty, oczyścić i umieścić z powrotem w zaciskach wycieraczki filcowe, nie dokręcając ich nakrętek kluczem, lecz ręcznie, by zbyt nie zcisnąć noża taśm;

5) Sprawdzić wszystkie oliwiarki i towotnice — dokręcić je;

6) Naoliwić wszystkie koła zębate i części podlegające tarcu, a nie zaopatrzone w oliwiarki (łożyska górnych rolek, uchwyty wałka ryflowanego itp.);

7) Uruchomić maszynę, sprawdzić w ruchu równomierność biegu noża i naostrzyć go do tego stopnia, aby lekko krajał cienki zmoczony papier, nie strzępiąc jego włókien;

8) Przymocować przedni stół maszyny bacząc, aby nie przeszkadzał swobodnemu obracaniu się pierścieni koła pierścieniowego, a przy tym ograniczał ich ruch, przy podaniu waka gumowego górnego położenia, aby uniknąć zetknięcia się pierścieni z nożem;

9) Umieścić naczynie zaopatrzone w kranik z naftą lub wodą mydlaną nad prawym napędowym kołem noża taśmowego, tak aby krople stałe spadały na nóż, zwilżając go;

10) Opuścić górny most i nastawić go na żadaną grubość skóry. Sprawdzić to przez dwojenie próbnymi kawałkami skóry w trzech miejscach — na końcach i po środkach maszyny;

11) Stale kontrolować uchwyty wałka ryflowanego, gdyż wskutek niemożności smarowania ich, łatwo się ścierają i wtedy wałek przegina się wzdłuż, co powoduje cieńsze dwojenie skóry w części grzbietowej;

12) Podczas pracy kontrolować, aby ruch pierścieni wałka pierścieniowego był swobodny i w razie ich zatrzymania się usunąć strzępy mizdry z płyty kontrolnej, gdyż w miejscu gdzie pierścień zostaje unieruchomiony mogą powstać uszkodzenia skóry.

PRZYGOTOWANIE SKÓR DO DWOJENIA.

Skóry wyjęte z wapnicy muszą być dokładnie i gruntownie myte w bębnie lub cytroku przy stałym dopływie świeżej wody. Aby skóry straciły z lica śliskość i nabrały szorstkości w dotyku, powinno starczyć 5 — 10 minut. Dwojenie śliskich, mało mytych skór, sprawia dużo trudności, gdyż uciekają podczas dwojenia w kierunku biegu noża taśmowego i trudno ustrzec się przed fałdami i ich

skutkami. Dobrze myta skóra wymaga też mniej obsługi. Skóry, które były mizdrowane na maszynie i mają zwieszające strzępy na brzegach, muszą być ich pozbawione, gdyż strzępy te nawijają się na wałki transportowe i bardzo utrudniają pracę. Z tej samej przyczyny należy usuwać miękkie części skóry przy ogonie, gdyż nawijają się one często na wałek ryflowany, co pociąga za sobą uszkodzenie najcenniejszej przyogonowej części skóry.

Przy dwojeniu bardzo cienkich skór, które mają skłonności do nawijania się na wałek ryflowany, niezbędnym jest doprowadzenie strumienia wody na wierzch wałka ryflowanego.

Grubość skór dwojonych musi odpowiadać ściśle požądanej grubości gotowego towaru. Nie powinny być za grube, ani za cienkie. Grubsze, niż to jest konieczne skóry wymagają więcej garbri. ka, trudniej natłuszczają się i muszą być mocniej strugane. Zbyt cienkie nie odpowiadają swemu przeznaczeniu i muszą być zużyte na mniej wartościowe wyroby.

Ścisłe ustalenie grubości skóry dwojonej na żadaną grubość skóry gotowej przedstawia poważną trudność. Jest to tylko możliwe wówczas, gdy skóra przeznaczona do dwojenia jest zawsze w tym samym standartowym stopniu napęcznienia. Aby otrzymać požadany standartowy stopień napęcznienia wskazanym jest skóry wymyte po odwołaniu dać na 1 do 2-ch dni na świeżą wapnicę (z dodatkiem sody). Taka skóra dojrze się dwój i jej grubość w przybliżeniu odpowiada grubości skóry gotowej.

Skóry, które mają być garbowane ekstraktami quebrachowymi albo solami chromowymi, powinny po dwojeniu być o 5 mm. grubsze od zamierzonej grubości skóry gotowanej.

Do mierzenia grubości skóry służy przyrząd zwany grubościomierz, przedstawiony na rys 48, którego strzałka obracająca się po tarczy pozwala na odczytanie grubości z dokładnością 0,1 mm. Niektóre maszyny są wyposażone w automatyczny przyrząd do przesuwania noża taśmowego w miarę jego zeszlifowania, t. j. jego zwięzienia. W tym wypadku należy przy przejściu od dwojenia cienkich skór do grubszych nóż odsunąć na żadaną odległość.

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 remonty.

DODATEK OPISOWO-RECEPTOWY „P.G.-T.”

POD HASŁEM

„PROPAGOWANIE PRODUKTÓW KRAJOWYCH”

Numer majowy naszego pisma zapoczątkował propagandę stosowania produktów chemicznych dla garbarstwa, w miarę możliwości wyłącznie krajowych. Wspominaliśmy już w swoim czasie, że minął okres kiedy to Polska zależną była wyłącznie od koncernów zagranicznych, produkujących chemikalia dla przemysłu garbarskiego i pokrewnych. W chwili obecnej posiadamy możliwości zaspokojenia prawie w 100% zapotrzebowania krajowego we wszystkie bodaj chemikalia niezbędne garbarzowi.

Pisaliśmy o tym, że obowiązek obywatelski nakazuje nam popierać krajowy przemysł chemiczny i tym samym starać się o zwiększenie możliwości zatrudnienia jaknajwiększej liczby bezrobotnych.

Bezrobocie jest klęską, którą żywo odczuwają poszczególne państwa. W ogólnym dążeniu do zmniejszenia liczby bezrobotnych, garbarstwo polskie musi stanąć w pierwszym szeregu. Podobnie jak i inne zawody garbarstwo nasze musi walczyć na swoim odcinku wszelkimi możliwymi środkami o zwiększenie stanu zatrudnienia. Jednym z takich dostępnych środków jest zwrócenie uwagi garbarzy na źródła ich zakupu.

Różnorodność artykułów chemicznych, jak wszelkich chemikaliów, garbników, barwników, olejów, tłuszczów i innych preparatów pomocniczych dla garbarstwa, futrzarstwa i pokrewnych, stała się przyczyną dezorientacji tych ostatnich. Rezultatem jej było obrócenie swych zakupów w kierunku zagranicy, w przekonaniu, że kupują produkty najlepsze. Z całą świadomością odpowiedzialności stwierdzamy, że dzieje się to w myśl banalnego, ale jakże w tym wypadku nadającego się przysłowia — „cudze chwalicie — swego nie znacie”.

Jakość krajowych produktów chemicznych jest nie tylko równa zagranicznym, ale niejednokrotnie przewyższa je, co przy cenie zawsze niższej musi wpłynąć na zwalczenie braku uświadomienia i konserwatyizmu garbarzy. Jest powszechnie wiadomym, że przemysł chemiczny w Polsce w ostatnich latach postępuje wielkim i krokami naprzód, obejmując coraz to nowe dziedziny wytwórczości chemicznej. Że jest tak istotnie, świadczą liczne głosy z zagranicy. — Ostatnio mamy do zanotowania wielce dla nas pochlebny fakt zaszczytnego wyróżnienia Polskiego Przemysłu Chemicznego aż dwoma nadaniami członkostwa honorowego: Profesorowi d-rowi W. Świętosławskiemu i inż. F. Wiślickiemu przez odbyty ostatnio w Paryżu XVII Kongres Chemii Przemysłowej.

Niedawno wyszła z druku książka pod tytułem „Wytwórczość Chemiczna w Polsce”. Książka ta doskonale ilustruje, jak dalece posuniętą może być samowystarczalność naszego kraju w dziedzinie chemikaliów. Trzeba przyznać rację autorom wspomnianej książki (zwanej informatorem), że w dużej części winę za nieopanowanie całkowicie rynku krajowego ponoszą również wytwórci chemiczni. Nie wystarczy bowiem produkować, lecz należy również umiejętnie sprzedawać, a co za tym idzie odpowiednio zareklamować, dbać o stałe rozszerzenie

zakresu stosowania swych wyrobów, opracowywanie przepisów, wskazówek i t. p.

Roja fabrykanta chemikaliów nie kończy się bowiem wyłącznie za sprzedaży, jak mógłoby się wydawać; w zasadzie jednak przemysłowiec branży chemicznej jest a raczej być winien nadal technicznie i gospodarczo zainteresowany praktycznym zastosowaniem dostarczanych artykułów, aż do chwili otrzymania pomyślnego rezultatu przy fabrykacji, do której były stosowane.

Jak widać, praca nad całkowitym wyeliminowaniem produktów zagranicznych podzieloną winna być pomiędzy sprzedawcę (przemysłowcem chemicznym) a odbiorcę (garbarzem i t. p.)

Jako pismo fachowe możemy mieć wpływ na tych ostatnich i dlatego, aby przynajmniej w części spełnić ciężące na nas zadanie, w krótkich słowach omawiamy poniżej te wszystkie chemikalia, preparaty, oleje, tłuszcze, garbniki i t. p., które mają zastosowanie w garbarstwie i futrzarstwie, a które produkowane są w kraju.

Niestety mamy zbyt mało miejsca, abyśmy mogli zamieścić wszystkie artykuły opisowo-receptowe, omawiające preparaty dla garbarstwa i futrzarstwa wytwarzane w kraju, które nadeszły nam poszczególne firmy; w miarę możliwości postaramy się zamieszczać je w naszym piśmie. Chętnie służyć będziemy naszym czytelnikom radą i na każde zapytanie gotowi jesteśmy możliwie wyczerpująco omówić stosowanie względnie podać źródła zakupu poszczególnych produktów.

GARBNIKI ROŚLINNE: Kwestię zaopatrzenia garbarstwa w garbniki wogóle i garbniki pochodzenia krajowego w szczególności w dostatecznej mierze oświetliliśmy w szeregu artykułów, które od czasu do czasu ukazywały się i nadal ukazywać będą w „P. G.-T.”. W tym miejscu wspominać tylko, że w kraju wyrabiane są z surowców krajowych ekstrakty — dębowy i świerkowy, abstrahując już od fabrykacji i przeróbki ekstraktu quebrachowego, myrabolanowego i valoneowego, bądź to z surowców bądź też z półfabrykatów pochodzenia zagranicznego.

GARBNIKI SYNTETYCZNE: Kwestia garbników i samowystarczalności w nie jest poważnie omawiana przez różne państwa. Jeżeli nawet posiadamy w dostatecznej ilości surowce do wytwarzania niektórych garbników roślinnych, to jednak brak nam podstawowego garbnika jakim jest quebracho i który w dużych ilościach importujemy z Argentyny. Surowców do wytwarzania garbników syntetycznych, jako pochodnych węgla kamiennego, mamy dostatecznie. Nasz przemysł chemiczny winien przeto zwrócić szczególnie baczną uwagę na produkcję garbników syntetycznych. Przy odpowiednich praktycznych doświadczeniach w stosowaniu go i świerkowego, jak i przy odstąpieniu naszych garbników syntetycznych oraz ekstraktów dębowo-garbarzy od swego konserwatyizmu, rokujemy całkowitą samowystarczalność w tej dziedzinie.

Pierwsze kroki w produkcji garbników syntetycznych w kraju są już zapoczątkowane.

SOLE I GARBNIKI CHROMOWE: Wytwarzane są w kraju nie tylko alun chromowy, dwuchromian potasu oraz sodu — jako najważniejsze sole chromowe stosowane do garbowania, lecz i gotowe do użytku płynne ekstrakty chromowe o zawartości około 15% tlenku chromu, w każdej pożądanej przez garbarzy zasadowości, abstrahując już od wytwarzania kwasu chromowego oraz tlenku chromowego.

KWASY ORGANICZNE: Dość duże zapotrzebowanie w garbarstwie i futrzarstwie na kwasy — mlekowy, mrówkowy, octowy, poniekąd i winny, w zupełności pokrywa się fabrykatem krajowym.

SIARCZAN MAGNEZU (sól gorzka), jako jeden z niezbędnych produktów pomocniczych przy fabrykacji skór podeszwowych, nie występuje w Polsce samodzielnie w większych pokładach, lecz znajduje się w przyrodzie w związku z innymi minerałami. Wydzielanie czystego siarczanu magnezu jest zadaniem trudnym i może być rozwiązane równoległe z produkcją siarczanu potasowego. Przez pewien czas zakłady chemiczne w Chorzowie otrzymywały jako produkt uboczny przy fabrykacji saletry czysty siarczan magnezu. Niestety nie jesteśmy jeszcze samowystarczalni w tym produkcie.

BORAKS I KWAS BORNÝ: W latach ostatnich boraks jest mniej stosowany w garbarstwie chromowym do zubożenia skór; został on przeważnie zastąpiony przez sodę oczyszczoną (bikarbonat). Natomiast coraz większe zastosowanie w garbarstwie znajduje kwas borny. Naogół zapotrzebowanie na jedno i drugie pokrywa się krajową wytwórczością.

SOLE TECHNICZNE, jak alun glinowo-potasowy, siarczan amonu, chlorek amonu, siarczan glinu, siarczan miedzi, siarczan żelaza, chlorek baru — wytwarzane są w kraju w ilości dostatecznej dla przemysłu krajowego.

FORMALINA już od kilkunastu lat znalazła zastosowanie w skórnictwie dla utrwalenia i uodpornienia na wodę farb kryjących (kazeinowych). Ostatnio formalina stosowana jest jako półfabrykat do wytwarzania garbników syntetycznych, a co najważniejsze, do garbowania skór, lub też do garbowania w połączeniu z garbnikami roślinnymi względnie chromowymi. W tym produkcie jesteśmy samowystarczalni.

ZWIĄZKI SODU: Posiadamy w różnych dzielnicach naszego kraju wielkie zasoby soli kuchennej, co pozwoliło na stworzenie poważnej produkcji sody i produktów pokrewnych, jak sody amoniakalne, sody oczyszczonej (bikarbonat), sody kaustycznej, soli glauberskiej. Ta ostatnia powstaje przy produkcji kwasu solnego; mamy ją w dużym nadmiarze i możemy eksportować. Kwaśny siarczyn sodowy (biusulfid), który ma dość duże zastosowanie w garbarstwie, otrzymujemy jako uboczny produkt przy fabrykacji saletry i kwasu azotowego, lecz nie w dostatecznej ilości, by zawsze i całkowicie pokryć zapotrzebowanie przemysłu krajowego. Dawniej Polska importowała z zagranicy w znacznych ilościach siarczyn sodowy; obecnie zaś sól ta wytwarzana jest w kraju w takiej ilości, że w zupełności pokrywa zapotrzebowanie przemysłu krajowego.

ALBUMINA KRWI I Z BIAŁEK JAJ: Albuminy używane w garbarstwie jako domieszki do apretur i glansów przy wykończeniu skór są obecnie wyrabiane w kraju w gatunkach dostosowanych do potrzeb fabrykacji skór. Białkowy płyn stanowi wagowo 60% jajka kurzego, co równa się około 12% czystego białka. Krew natomiast jest u nas stosunkowo mało użytkowana do wyrobu albuminy. Głównym konsumentem albuminy krwi są u nas klejarnie dykt. Są już jednak wytwórnie, które krew przerabiają na albuminę dla celów garbarskich.

ZÓŁTKA Z KURZYCH JAJ: Ten artykuł ma ogromne zastosowanie przy natłuszczaniu w garbarstwie, futrzarstwie, a szczególnie w białoskórnictwie i był dotychczas w dużych ilościach importowany z Chin, a to nawet nie bezpośrednio, lecz przez pośrednictwo Hamburga, Rotterdamu i t. p. Dziwnym i paradoksalnym jest fakt, że Polska, która od niepamiętnych lat eksportuje jaja kurze w ogromnych ilościach, jednocześnie importuje żółtka i albuminę aż z Chin. Cieszyć się należy, że jedna z najpoważniejszych fabryk krajowych rozpoczyna na wielką skalę produkcję tych artykułów z surowca krajowego.

ZWIĄZKI SIARKOWE odgrywają dla przemysłu garbarskiego poważną rolę, jak np. kwas siarkowy, siarczek sodu i t. p. Mamy w Polsce duże złoża siarki w woj. krakowskim i kieleckim. Wystarzalność jest całkowita.

KAZEINA: Wyrabiana jest z mleka odtłuszczonego. Pomimo obfitości mleka w naszym kraju poważna ilość, szczególnie lepszych gatunków kazeiny, przywożona była z zagranicy. W ostatnich latach jednak kazeina w lepszych gatunkach dla przemysłu skórnego (do apretur, farb kryjących i t. p.) jest wyrabiana w kraju i pokrywa w zupełności tak gatunkowo jak i ilościowo zapotrzebowanie garbarstwa. Wyjątkowa sytuacja wytworzyła się w ostatnich miesiącach. Z powodu braku paszy w tym roku, a co za tym idzie i mleka, krajowa produkcja kazeiny nie może pokryć zapotrzebowania w kraju. Jest to jednak rok wyjątkowy, w którym brak tego artykułu pokrywany musi być produkcją zagraniczną.

BARWNIKI ANILINOWE (SYNTETYCZNE): Jak podaje „Wytwórczość Chemiczna w Polsce”, krajowa produkcja barwników syntetycznych zaspakaja w 80% z górą potrzeby rynku wewnętrznego, przy czym produkcja opiera się przeważnie na surowcach i półfabrykatkach krajowych. Wszystkie ważniejsze grupy barwników są obecnie produkowane w kraju. Tyczy się to barwników bezpośrednich przeważnie do barwienia skór.

Wyjątek stanowią niektóre barwniki kwasowe. Wyrabiane są w kraju również niektóre barwniki zasadowe oraz kwasowe. Krajowa produkcja nigrozyny pokrywa prawie całkowicie zapotrzebowanie rynku polskiego.

BARWNIKI LAKOWO - PIGMENTOWE (do farb kryjących) o gatunkach średnich były od szeregu lat produkowane w kraju, jednakże z półfabrykatów zagranicznych; dopiero niedawno zaczęto niektóre ważniejsze półfabrykaty wyrabiać w Polsce.

BARWNIKI OXYDACYJNE DO FUTER: Fabrykację tych barwników, która była do pewnego czasu przywilejem wielkich koncernów zagranicz-

nych, objęły w ostatnich latach poważne krajowe fabryki chemiczne z najlepszymi wynikami. Ceny na te barwniki spadły odrazu o połowę. Są jednak zbyt mało reklamowane wśród futrzarstwa polskiego i tym należy tłumaczyć, że duża ilość wyprawialni futer i kozuchów korzysta jeszcze z fabrykatów zagranicznych.

WYTRAWIACZE (BEJCE) I ŚRODKI ODWAPNIAJĄCE. Wytrawiacze entytmatyczne, podobnie jak zagraniczny Oropon, należą do rzędu preparatów pomocniczych w garbarstwie, które w swoim czasie wprowadziły przewrót w sposobach fabrykacji wzgl. przeróbki skór. Są to preparaty bardzo trudne do jakościowego zbadania sposobami analitycznymi, ponieważ ma się w tym wypadku do czynienia z enzymami. Tym trudniejsze było kilka lat temu wprowadzenie wytrawiaczy enzymatycznych produkcji krajowej. Dzięki tylko jakości samego fabrykatu dużej wytrzymałości wytwórców i umiejętności przewyciężenia konserwatyzmu w garbarstwie udało się odpowiednim fabrykatom chemicznym w zupełności wypchnąć z kraju produkt zagraniczny, który nawiasem mówiąc jest znacznie droższy od krajowego. To samo dotyczy odwadniaczy typu niemieckiego preparatu „Purgatol“.

PRODUKTY DO SZYBSZEGO ROZMOCZENIA SKÓR. Nasz przemysł chemiczny zwrócił należyłą uwagę na ważność procesu szybkiego i bezgnilnego rozmoczenia skór i futer, szczególnie suchych, w garbarstwie i futrzarstwie. Dostosował do tego celu specjalne preparaty, całkowicie odpowiadające swemu zadaniu.

cze całkowite zapotrzebowanie na bawełnę kolo-

BAWEŁNA KOLODIONOWA. Niedawno jeshdionową dla celów lakierniczych oraz fabrykacji farb kryjących do skór pokrywane były w Niemczech. Przepisy kolejowe i celne nie pozwalały na otrzymywanie bawełny suchej względnie zwilżonej alkoholem z zagranicy, ze względu na pewne własności tej bawełny. Dostarczana ona była rozpuszczona w różnych rozpuszczalnikach, które powodowały znaczne podrożenie produktu. Powstała przed kilku laty w Pionkach pod Radomiem państwowa fabryka w zupełności, tak gatunkowo, jak i ilościowo, zaspakają rynek wewnętrzny w bawełnie kolodionowej. Dla celów skórnico-lakierniczych fabryka ta wyrabia specjalnie dostosowane gatunki.

OLEJE I TŁUSZCZE GARBARSKIE: Krajowe fabryki chemiczne dostarczają przemysłowi garbarskiemu i futrzarskiemu wszelkie stosowane przez te przemysły środki natłuszczające. Dzielimy je na oleje niesulfonowane i sulfonowane (rozpuszczalne w wodzie). Co do pochodzenia rozróżniamy oleje mineralne, roślinne i zwierzęce. W olejach mineralnych, będących produktami destylacji ropy naftowej, które przerabiane wzgl. sulfonowane dostarczane są przez poważne krajowe fabryki chemiczne dla celów garbarskich i futrzarskich, jesteśmy zupełnie samowystarczalni. Co do olejów roślinnych możemy tylko częściowo zaspokoić rynek. Posiadamy pod dostatkiem olej lniany w dobrym gatunku przeważnie dla celów lakierniczych, olej rzepakowy. brak nam jednak podstawowego surowca własnego do wytwarzania t. zw. oleju tureckiego, t. j. sulfonowanego oleju rycynowego, który ma ogromne zastosowanie we wszystkich gałęziach garbarstwa. Pociągającym jest, że niektóre fabryki chemiczne ostatnio rozpoczęły fabrykację t. zw. olejów drze-

wnych, których zastosowanie w garbarstwie ma dużą przyszłość. Do ostatniej grupy należą oleje i tłuszcze pochodzenia zwierzęcego, jak olej kopytny, tran, łój, tłuszcz z wełny, łój z grzbietu końskiego i t. p., czy to w stanie sulfonowanym, czy też nierozpuszczalnym w wodzie. Fabryki chemiczne dostarczają garbarstwu i futrzarstwu również specjalne preparaty tłuszczowe, pod różnymi nazwami, jak Orungol, Sulfotrat, Klarinol, Lecitol, Coripol, Olej monopolowy, Stokolicker, Cutran, Kopytol, Cutrinol, olej karbidowy itp.; są to rozmaite sulfonowane oleje lub ich mieszaniny, dostosowane do różnych celów i potrzeb garbarstwa i futrzarstwa. Poza tym na rynku znajdują się krajowego wyrobu degresy, t. tw. tłuszcze neutralne (Neutralfett), impregnacje tłuszczowe, oleje do prania skórek futerkowych, ożywiacze do futer; produkty tłuszczowo-emulgujące do uszlachetniania futer, mydła i emulgatory do tłuszczów i wosków.

ROZPUSZCZALNIKI I PLASTYFIKATORY DO NITROCELULOZY, ALKOHOLE i t. p.: Bardzo daleko posunął się krajowy przemysł chemiczny tak ilościowo jak i gatunkowo w produkcji aldehydów, ketonów, estrów, jak np. octan amylu, butylu, etylu, metylu, propylu, jak również alkoholu amylogo, butylowego, metylowego, propylowego, acetonu, benzolu, toluolu, terpentyny. Ostatnio pojawiły się na rynku plastyfikatory do nitrocelulozy wyrobu krajowego, jak fosforan trójkrezylu, italan butylu, etylu i amylu.

ODTŁUSZCZACZE. Jedną z największych fabryk chemicznych w Polsce produkuje od kilku lat trójchloroetylen, który ma coraz większe zastosowanie jako środek do odtłuszczania skór, t. j. zwalniania ich z uciążliwego i przeszkadzającego przy przeróbce tłuszczu naturalnego sięgającego przy niektórych gatunkach skór do 45%.

PERHYDROL (SKONCENTROWANA WODA UTLENIONA): Zapotrzebowanie krajowych farbiarni futer na ten podstawowy preparat przy barwieniu barwnikami oksydacyjnymi pokrywane jest przez wyrób krajowy.

SIKATYWY DO LAKIERÓW. Używane w lakiernictwie środki przyspieszające proces suszenia lakierów olejnych wyrabiane są w kraju. Do tych należą sole ołowiu, manganu oraz różne linoleany i rezynaty.

Stosunkowo duże zapotrzebowanie krajowego garbarstwa na **SÓL SZCZAWIKOWĄ** i **TIOSIARCZAN SODU (ANTYCHLOR)** pokrywa się w zupełności fabrykatem krajowym.

... To samo dotyczy **AMONIAKU**.

FARBY KRYJĄCE NITROCELULOZOWE I WODNE ORAZ APRETURY DO SKÓR. Ta dziedzina wytwórczości w Polsce w ostatnich latach bardzo się rozwinęła. Rzadko jaki zakład garbarski importuje produkty te z zagranicy, które nawiasem mówiąc w porównaniu z niektórymi krajowymi farbami nie dają żadnych korzyści gatunkowych, natomiast cena ich jest znacznie wyższa. Niestety w tym wypadku występuje konserwatyzm i upór niektórych garbarzy, którzy mimo to stosują farby zagraniczne. Niektóre większe krajowe garbarnie same nawet dla własnego użytku wytwarzają farby kryjące.

SZMERGLE, PŁÓTNA I PAPIER SZMERGLOWY do celów szlifowania skór i futer importowane były do niedawna jeszcze z Szwajcarii, Niemiec, Stanów Zjednoczonych A. P. Obecnie są wyrabia-

ne w kraju w gatunkach całkowicie odpowiadających skórnictwu.

MASZYNY, APARATY I NARZĘDZIA GARBARSKIE:

Maszyne lżejszej konstrukcji, jak maszyny do polyskowania, rozciągania i t. p. oddawna były już konstruowane w Polsce przez kilka średnich zakładów. Nie mogły się one jednak utrzymać, produkując tylko niektóre maszyny i zostały przed kilku laty zlikwidowane. Gros maszyn, aparatów i narzędzi garbarskich importowane były z zagranicy. W ostatnich latach powstały nieduże warsztaty produkujące maszyny garbarskie, które są w stanie rozwoju. Objęcie w roku ubiegłym fabrykacji maszyn garbarskich przez jeden z największych koncernów w Polsce przyczyni się niewątpliwie w znacznym stopniu do zmniejszenia importu z zagranicy.

A. S.

6 Poświęcając dodatek ten propagowaniu produktów krajowych, nie od rzeczy będzie wspomnieć, że niemożliwość czynienia zakupów bezpośrednio w fabrykach stwarza konieczność czynienia ich u sprzedawców, którzy jednak muszą firmą swą dawać gwarancję, że towar jest istotnie tego pochodzenia, które podawane jest przy sprzedaży.

Do firm takich należy bezsprzecznie, niedawno wprawdzie powstała, ale już popularna w sferach rzemieślniczych, Spółdzielnia Garbarska „Garbarz”. O instytucji tej pisze „Codzienna Gazeta Handlowa”:

„Spółdzielnia ta ma na celu opracowanie i rozwiązanie szeregu zagadnień społeczno - gospodarczych w dziedzinie przemysłu i rzemiosła garbarskiego. Tak więc, w wyniku swej planowej pracy organizacja ta dąży do podniesienia stanu ekonomicznego swoich członków, ułatwia im zakup wszelkiego rodzaju surowców, półfabrykatów, narzędzi pracy i chemikali oraz maszyn. Spółdzielnia również sprzedaje i kupuje produkcję członków, a dla obrony ich interesów reprezentuje ich nazewnątrz. Przez utrzymywanie własnych składów i organizowanie eksportu za granicę, Spółdzielnia „Garbarz” stała się jedną z poważnych dźwigni garbarstwa krajowego.

O jej żywotności najlepiej świadczy fakt, że już w roku 1933, dzięki energii i inicjatywie kierownictwa Cechu utworzył się własnym kosztem Komitet Eksportowy do Z. S. R. R., celem nawiązania stosunków handlowych.”

Do słów tych należy dodać, że Spółdzielnia Garbarska „Garbarz” jest w obecnej chwili w kontakcie z prawie wszystkimi fabrykami krajowymi i zdolna zaopatrzyć garbarstwo i futrzarstwo we wszelkie niezbędne chemikalia dla celów garbarskich, narzędzia, a nawet maszyny, przy czym podkreślenia godnym jest fakt, że Spółdzielnia ta w miarę możliwości stara się lansować produkty wyrobu krajowego.

Bawełna kolodionowa (nitroceluloza) w garbarstwie

W ciągu ostatniego dziesięciolecia bawełna kolodionowa znalazła szerokie zastosowanie przy wykańczaniu skór. Podobnie jak to się dzieje zagranicą, skórnictwo polskie używa dużych ilości lakierów, farb kryjących, apretur, lakierów ochronnych i t. p. produktów wyrabianych z bawełny kolodionowej.

W naszym skórnictwie, bawełna kolodionowa najczęściej bywa stosowana przy wyrobie t. zw. skór „naco”, t. j. skór pokrywanych nieprzezroczystymi farbami nitrocelulozowymi. Ze skór takich robi się letnie obuwie (przeważnie białe), dające zmywać się wodą. Prócz tego roztwory bawełny kolodionowej są używane jako domieszka do lakierów olejnych przy wyrobie skór lakierowanych — oraz służą jako przezroczysty lakier ochronny dla skór galanteryjnych, teczkowych, walizkowych i wielu innych.

Dawniej, gdy bawełna kolodionowa nie była produkowana w kraju, byliśmy zmuszeni ją importować — przeważnie z Niemiec. W 1931 r. zjawiała się na rynku bawełna kolodionowa krajowa, wyrabiana przez Państwową Wytwórnę Prochu w Pionkach.

Produkt ten zyskał zupełne uznanie odbiorców i dziś pokrywa całkowicie zapotrzebowanie rynku wewnętrznego na bawełnę kolodionową do skór. Praktyka wykazuje, że jakość produktu krajowego nie ustępuje wyrobom zagranicznym, co również

potwierdza fakt, że bawełna kolodionowa produkcji P. W. P. znajduje chętnych i licznych odbiorców zagranicą.

Fabryka w Pionkach produkuje dwa zasadnicze typy bawełn kolodionowych: typ B. K. 2. nierozpuszczalny w alkoholu etylowym i typy B. K. 3. oraz B. K. 4. w nim rozpuszczalne. Obydwa typy, posiadające cały szereg odmian, rozpuszczają się z wielką łatwością w ogólnie używanych rozpuszczalnikach.

Bawełna kolodionowa dociera do odbiorcy w szczelnie zamkniętych skrzyniach lub beczkach, zawierając zgodnie z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa i transportu 25 — 35% zwilżacza (n. p. 70% B. K. + 30% alk. etylowego). Zwilżaczami mogą być: woda, alkohol butylowy i alk. etylowy.

Bawełna kolodionowa może być również dostarczana w postaci płatek sprasowanych z minimum 18% trójkrezyłu fosforanu, w tej postaci jest ona zupełnie bezpieczna i trudniej zapalna niż B. K. zwilżona alkoholem i nie wymaga szczelnego opakowania.

Przed wysłaniem do klienta bawełna kolodionowa zostaje poddana w laboratorium skrupulatnym badaniom; wykonywane są następujące oznaczenia:

1) Badanie stałości. Próba ta ma na celu stwierdzenie czy bawełna kolodionowa jest w dostatecznej mierze zabezpieczona przed samorzutnym rozkładem. Stałość jest ważna również i z tego względu, że niestała bawełna kol. daje nietrwałe lakiery.

Sp. Akc.

J. J O H N

W Ł O D Z I

WYKONYWA:

ODLEWY z żeliwa wysokowartościowego o dowolnym składzie chemicznym, wytwarzanego metodą bezkoksową.

ODLEWY dla przemysłu chemicznego: z żeliwa kwaso-lugo i ognioodpornego, jak autoklawy, doubelfony i misy.

TRANSMISJE, sprzęgła cierne, naprężacze pasów i t. d.

PRZEKŁADNIE zębate i ślimakowe oraz motoreduktory.

KOŁA ZĘBATE czołowe z zębami frezowanymi prostymi, skośnymi i daszkowymi oraz koła stożkowe z zębami heblowanymi.

TOKARKI szybkoobrotowe 6-ciu typów, oraz

WIERTARKI dla włoczenia do 32 i 40 mm.

KOTŁY ŻELIWNE syst. Strebel'a i radiatory do ogrzewań centralnych.

2. Stopień czystości bawełny kol. określa się przez zbadanie zawartości popiołu oraz części nierozpuszczalnych w acetonie. W tym samym celu również bada się klarowność roztworu w octanie butylu.

3. Oznaczenie zawartości azotu.

4. Oznaczenie lepkości. Próba ta ma duże znaczenie w praktyce, gdyż stopień lepkości bawełny kol. decyduje o jej przydatności do tego czy innego celu; im lepkość bawełny kol. jest większa, tym dacie ona błone bardziej elastyczna, a roztwory tej są tym gęstsze.

5. Określenie liczby toluolowej charakteryzuje zdolność bawełny kolodionowej do znoszenia dodatku rozcieńczaczy, których zadaniem jest obniżenie cen lakieru.

Na podstawie kilkuletniego doświadczenia oraz licznych badań przeprowadzonych z krajowymi bawełnami kolodionowymi możemy stwierdzić, że bawełny te dają błony bardzo trwałe i elastyczne odporne na działanie czynników atmosferycznych i niezdolne od światła słonecznego. Poza tym bawełny kolodionowe odznaczają się śnieżną białością, dając roztwory całkowicie klarowne i przezroczyste.

Bawełna kolodionowa, używana do wyrobu lakierów do skór, musi odpowiadać specjalnym warunkom a przede wszystkim musi dawać błone wspaniale elastyczne. Dlatego znajdują tu zastosowanie gatunki wysoko lepkie, a więc B. K. 2. W. R. K. 2. T. i R. K. 2. B.

PREPARATY DO BAJCOWANIA (TRAWIENIA) RÓŻNEGO RODZAJU SKÓR.

Każdy garbarz zdaje sobie dokładnie sprawę z wlotwu procesu bajcowania (trawienia) na następujący proces garbowania, a w rezultacie na jakość wyprodukowanej skóry.

Dwa czynniki decydują o dobrym przebiegu procesu bajcowania, a to: jakość białca oraz sposób jej zastosowania.

Jakim warunkom powinna odpowiadać dobra białca?

Musi być produktem standardowym, gdyż w tym wypadku tylko garbarz może sobie ustalić dozowanie, dobrane do systemu fabrykacji przez niego stosowanego.

Powinna być trwała, t. zn. nie powinna zmieniać swej aktywności przy przechowywaniu w odpowiednich warunkach.

W dość szerokiej skali kwasowości (pH) powinna zachować maksymalną aktywność, gdyż kapiela garbarskie, w zależności od warunków lokalnych i receptury, wykazują zmienną kwasowość.

Powinna dawać równomiernie przebajcowany produkt.

Mając do dyspozycji taki preparat, trafi garbarz z łatwością dostosować go do swojej receptury fabrykacji.

Wzłec wspomnianym warunkom odpowiada preparat standardowy „POLICHEMIN”.

Jest on uniwersalna białca ściśle dozowana, zawierająca obok amoniakalnych soli i nierozpuszczalnych organicznych składników, takie fermenty bakteryjne, które się wyróżniają z pośród używanych fermentów pankreatycznych największą trwa-

łością oraz równomiernym działaniem przy dowolnych warunkach fabrykacji. Wskutek ściśle ustalonej zawartości bakteryjnej i enzymatycznej, kontrolowanej najnowszymi metodami naukowymi, gwarantowane jest równomierne działanie zaprawy i usunięte niebezpieczeństwo przebajcowania.

Zaprawa „POLICHEMIN” nadaje się do bajcowania wszystkich gatunków skór; zachodzą jedynie różnice w czasie trwania procesu bajcowania i ilości użytej zaprawy.

Sposób użycia białcy „POLICHEMIN” nie różni się od sposobu stosowanego przy preparatach zagranicznych. Po wapnieniu skór należy je normalnie oczyścić i wypłukać, po czym następuje bajcowanie.

Podanie ścisłych norm odnośnie ilości „POLICHEMIN”, którą należy użyć do danej partii surowek, byłoby nie racjonalne. Równie niesłusznym byłoby ustanowienie pewnych temperatur kąpieli oraz czasu trwania białcy. Wszystkie bowiem czynniki, jak: ilość, temperatura i czas są zależne od indywidualnych warunków danej fabryki (twardość wody, stopień odwapnienia, urządzenie techniczne i t. p.).

Ponieważ użycie „POLICHEMIN’u” da się pogodzić z każdą receptą, dlatego też doświadczenie danej fabryki już samo dyktuje sposób najracjonalniejszego zastosowania tego środka.

Wyniki licznych prób laboratoryjnych i ruchowych są zebrane poniżej w formie tabeli orientacyjnej:

Skóry cielęce chromowo garbowane
Skóry cielęce roślinnie garbowane
Skóry bydłowe chromowo garbowane
Krowiny roślinnie garbowane
Kipsy chromowo garbowane
Kipsy roślinnie garbowane
Koży na giemy chromowo garbowane
Koży roślinnie garbowane
Barany na ubrania garbowane
Barany roślinnie garbowane
Psy na giemy garbowane
Świńskie skóry garbowane
Wyporki na chromvelour garbowane
Szpalty

% „POLICHEMIN” % od białej wagi	Temperatura bajcy	Czas białcy
0,3—0,4	30° C	20—35 min.
0,2—0,3	27° C	30 „
0,5—0,6	30—34° C	40—50 „
0,3—0,4	27° C	60—90 „
0,6	30—34° C	45—60 „
0,5	25—30° C	60—90 „
0,6—0,8	35° C	40—60 „
0,6	30° C	45—60 „
0,6—0,8	30—35° C	60—90 „
0,2—0,5	25—30° C	40—90 „
0,6	30° C	40—60 „
1,0	35° C	2 godziny
1,0	35° C	2 „
1,0	35° C	2 „

„POLICHEMIN” daje przy racjonalnym zastosowaniu znakomite rezultaty, a to: delikatne liczko oraz miękką, gładką i jasną skórę, gotową do dalszej przeróbki, t. j. do piklowania względnie garbowania.

Raz użyty rozczyń preparatu da się użyć ponownie po uzupełnieniu go połową ilości poprzednio zastosowanego „POLICHEMIN'u”. Regeneracja ta może nastąpić 5—6 razy z kolei, a w zimie nawet częściej, zwłaszcza przy skórkach roślinnie garbowanych.

Przy fabrykacji lepszych gatunków skór stosowany jest środek pomocniczy „DEKALCYD”.

W skład „DEKALCYD'u” wchodzi kwasy organiczne o charakterze laktonów, działające bardzo łagodnie i stopniowo odwapniająco.

Przy zastosowaniu „DEKALCYD'u” przed bajką można znacznie skrócić czas trwania bajcowania zaprawą „POLICHEMIN'u”; używa się go również w trakcie bajcowania, przy dozowaniu porcjami, lub po bajcowaniu.

Przy współdziałaniu „DEKALCYD'u” z „POLICHEMIN”-em uzyskuje się zwarte liczko i pełne pachwiny, czego przy zwyczajnym odwapnianiu i normalnej zaprawie w toku produkcji wysoko-gatunkowych skór w tym stopniu uzyskać nie można.

Najsukuteczniej stosuje się „DEKALCYD”:

Temperatura kąpieli 35—38° C (28—30 stopni R.).

Ilość zastosowanego „DEKALCYD'u” zależy od wapnienia i wynosi od 1/2 do 1% na białą wagę.

Laboratoryjnie uzyskano dobre wyniki przy następującej metodzie postępowania:

Do wody w cytroku o temp. 38° C wrzucono skóry, po czym puszczono mieszadło w rłch. „DEKALCYD” wiano w dwóch porcjach w ilości 1% na białą wagę (ssaków), po czym bajcowano normalnie przez 35 minut „POLICHEMINEM”.

Stosowanie „DEKALCYD'u” w powyższy sposób ułatwia enzymom „POLICHEMIN'u” gruntowne usunięcie elastyny, co przy skórkach specjalnego gatunku jest bardzo wskazane.

Preparaty „Polichemin” i „Dekalcyd” wyrabia Fabryka Chemiczna Polichemja, Łódź, Żeromskiego 125.

GARBNIKI SYNTETYCZNE

Garbnikami syntetycznymi nazywamy produkty organiczne, o strukturze mniej lub więcej określonej, mogące być przygotowane syntetycznie i zdolne przez działanie na odpowiednio przygotowaną skórę surową dać produkt niegnilny, czyli wygarbowany. Nazwa „garbniki syntetyczne” jest nazwą niewłaściwą a nawet błędną, gdyż pod słowem garbnik zwykło się rozumieć garbnik pochodzenia roślinnego, a żaden z garbników syntetycznych nie ma najmniejszego związku z garbnikami roślinnymi. Są to produkty zastępujące garbniki roślinne, a nie ich rekonstrukcje syntetyczne.

Przejdźmy pokrótce historię powstania garbników syntetycznych. W r. 1872 Bayère studiował produkt kondensacji fenolu z formaldehydem, nie przewidując korzyści, jakie związek ten może dać w przyszłości, z jednej strony przy produkcji żywicy syntetycznej, z drugiej garbników syntetycznych. Prace te były podjęte przez Bakeland'a dla fabrykacji żywicy syntetycznej i następnie przez Stiasny'ego dla fabrykacji garbników.

Garbniki syntetyczne są produktem stosunko-

wo nowym, lecz rokuja im w przyszłości duże zastosowanie w garbarstwie. Garbarstwo polskie nie miało jeszcze dotychczas dostatecznego doświadczenia i sposobności w zastosowaniu tych garbników, by wyciągnąć z nich wszystkie korzyści, jakie prawdopodobnie dać mogą.

Rozmaite gatunki garbników syntetycznych mają wielostronne zastosowanie, w garbarstwie, jak naprzykład:

1) Dodaje się je do brzezki dołowej z garbników roślinnych (farby) zamiast kwasu, a to celem otrzymania grubszej skóry. Jednocześnie unika się przy tym dodatku strącenia garbników roślinnych w farbach, co kwasy w większym lub mniejszym stopniu zawsze czynią. Unika się więc w ten sposób tworzeniu się osadu na dnie dołów lub kadzi (osad ten jest rozpuszczalny w garbnikach syntetycznych).

2) Dobre zastosowanie znajdują garbniki syntetyczne jako dodatek do mieszaniny ekstraktów garbnikowych roślinnych przy garbowaniu w bębniach: ułatwia to szybsze przegarbowywanie skór, jednocześnie rozjaśniając ich kolor.

3) Jako środek bielący zastosowanie garbników syntetycznych daje doskonałe wyniki: wystarczy po ukończeniu normalnego procesu garbowania roślinnego obracać skóry w bębnie w rozczyźnie garbnika syntetycznego. Wszędzie tam, gdzie pożądana jest skóra roślinnie garbowana o ładnym jasnym i równym kolorze, osiąga się to garbnikami syntetycznymi.

ZAKŁADY ELEKTRO SP. AKC.

Łaziska Górne (Województwo Śląskie)

Telefon Katowice 213-41 do 213-45.

Wytwarzają

A L U N

CHROMOWY

**najlepszej jakości
o następującym składzie:**

**Zawartość tlenku chromo-
wego minimum 15,15%**

co odpowiada

K₂Cr₂(SO₄)₄ + 24 H₂O 99%

Żelaza w postaci

Fe₂O₃ MAX. 0,2%

**Opakowanie w beczkach
drewnianych po 100 kg.**

4) Również dobre wyniki osiągnięte zostały ostatnio przy garbowaniu samym tylko garbnikiem syntetycznym skór dla celów futerkowych.

5) Kombinowany garbunek chromowy wraz z garbnikiem msyntetycznym daje skórę dla pewnych celów dobrze odpowiadającą swym zadaniom. Przy garbowaniu chromowym można zastosować garbniki syntetyczne do przedgarbunku. Zastosowanie ich daje skórę bardziej przepuszczalną dla powietrza, a co za tym idzie, obuwie higieniczniejsze i chłodniejsze w lecie. Skórę otrzymujemy elastyczniejszą, o delikatniejszym liczku i równomierniejszym zabarwieniu. Nie należy zapominać, że w wypadku zastosowania garbników syntetycznych do garbowania chromowego ilość ekstraktu chromowego można zmniejszyć do 70% używanego normalnie. Tak samo ilość boraksu wzgl. sody używanej do neutralizacji powinna być mniej więcej w tym samym

stopniu zmniejszona.

6) Robione są nawet ostatnio próby syntetycznego garbowania skór wierzchnich, rękawicznicznych i t. p. z dobrymi wynikami.

Garbniki syntetyczne znalazły u nas małe tylko zastosowanie, ponieważ nie były produkowane w kraju i ceny za nie były wygórowane. Ostatnio jednak, od czasu rozpoczęcia produkcji ich w kraju, ceny tych garbników są bardzo dostępne i powinny zainteresować nasze garbarstwo. Pomocną przy tym może być dość bogata literatura zagraniczna, omawiająca stosowanie tych garbników przy fabrykacji wszelkiego rodzaju skór.

Zaznaczyć należy, co jest bardzo ważnym, że wszelkie surowce stosowane do fabrykacji garbników syntetycznych pochodzą z kraju. Więc pod tym względem możemy być zupełnie samowystarczalni.

Corigamy i Purgogam jako preparaty zastępujące zagraniczne

Krajowy przemysł chemiczny, pracujący dla garbarstwa, futrzarstwa i pokrewnych gałęzi, w latach ostatnich dał jeszcze jeden dowód, że w większości wypadków Polska potrafi być samowystarczalna.

Szereg produktów, które do niedawna jeszcze były wytwarzane wyłącznie przez zagraniczne koncerny, jak n. p. I. G. Farbenindustrie i t. p., zostają obecnie wytwarzane w kraju. Początkowe nieudolne próby dzięki wysiłkom krajowych fabryk i chemików, rychło przechodzą okres niemożliwości i przekształcają się w 100%-owo wartościowe produkty.

Z pośród szeregu fabryk, które z powodzeniem zdołały wyprzeć zagraniczne produkty chemiczne dla garbarstwa i futrzarstwa, produkuje firma „Gama” Przemysł Chemiczny w Łodzi.

Od szeregu lat firma ta dostarcza wyprawialnikom futer wszelkiego rodzaju tłuszcze i preparaty. W branży tej firma „Gama” zyskała pełne zaufanie. Ostatnio po długich wstępnych pracach firma „Gama” wydała na rynek drugą serię produktów, przeznaczonych tym razem dla garbarstwa. Najbardziej zasługują na wymienienie następujące:

CORIGAM M—środek uszlachetniający, wspomagający przy procesie moczenia, przyspieszający ten proces, konserwując jednocześnie wszelkiego rodzaju skóry, chroniąc je przed działaniem bakteryjnym.

Jest to pasta o reakcji kwaśnej, łatwo rozpuszczalna w każdej wodzie. Produkt ten nie ma ujemnego wpływu na substancję skóry. Właściwa skóra (derma) pozostaje nienaruszona, a prawdziwy uszlachetniający efekt przy stosowaniu tego preparatu dopiero należyście na gotowej skórze. Każdy fachowiec łatwo odróżni skórę moczoną przy stosowaniu Corigamu M od takiej moczonej w wo-

dzie bez dodawania tego produktu lub też przy dodawaniu stosowanych zazwyczaj dotychczas dodatków, jak ług sodowy, siarczek sodu i t. p. Te ostatnie wpływają bezwarunkowo ujemnie nie tylko na demę skóry, rozluźniając ją, lecz i na dobroć i całość liczka skóry. Corigam natomiast uszlachetnia w pełnym znaczeniu tego słowa całą skórę, we wszystkich jej warstwach. Niezależnie od tego Corigam M posiada własności hamowania rozwoju drobnoustrojów podczas procesu moczenia.

Zalety stosowania Corigamu M przy procesie moczenia można więc ująć w następujący sposób: zupełne i stosunkowo szybkie przemoczenie skóry nawskroś i zbliżenie jej tym do stanu skóry świeżo i oczyszczanie skóry, poniekąd dezynfekujący ściągniętej ze zwierzęcia, daleko sięgające mycie wpływ na skórę, powodowanie delikatnego i zdrowego liczka skór, zabezpieczenie gotowego towaru od niektórych rodzajów plam, pochodzących od moczenia, który łatwiej i równomierniej przyjmują garbnik oraz barwnik, który równomierniej zabarwia skórę.

CORIGAM OS—środek ułatwiający i znacznie skracaający proces garbowania. Powoduje piękne, trwałe i delikatne liczko, nadając jednocześnie skórze mięistości oraz pełnego i dobrego dotyku.

Stosuje się go do skór baranich, kozich, cieliczych i końskich po procesie wytrawiania (bejcowania), przed samym garbowaniem jako przedgarbunek. Powoduje on łatwiejsze przyjmowanie garbników i barwników. Dotyczy to skór garbowanych chromowo jak i roślinnie.

Naogół efekt stosowania Corigamu OS jest następujący: przyspieszone garbowanie, oszczędność na garbniku, lepsze farbowanie skór, oszczędność na barwniku, osiągnięcie żywszych i pełniejszych od-

FABRYKI CHEMICZNE, KTÓRE DOTYCHCZAS JESZCZE NIE NADESŁAŁY MATERIAŁU OPISOWO-RECEPTOWEGO, PROSZONE SĄ O DOSTARCZENIE TAKOWEGO DO REDAKCJI, CELEM ZAMIESZCZENIA W NASTĘPNYM DODATKU OPISOWO-RECEPTOWYM.

cieni, wydelikacenie liczka, miękki i pełny dotyk skóry.

CORIGAM GA—jest to emulgator o dużej mocy emulgującej w postaci białej pasty łatwo rozpuszczalnej w wodzie. Gamapon emulguje wszelkie nierozpuszczalne w wodzie oleje, tłuszcze, woski i t. p. i stosowany jest wszędzie tam, gdzie używane jest mydło. Mydło, jak wiadomo jest bardzo wrażliwe przy stosowaniu twardej wody, natomiast Gamapon jest pod tym względem odporny. Zaznaczyć należy, że siła emulgująca Gamaponu jest wielokrotnie wyższa niż najlepszego mydła.

Niezależnie od powyższych firma „Gama” wydała na rynek farby wodne do skór o bardzo wysokiej koncentracji.

Zarówno jakość jak i cena wyżej wspomnianych produktów winna zainteresować szerokie rzesze garbarzy i futrzarzy.

PURGOGAM—służy jako dodatek przy procesie Purgogam nie wpływa szkodliwie na substancję skóry, nawet w powiększonych dawkach, natomiast (trawienia i biejowania) i ma wpływ odwapniający. stopniowo i łagodnie odwapnia i przyczynia się do stopniowego oddziaływania wytrawiaczy enzymatycznych na substancję skóry. Purgogam znajduje

stosowanie przy fabrykacji następujących skór: Rindbox, Box-calf, Rosschevreaux oraz owczych i juchtowych a szczególnie do skór bydlęcych lakierowanych.

„INERTOL” JAKO EPOKOWY CENNY PREPARAT DLA GARBARSTWA.

W przedsiębiorstwach garbarskich oraz w fabrykach skór pracuje się w znacznym stopniu kwasami, ługami, wodą, parą i wieloma chemikaliami, które bardzo szkodliwie działają na żelazo, beton, mury i na wszystkie urządzenia oraz narzędzia.

Wielkie wartości traci się przez korozję rozmaitych płynów, pary i wilgoci. Znaczne wydatki, przeszkody w ruchu przedsiębiorstwa i kłopoty powodują naprawy. A jednak uniknąć można tych szkód, przeprowadzając zczasu odpowiednią ochronę wszystkich obiektów, które zagrożone są uszkodzeniem przez powyższe czynniki.

Ochronę taką zapewnia „INERTOL 49” już od przeszło 30 lat skutecznie stosowana, a dostarczana w stanie gotowym do użytku, specjalna powłoka ochronna na żelazo i beton przeciw wodzie, kwasom, parze, brzeczkom garbarskim i wilgoci wszelkiego rodzaju.

„INERTOL” ma szerokie zastosowanie w garbarniach i fabrykach skór. Przy kadziach i dołach garbarskich betonowych zachodzi niebezpieczeństwo zabarwiania przez zmienne działanie pomiędzy cementem a brzeczkami garbnikowymi. Powłoka

inertolowa zapobiega temu i chroni ponadto przed żrącym kwasem, zawartym w brzeczkach garbarskich. „Inertol” jest w najwyższym stopniu odporny tak przeciw działaniu brzeczek garbarskich jak i przeciw rozczynnemu bez względu na to, czy mają styczność z tlenem.

„INERTOL” zapobiega czernieniu skóry w składach i magazynach betonowych, chroniąc równocześnie cement i żelazo przed działaniem soli i wilgoci.

„INERTOL” jest również powłoką ochronną i uszczelniającą dla rozmaitych zbiorników na wodę. Wodzie nie nadaje ani smaku ani zapachu i dlatego stosowana jest przez przedsiębiorstwa wodociągowe do powlekania wnętrza zbiorników żelaznych i betonowych na wodę do picia. Zapobiega tworzeniu się w wodnych rurach i zbiornikach żelaznych tak niebezpiecznych dla gatunku produkowanej skóry bakterij żelaznych.

„INERTOL” jest skuteczną ochroną wszystkich konstrukcyj żelaznych i maszyn przed rdzą, narażonych na działanie wody, pary, soli i kwasów.

„INERTOL” jest, jak z powyższego wynika, z powodu swej wielostronności, idealną powłoką ochronną dla garbarni.

Wszystkie te zalety „INERTOL'u” w garbarstwie stwierdzone zostały podczas prób przeprowadzonych przez Zakład Doświadczalny dla Przemysłu Skórnego w Freiburgu, jak również i w praktyce przez wiele większych i mniejszych zakładów garbarskich.

Sposób stosowania „INERTOL'u”

„INERTOL” jest środkiem gotowym do użytku i maluje się nim na zimno za pomocą szczotek lub zwykłych pędzli malarskich.

Beton i wyprawa cementowa przed pomalowaniem „INERTOL'em” muszą być suche. „INERTOL” i bez wygładzenia trzyma się doskonale na surowej wyprawie cementowej.

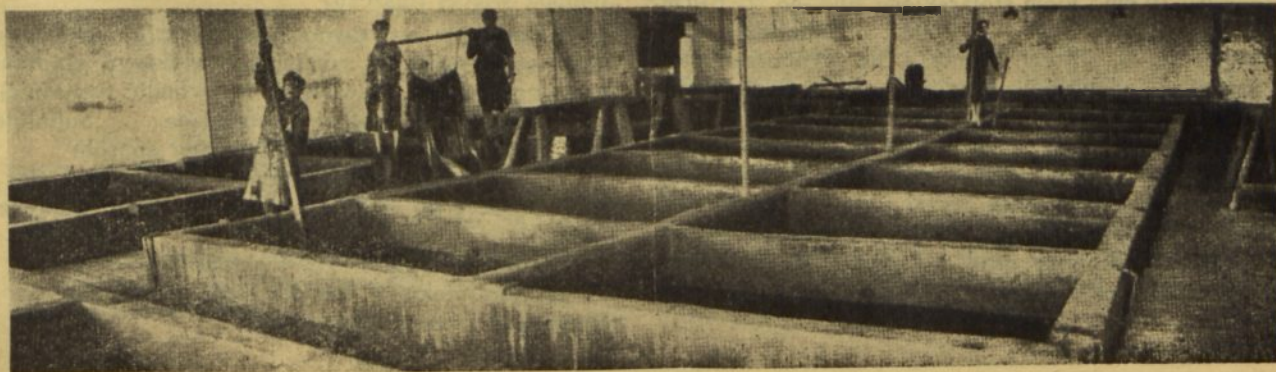
Sucha powinna być również powierzchnia malowanego żelaza. Należy tylko usunąć rdzę oraz resztki dawnego malowidła i kurz.

Tak cement jak i żelazo należy **dwukrotnie pomalować**. Powłoka powinna dobrze wyschnąć, zanim się zacznie robić użytek z pomalowanych zbiorników i konstrukcyj żelaznych.

Gdy „INERTOL” w otwartych naczyniach zgęstnieje, to przez dodanie „Inertolu” rozcieńczającego czyni się go znowu zdatnym do użytku.

Wydajność.

Do dwukrotnego pomalowania 100 m² powierzchni wyprawy cementowej potrzeba około 30 kg. „INERTOL'u”, do dwukrotnego pomalowania 100 m² powierzchni żelaza — około 20 kg. „INERTOL'u”.



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

Badnia 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 równoległe przeprowadzono zbadanie zachowania się oleju tureckiego, jako używanego zwykle do tłuszczenia skór podeszwowych i twardych. 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% 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 cm.³ kleju stolarskiego 20%-go + 10 cm.³ glukozy 60% + 5 cm.³ „Sulfoline 100” + 25 cm.³ wody, a po wymieszaniu dokładnym dodano na zimno powoli przy ciągłym mieszanii 10 cm.³ 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 cm.³ oleju tureckiego 50%-go na zimno wydziela się natychmiast kłaczkowaty lekki osad, po zagotowaniu przechodzący w warstwę tłuszczu przezroczystego.

5. 10 cm.³ kleju stolarskiego 20%-go + 10 cm.³ glukozy 60%-wej + 5 cm.³ „Sulfoline 100” 100%-wej + 25 cm.³ wody, a po wymieszaniu dokładnym dodano powoli na zimno przy ciągłym mieszanii 10 cm.³ 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 cm.³ 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.

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 do szytych podeszw na branzle i t. d., t. zw. waszledry.

Skóry twarde podeszwowe wygarbowane przy pomocy dowolnego garbnika rośl. przy 12—13^oBe są podsuszane i obciążane następnie ekstraktem o mocy 18—20^oBe, w którym kręć 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, wysypuje do podgrzanego parą bębna. 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^oBe 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 obciążników niż do twardych skór, a natomiast więcej tłuszczu.

Obciążanie ma równocześnie na celu zmniejszyć ilość wymywalnych substancji, 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.

Zastosowanie chlorku baru w garbarstwie

2) OBCIĄŻANIE SKÓR PODESZWOWYCH.

Chlorek baru jest używany w technice garbarskiej do obciążania skór podeszgowych. W tym wypadku używa się 0,5 — 1% roztworu chlorku baru w stosunku do wagi skór przygotowanych do obciążania. Skóry po obciążeniu garbnikiem roślinnym kręci się w wałce z dodatkiem stężonego roztworu glukozy, kleju, tłuszczu i siarczanu magnezu lub siarczanu sodu, a gdy to skóry wchłonęły (zwykle po 2 godz.), dodaje się roztworu chlorku baru (jak wyżej podano) i kręci dalej „na sucho” około 1—2 godz.. Chlorek baru wytrąca niezwiązany garbnik i siarczan baru na powierzchni skóry, która w ten sposób staje się mniej namakalną, bardziej odporną na wodę, zawiera mniej wymywalnych substancji, wreszcie staje się jaśniejsza.

Równocześnie z obciążaniem odbywa się i częściowe wybielanie specjalnie jeżeli podeszwy są garbowane garbnikami pyrokatechinowymi, np. quebracho, mimoza. Przy użyciu tych garbników, skóry ciemnieją na powietrzu, specjalnie przy podniesionej temperaturze.

Użycie chlorku baru ma w tym wypadku jeszcze tę zaletę, że na skórze obciążonej nim nawet przy dłuższym magazynowaniu nie powstaje pleśń.

3) WYBIELANIE SKÓR CHROMOWYCH.

a) W handlu są poszukiwane jasne futrówki chromowe, które można zrobić w ten sposób, że skóry wygarbowane, zesrugane (falcowane), zneutralizowane i natłuszczone, daje się do roztworu soli glaukowej (siarczan sodowy), lub soli gorzkiej (siarczan magnezu), lub ałunu glinowego, biorąc ich około 1—2% w stosunku do wagi skór; kręci około 15—30 minut, a po wylaniu zużytego roztworu, dodaje 1—2% chlorku baru w roztworze i kręci dalej przez 15 min., po czym kapię się wylewa, skóry natomiast przeciąga się przez wodę, suszy i wykańcza.

b) Skóry białe (naco“) chromowe. 1) Aby otrzymać dobry biały kolor, musi się przygotować grunt, t. j. skóra przed kryciem białą farbą powinna być wybielona z koloru niebieskawo-zielonego prawie na jasny i to można dokonać przy pomocy chlorku baru w ten sposób, że wygarbowaną i natłuszczoną skórę daje się (jak wyżej w p. „a“) najpierw do jednego z roztworów), siarczan sodu, magnezu lub ałunu glinowego, a potem do drugiego, zawierającego chlorek baru (jak wyżej w punkcie „a“). Wyszuszoną skórę wykańcza się, kryjąc białą farbą nitrocelulozową (nie używa się barwników aniliny)

1) PIGMENTY — LUB LAKI BARWNE (LACKFARBEN).

Laki są to mieszaniny farb mineralnych i organicznych, które otrzymujemy w ten sposób, że wytrącamy kwaśne, zasadowe lub bezpośrednie barwniki smołowe rozpuszczalnymi solami metali i te produkty osadzają się równocześnie po pewnym czasie jako t. zw. substrat. Jako twórcy laków odgrywają rolę następujące substancje. Chlorek baru, siarczan glinu, soda, octan ołowiu i inne.

Jako substraty mineralne używane są szczególnie białe substancje jak: tlenek glinu, szpat ciężki, blanc fix, siarczan ołowiu, biel cynkowa, litopon, kre-
da; następnie barwne: ochra, umbra, ziemia zielo-

na, ultramina i t. p. Naturalne kolorowe farby mineralne stosowane są wówczas, jeżeli używamy je jako farby gruntujące, pigment, zaś, t. j. wytrącony barwnik smołowy w połączeniu z mineralnym, ma służyć do upiększenia barwy.

Laki otrzymane z kwaśnych barwników i chlorku baru, który przede wszystkim nadaje się do tej grupy barwników, mogą być w różnych kolorach.

Przykłady wytrącenia laków z kwaśnych barwników smołowych przeprowadza się następująco: Bierze się np. 100 części substratu mineralnego rozszlamowanego w większej ilości wody, do którego dodaje się roztworu, składającego się z 1—5 części żółci chinolinowej (Chinolinyelb) rozpuszczonej w 100 cz. wody, często mieszając i 2—10 części 10% roztworu chlorku baru, przy czym należy bardzo silnie mieszać. Po przekonaniu się, przez filtrowanie próbki, o zupełnym wytrąceniu się laku, zostawiamy breję barwиковą do odstania, po czym przemywamy 2—3 razy wodą przez dekantację, filtrujemy i suszymy.

Przed pierwszym przemywaniem, aby się przekonać czy barwnik został całkowicie wytrącony, bierze się z breji barwиковej kilka kropeł na bibułę filtracyjną, wówczas kropla musi dać ostrą barwną plamę, podczas gdy roztwór nie powinien barwić bibuły. Zamiast żółci chinolinowej można użyć mieszaniny np. z żółcią azową (Azogelb) lub z innym barwnikiem kwaśnym.

Jeżeli jako substratu użyć tlenku glinu, zmieszanego z blancfix i borwikiem, postępujemy następująco: rozpuszcza się 20 części siarczanu glinu w 800 częściach wody i dodaje do tegoż 10% roztworu sody kalcynowanej. Do tej mieszaniny, składającej się z wodorotlenku glinu i siarczanu sodowego dodaje się 5—10 części roztworu barwika (1:50 lub 1:100) i wytrąca się barwnik i siarczan 35—50 częściami 10% chlorku baru.

W ten sposób otrzymane różnobarwne — zależnie od barwika smołowego i substratu mineralnego — laki przy pomocy chlorku baru służą do krycia skór i do nadania im równomiernego koloru.

Siarczan glinu
A ł u n
Boraks
Nadboran sodu
Chlorek baru
Blanc-fixe

„Hugohütte“

Spółka Akcyjna

TARNOWSKIE GÓRY, G-Śl.

ŚWIATOWEJ SŁAWY
Niezrównanej jakości

AMERYKAŃSKIE

N O Ż E

do strugarek (falcmaszyn)
marki **H** (L. HARDY & Co.)

do łupiarek (szpaltmaszyn)
marki **SIMONDS**

Z KONCERNU

SIMONDS SAW AND STEEL CO., FITCHBURG,
MASS., U. S. A

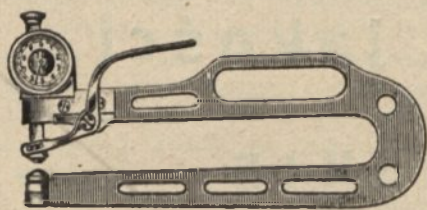
Przedstawicielstwo na Polskę:

D|H STANISŁAW LAMPERT

REPREZENTACJE

WARSZAWA, Szkolna 2. Telef.: 220-63; 300-63

Z powodu ostrzenia w toku dwojenia nóż staje się węższy i oddala się stopniowo od wałków; wskutek tego należałoby w miarę jego zwięzienia się przysuwać go do wałków. Ciągłe przysuwanie noża jest konieczne przy długotrwałym dwojeniu skór



Rys. 48

jednakowej grubości, staje się zaś zbędnym gdy dwojeniu skór jednakowej grub. podlegają naprzód cienkie, a potem coraz grubsze, gdyż zwiększająca się stopniowo odległość noża od wałków staje się odpowiednią dla skór coraz grubszych. Z tego powodu praktycznym jest skóry przed dwojeniem rozsortować według ich grubości, t. j. cienkie, średnie i grube oddzielnie lub też na jednym stosie: od spodu grube, potem średnie, a na wierzchu cienkie.

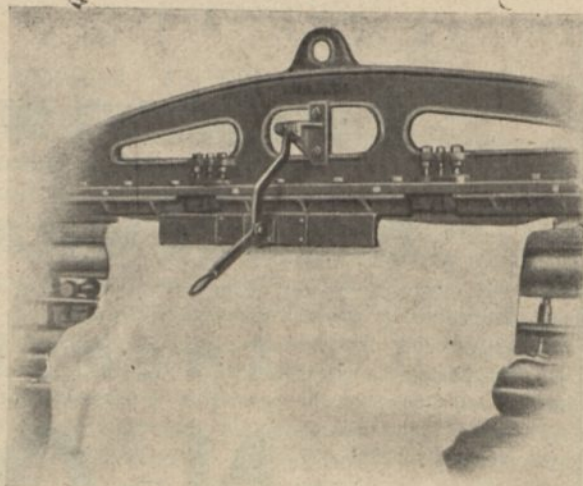
Podczas dwojenia skór dużych obsługuje pracę do 5-ciu ludzi. Dwoje z nich, t. j. starszy i jego pomocnik, kładą skórę na przedni stół, podsuwając ją pod wałki transportowe tylnymi łapami ogonem naprzód. Przy tym należy uważać, aby skóra nie została przez nóż zsunięta na jedną stronę maszyny. Gdy skóra ukazuje się po drugiej stronie maszyny, trzech obsługujących chwytają ją specjalnymi kleszczami i ciągną ją z maszyny. Dwaj ciągną za łapy i boki pod kątem 45 stopni, trzeci trzyma środkową część skóry. Wyciąganie powinno odbywać się równomiernie i bez wysiłków. W miarę jak skóra wychodzi z maszyny, obsługujący odstepują wraz z nią, unikając przekładania kleszczy. Szpałt przy tym ześlizguje się po płycie tylnej i spada w dół. Do ujmowania skór przy wyciąganiu ich z maszyny służą specjalne kleszcze przedstawione na rys. 49. Kleszcze te bywają różnej wielkości, za-



Rys. 49

leżnie od wielkości i szerokości skór. Przy dwojeniu skór garbowanych roślinnych garbnikami kleszcze powinny mieć uchwyty obłożone miedzią lub też muszą całkowicie być wykonane z brązu, aby uchronić skóry od poczerwienia w miejscu zetknięcia z żelazem.

Dla udogodnienia podawania skór bez fałd do maszyny służy dźwignia z przyciskiem, przymocowana do górnego mostku maszyny (rys. 50). Za pomocą tego przycisku, który działa na środek skóry, zostaje ono w tym miejscu powstrzymywane, co



Rys. 50

pozwala bokom skóry przejść gładko bez fałd przez wałki transportowe maszyny.

Ogłoszenia drobne

OBKOKRAJOWIEC—TECHNIK GARBARSKI

z długoletnim doświadczeniem, mogący dowieść swoje poznanie fachowe w nowoczesnej fabrykacji SKÓR PODESZWOWYCH, WASZOWYCH, PASOWYCH,

poszukuje stałej posady do natychmiastowego objęcia. Specjalność: żelazoodporne i nieprzemakalne skóry podeszwowo, elastyczne i jednocześnie stojkie skóry waszowe do szycia (dla fabryk obuwia), podeszwy do klejenia (Ago), pierwszorzędne krupony waszowe w półówkach (garbowane ekstraktami).

Może objąć posadę próbną trzymiesięczną, bez żadnych zobowiązań ze strony pracodawcy.

Zgłoszenia sub „The modern tanner” do Administracji „P.G.-T.”.

FABRYKA GARBARSKA

na podeszwy do wydzierzawienia. Możliwość produkcji 800 skór tygodniowo. Wiadomość: Karsch, Radom, Starokrakowska 48.

SPECJALISTA ZAGRANICZNY

(kierownik produkcji znanej fabryki francuskiej) od skór lakierowanych, box, velour i in. — korzystając z czasowego pobytu w kraju oferuje swoje usługi celem uruchomienia wzgl. instruowania wyżej wspomnianych produkcji.

Propozycje kierować do Administracji „P.G.-T.” dla „St.”.

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

NA MARGINESIE POWSTANIA LABORATORIUM GARBARSKIEGO PRZY UNIWERSYTECIE POZNAŃSKIM

Jak donosi „Dziennik Poranny“, przy Uniwersytecie Poznańskim (Instytut Technologii Rolnej) powstac ma laboratorium garbarskie pod kierownictwem dra Janickiego, które będzie miało na celu wprowadzenie w garbarstwie naszym ulepszonych i nowoczesnych metod fabrykacji, aby przemysł i rzemiosło naszego zawodu skutecznie konkurować mogły z wyrobami zagranicznymi.

Wszelkie poczynania i inicjatywę, mającą na celu szerzenie wiedzy garbarskiej oraz unowocześnienie naszego zawodu, witamy jako pismo fachowe z wielkim zadowoleniem i radością. Chętnie stoimy do dyspozycji wszelką pomocą, która leży w granicach naszych możliwości dla poparcia tej pożytecznej placówki.

Wspomniana powyżej placówka jeszcze nie zupełnie się narodziła, gdyż jest dopiero w projekcie, a już niestety duch fermentacji i rozkładu wyprzedza ją. Otóż w Nr 23 poznańskiego „Przemysłu Skórnego“ w notatce o wspomnianej placówce czytamy m. inn. co następuje:

„Garbarstwo, jako przemysł bardzo rentowny, jest dla polskiego przedsiębiorcy doskonałym terenem działania, dotychczas nie wy-

zyskanym. Składa się bowiem na to wiele okoliczności. Zakłady przemysłowe garbarskie, nie znajdujące się w rękach polskich, są pod względem technicznym źle postawione...”

Skąd „Przemysł Skórny“ ma wogóle takie wiadomości, że garbarstwo w Polsce jest przemysłem „bardzo rentownym“; nic nam garbarzom o tym nie wiadomo. Poza tym nic nam o tym nie jest wiadomo, że garbarstwo w Polsce znajduje się w rękach obcych. Znamy tylko zaledwie jedną garbarnię w Małopolsce i jedną w Warszawie należącą do obcokrajowców. Jeżeli zaś wspomniane pismo ma na myśli zakłady i warsztaty garbarskie, prowadzone lub znajdujące się w rękach polskich Niemców, Żydów, Ukraińców, Białorusów, Muzułmanów (Wileńszczyzna) itp., to są to obywatele polscy, pracujący polskimi kapitałami, zatrudniający polskich robotników, a w ich interesie leży dobro zawodu garbarskiego i dobro ich polskiej ojczyzny, w której zamieszkują od setek lat, nie mniej niż leży to w interesie obywateli mianujących się „rdzennymi“.

Oczywiście zawód garbarski byłby w Polsce nadzwyczaj rentownym, gdyby dało się w jakibądź sposób unieszkodliwić jako „konkurentów“ wszystkich wspomnianych wyżej „obcoplemieńców“. Pozostała garstką zrobiłaby świetny interes. Zbędnym

D/H A. KOPER

REPREZENTACJE

WARSZAWA, Franciszkańska 27

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

EKSTRAKTY:

QUEBRACHOWE
VALONEOWE „VALEX“
MIMIZOWE „ELEPHANT“
MYRABOLANOWE
KASZTANOWE

KORY:

MIMIZOWA
MYRABOLANY
VALONEA
TRILLO
DIVI-DIVI

SKÓRY SUROWE:

z reprezentowanych domów:
OTTO LASKER, Buenos Aires
HUGO PIES, Montevideo

PRZODUJĄCE FIRMY W KRAJACH POCHODZENIA.

byłoby wówczas dążenie do polepszenia fabrykatu, urządzenia laboratoriów badawczych garbarskich itp. Konsument musiałby kupować to co mu się daje i płacić ile się żąda. Jak by wówczas wyglądało państwo gospodarczo — zbędnym jest dodawać.

Podobne próby rozdrabiania i segregowania garbarzy według ich wyznania (a może i przynależności partyjnej?) nie prowadzą do wzmocnienia i unowocześnienia zawodu garbarskiego, lecz wręcz przeciwnie — wnoszą ferment, rozdrabiając i osłabiając jego siłę.

Garbarstwo nasze zbyt dobrze orientuje się, by miało pójść na lep tego rodzaju słówek. Garbarstwo polskie zdaje sobie sprawę z tego, że jedynie w jedności leży ich siła i że tylko skupienie wszystkich obywateli, bez względu na wyznanie, narodowości itp., dać może gospodarczo silne państwo.

A. S.

POWSTANIE KOMITETU POROZUMIEWAWCZEGO PRZEMYSŁU GARBARSKIEGO

(as) W sierpniu rb. rozwiązany został Zjednoczony Komitet Koordynacyjny Przemysłu Garbarskiego. Od tego czasu prowadzone były w przemyśle garbarskim prace nad konsolidacją i stworzeniem jednolitej organizacji. Przemysł garbarski, skupiony w dwóch organizacjach (Rada Naczelna Związku Przemysłu Garbarskiego i Polski Związek Przemysłowców Garbarzy), odczuwał potrzebę stworzenia ciała, któreby mogło uzgodnić opinię całości przemysłu w najistotniejszych jego sprawach i występować nazwewnątrz jednolicie wobec właściwych czynników.

Ostatnio pracami tymi zainteresował się p. dyr. departamentu przemysłowego Min. Przemysłu i Handlu M. Wierusz-Kowalski, dzięki staraniom którego został powołany do życia i rozpoczął swoją działalność Komitet Porozumiewawczy Przemysłu Garbarskiego, mający się składać z równej liczby przedstawicieli obu wspomnianych organizacji przemysłu garbarskiego, ustalonych imiennie, oraz jednego przedstawiciela Min. Przemysłu i Handlu — jako przewodniczącego Komitetu. Na pierwszym posiedzeniu wspomnianego Komitetu, które odbyło się 18-go listopada br., przewodniczącym Komitetu, mianowany został przez Min. Przem. i Handlu p. Tadeusz Sułowski.

Do zadań Komitetu należeć będzie reprezentacja całokształtu interesów przemysłu garbarskiego wobec władz i urzędów, spełnianie wszelkich czynności zleconych przez władze jak również prowadzenie prac, mających na celu całkowitą konsolidację organizacji przemysłu.

NORMY ŚWIADCZEŃ NA BEZROBOTNYCH

Na odbytej w Min. Opieki Społecznej konferencji prasowej podane zostały do wiadomości ustalone przez Naczelny Wydział Wykonawczy Ogólnopolskiego Komitetu Zimowej Pomocy Bezrobotnym normy świadczeń na bezrobocie, które przedstawiają się następująco:

Od handlu:

kat. I	1.000 — 2.000
kat. II w Warszawie i Łodzi	— 150 — 250
„ II w inn. miejsc.	— 100 — 150
„ II b w Warszawie i Łodzi	— 50
„ II b w inn. miejsc.	— 35
„ III w Warszawie i Łodzi	— 40
„ III a w inn. miejsc.	— 25
„ IV w Warszawie i Łodzi	— 8
„ IV w inn. miejsc.	— 5

Od przemysłu: Przedsiębiorstwa przemysłowe odpłacające świadczenia od obrotu 1 — 3 pro milo obrotu 1936 r.

Rzemiosło: 1 do 1½ pro milo.

Od dochodu miesięcznego netto (w ciągu 5 miesięcy):

Do zł. 160 —	20 gr. miesięcznie
zł. 160 — 300 —	¼% „
zł. 301 — 600 —	½% „
zł. 601 — 800 —	1% „
zł. 801 — 1200 —	1½% „
zł. 1201 — 2500 —	2% „
zł. 2501 wzwyż —	4% „

Od lokali:

Świadczenia od lokali będą miały charakter pomocniczy, to znaczy osoby, odpłacające świadczenia z tytułu posiadanego świadectwa przemysłowego, są zwolnione od świadczeń z tytułu posiadanego lokalu pod warunkiem, że uiszczą przypadające na nie świadczenia w wysokości i terminach, ustalonych przez właściwe organa akcji.

Normy tych świadczeń przedstawiają się jak następuje:

od 2 izb po zł. 0.50 miesięcznie; od izby w ciągu 5 miesięcy; od 3 izb po zł. 1.00; od 4 izb po zł. 2.50; od 5 izb po zł. 5.—; od 6 i więcej 7.— miesięcznie od izby w ciągu 5 miesięcy.

PRZEWIDYWANA MODA WIOSENNA I LETNIA 1938 R. ZE ŹRÓDEŁ FRANCUSKICH.

Francuski Komitet Mody „Comite Intersyndical au Cuir et de la Chaussure” poleca na wiosnę i lato 1938 r. co następuje:

Obuwie damskie spacerowe z lekkiego boxcalf'u, skóry jeleniej, skóry lakierowanej chevreaux ozdobione skórą krokodylową, jaszczurek i żmij. Dla obuwia sportowego natomiast skórę cielęcą koloru naturalnego, desenioną skórę cielęcą, skórę świńską. Co się tyczy kolorów dla obuwia sportowego, to proponowane są: połączenie białego z jaskrawymi odcieniami, czerwonawo-buraczkowy, jasny granat, czerwonawo-żółty Fauve, naturalny kolor świńskiej skóry. Dla obuwia spacerowego wchodzi w rachubę następujące odcienie: jasny maron, żywy granat marynarski, zielonkawo-brunatny, czarne chevreaux, skóra jelenia w kolorze ciemnym, beże.

Na obuwie męskie: Boxcalf naturalny i deseniony oraz skóra cielęcą w kolorze naturalnym. Główne kolory: jasno-żółty i zielonkawy brąz.

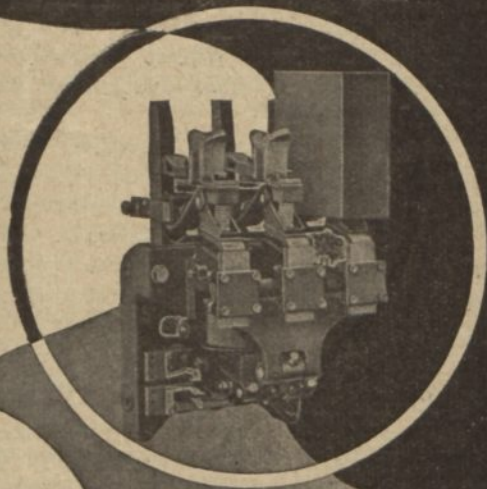
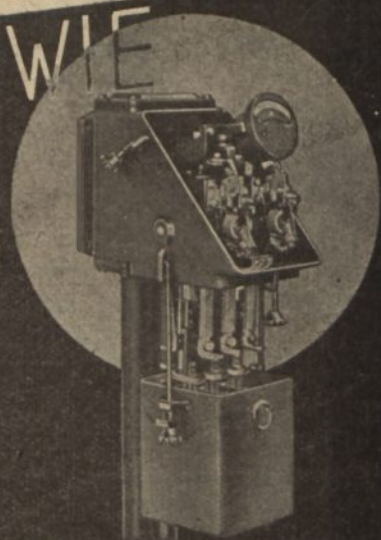
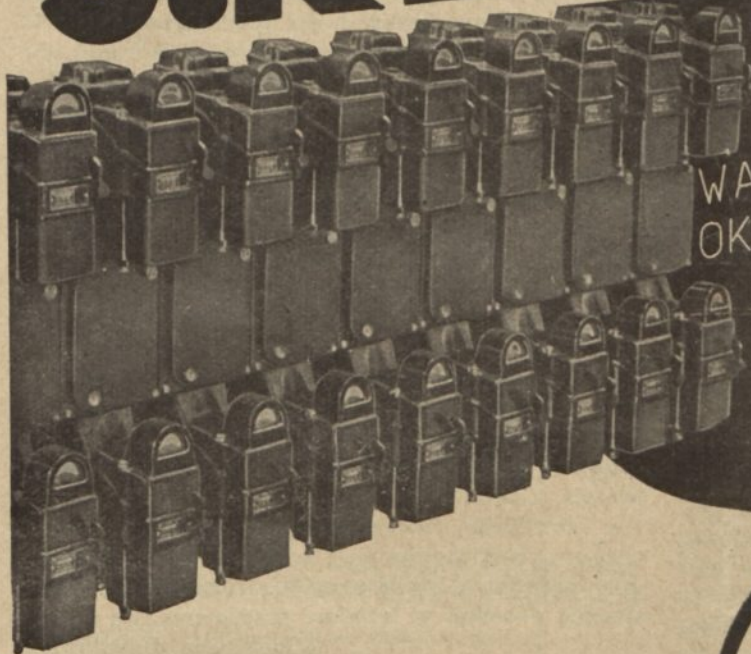
KOMISJA GARBARSKA PRZY IZBIE PRZEMYSŁOWO - HANDLOWEJ W WILNIE

Jak donosi „Przegląd Handlowo - Gospodarczy”, na skutek starań Wileńskiego Związku Przemysłowców Garbarzy powołana została przy Wi-

S. KLEIMAN

i S-WE

WARSZAWA
OKOPOWA 19



Idźcie

z postępem!

MODERNIZUJCIE
URZĄDZENIA ELEKTRYCZNE!

idealne

BEZPIECZENSTWO I SPRAWNOŚĆ
RUCHU ORAZ URZĄDZEŃ ELEKTRY-
CZNYCH SIŁY I ŚWIATŁA

gwarantują tylko nasze

WYŁĄCZNIKI SAMOCZYNE

Zapamiętajcie typy:

KM, VH1, WZ, US

przystosowane do pracy nawet w najcięższych wa-
runkach; w kopalniach, hutach, fabrykach chemicz-
nych, cukrowniach, garbarniach i t. p.

KOMPLETNE BATERJE ROZDZIELCZE

CELOWA KONSTRUKCJA
SOLIDNA BUDOWA
NIEZAWODNE DZIAŁANIE

**JAKOŚĆ BEZ KONKURENCJI
KONKURENCYJNE CENY!**

Żądajcie ofert — Służymy bezpłatnymi poradami.
Tysiące najpochlebniejszych referencji!



leńskiej Izbie Przemysłowo - Handlowej Niestała Komisja Garbarska dla garbarstwa okręgu Izby. W skład Komisji weszli zarówno przedstawiciele garbarstwa podeszwowego i białoskórniczego, jak i futrzarskiego województw Północno - Wschodnich. Zadaniem nowopowstałej Komisji Garbarskiej jest, ogólnie biorąc, rozwój garbarstwa we wszystkich jego gałęziach w sensie wytworzenia warunków, umożliwiających tak powstawanie nowych przedsiębiorstw, jak rozbudowę istniejących.

Pierwsze posiedzenie tej Komisji odbyło się w dniu 22 XI, na którym omówione zostały postulaty przemysłu garbarskiego, które mają być przedstawione w memoriale Panu wice-premierowi Kwiatkowskiemu w czasie jego najbliższej bytności w Wilnie, która spodziewana jest w pierwszej połowie grudnia rb.

NIKTÓRYM GARBARNIOM GROZI OPIECZEWANIE

W maju rb. ogłoszone zostało zarządzenie Min. Opieki Społecznej w sprawie przystosowania wszelkich garbarń i wyprawialni skór do przewidzianych w zarządzeniu warunków. Warunki te zostały w poprzednich numerach naszego pisma in extenso przedrukowane.

Wykonanie niezbędnych inwestycji obowiązuje w terminie do końca rb. Władze przemysłowe przypominają obecnie wszystkim właścicielom garbarń o tych przepisach.

Chodzi głównie o urządzenie wszędzie źródeł wody czystej do picia, o zbudowanie natrysków dla robotników, o odpowiednie malowanie i uszczelnienie ścian itd. Te garbarnie, które nie będą odpowiadały warunkom, zostaną przez władze przemysłowe unieruchomione, aż do czasu przystosowania się do warunków bezpieczeństwa i higieny.

O ZMIANĘ OBCIĄŻEŃ PODATKOWYCH RZEMIOSŁA

(er) Jak wiadomo, normy szacunkowe dochodowości dla przedsiębiorstw rzemieślniczych, zatwierdzone przez Min. Skarbu zarządzeniem z dnia 23 lipca br. zostały w wielu wypadkach ustalone w wysokości, nieodpowiadającej realnej sytuacji rzemiosła i niezgodnie z opinią samorządu gospodarczego rzemiosła. Wymiar państwowego podatku dochodowego na rok podatkowy 1937, dokonywany w oparciu o te normy, jest więc dla wielu

drobnych płatników kilkakrotnie wyższy, od wymiaru za rok poprzedni, chociaż podstawą jest ten sam obrót.

Na okoliczności te Związek Izb Rzemieślniczych i poszczególne izby rzemieślnicze zwracały uwagę w tych memoriałach właściwych czynników jeszcze przed ostatecznym zatwierdzeniem norm, a następnie omawiano te sprawy na konferencjach ustrynych.

W związku z tym na plenarnym posiedzeniu Sejmu poseł Antoni Snopczyński wniósł interpelację do ministra skarbu, który przedstawił konkretne fakty nieuzasadnionego, a rażąco wysokiego obciążenia podatkiem dochodowym przedsiębiorstw rzemieślniczych, zapytując, czy pan minister skarbu uznałby za celowe: 1) poddać rewizji zarządzenie z 23 lipca 1937 r. w kierunku urealnienia norm szacunkowych dochodowości na rok podatkowy 1937 zgodnie z opinią samorządu gospodarczego rzemiosła, tym bardziej, że niektórzy dyrektorzy izb skarbowych obniżają ustalone normy, np. dyrektor izby skarbowej w Poznaniu obniżył zarządzeniem z dnia 31 października 1937 r. normę dla wędliniarstwa z 10 do 18 proc. na 8 do 13 proc., a nawet w specjalnych wypadkach na 7 do 8 proc.

2) zarządzić wstrzymanie postępowania egzekucyjnego w stosunku do płatników rzemieślników którym ustalone wymiar podatku dochodowego na rok podatkowy 1937 przy zastosowaniu norm szacunkowych dochodowości, a którzy wnieśli na wymiar odwołania, po 3) zarządzić rozpatrzenie wniesionych odwołań w terminie przyspieszonym.

„Codz. Gaz. Handlowa“.

RZEMIEŚLNICY ODRZUCAJĄ PROJEKT NOWELIZACJI PRAWA PRZEMYSŁOWEGO

(as) Projekt nowelizacji prawa przemysłowego, o którym pisaliśmy w numerze poprzednim „P. G. T.“, spotkał się z ostrą krytyką ze strony całego rzemiosła.

Projekt ten został odrzucony na zebraniu zarządu głównego Związku Stowarzyszeń Rzemieślniczych Chrześcijan, w którym wzięli udział prezesi wszystkich organizacji wojewódzkich. Wybrano 20-osobową komisję, która ma śledzić dalsze prace nad nowelizacją i opiniować ewentualne poprawki.

Na plenarnym posiedzeniu Izby Rzemieślniczej w Warszawie, w wyniku dyskusji nad nowelizacją prawa przemysłowego, uchwalona została rezolu-

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.

cja, w której stwierdza, że płaszczyzną rozpatrywania najistotniejszych potrzeb i postulatów polskiego rzemiosła w związku z zamierzaną nowelizacją prawa przemysłowego powinien być projekt, złożony w Sejmie przez posła A. Snopczyńskiego. Przeciwno projektowi nowelizacji w brzmieniu rządowym wypowiedziała się część radców Izby, wyrażając również sprzeciw w stosunku do powziętej przez większość Izby rezolucji.

Na posiedzeniu Rady Związku Izby Rzemieślniczych R. P. w dniu 18-go listopada 1937 r., na którym obecny był p. wicem. Przemysłu i Handlu dr. Adam Rose oraz dyrektor depart. Przemysłu i Rzemiosła p. Michał Wierusz-Kowalski, uchwalono upoważnić Zarząd Związku Izb do przygotowania materiałów i wyznaczenia specjalnego posiedzenia Rady, poświęconego wyłącznie sprawie nowelizacji prawa przemysłowego. Równocześnie Rada wyraziła pogląd o konieczności porozumienia się w tej sprawie z innymi samorządami gospodarczymi.

W numerze listopadowym miesięcznika „Rzemiosło” dokładnie wyszczególniona jest opinia Związku Izb Rzemieślniczych R.P. o projekcie nowelizacji prawa przemysłowego. M. inn. znajdujemy tam w zaprojektowanej liście rzemiosł kwalifikowanych zdaniem Związku Izb, iż garbarstwo i białoskórnictwo powinni być zaliczone do tej kategorii

POMOC KREDYTOWA DLA RZEMIOSŁA ORAZ USPRAWNIE NIE ROZPROWADZENIA KEDYTÓW

(as)Bank Gospodarstwa Krajowego na skutek wystąpienia Związku Izb Rzemieślniczych R. P. rozpoczyna akcję pomocy kredytowej dla rzemiosła. W celu umożliwienia jaknajszerszym warstwom rzemieślniczym korzystania z ulgowych kredytów rzemieślniczych, B.G.K. nawiązał pertraktacje z Bankiem Związku Spółek Zarobkowych. Kredyty te będą rozprowadzone na terenie Warszawy i powiatu warszawskiego, które dotychczas pozbawione były tego kredytu przez wspomniany bank.

Pierwsza transza do rozprowadzenia w sumie 600.000 zł. uruchomiona będzie przez Bank Spółek Zarobkowych w najbliższym czasie przy oprocentowaniu 5%.

Czynione są starania, aby pożyczki były odpowiednio wysokie i dzięki temu stanowiły istotną pomoc.

Rozważana jest też sprawa uruchomienia dla rzemiosła średnioterminowych kredytów inwestycyjnych na maszyny i inne urządzenia.

W miarę zwiększania się specjalnej lokaty Skarbu Państwa na kredyty dla rzemiosła w B. G. K., będą one zwiększane. Rzemieślnicy czynią starania, aby spłata odbywała się w terminach możliwie najdłuższych.

BYT INSTYTUTU RZEMIEŚLNICZEGO BĘDZIE ZAPEWNIONY.

Instytut Naukowo-Rzemieślniczy ma wreszcie zapewniony byt niezależnie od przyznanej przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu doraźnej subwencji w wysokości 15.000 zł.

W preliminarzu budżetowym tego ministerstwa na rok 1938/39 przeznaczono na rzecz Instytutu 150.000 zł. Jednocześnie Związek Izb Rzemieślniczych przeznaczył na ten cel 11.500 zł.

Brakującą do utrzymania pożytecznej instytucji sumę Instytut spodziewa się uzyskać z Min. Oświaty i Funduszu Pracy.

ZMIANY PERSONALNE W IZBIE I ZWIĄZKU IZB RZEMIEŚLNICZYCH

Na ręce Zarządu Izby Rzemieślniczej w Warszawie złożył rezygnację z zajmowanego stanowiska dyrektora Izby płk. Konstanty Ablańowicz. Dymisja ta została przyjęta zarówno przez władze Izby jak też przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu. Powołanie nowego dyrektora nastąpi po 31 stycznia 1938 r., do którego to terminu płk. Ablańowicz będzie pełnił swe czynności.

Równocześnie zgłosił swoją dymisję dyrektor Związku Izb Rzemieślniczych R. P. płk. Bolesław Sikorski. Ministerstwo Przemysłu i Handlu nie roztrzygnęło dotychczas podania o dymisję. Jak donosi prasa, dymisja ta pozostaje w związku z tendencjami niektórych czynników na terenie Ministerstwa Przemysłu i Handlu ukrócenia praw samorządu rzemieślniczego. Na jednym z ostatnich posiedzeń Rady płk. Sikorski złożył wraz z rezygnacją obszernie umotywowaną deklarację, zmierzającą do poprawy tych stosunków. Deklaracja ta jest obecnie przedmiotem szczegółowych badań przez czynniki ministerialne.

Fabryka Garbarska

„PALMA”

L. Rozin

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

SPECJALNOŚĆ:

SKÓRY MYTE (WASCHLEDER)

KRAJCE gwarantowano na biało

BOKI I KARKI

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



Jak się dowiadujemy **Ministerstwo Przemysłu i Handlu nie zamierza rezygnacji. plk. Sikorskiego** przyjąć do wiadomości.

ZAMIAST CENTRALNEJ KOMISJI PRZYWOZOWEJ KOMITET PRZYWOZOWY PRZY R. H. Z.

(as)Centralna Komisja Przywózowa po 12 latach swego istnienia została zlikwidowana. Z dniem 1 listopada 1937 r. czynności projektowania i opiniowania we wszelkich sprawach związanych z regulacją handlu zagranicznego objęte zostały przez nowoutworzony Komitet Przywózowy przy Radzie Handlu Zagranicznego. Komitet będzie dokonywał podziału wyznaczonych przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu kontyngentów między importerów.

Jak wiadomo, w skład Rady Handlu Zagranicznego wchodzi przedstawiciele Związku Izb Przemysłowo-Handlowych, Związku Izb Rzemieślniczych, Związku Izb i Organizacji Przemysłowo-Handlowych itp. organizacje. Organem Rady Handlu Zagranicznego jest Komitet Przywózowy. W Komitecie Przywózowym reprezentowane są następujące organizacje:

Związek Izb Przemysłowo-Handlowych — 10 głosami, Związek Izb Rzemieślniczych — 2 głosami, Izba Handlu Zagranicznego w Gdańsku — 2 głosami, Centralny Związek Przemysłu Polskiego — 1 głosem, — Centralny Związek Średniego i Drobnego Przemysłu — 1 głosem, Związek Spółdzielni Spożywców „Społem” — 1 głosem, Centrala Związku Kupców — 1 głosem, Związek Izb i Organizacji Gospodarczych — 6 głosami.

ZMIANA NA STANOWISKU DYREKTORA DEPARTAMENTU PRZEMYSŁU I RZEMIOSŁA MIN. PRZEMYSŁU I HANDLU

Według komunikatu Min. Przemysłu i Handlu badania nad sprawami związanymi z zaopatrzeniem przemysłu w niezbędne surowce, prowadzone od dłuższego czasu, wymagały ześrodkowania i usprawnienia. Z tego powodu polecił p. Minister Przemysłu i Handlu dotychczasowemu dyrektorowi departamentu przemysłowego p. Marianowi Kandlowi przystąpić do zorganizowania w łonie Ministerstwa Przemysłu i Handlu odpowiedniej komórki administracyjnej. Kierownictwo Departamentu Przemysłu i Rzemiosła objął w związku z powyższymi dotychczasowy zastępca dyrektora tegoż departamentu p. dyr. Michał Wierusz-Kowalski.

Dipl. Ing. Felix Axelrad

Laboratorium garbarskie

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

Wypracowania chemiczne i garbarsko-techniczne.

Nowe sposoby — analizy — oceny.

Prowincja czyta przede wszystkim

gazety miejscowe. To też dobre rezultaty dają ogłoszenia pomieszczane w dzienniku

„Express Lubelski i Wołyński”.

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

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

Lublin, Kościuszki 8, tel. 23-60.

PRZEMYSŁ LUDOWY POD SPECJALNĄ OPIEKĄ.

Minister przemysłu i handlu wydał nowe rozporządzenie, regulujące rozwój przemysłu ludowego. Wszystkie warsztaty przemysłu ludowego wobec tego rozporządzenia mają być wyłączone spod działania ogólnego prawa przemysłowego i korzystać z daleko idącego poparcia.

IMPORT SKÓR SUROWYCH Z WĘGIER.

W ostatniej umowie kontyngentowej polsko-węgierskiej przewidziano między innymi przywóz skór surowych ciężkich z Węgier wzamian za wywóz polskich skór cielęcych — na zasadzie clearingu.

Kontyngent wywózowy z Polski został już wykorzystany w pełni, gdy w dziedzinie przywozu skór węgierskich nie dokonano jeszcze ani jednej transakcji.

NOWA GARBARNIA SKÓR RYBICH W JUTLANDII

W mieście Mørk na wyspie Jutlandia założona została przez konsorcjum duńskie fabryka wyprawy skór rybich, w której zatrudnionych będzie 40 robotników.

BANKRUCTWO FARMY SREBRZYSTYCH LISÓW W SZWAJCARII

W St. Gallen (Szwajcaria) zbankrutowała jedna z największych farm hodowli srebrzystych lisów. Inwestowane 4 miliony franków są zupełnie stracone.

O ZMNIEJSZENIE NIESZCZĘŚLIWYCH WYPADKÓW W FABRYKACH. — BEZPŁATNY KURS RATOWNICTWA.

Z inicjatywy Głównego Inspektoratu Pracy zorganizowane będą specjalne kursy ratownictwa fabrycznego dla zmniejszenia liczby nieszczęśliwych wypadków w fabrykach. Kursy te będą zupełnie bezpłatne. Wszystkie większe zakłady przemysłowe delegować będą na nie po kilku robotników.

WYPADEK W FABRYCE GARBARSKIEJ B-CI PFEIFFER

W fabryce garbarskiej B-ci Pfeiffer, ul. Smocza 43 w Warszawie zdarzył się nieszczęśliwy wypadek. 60-letni Andrzej Sawicki — ślusarz, otwierał bańkę z kwasem florowodorowym. W tym czasie nadszedł robotnik 25-letni Józef Bizoń. W czasie otwierania bańki kwas wyprysnął, oblewając Sawickiego i Bizona, którzy doznali poparzenia I i II stopnia twarzy i rąk. Nieszczęśliwych opatrzyło pogotowie, po czym Sawickiego przewieziono do szpitala na Czystem.

ODCZYTY NA OSTATNIM KONGRESIE I. V. L. I C. W BUDAPESZCIE

Na tegorocznym Kongresie Międzynarodowego Związku Chemików Garbarskich w Budapeszcie wygłoszone były m. in. przez zanych światowych teoretyków wiedzy garbarskiej następujące odczyty:

Prof. Dr. Grossmann — studia nad włóknami kolagenowymi; Prof. Dr. Elöd — teoria garbowania mineralnego; Prof. Dr. Küntzel — reakcje soli chromu i miedzi z ciałami białkowymi; Dr. Wolf — problemy suszenia skór; Prof. Dr. Stather — problemy garbowania roślinnego; Doc. Dr. Pollack — wpływy różnych dodatków na wartości pH kwasu bornego; Dr. Hassko — o różnych chorobach skórnych; Inż. Jany — o moczeniu skór suchych; Dr. Mezey — zjawiska pęcznienia skór pod wpływem kwasów i soli; Visnya — o wpływie tłuszczu na własności mechaniczne skóry; Prof. Kubelka w osobie p. Schnellera — o wpływie ochronnym tranu przy natłuszczeniu skór roślinnie garbowanych.

ZWIĄZEK HODOWCÓW OWIEC KARAKUŁOWYCH W POLSCE

W Jasle (Małopolska) odbył się niedawno Zjazd hodowców owiec karakułowych w Polsce. Postanowiono rozpocząć hodowlę odpowiednich gatunków owiec na szerszą skalę, tworząc równocześnie Związek Hodowców owiec karakułowych. Związek ten ma być w ścisłym kontakcie ze sferami naukowymi w kraju i zagranicą, jak również z zawodem kusińskim, celem rozwoju tej hodowli w Polsce oraz zapewnienia zbytu dla krajowych skórek karakułowych.

SOWIECKA PRASA FACHOWA KRYTYKUJE SWÓJ PRZEMYSŁ FUTRZARSKI

W jednym z numerów pisma „Logkaja Industrija” znajdujemy mocną krytykę sowieckiego przemysłu futrzarskiego. Autor twierdzi, że wydajność ostatnio gatunkowo się pogorszyła. Tak np. przeróbka skórek króliczych i jagnięcych odbywa się wciąż jeszcze według przestarzałych metod. Również w wytwarzaniu droższych futer przemysł sowiecki zrobił stosunkowo małe postępy, jak w kierunku osiągnięcia dobrych barw, jak i w ogólnej obróbce. Autor stwierdza, że sowiecki przemysł futrzarski chętnie urządza różne wystawy, że jednak wystawionych towarów futrzarskich nie ma w handlu.

PROJEKTOWANIE AUKCYJ FUTRZARSKICH W POZNANIU

Jak donosi „Gazeta Przemysłowo-Rzemieślnicza”, Zarząd Tajgów Poznańskich czyni starania w kierunku uruchomienia w Poznaniu stałych aukcyj futrzarskich. Aukcje poznańskie miałyby w stosunku do aukcyj wileńskich charakter pom. i uzupełniający do bez znamion międzynarodowych. Będąc okręgiem hodowlanym wysoko - wartościowego inwentarza województwa zachodnie mogłyby rozwinąć również hodowlę zwierząt futerkowych. Kilkakrotnie doświadczenie, poczynione na fermach hodowlanych w Zbiczynie i Pawłowicach ze srebrnymi lisami, w Komaszycach z piżmowcami i t. d. wykazały, że warunki województwa zachodnich sprzyjają produkcji tego wysoko wartościowego artykułu.

ZAMIERZAMY EKSPORTOWAĆ LISY SREBRZYS- STE

Wielkopolska Izba Rolnicza wysunęła postulat dążenia do uruchomienia kontyngentów wywozowych na skóry lisów srebrzystych, a to ze względu na coraz bardziej rozwijającą się hodowlę zwierząt futerkowych w Polsce. Początkowo preliminuje się eksport w wysokości kilkunastu tysięcy złotych.

Niemieckie pismo „Die Lederindustrie”, dając o tym wzmiankę, kwestionuje widocznie te nasze możliwości ozdabiając nagłówek wzmiankę o powyższym znakiem zapytania.

Zakłady Chemiczne w Winnicy, Sp. Akc.

poczta Henryków pod Warszawą

BARWNIKI dla celów garbarskich: bezpośrednie, kwaśne, zasadowe

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

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

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

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

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

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

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

SUBAGENTURY:

ZNIŻKI CELNE I ZWOLNIENIE OD CŁA

Dziennik Urzędowy Ministerstwa Skarbu" z dnia 10 listopada 1937 r. podaje w rozporządzeniu Ministerstwa Skarbu z dn. 27 października 1937 r. listę towarów, na które cło jest obniżone wzgl. od cła wwozowego zupełnie zwolnione. Podajemy tylko te towary, które z punktu widzenia garbarswa mogą nas interesować:

Pozycje i punkty t. c. przywozowej	Nazwa towaru	Cło zużyczone w % cła normalnego (autonomicznego)
129. p. 5	Kazeina	40
z 216 z p. 2	Tran mętny przy 15 stopni C. i wyżej	30
z 408	Sadze	55
424 uwaga	Ekstrakt quebrachowy suchy nie rozpuszczający się w zimnej wodzie, sprowadzany przez porty polskiego obszaru celnego	60
490 z p. 2	Fosforan trójkrezyłu	10
z 490 z p. 2	Bejca garbarska — Purgatol, sprowadzana przez garbarnie do bejcowania, na podstawie prób przesłanych przez Min. Skarbu urzędowi celny	20
z 493	Skóry baranie surowe, odwłosione	50
z 497 z p. 4	Skóry twarde wyprawione na pasy w kruponach, wyprawy roślinnej i mineralnej do wyrobu pasów pędnych.	30
z 503 p. lb	Skóry kozie i koźle wyprawy roślinnej, koloru naturalnego, bez wyciętego deseni, w całości, połówkach, wagi w całej skórze 2 kg. i mniej — do wyrobu skór galanteryjnych.	40
z 515	Odpadki skórzane, odwłosione — do wyrobu kleju.	10

PRZEBIEG LICYTACJI SKÓR SUROWYCH
W POZNANIU.

Na licytacji skór surowych w Poznaniu w dniu 2 grudnia 1937 r., urządzanej przez Centralny Syndykat Gospodarczy Rzemiosła Rzeźnicko - Wędliniarskiego z o. u., wystawiono do sprzedaży:

4,673 skór bydłych
7,328 skór cielęcych
373 skór owczych.

Podczas aukcji nic nie sprzedano, natomiast prawie wszystko wysprzedano po aukcji, nie z licytacji. Dlatego też nie podajemy notowań bieżącego miesiąca, lecz tylko listopadowe (w nawiasach). Ceny rozumiają się jak zwykle za funt za skóry rzeźnickie, bez rogów, czaszek i kości ogonowej, krótkonogie:

żarłoki do 20 ft. (68)
bukaty do 39 ft. bez krów (70)
wolce, jałówki i buhaje od 40 — 49 ft. —
wolce, jałówki od 50 ft. wwyż (69)
buhaje od 50—70 ft. —
buhaje od 71—85 ft. (64)
buhaje od 86 ft. wwyż —
krowy do 49 ft. —

krowy od 50 ft. wwyż (71)
skóry bydłce oryginalne (67—74)
skóry cielęce do 5,5 ft. —
skóry cielęce od 5,6—7,5 ft. (97)
skóry cielęce od 7,6—9 ft. (98—1.02)
skóry cielęce od 9,1—10 ft. (99—1.06½)
skóry cielęce od 10,1 ft. wwyż (97—1.01)
skóry cielęce oryginalne (0,96½—1,01)
skóry owcze oryginalne (73—82)

**Tysiącom dzieci w Polsce
grozi głód
Pomyślcie o tym i złożcie
ofiary na Pomoc Zimową
dla bezrobotnych.**

PRZEBIEG LICYTACJI SKÓR SUROWYCH
W TORUNIU.

Notowanie Centralnego Syndykatu Gospodarczego Rzemiosła Rzeźnicko-Wędliniarskiego w Poznaniu z licytacji skór surowych w Toruniu, odbytej we wtorek dnia 7 grudnia 1937 r.; (w nawiasach

Fabryka Garbarska „STANDARD“

Spółka Akcyjna

WARSZAWA, Dworska 46 — Telefon 2.17-01

Skóry lakierowane (Rindlack, Rosslack)

Boxcalf (czarne i kolorowe)

Rindbox (czarne i kolorowe)

Rosschvreaux (czarne i kolorowe)

podane są notowania miesiąca ubiegłego).

N o t o w a n o:		za funt:
skóry bydlęce solone bukaty	0.55 zł.	
skóry bydlęce solone średnie	0.54—0.60 zł. (67—68)	
skóry bydlęce solone ciężkie	0.56—0.60 zł. (65)	
skóry bydlęce solone oryginalne	—	za sztukę:
skóry cielęce solone lekkie do 7,5 ft.	5.— zł.	
skóry cielęce solone ponad 7,6 ft.	7.30 zł. (8.—)	za funt:
skóry cielęce solone ponad 10 ft.	0.84 zł. (60—75)	
skóry owcze solone oryginalne	0.55—0.70 zł.	
skóry owcze solone eksportowe	— (95).	
skóry owcze solone suche	— (1.35)	za sztukę:
skóry kozie suche	— (4.50)	
skóry końskie solone	15.—zł.	

W y s t a w i o n o:

3.465 skór bydlęcych,
4.997 skór cielęcych,
1.251 skór owczych.

KRAJOWY RYNEK SKÓR SUROWYCH I WY- PRAWIONYCH

(Sprawozdanie firmy B-cia Rosenblatt w Krakowie)

Koniec roku bieżącego przyniósł ze sobą wielkie zmiany na polskim rynku surowca skórniego. W pierwszej linii miała miejsce, rozpoczynając od pierwszych dni listopada, stopniowa obniżka cen, a to wślad za rynkami zagranicznymi. Przemysł krajowy pokrywa tylko swoje najniezbędniejsze zapotrzebowania w skóry surowe, na eksport natomiast wszelkie transakcje ostatnio zamarły.

Ciężkie skóry bydlęce 25 kg. wżwyż sprzedawane są po Zł. 1.15 za kg. wagi zielonej, natomiast bydlęce średnich wag po Zł. 1.35 za kg. — waga solona.

Ceny za skóry cielęce również znacznie spadły. Przemysł krajowy poszukuje wyłącznie towar ciężki, płacąc za skóry z rzeźni krakowskiej Zł. 2.— za kg., za prowincjonalne o 10 — 15% taniej. Cielęce lekkie trudno znajdują nabywców. W drobnym handlu te ostatnie płacone są po Zł. 4.25 — 4.50 za sztukę (2,5 kg. z głową). Stare zapasy w lekkich skórach cielęcych są znaczne. Ponieważ z nowego uboju oczekiwane są dalsze wpływy surowca, położenie na rynku skór lekkich jest w danej chwili beznadziejne, a to tym bardziej, że z tym surowcem jest się zależnym prawie wyłącznie od eksportu.

Skóry końskie krakowskie płacone są po Zł. 16.— — 17.— za sztukę, wielkości: 50% 2 do 2,20 m., 50% 2,20 m. i wżwyż. Za towar poznański, z natury większe i prawie wyłącznie mierzący powyżej 2,20 m., notowano Zł. 19.— za sztukę.

Za skóry kozie płacono Zł. 5.— tak za „Herberlinge” jak i za matki.

Zmiany na rynku skór surowych w przeciągu ostatnich tygodni nie pozostawały bez odpowiedniego wpływu na rynek skór wyprawionych. Tak składnicy skór wyprawionych jak i fabryki obuwia pokryły się towarem po niższych cenach, obecnie zaś kupują tylko najniezbędniejsze ilości.

W skórach podeszwowych dał się zanotować dalszy spadek cen. Obecnie pierwszorządne krupony podeszwowowe w średniej wadze (4 — 5 kg.) płacone są po Zł. 5.— do 5.20 za kg.; za boki brandzłowe płacono Zł. 3.— do 3.20, za karki Zł. 3.80 do 4.—. Na skóry pasowe było dobre zapotrzebowanie po Zł. 4.70 — 5.20, ostatnio jednak zapotrzebowanie to zmalało. Skóry blankowe w półwkach czarne notowano po Zł. 6.80 do 7.10 za kg., w kolorze naturalnym o Zł. 1.— za kg. drożej.

Co się tyczy skór wierzchnich, to główne zapotrzebowanie było ostatnio na skóry do obuwia jesiennego jak faldry Dullbox, Rindbox. Za Box-calf czarne i kolorowe płacono Zł. 15.— do Zł. 18.— za m², za Rindbox — Zł. 13.— do 16.— za m². Ceny za Dullbox'y ostatnio znacznie spadły i są obecnie na poziomie Zł. 12.— do 13.— za m². Na skóry futrówkowe jest dobry zbyt. Płacono za baranie Zł. 5.— do 6.—, za końskie Zł. 7.— do 8.50 za m². Na chevreaux końskie zapotrzebowanie jest umiarkowane po cenach Zł. 10.— do 12.— za m². Na czarne chevreaux rozpoczął się zbyt, przeważnie na skóry wielkości 3 — 4 oraz 4 do 5½ stóp kw.. sezon na kolorowe chevreaux jeszcze się nie rozpoczął.

Podane wyżej ceny rozumieją się brutto, t.j. hurtownicy udzielają za gotówkę 5 — 6% skonta.

Naogół stwierdzić należy bardzo małe obroty w skórach gotowych, co przypisać należy nie tylko ogólnej tendencji, lecz i temu, że tak handlowcy jak i przemysł obuwiany przed ukończeniem roku bieżącego wstrzymują się od zakupów.

Z początkiem roku 1938 oczekiwany jest większy ruch do sezonu wiosennego.

RYNEK SKÓR ZAMORSKICH

Firma D/H Stanisław Lampert w Warszawie komunikuje nam w dniu 11.XII co następuje:

Z dzisiejszej telefonicznej rozmowy z ekspozyturą południowo- i środkowo-amerykańskich załadowców w Hamburgu wnioskujemy, że na rynku skór surowych nadal panuje tendencja zwykła. Dotychczas zapatrywaliśmy się na zwykłą dość pesymistycznie, sądząc że chodzi o przejściową tendencję zwykłą, specyficznie na rynku surowych skór spowodowaną zwykłym ożywieniem, które następuje jako reakcja po długim wstrzymywaniu się od zakupów, w momencie osiągnięcia przez ceny szczególnie niskiego poziomu, skłaniającego jednego lub drugiego wielkiego odbiorcę do wznowienia zakupów, normalnie rezultującego w chwilowej stabilizacji cen, co skończy powoduje wszyst-

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

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

kich innych odbiorców do pokrycia ich zapotrzebowania i wytwarza ogromne wzmoczenie zakupów na przestrzeni zaledwie kilku dni lub tygodni.

Przypuszczaliśmy, że po pierwszym nasyceniu rynku zwykła tendencja dla surowych skór ustąpi ogólnej depresji na światowym runku wszystkich najważniejszych surowców, ale wiadomości otrzymane przez nas dzisiaj od reprezentowanych przez nas załadowców innych surowców, jak wełny, kauczuku itp., zdają się świadczyć o tym, że nastąpił pewien zwrot, jeżeli nie w konjunkturze, to w każdym razie w tendencji cen, wobec którego musimy się już liczyć z tym, że ceny mogą jeszcze przez jakiś czas dalej zwykować, a w każdym razie utrzymają się na obecnym poziomie dłużej jak przewidywaliśmy, prawdopodobnie parę miesięcy.

Nie jesteśmy naturalnie prorokami i niczego nie przepowiadamy, wyrażając jedynie nasze przypuszczenia. Naszym zdaniem wobec niedawnego załamania się konjunktury surowcowej, którą w przeważnej części określamy jako spekulacyjną, zaufanie nie może się tak szybko odbudować, aby skłonić odbiorców do dalszych wygórowanych, a zatem spekulacyjnych zakupów. Dlatego też przewidujemy, że światowe ceny surowców po pewnej przerwie będą dalej spadać, conajmniej do poziomu sprzed dwóch lat.

Z innych źródeł dowiadujemy się o stanie rynku skór surowych w prowincjach La Plata (15.XII.) co następuje:

Mocna tendencja jest nadal utrzymana. Jako kupujący występują: Stany Zjednoczone i Europa. W porównaniu z notowaniami z przed tygodnia ceny zwykowały o 3 — 5%.

Ciężkie wołowe B/Aires Frigorifico osiągnęły ceny 6 3/8 d (6 d w poprzednim tygodniu). Skóry wołowe Rejections podskoczyły w cenie w tym samym okresie z 5 7/8 do 5 15/16 d. Sprzedaż tych dwóch gatunków obliczona jest na około 35.000 sztuk.

Za skóry wołowe Montevideo w lepszych gatunkach płacono 6 3/4 d przy dobrym zainteresowaniu. Zapasy ciężkich skór wołowych są prawdopodobnie nikłe.

Na lekkie wołowe B/Aires Frigorifico głównym odbiorcą była Europa po cenie 6 d. Również i w Montevideo są nikłe zapasy w lekkich skórach wołowych. Za wołowe B/A i Rosario Typ Frigo płacono ostatnio 5 1/2 d.

Na skóry krowie B/A Frigorifico po żądanej przez zakłady cenie 5 7/8 zainteresowanie jest mniejsze. Prawdopodobnie wspomniana cena będzie nieco obniżona. Krowy Montevideo Frigorifico oferowane są po 5 3/8 d. Zapotrzebowanie było również na ciężkie krowie Salta Typu Frigo w wadze

minimalnej 24 kg. przy poziomie cen 5 5/8 d.

Za skóry Campos sprzedawcy żądają wyższe ceny Można obecnie kupić wołowe po 4 1/2 do 4 9/16, krowie po 4 1/4 d.

Skóry suche są nieco droższe. Za B/Aires Americanos (30% Desechos), 10—11 kg. półwłos i wzwyz żądają 8 3/4 d. Natomiast suche Montevideo Americanos (20% Desechos), 9 1/2 — 10 1/2 kr., półwłos: wzwyz ceny są na poziomie poprzedniego tygodnia. Transakcje na Europę zrobione były w suchych Sierra Cordoba (15% Desechos), 11 — 12 kg. półwłos wzwyz, po cenie około 9 1/2 d.

Cielece B/A Frigorifico Extremes są poszukiwane; ostatnio płacono od 5 7/8 do 6 d.

Za skóry brazylijskie notowania są następujące:

Solone Bahia (10% Refuges), 25 — 27 kg. 4 1/2 — 4 5/8 d,

Suche Rio Grande, półwłos i wzwyz 8 3/8 d cif 4%.

Dr. Zeumer

FABRYKA CHEMICZNA

Spółka z ogr. odp.

M I K O Ł Ó W

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

Produkuje i dostarcza:

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

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

RYNEK SKÓR MAŁOPOLSKI I ŚLĄSKA (korespondencja własna)

Zaszły dalsze zmiany w cenach na niekorzyść posiadaczy surowca. Zniżka nastąpiła przy wszystkich surowcach — oprócz skór baranich. Ma się wrażenie, że dno zniżki już zostało dopięte i że dalej ceny zniżkować nie będą. Oznaki poprawy nadchodzą z La Plata. Za poprawę należy uważać również to, że można było już zrobić kilka transakcji z zagranicą, choć po boleśnie niskich cenach. Sprzedano zagranicą bukaty, lekkie tylko, po cenie Żł. 1.20 — 1.25 za kg. wagi solonej doważonej; Na rynku wewnętrznym skóry krowie i jałowcze sprzedano po cenie Żł. 1.35 wagi solonej doważonej oraz do b. kongresówki towar oryginalny po cenie Żł. 1.20 za kg. wagi solonej doważonej, część zapłaty w gotówce, reszta pokrycia w rymesach z terminem płatności do 4-ech miesięcy. Skóry baranie dla celów kuśnierskich oryginalne ciężkie notowano w dalszym ciągu Żł. 7. — za sztukę.

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

nadal w wysokim gatunku wyrabia

Fabryka Przetworów Chemicznych

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

DZIAŁ GOSPODARCZY FUTRZARSTWA I GARBARSTWA

(Z „Codziennej Gazety Handlowej“)

IMPORT KARAKUŁÓW FARBOWANYCH JAKO CZYNNIK ROZWOJOWY PRZEMYSŁU FUTRZARSKIEGO.

Nieraz ze zdziwieniem witamy w prasie fachowej wzmianki, donoszące o nowych rozporządzeniach, utrudniających przywóz surowca i komplikujących poważnie sytuację w branży futrzarskiej.

Rozumiejąc bowiem znaczenie harmonijnej współpracy wszystkich działów życia gospodarczego i korzyści z niej wypływające, należy stwierdzić, że stworzenie nowych, umożliwiających bardziej aktywną pracę warunków w futrzarstwie, może wywrzeć dodatni wpływ na całokształt naszej gospodarki.

Przemysł futrzarski w Polsce, opierając się w swej produkcji prawie całkowicie (bo w 90 proc.) na surowcu zagranicznym, jest mocno uzależniony od krajów pochodzenia. Zrozumiałem więc jest, że unormowanie zagadnień, dotyczących przywozu posiada zasadnicze znaczenie nie tylko dla większości produkcji tego przemysłu, ale nawet dla jego istnienia. Niestety mimo koniecznych i uzasadnionych, nowych potrzeb przemysłu i handlu futrzarskiego, nastąpiły w roku bieżącym dalsze poważne utrudnienia.

Zmniejszenie przywozu, wynikające ze zwyżki cen surowca na rynkach skupu nie pozwoliło naszemu przemysłowi na rozwinięcie intensywnej działalności i przyczyniło się do spadku zatrudnienia.

Całkowity zakaz przywozu karakułów farbowanych, jakkolwiek miał doniosłe znaczenie dla ochrony i rozwoju produkcji krajowego przemysłu, to jednak stanowi pewien błąd w całokształcie polityki futrzarskiej. Potężne znaczenie bodźca konkurencyjnego zostało w analizie powyższego zagadnienia niedocenione. Tracąc kontakt z wytwórczością zagraniczną, stojącą w wielu działach nieraz na bardzo wysokim poziomie, zaniedbujemy ważną kwestię kontroli własnej produkcji i oceny jej pozycji w skali światowej.

W ten sposób polski przemysł pozbawiony jest skutecznego czynnika rozwojowego, jakim bezwzględnie jest obecność na rynku artykułu zagranicznego o wyższej niż krajowa jakości. Każdy przemysł, zdając sobie sprawę z niebezpieczeństwa produkcji obcej, stara się podnieść poziom wytwórczości własnej. Ale uprzytomnić sobie to niebezpieczeństwo można jedynie, znając towar zagraniczny i możliwości jego zbytu na naszym rynku.

Podobnie i w przemyśle futrzarskim nieobecność konkurencyjnego wysoko gatunkowego artykułu może się przyczynić do obniżenia poziomu produkcji. Tak więc, zakazując całkowicie przywóz farbowanych karakułów, nie tylko popełniono krok niecelowy ale nie wykorzystano również okazji podźwignięcia jakości produkcji, na jeszcze wyższy poziom i dostosowania jej w ten sposób do potrzeb i wymagań nawet zagranicznego odbiorcy.

Dają się słyszeć głosy, że zacofanie naszego aparatu handlowego daje się silnie we znaki branży futrzarskiej, gdzie głównie czynniki pracy handlowej odgrywają niezmiernie dużą rolę. Poważnym krokiem do modernizacji tej dziedziny są Targi Wileńskie.

Widząc żywotność i celowość tej pięknej imprezy należałoby oprócz stałej opieki i pracy nad jej rozwojem przedsięwziąć także w tym kierunku nowe twórcze starania.

POLSKA HODOWLA KARAKUŁÓW

Jednym z najbardziej pożądanym i najcenniejszym na rynku futer jest niewątpliwie karakuł.

Na jego wysoką wartość złożyło się wiele przyczyn — jak np. trudności hodowli, efektywny wygląd i trwałość, która powoduje, że futro to może być noszone przez dłuższy czas, nie wykazując śladów zniszczenia.

Wobec dużego zapotrzebowania karakułów, rola importu w tej dziedzinie jest niezmiernie ważna. Brak jednak konwencji handlowej z Z. S. R. R., który jest głównym źródłem tego surowca, stwarza duże przeszkody w zaopatrywaniu przemysłu w skórki karakułowe. Nic więc dziwnego, że kupcy odczuwają dotkliwie ów stan rzeczy, nie mogąc sprowadzać futer, cieszących się dużym popytem.

W tych warunkach z radością należy powitać pierwsze kroki organizacyjne i pracę nowopowstałej polskiej hodowli karakułów.

Znając bowiem trudności i przeszkody, uniemożliwiające kupcom i przemysłowcom swobodną pracę w dziale futer karakułowych, nie podobna jest nie ocenić olbrzymiego znaczenia, jakie posiadać będzie własna hodowla karakułów, rozwinięta na dużą skalę. Niewątpliwie stąd wypłynie poprawa sytuacji, uwarunkowana częściowo choć niezależnieniem się od obcych źródeł zakupu.

Ostatnio odbył się Zjazd Hodowców Karakułów, zwołany do Gorajowic i Jasła.

Zjazd ten, który miał na celu omówienie wszelkich zagadnień, związanych z podniesieniem hodowli i usprawnieniem zbytu skórek, należy uważać za poważny krok w dziedzinie skonsolidowania twórczych wysiłków naszych hodowców.

Na Zjeździe były demonstrowane wyniki hodowli, wzorowe urządzenia gospodarstw i farm hodowlanych. Specjalnie zwracało uwagę urządzenie gospodarstwa majątku Gorajowic, które, mimo wielu przeszkód, jakich nam ostatnio nie szczędzą ciężkie warunki gospodarcze, potrafiły wzorowym przykładem zachęcić do dalszej pracy w tym kierunku. Zainteresowanie, z jakim wysłuchano fachowych referatów prof. dr. Malarskiego, inż. Kaćkowskiego, dr. inż. B. Śliżyńskiego i dr. Jachimskiego, każe się spodziewać pomyślnych rezultatów dalszej hodowli, w wyniku zastosowania otrzymanych wskazówek.

W drugim dniu na zaproszenie starosty powiatowego dr. Łęckiego Zjazd przeniósł swe obrady do

Założona w 1925 r.

BRACIA ROSENBLATT
KRAKÓW

Krakowska 5

Tel. 14-497 i 15-875

AGENTURY

KOMISJA

Skład skór wyprawionych en gros

sal Rady Powiatowej w Jaśle. Ożywiona, jak i w poprzednim dniu dyskusja nad referatami p. min. Józefa Targowskiego, prof. Prawocheńskiego i inż. Gruszczyńskiego w zakresie praktycznych zagadnień hodowlanych i organizacyjnych spowodowała przeciągnięcie się posiedzenia po za ramy programu.

W wyniku dwudniowych obrad na wniosek Prezesa Krakowskiej Izby Rolniczej sen. Edw. Kleszczyńskiego uchwalono przez aklamację założenie Związku Hodowców Karakulów, z terenu Izb Rolniczych: kieleckiej, krakowskiej i lwowskiej, poczym przewodniczący p. Sroczyński Zjazd zamknął.

Stworzenie podstaw organizacyjnych dla hodowli karakulów jest samo przez się faktem bardzo doniosłym i pomyślnym. Nie należy jednak zamykać oczu na cały szereg trudności, piętrzących się w samym zagadnieniu hodowli.

Widzimy więc, że zrealizowanie wszystkich postulatów, dotyczących zagadnienia hodowli wymaga wielu wyteżonych starań, bynajmniej nie dających bezwzględnej rękojmi powodzenia.

Należy jednak przypuszczać, że współpraca wielu tak wybitnych ludzi nauki i fachowców w tym zakresie, jak: przedstawiciel Ministerstwa Rolnictwa i Reform Rolnych inż. Czerny, Prezes Małopolskiego Towarzystwa Rolniczego Piotr Sobon, Prezes Krakowskiej Izby Rolniczej i Krakowskiego Oddziału MTR. Senator Kleszczyński, prof. U.J. Prawocheński, prezes Związku Hodowców Owiec, prof. dr. H. Malarski z Puław i inż. Br. Kączkowski dyr. Polskiego Instytutu Wełnoznawczego, dr. inż. B. Śliżyński z Zakładu Hodowli Zwierząt U. J., prof. dr. Zazielski — kier. Stacji Zootechnicznej w Borowinie, dr. Jan Jachimski — prezes Sekcji Branży Futrzarskiej przy Krakowskiej Kongregacji Kupieckiej i cały szereg znanych hodowców z p. min. senatorem Targowskim na czele, stworzy na odpowiednim poziomie postawioną hodowlę karakulów polskich i wyda liczne owoce.

POLSKA HODOWLA ZWIERZĄT FUTERKOWYCH.

Nieraz już na tym miejscu podkreślaliśmy wagę problemu hodowli zwierząt futerkowych. Mówiliśmy o korzystnych zmianach, jakie zaprowadziłoby w naszym futrzarstwie odpowiednie rozwiązanie tego zagadnienia i o nowych widokach rozwojowych. To

też z dużym zadowoleniem przywitaliśmy fakt wzrostu zainteresowania hodowlą, jako oznakę żywotności zagadnienia. Prace organizacyjne obejmują coraz szerszy zakres działań i są pomyślnym objawem, rokującym jaknajlepsze na przyszłość nadzieje.

Ostatnio odbyło się Ogólne Nadzwyczajne Zebranie Członków Związku Hodowców Zwierząt Futerkowych. Na zebranie to, które miało omówić zasadnicze zagadnienia organizacji i hodowli samej przybyli: radca M. Szyszkowski — delegat M. P. i H. inż. A. Kawenoki — del. Komitetu Międzynar. Aukcji futrzarskich w Wilnie; redaktor M. Trybulski — prezes Związku Hodowców Zwierząt Futerkowych; hr. K. Rawita - Ostrowski (Karczew Ład Bugiem); M. Aleksandrowicz (Kasuta); W. Wróblewski (Aleksandrów); St. Cisek (Pszczyna); K. Dębicki (Gołęcin Dwór); A. Malinowski (Rzemień); K. Wickenhagen (Sobótka); J. Teleżyńska (Krasnobród); J. Ehlert (Książenica); K. Sławińska (Witkowitzna); W. Poklewski - Koziół (Serwecz); A. Schnee (Rypin); St. Rzczkowski (Otonia); A. Reutt (Glinianka); E. Jordan Rozwadowski (Nowy Barokoczyn).

Prezes M. Trybulski zapoznał zebranych z całokształtem prac związku. Zyskano ostatnio nowych członków — hodowle lisów srebrzystych. Zarząd wystosował do władz memoriał, w którym poruszył następujące punkty: 1) Udostępnienie kredytów na cele hodowli, 2) import materiału zarodowego dla odświeżenia krwi zwierząt, 3) organizacja zbytu skór futrzanych przez aukcje, 4) utworzenie inspektoratu hodowli zwierząt futerkowych przy związku, 5) ustalenie stypendii dla kształcenia pracowników fermowych.

Większość postulatów znalazła poparcie czynników miarodajnych, inne mają być zrealizowane w najbliższym czasie. Po wysłuchaniu sprawozdania rozwinęła się dyskusja, w której liczni zebrani obszernie się wypowiedzieli. W wyniku ożywionej dyskusji przyjęto wniosek przedstawiciela Min. Przem. i Handlu w brzmieniu następującym: „Wszyscy członkowie Związku: a) mają obowiązek do dnia 1 listopada r. b. zameldować do związku ilość skór lisów srebrzystych, posiadanych na sprzedaż, przy czym komisja przy licencji ma obowiązek sprawdzić, czy odpowiada to produkcji fermy; b) wszystkie skóry lisów przeznaczone na skórki z pozostawieniem do dyspozycji fermy skórek w ilości do 5 na fermę, mają być wysłane na aukcję do Wil-

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

a. F. Buchman

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

Krupony podeszwowe i washowe
Krupony pasowe
Karki podeszwowe i washowe
Boki brandzłowe

Skóry czarne i kolorowe
Rindbox, Dullbox
Naco-calf w różnych kolorach
Lakiery, zamsze

na. W razie niepomyślnego wyniku z tych czy innych powodów aukcji, zostanie zwołane ogólne zebranie członków związku w dniach 15 — 17 grudnia r. b. dla powzięcia dalszej decyzji. Nie wykonanie powyższej uchwały jako działanie na szkodę związku pociągnie za sobą sankcje w postaci skreslenia zysku członków Związku. O ile skórki byłyby nie gotowe do czasu przewidzianego terminu aukcji, będą sprzedane w następnym terminie na aukcjach”.

Co do sprawy licencji, to przekazano ją zarządowi do uzgodnienia.

Na ostatnio odbytym zebraniu Zarządu Związku Hod. Zw. Futerkowych, ustalono terminy licencji lisów srebrzystych w poszczególnych fermach; II wprowadzono zmiany w formularzach licencyjnych, III uchwalono zorganizować w styczniu roku 1938 — kurs dla pracowników fermowych, oraz w lutym — kurs dla właścicieli ferm oraz osób pragnących zapoznać się ze stanem i organizacją hodowli zwierząt futerkowych IV. przyjęto nowe fermy do Związku: pp. Jana Hulimki w Uśmierzu, Atty Ostrowskiej w Brasławiu, Wł. Pikiela w Trokach. Należy się więc spodziewać, że już w najbliższym czasie, prace te wydadzą konkretne rezultaty.

O DALSZY ROZWOJ FARBIARSTWA FUTRZANEGO.

Niezwykle ważną pozycję w całokształcie przemysłu futrzarskiego zajmuje dział farbiarski. Rolę jego będziemy mogli niewątpliwie ocenić, gdy zdamy sobie sprawę z faktu, że tylko znikoma ilość futer przerobionych ukazuje się na rynku w kolorze naturalnym. Tak więc praca w farbiarstwie posiada rozległe tereny, a postępy wiedzy chemicznej umożliwiają jej coraz wspanialsze osiągnięcia.

Farbiarstwo stoi obecnie już na bardzo wysokim poziomie. Każdy prawie gatunek skórki może w doświadczonych rękach farbiarza przybrać dowolny ładny kolor. W ten sposób możemy uzyskać piękne futerko przy farbowaniu nawet pospolitych gatunków skór. Moment więc estetyczny, który odgrywa bodaj najważniejszą rolę przy kupnie futra, nabiera w tym świetle innego zabarwienia.

Również w dziale skór szlachetnych farbiarstwo posiada duże znaczenie. Cały szereg tych futer nie przedstawia się tak dodatnio w kolorze naturalnym jak po farbie. Za przykład może nam posłużyć futro krajowego lisa. Rudawe zabarwienie włosa, jako nieładne i nieefektywne, nie jest mile widziane, w kołach nabywców. Przez umiejętne farbowanie można osiągnąć tutaj cały szereg pięknych odcieni. Powstałe w ten sposób lisy srebrzyste, niebieskie i t. p. są tak ładną podobne do futer naturalnych, że tylko wprawny fachowiec potrafi je odróżnić.

Smutnym objawem braku ogólnego fachowego wykształcenia naszych kupców futrzarskich jest rozdźwięk, jaki uniemożliwia celową współpracę kupca z farbiarzem. Do dziś dnia niektórzy kupcy nasi nie zdają sobie sprawy z zakresu możliwości nadania skórcie futrzanej tej czy innej barwy. Kwestia ta wymaga właściwego uzgodnienia sądu zarówno kupca jak i farbiarza.

Omawiając kwestję farbowania musimy poruszyć również problem odpowiedniego sortowania skór. Posyłając do farby pewne partie, należy dbać o właściwe dobranie wytrzymałości, długości i połysku włosów futra. Może się bowiem zdarzyć, że wśród powierzonych farbiarzowi futer znajdują się skóry absolutnie nie nadające się do potraktowania ich tą czy inną farbą. Naturalnie odpowiedzialność w tym wypadku za zepsucie drogiej skórki spada na zupełnie niewinnego farbiarza.

Mimo jednak konieczności indywidualnego traktowania poszczególnych skór futrzanych, można określić niektóre zasadnicze prawidła, dotyczące możliwości barwienia pewnych futer.

Tak na przykład lisy o gęstej sierści i białych wierzchołkach włosów nadają się do imitacji lisa srebrnego. Natomiast lisy silnie rudy, o całkowicie czerwonym połysku, nie będzie mógł nigdy nabrać srebrzystego zabarwienia. Można go jednak z powodzeniem farbować na inny równie piękny kolor.

W chwili obecnej produkcja polskich zakładów farbiarskich stanowi niewątpliwie poważną konkurencję dla tegoż przemysłu zagranicą. Niektóre gatunki futer farbowane w kraju osiągnęły rozgłos na całym świecie, zjednując podziw i uznanie dla pracy naszej w tym zakresie. Niewątpliwie jednak

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 amylový, alkohol amylový

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych

wiele jeszcze rzeczy można ulepszyć i w tej dziedzinie. **Tak np. celowa współpraca uświadomionego kupca z fachowym farbiarzem może podciągnąć nasz przemysł farbiarski o jeszcze jeden stopień wyżej.**

JESZCZE JEDNA ZANIEDBANA DZIEDZINA

Przemysł futrzarski, zawdzięczając szybkim postępom swego rozwoju, potrafił stworzyć szerokie ramy dla własnej produkcji we wszystkich prawie działach futer. Produkcja ta stanęła na wysokim poziomie nie tylko jeżeli chodzi o skórki szlachetne, ale również ma wiele sukcesów do zanotowania w przerobie skór pospolitszych, mających duże zapotrzebowanie w szerokich sferach ogółu. Do skór tych należą przede wszystkim skóry baranie, które są do nas jednak sprowadzane w niedostatecznych ilościach, choć w odpowiednim asortymencie gatunków. Artykuł ten ze względu na swą taniość i cały szereg zalet ma szerokie zastosowanie w przemyśle futrzarskim. To też nietylko kozuchy zimowe wojska i straży ogniowej są zaopatrzone w tego rodzaju futra, ale również mieszkańcy wsi polskiej, którzy nieraz cierpią z powodu ostrych mrozów, chętnie je nabywają. Wspecjalizowanie się w tej gałęzi produkcji pozwoliło na otrzymanie dobrych wyników. Importowane skóry baranie, po odpowiednim przerobie, uszlachetnieniu ukazują się na rynku, jako biberole, oposety, nutriety itp. imitacje.

W chwili obecnej potrafilibyśmy w tej dziedzinie nietylko zaspokoić potrzeby i żądania konsumentów, ale mamy również duże możliwości w eksporcie tego artykułu. Ze wszechmiar jest więc pożądane, aby sfery fachowe i czynniki miarodajne zainteresowały się tymi możliwościami i zapoznały rynki zagraniczne z tym artykułem. Dotychczas eksport ten, jako nie mający żadnych prawie szans zagranicą, był poważnie zaniedbany.

Napróżno jeszcze przed laty memoriały przemyślowców starały się odpowiednio naświetlić potrzeby przemysłu w tej dziedzinie. Kwestia ta jednak jest aktualna, nawet nagląca dziś. Krajowa produkcja przemysłu przetwórczego może skutecznie konkurować z przemysłem obcym zarówno pod względem gatunku jak i ceny.

Cały jednak szereg trudności przywozowych uniemożliwia w dużym stopniu jakiegokolwiek celowe posunięcia w tym dziale. Między innymi wydatnie hamują zaopatrzenie naszego przemysłu w skóry

baranie wysokie koszty manipulacyjne, które znacznie obciążają surowiec.

Organizacja przywozu wymaga licznych usprawnień, gdyż w dotychczasowym stanie rzeczy importerzy nasi przy transakcjach clearingowych i kompensacyjnych nadpłacają o 20 — 30 proc. Przy wpłaceniu zaś za surowiec równowartość dewizami, importer jest panem sytuacji i może go nabyć na dogodnych warunkach. Korzyści, wynikające z podobnych transakcji zostały właściwie ocenione przez zagranicę, gdzie należności regulowane są przydzielonymi kupiectwu przez władze dewizami.

Celowym bodźcem dla rowoju tego przemysłu byłoby ustanowienie premii eksportowej, sięgającej zagranicą do 40 proc.

Wszystkie jednak usiłowania sfer zainteresowanych nie mogą liczyć na pomyślne wyniki, **dopóki przemysł ten nie uzyska odpowiednich kredytów na zakupy surowca.**

Zrealizowanie powyższych tak ważnych postulatów z pewnością umożliwiłoby rozwój eksportu przerobionych w kraju baranów.

Jak ustalono, odbiorcami naszymi byłyby w pierwszym rzędzie kolonie angielskie, oraz kraje skandynawskie.

Choć struktura naszego życia gospodarczego wymaga gromadzenia rezerw kapitałów i dewiz, to jednak w tym wypadku wyasygnowane na zakup surowca dewizy wróciłyby się z pewnością, przyczyniając się jednocześnie do wzrostu stanu zatrudnienia i aktywizacji naszego bilansu handlowego.

GROŹBA ZNISZCZENIA PRZEMYSŁU FUTRZARSKIEGO W POLSCE.

W prasie codziennej ukazały się już wiadomości o niebezpieczeństwie, jakim zagrożony został przemysł futrzarski w Polsce ze strony gdańskich wyprawialni futer. Dowiadujemy się obecnie o bliższych szczegółach tego zagadnienia, które każą po prostu bić na alarm, stoimy bowiem rzeczywiście wobec groźby zagłady jednej z gałęzi przemysłu krajowego.

Przemysł futrzarski w Polsce rozwinął się, jak wiadomo, stosunkowo niedawno i w ciągu kilku lat ostatnich doszedł do bardzo wysokiego poziomu technicznego, zaspokajając w dziedzinie futer szlachetnych i półszlachetnych zapotrzebowanie całego kraju i eliminując prawie zupełnie przywóz wyprawionych futer do Polski, które były przerabiane

POLECA:

BOXCALF
RINDBOX
NAKOBIAŁE I KOLOROWE
ROSSLAK
RINDLAK
WELURY
zarne i kolorowe.

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

Nasi odbiorcy

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

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:

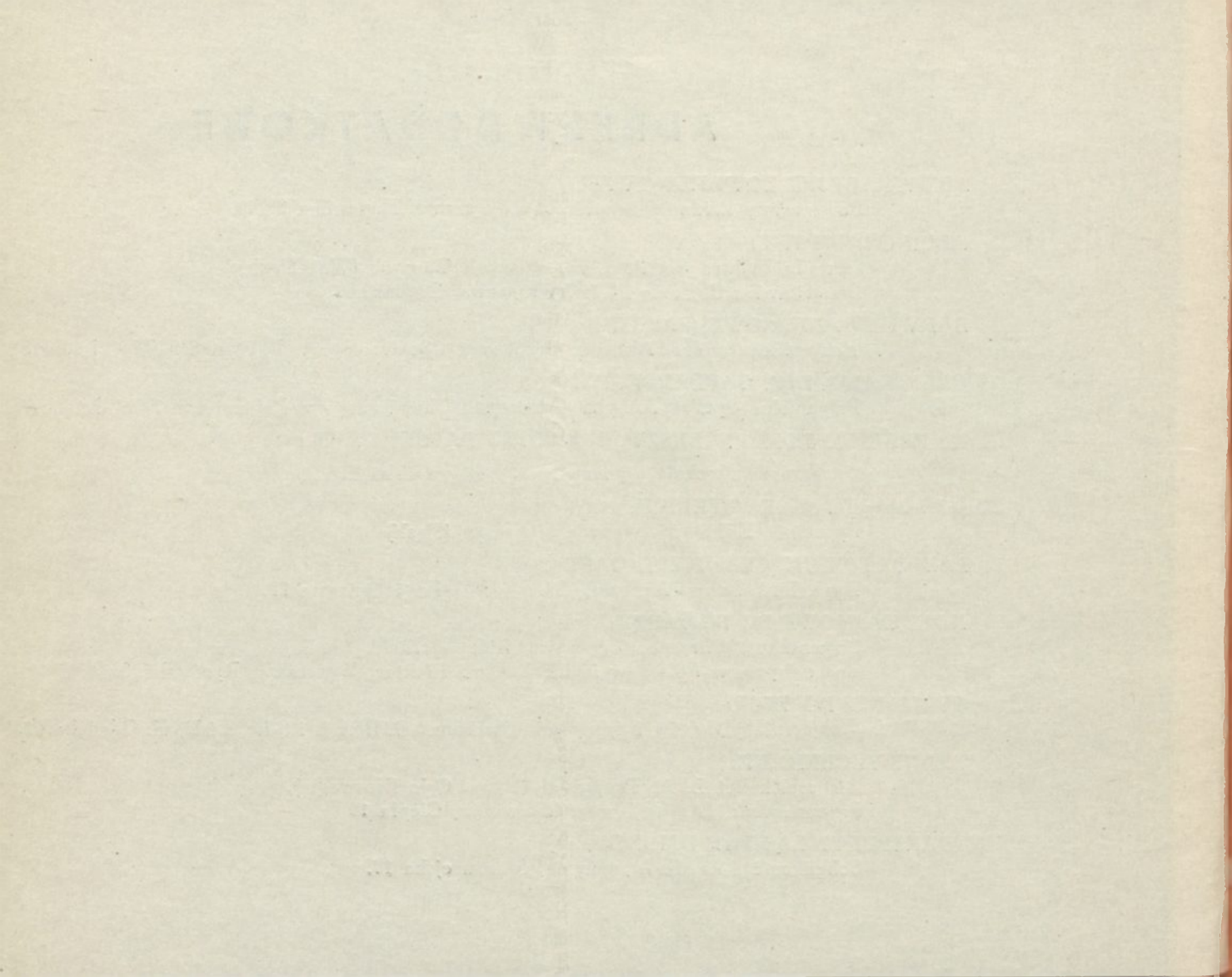
Wytwórnia plakatów i odbijanek „Falkona“ O. Berndt i S-ka, Łódź, ul. Gdańska 61.

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.



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 Stuccy 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. Krasińskich 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.

BIAŁKO 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, Andrzeja 46.

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

A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.

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

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa Nr. 12.

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

CHLOREK BARU:

Hugohütte Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. śl.

CORIPOLE (FABRYKI):

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki.

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

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa Nr. 12.

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki

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

EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE (FABRYKI):

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

Fabr. Ekstrakt. Garb. „Towarzystwo 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 Cytryn,
Radom, Główna 9.

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

GARBARNIE SKÓR MIĘKKICH (CHROMOWYCH):

A. Altmejt, Warszawa, Wolność 1.
F. Buchman „Specialchrom”, Warszawa, Gę-
sia 91/93.
B-cia M. i S. Margolis, Warszawa, Okopowa 78.
M. Milenbach i Ska, Żyrardów.
M. Lichtag, Warszawa, Dzielna 9.
Inż. M. Lewin, Warszawa, Parysowska 2a.
„Obozisko” Kormanowie i Litwakowa, Sp.
firm., Radom.
Zakł. Garb. „Praca” M. Cemach, Radom.
A. Rosen, Warszawa, Elbląska 39 (Powązki)
G. Rojal, Warszawa, Stawki 79.
Fabr. Garb. „Standard” Sp. Akc., Warszawa,
Dworska 46.
L. Zak, Warszawa-Praga, Grochowska 104.

GARBARNIA SKÓR SUROWCOWYCH:

Ch. Frejzner, Warszawa, Gęsia 97.

GZA TĘPIENIE (ŚRODKI):

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

HEMATYNA:

E. Szejnblum, Warszawa, Nalewki 21.

IMPREGNACJE TŁUSZCZOWE DO SKÓR:

Fabr. Przetw. Chem. „Polichemia” Sp. z o. o.,
Łódź, Żeromskiego 125.
Fabr. Przetw. Chem. „Texta” Sp. z o. o., Łódź,
ul. Gen. Pierackiego 2.

KOLA ŻĘBATE:

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. Fearnehough, Ltd., Sheffield (Anglia), Re-
prezentant na Polskę: A. Krymka, Warsza-
wa I, Prosta 4 m. 53, tel. 2.90-82.

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

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.

OCTAN OŁOWIU (FABRYKI):

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

ODLEWY:

J. John, Łódź.

ODBIJANKI DO SKÓR:

L. Bressler, Łódź, 6 Sierpnia 26.

ODTŁUSZCZACZE:

Gama — Przemysł Chemiczny — patrz „Farby
kryjące”.

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

ODWAPNIACZE:

Gama — Przemysł Chemiczny — patrz
„Farby kryjące”.

OKULARY OCHRONNE:

Józef Herszkorn, Warszawa, Nalewki 17.

OLEJ LNIANY (OLEJARNIE):

Olejarnia „Szemen”, Sp. firm., Lida.

OLEJ RYCYNOWY:

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

OLEJ KARBIDOWY:

Sz. Fein i 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., War-
szawa, Dzika 15.

PASY SKÓRZANE:

Karol Kuske, Warszawa I, Nowogrodzka 12.

PĘDNIĘ:

J. John, Łódź.

PRZEKŁADNIE ZĘBATE:

J. John, Łódź.

PLASTYFIKATORY (FABRYKI):

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

POMPY (FABRYKI):

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

PRODUKTY DO MOCZENIA SKÓR I FUTER (FABRYKI):

Edward Klein i 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, Grzy-
bowska 115.

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

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

„Terpen” — patrz „Farby kryjące”.

SKÓR TRANSPORTY MORSKIE:

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

SIARCZAN GLINU (FABRYKI):

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

SZPAT CIĘŻKI (FABRYKI):

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

SIARCZAN MAGNEZU (FABRYKI):

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

SZELLAK IMPORT:

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

SZMERLGOWE PŁÓTNO I PAPIER:

„Union” Sp z o. o., Sosnowiec.

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

SZKOŁY GARBARSKIE:

Średnia Szkoła Chem.-Garbarska w Radomiu.

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 Prylińscy, 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. Birencwejg, Warszawa, Miodowa 7.

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

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

Maurycy Miller, Łódź, Nowomiejska 3.

Ch. Kohn, Łódź, Nowomiejska 4.

M. Oldak, Warszawa, Franciszkańska 29.

Bcia Rosenblatt, Kraków, Krakowska 5.

Joachim Szporn, Warszawa, Nalewki 28.

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

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

J. A. Szytkgold, Warszawa, Franciszkańska 28.

J. Tochterlein, Warszawa, Franciszkańska 33.

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

N. Wajnberg, Warszawa, Franciszkańska 21.

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

TERMOMETRY:

Józef Herszkorn, Warszawa Nalewki 17.

TOKARKI SZYBKOTNĄCE:

J. John, Łódź.

TRANY NORWESKIE:

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

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

TRANSFORMATORY:

„Elektropol”, Warszawa, Leszno 71.

TŁUSZCZ NEUTRALNY — NEUTRALFETT:

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

„Polichechia” — patrz „Bejcy”.

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

TRÓJCHLOROETYLEN:

„Azot”, Sp. Akc., Jaworzno.

TRANY SULFONOWANE (FABRYKI):

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

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

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

Gama — patrz „Farby kryjące”.

Polichechia — 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 Zalcman & Co., Sp. z o. o., Warszawa,
Nowiniarska 20.

B. Raff, Wilno, Zawalna 50.

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

ŻEGLUGA RZECZNA:

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

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

blisko w stu procentach przez fabryki niemieckie.

I oto z takim trudem i wysiłkiem stworzona gałęź przemysłu krajowego, która w roku bieżącym rozpoczęła nawet prace eksportowe, jest zagrożona w swym istnieniu przez przemysł niemiecki, kryjący się pod płaszczkiem gdańskim. Fabryki niemieckie bowiem, utraciwszy rynek polski na skutek powstania naszego przemysłu rodzimego, pragnęły za wszelką cenę odzyskać utracony rynek, co jednak im się dotychczas nie udawało na skutek właściwej polityki celnej rządu. I oto znalazł się sposób aby znów wtargnąć na rynek polski. Fabryki niemieckie zakładają swoje oddziały w Gdańsku, gdzie uzyskują wyjątkowe warunki pracy. Gdańsk bowiem zwalnia je zupełnie od podatków, daje bezpłatne poświadczenia (!), wyrabia nieograniczone kredyty co w rezultacie stwarza dla nich warunki uprzywilejowane wobec fabryk polskich, które oczywiście z tego rodzaju ulg nie korzystają. W tych warunkach fabryki gdańskie występują jako groźny konturent na rynku polskim, stosujący wybitnie politykę dumpingową, z którą fabryki polskie walczyć nie są w stanie.

Dla należytego zrozumienia sprawy dodać musimy, że fabryki futrzarskie, przerabiające futra szlachetne i półszlachetne, pracują na lon, tzn. przerabiają powierzony im przez kupców - importerów towar i oto z chwilą, gdy fabryki gdańskie występują na rynek polski z dumpingowymi cenami za przerób, kupiec - importer częściowo a później całkowicie oddaje im sprowadzony surowiec do przerobu, na skutek czego fabryki polskie pozostają bez zatrudnienia.

Już kilka lat temu uruchomiona została w Gdańsku filia znanej fabryki niemieckiej Petzolda, która uniemożliwia zupełnie rozwój polskich fabryk, przerabiających skórki królicze, a obecnie powstała filia fabryczna wielkiej firmy niemieckiej Thorer & Co., która z kolei odbiera Polsce przerób karakułów i półkarakułów, jednym słowem atak przemysłu niemieckiego trwa na całej linii. Mówi się o powstaniu fabryk obuwia, fabryk włókienniczych, gdyż Gdańsk i tym przemysłom udzieli przywilejów. W ten sposób Gdańsk staje się bramą wypadową dla przemysłu niemieckiego na rynek polski. Czy to jest rola, którą Gdańsk powinien odgry-

Fabryka Skór „U N J A”

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

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

wać w życiu gospodarczym Polski, należy bardzo wąpić, nie mniej jednak jest to w tej chwili fakt, który trzeba stwierdzić i zjawisko, z którym trzeba walczyć. Nie można dopuścić do tego, ażeby fabryki niemieckie w „biały dzień” niszczyły z takim nakładem trudów i kapitałów stworzony przemysł futrzarski polski, odbierając chleb setkom robotników, zalewając rynek polski wyrobem niemieckim, który bynajmniej nie jest lepszy od wyrobu polskiego, co z całym naciskiem podkreślić należy. Powtarzamy raz jeszcze: bijemy na alarm, albowiem cyfry są istotnie przerażające, jeśli chodzi o straty, jakie ponosi gospodarstwo polskie z dnia na dzień.

Już w tym roku straciliśmy co najmniej milion złotych na skutek zagarnięcia dużej części przerobów futer przez fabryki gdańskie. Stan zatrudnienia w fabrykach futrzarskich w Polsce jest o 40 proc. mniejszy niż w roku ubiegłym. Oznacza to pozbawienie pracy wielkiej liczby robotników, przy czym przewidywany jest dalszy spadek zatrudnienia.

Nie jest nasza rzecz wskazywać władzom, jakie środki winny być zastosowane, wskazujemy tylko na groźne niebezpieczeństwo i wołamy o właściwe zarządzenie.

Nie wyobrażamy sobie, aby rząd dopuścił do zniszczenia części naszego przemysłu przez fabryki niemieckie. Nie możemy dopuścić do tego, aby Gdańsk stał się terenem do rozbijania naszych fabryk.

Sprawozdanie z aukcji Towarzystwa Hudson's Bay Company w Londynie

267 lat minęło już od chwili gdy garstka emigrantów - wygnańców z mglistego Albionu przybyła na wątlm okręcie do brzegów Ameryki przyby. W czasach tych nieprzebyte puszcze pokrywały wybrzeże New Yorku, klujące dziś niebo wierzchołkami drapaczy chmur. Dziewicze lasy Kanady nie znały jeszcze prawie ludzi i tylko dzikie zwierzęta torowały sobie drogę wśród gęstych zarośli. Nie łatwe było życie w tym stałym kontakcie z dziką przyrodą i ostrym klimatem. Sąsiedztwo wojowniczych plemion indyjskich, wilków, niedźwiedzi i t. p. czyniło ludzi ostrożnymi, nieufnymi, stwarzało ciągle trudności i przeszkody na których zwalczania upływały lata całe.

Ludzie ci osiedlili się na północy Kanady, tam, gdzie zatoka Hudsonów głęboko wżyna się w ląd. Przed nimi rozciągała się olbrzymia połać kraju pełnego tajemnic i nieznanymi możliwościami. Nieprzebra-

GARBARNIA
Inż. E. Lewin

Warszawa, Parysowska 2a
Telefon 12 08-90



**Skóry chromowe:
Boxcałf, Rindboks**

czarne i kolorowe

ne zasoby zwierząt futerkowych, których gwarem rozbrzmiewała puszcza, wskazała im drogę właściwej pracy. Niezmordowani pionierzy stali się awangardą cywilizacji europejskiej, stworzyli tu osiedla, założyli fort, który stał się ośrodkiem ich życia. Zorganizowali łowiectwo. Wkrótce składnice fortu Hudsonu zaczęły się wypełniać różnorodnymi najpiękniejszymi gatunkami skórek futerkowych. Europa zaczęła otrzymywać całe transporty wyder, skunksów, lisów, rysiów, bobrów, wilków i innych, które zapoznały ją z bogactwem tej krainy. Życiem kilku pokoleń stworzone Towarzystwo Zatoki Hudsonskiej urosło do wielkiej potęgi i dziś stanowi jedno z największych w swej dziedzinie.

Zmieniły się warunki, zmieniło się życie, ale tam na mroźnej północy pomimo stworzenia najnowocześniejszego aparatu handlowego i administracyjnego, nie zmieniła się walka o futra. Nadal całe zastępy traperów rozstawiają wśród lasów sidła i trują schwymane zwierzęta.

Stworzono jedynie bardziej zorganizowane ramy dla łowiectwa, umożliwiając swobodne rozmnażanie zwierząt futerkowych, ustanawiają dlań rezerwy. Zna już jednak traper wartość swej pracy i nie ma potrzeby układać stosu futer na wysokość przyobiecanej staromodnej rusznicy.

I dziś aukcje Hudson's — Bay Company, dają nabywcom wspaniałe asortymenty futer. Organizacja zbytu pozwala ich skórom przenikać w każdy zakątek świata.

A i nasz rynek jest dobrze zapoznany z działalnością tego towarzystwa, dając zawsze pierwszeństwo jego artykułom.

Jak wynika z ostatniego raportu Hudson's Bay Co, w ciągu ostatnich miesięcy poprzedzających aukcję 4 października, branża futrzana na skutek działania wielu przyczyn zanotowała zmniejszenie zapotrzebowania i obniżenie cen. Głównymi czynnikami okazały się tu: spadek franka franc. oraz prawie całkowity zanik zaufania do branży futrzanej w Stanach Zjednoczonych. Poza tym ustalone na początku roku ceny były za wysokie w stosunku do zapotrzebowania konsumentów.

W tych warunkach partie zaferowane były nieco mniejsze choć asortyment przedstawiał się normalnie. Ilość obecnych klientów zadowolająca, mimo braku zamówień z Francji i Ameryki.

Pomimo, że niektóre artykuły były wycofane w całości, przeciętny spadek cen całego katalogu

wynosił około 7 i pół proc. w porównaniu z aukcjami Towarzystwa w kwietniu i lipcu. Wobec powyższego rezultat można uważać za zadowalający.

Aby zilustrować rozmiary aukcji Hudson's Bay Company zestawiamy poniżej osiągnięte rezultaty.

Niedźwiedzie wystawiono 279 skór od 54/— do 74/—.

Bobry (8602 skóry) w lipcu 11.888. Spadek cen 10 proc. od 18/— do 108/—.

Gronostaje (74.343 skóry) w kwietniu 159.883. — Spadek cen 12 i pół proc. od pół do 6/3.

Tchórze (220 skór) w kwietniu 1018 — ceny 4/6

Lisy (Bastard) 110 skór w kwietniu 270. Cena od 31/— do 108/—.

Lisy niebieskie (wystawiono 843 skóry), w lipcu 855. Arktyczne od 55/— do 410/—. Alaska od 45 — do 225/—. Grenlandzkie od 85/— do 100/—. Skandynawskie od 22/6 do 90/—.

Lisy krzyżaki (wystawiono 2773 skóry) w kwietniu 5249. Bez zmian. Ceny od 328/6 do 230/—.

Lisy czerwone (wystawiono 14.607) w kwietniu 27.356. Ceny od 6/— do 164/—.

Lisy białe (wystawiono 9.000 skór) w kwietniu 12.188. Spadek cen 10 proc. Skandynawia — 50/— do 80/—. Nowa Ziemia od 100/—. Pozostałe od 14/6 do 172/9.

Karakuły S. W. A. (wystawiono 71.111 skór) w kwietniu 17.850. Spadek cen 7 i pół proc. Ceny od 2/3 do 53/6.

Karakuły afgańskie (wystawiono 9.882 skór), ceny od 35/ — 65

Rysie (wystawiono 2477 skór) w kwietniu 2831. Spadek cen 12 i pół proc. Syberyjskie od 8/ — do 23/—

Rysie - koty (wystawiono 1070 skór) Syberyjskie od 8/— do 230/—.

Nurki (wystawiono 11.939 skór) w lipcu 17.675. Spadek cen 12 i pół proc. Ceny od 11/6 — do 110/—.

Pizmowce czarne (wystawiono 1042 skóry) w lipcu 2682. Ceny od 7/11.

Pizmowce brązowe (wystawiono 162.569 skor) w lipcu 239.833. Spadek cen 7 i pół proc. Ceny od 2/10 do 7/6.

Wydry (wystawiono 2970 skór) w kwietniu 2908. Spadek cen 7 i pół proc. Ceny od 26/— do 145/—.

Skunksy (wystawiono 17.788 w kwietniu 12.230. Spadek cen 15. proc. Ceny od 0/1 do 6/10.

Fabryka Garbarska

Bracia M. i S. MARGOLIS

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

Marka fabryczna „Ezamar”

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.

Popielice (wystawiono 317.246 skór) w kwietniu 315.693. Szwedzkie 1/1, karadyjskie od 0/2 1/4 do 6/9 i 1/2. Spadek 15 proc.

Wilki stepowe. Ceny od 7/6 do 59/—.

Rosomaki (wystawiono 92 skóry) w kwietniu 175. Ceny 26/—.

Kuny (wystawiono 5067 skór) w kwietniu 4816. Spadek 5 proc. Ceny od 42/— do 415/—.

Kuny drzewne (wystawiono 182 skóry) w kwietniu 588. Skandynawskie od 90/— do 175/—.

Kuny kamionki. (wystawiono 757 skór) w kwietniu 1397. Ceny od 38/— do 59/—.

Targi i aukcje futrzarskie w Wilnie

Targi i aukcje wileńskie wskazały pewien nowy kierunek rozwoju handlu futrzarskiego. Dotychczas bowiem metody gromadzenia towarów przez kupców wytwarzały pewne zahamowania i uniemożliwiały jego swobodny rozwój.

Przed wojną Wilno, będąc ekspozyturą futrzarstwa rosyjskiego, ściągało liczne rzesze kupców, dzięki czemu handel i eksport do Rosji miał doskonałe warunki. Również i kupcy krajowi wykazywali swe zainteresowanie i często zaopatrywali się w niezbędne towary.

Obecnie sytuacja przedstawia się odmiennie.

Stan finansowy branży na Wileńszczyźnie jest raczej niepomyślny. Jest to wprawdzie kryzys przejściowy — jeden z tych, jakie każda branża co pewien czas przeżywa, tym nie mniej jednak wpływa on bardzo korzystnie na prace przemysłu i handlu, pogłębiając istniejącą już pewną depresję w kołach handlowych.

Trudno jest sprecyzować na czym polegają owe szkodliwe objawy, są one w każdym bądź razie ściśle uzależnione od ogólnej sytuacji gospodarczej w kraju. Rozkwit handlu wymaga i jest zależny od spokoju, zaufania i równowagi. Doświadczenie zaś wskazuje, że wszelkie usterki w tych warunkach powodują załamywanie się inicjatywy prywatnej, burzą zaufanie i przyczyniają się do ucieczki kapitałów.

Pomimo pesymistycznych nastrojów i bojaźliwych sygnałów, nie było jeszcze tutaj w bieżącym sezonie ani jednego zawieszenia wypłat.

Sekcja futrzarska jest niestety b. mało ruchliwa; brak żywszego zainteresowania ze strony kupców życiem organizacyjnym, utrudnia niezmiernie pracę na tym terenie.

Z zadowoleniem podkreślić należy, b. owocną działalność miejscowej Izby Przemysłowo - Handlowej. Przychylny i liberalny stosunek czynników miarodajnych do potrzeb kupiectwa winien stać się zarodkiem przyszłej pożytecznej współpracy. Niewątpliwie pomyślną okolicznością jest również przychylny stosunek do branży prezesa Izby p. Rucińskiego i dyr. p. Barańskiego oraz wyteżona działalność zasłużonego p. prezesa Komitetu Wykonawczego Targów i Aukcyj p. inż. A. Kawenokiego.

Specjalną uwagę należy poświęcić kuśnierstwu wileńskiemu.

Przed wojną stało ono na b. wysokim poziomie, dzięki czemu wyroby jego zjednywały sobie powszechne uznanie i ściągały do Wilna liczne rzesze fachowców.

W chwili obecnej konfekcja futer w Wilnie jest również doskonale postawione w skali ogólnokrajowej.

Przemysł futrzarski rozwinął się w znacznym stopniu. Imitacje futer szlachetnych znane są nawet zagranicą. Zakłady tutejsze: wyprawialnie i farbiarnie futer zatrudniają wybitnych fachowców co głównie się przyczynia do wysokiego poziomu produkcji.

Przy odpowiednich warunkach i dobrych chę-



JEDNA MINUTA

PRZERWY W RUCHU
może narazić przedsiębiorstwo na wielkie straty. Przeszarżane, ciągle psujące się bezpieczniki korkowe zastępuje niezawodny, nie psujący się nigdy automat Us, zabezpieczający przed krótkim spięciem i pożarem.



US Żądajcie w sklepach elektrycznych.

ciach możnaby było zorganizować eksport w dziedzinie konfekcji. Nie jest to zadaniem trudnym, gdyż istnieją pewne możliwości eksportowe oraz odpowiednie rynki zbytu.

Co się tyczy surowizny, to Wilno jest znanym rynkiem, obfitującym w duże ilości lisów, tchórzy, wyder, gronostaj, żrebaków, cielaków, wiewiórek i t. p.

Skóry te są wywożone do wielu państw jak: U. S. A. Francja, Niemcy i inne.

I w tej również dziedzinie Wilno ma b. duże widoki rozwoju.

Swirski.

ZNACZENIE AUKCJI W FUTRZARSTWIE SEZON FUTRZANY W OSŁO

Organizacja handlu futrzarskiego, dążąc do stałego upraszczania i ulepszania metod zbytu, wymiany i dostaw futrzanych, stworzyła wreszcie jedną z najdonioślejszych instytucji — aukcję futrzaną.

Dla każdego, kto zna funkcjonowanie aparatów aukcyjnych i zasięg ich pracy, zrozumiałym jest fakt, że ilość i rozwój tych aukcyj jest znamieniem siły futrzarstwa danego kraju.

Zostało to rozumiane i właściwie ocenione przez czynniki miarodajne prawie we wszystkich państwach. Nie dziwi więc nikogo potężny rozmach i inicjatywa w organizacji targów w Londynie, Leningradzie, Oslo itd. Praca na terenie międzynarodowym, szlachetna konkurencja, stykanie się z kupcami zagranicznymi, zapoznanie obcych warunków — oto czynniki, które kształcą fachowo kupca, pozwalają mu na terenie własnego kraju rozwinąć ożywioną, celową akcję i reformować zafasane czynniki handlu rodzimego.

Branża futrzarska, jak już zaznaczyliśmy, w dużym stopniu zawdzięcza swój rozwój właściwemu potraktowaniu i rozwiązaniu zagadnienia aukcji. Można to ocenić odrazu, rozpatrując działalność aukcji futrzarskich w Oslo, które w swym ciągłym rozwoju stawiają na coraz to wyższym poziomie międzynarodowym futrzarstwo skandynawskie. Już w chwili obecnej można śmiało zaryzykować twierdzenie, że Oslo staje się jednym z najgłówniejszych rynków zakupu skórek futrzanych, a w szczególności lisów srebrzystych. Nie mniejszą potęgę reprezentuje rynek Stockholmu, którego aukcje rozporządzają zawsze kolosalnymi ilościami, zarówno lisów niebieskich jak i srebrzystych. Aukcje te cieszą się niebywałym powodzeniem, a specjalnie Oslo ściągają duże ilości kupców, zachęconych do transakcji bogatym asortymentem i wysoką jakością wystawionych artykułów. Celowe rozstawienie w miesiącach sezonowych licznych targów umożliwia dogodną sprzedaż, dzięki czemu Norwegia potrafiła

stać na 3-im miejscu w świecie w dochodzie z produkcji zwierzęcej.

W roku bieżącym już w dniu 11 listopada odbyła się pierwsza w sezonie aukcja. Organizacją jej zajmuje się Nordiske Skinnauktioner A. M. Vik, która potrafiła tę imprezę postawić na odpowiednim poziomie. Nic więc dziwnego, że firmie powyższej powierzono zorganizowanie dalszych 6-ciu aukcyj w Oslo i 4-ch w Stockholmie.

Koła zainteresowane liczą się z możliwością wydanego zwiększenia dotychczasowej ilości skór — których liczba ma podobno przekroczyć 30.000 szt.

Pod względem jakości, skórki skandynawskie mają już ustaloną reputację. Warunki klimatyczne i terenowe bardzo korzystnie wpływają na wzrost podszycia i włosu szorstnego, dzięki czemu futerko uzyskuje długi, miękki i połyskliwy włos. W roku bieżącym przebieg opadów atmosferycznych i przesunięcia się zimowych mas powietrza bardzo dobrze wpłynęły na gatunek futer. Zainteresowanie więc akucjami skandynawskimi wśród szerokich sfer kupieckich znacznie wzrosło. Nordiske Skinnauktioner otrzymała wyłączne prawo zakupu skórek w Norwegii, Szwecji i Finlandii, dzięki czemu stała się niejako głównym reprezentatem skandynawskiego handlu futrzarskiego. Firma ta dokonała pewnego rozdziału skór, przeznaczając skóry szwedzkie i fińskie na rynek stockholmski; skóry norweskie będą sprzedawane w Oslo.

Widzimy, że zarówno organizacja aparatu administracyjnego jak i strona handlowa tych imprez aukcyjnych przedstawiają się doskonale. Dzięki temu, rozwój futrzarstwa w omawianych krajach może się oprzeć na trwałych i zdrowych podstawach.

G A M A -

PRZEMYSŁ CHEMICZNY

Sp. z ogr. odp.

ŁÓDŹ, Południowa 68, tel. 233-33

Skład fabr. w Warszawie — tel. 302-09

POLECA:

dla przemysłu skórnego: produkty do moczenia, odtłuszczania, bejcowania; emulgatory do tłuszczów i wosków.

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

Wysokoprocentowe sulfonowane trany, oleje kopytkowe i oleje tureckie

Farby i lakiery kryjące nitrocel. i wodne do wszelkiego rodzaju skór

Szczegółowy opis naszych produktów i opróbkowane oferty na żądanie.

Polska może się pochwalić w tej dziedzinie jedynym osiągnięciem — Międzynarodowymi Targami Futrzarskimi w Wilnie.

Impreza ta rozwija się naprawdę dobrze i rokuje jak najlepsze na przyszłość nadzieje, musi jednak wciąż walczyć z pewnymi trudnościami. Osłabienie przywozu i nie odpowiednie kontyngenty itp. — oto przeszkody, które nie zachęcają do tworzenia podobnych aukcji i w innych miastach, a przecież stworzenie ich jest zagadnieniem, które winno stanąć w pierwszym rzędzie obok najbardziej palących potrzeb naszego futrzarstwa.

O intensyfikację eksportu skór miękkich

Obecna sytuacja handlu skórami miękkimi jest określona warunkami, jakie dotychczas w tej dziedzinie istniały. Wszelkie transakcje, odbywające się na podstawach kompensacyjnych dawały kupcom premie wywozowe i ulgi celne. Eksportując do U. S. A. skóry chromowe, produktowane w kraju — przywoziliśmy stamtąd skóry miękkie.

Obecnie jednak możliwości współpracy z U. S. A. zostały zmniejszone na skutek zniesienia premii i cofnięcia ulg celnych. Zrozumiałym więc jest, że te zarządzenia restrykcyjne w znacznej mierze przyczyniły się do zmniejszenia zarówno eksportu, jak i importu.

Stosowane jednak jeszcze premie w wysokości 35 proc. ad valorem (z wpływu waluty) nie przyczynią się do rozwoju naszego eksportu.

Charakteryzując obecny poziom cen na rynku krajowym należy zaznaczyć, iż jest on w kraju na artykuły eksportowe wyższy od zagranicznego o 30%.

Tłumaczy to się przede wszystkim tym, że zorganizowane i skonsolidowane kupiectwo zagraniczne nie tylko korzysta z całego szeregu uprawnień i kredytów, ale cieszy się również stałą opieką zainteresowanych rządów.

Wzrost cen na rynku krajowym wpływa ze zwiększenia kosztów robocizny, świadczeń, podatków itp.

Do dnia 30 września rb. eksport odbywał się w bardzo dużych rozmiarach. Ostatnie zarządzenia restrykcyjne niewątpliwie wpłyną nań hamująco i zniszczą tym samym olbrzymi nakład pracy naszego kupiectwa.

Jak wiadomo zdobycie rynku zbytu przy dzisiejszych warunkach politycznych nie należy do rzeczy łatwych. Stopniowy zanik naszego eksportu będzie niewątpliwie wykorzystany przez państwa obce dla ostatecznego wyparcia polskiego towaru z rynków zagranicznych mozolnym trudem zdobytych.

Jeżeli chodzi o rynek angielski to ceny są obecnie niższe o prawie 40 proc., gatunek towaru jest jednak znacznie gorszy.

Obecnie po zahamowaniu eksportu do U. S. A., rynek angielski stał się siłą rzeczy jednym z głównych dostawców. Warunki pracy z rynkami angielskimi nie dają nam jednak takich nadziei jak U. S. A.

Kontyngent na skóry z Francji jest mniejszy. Gatunki towarów — średnie, ceny — umiarkowane.

Pomimo silnej zwyżki cen na rynkach zagranicznych, wewnątrz kraju ceny te nie dają się jeszcze we znaki, na skutek nagromadzonych w porę przez kupców dostatecznych zapasów.

J. Fajn.

Zdobywajmy rynki zbytu

Do najważniejszych zagadnień, wysuwających się na czoło w organizacji przemysłu garbarskiego, należy niewątpliwie zaliczyć problem eksportu skór wyprawionych z Polski.

Nasz przemysł garbarski już dawno osiągnął wysoki poziom techniczny, gwarantujący powodzenie jego produkcji i zagranicą. Od skór pasowych i podeszwowych począwszy, a na luksusowych skończywszy, polska produkcja jest w stanie zapewnić wszystkim artykułom najwyższą jakość, dostępną do potrzeb i wymogów najwybredniejszego nawet odbiorcy zagranicznego. Należy zaznaczyć, że duże ilości pewnych artykułów i gatunków skór z powodu dostatecznego nasycenia rynków krajowych, nie mają odpowiedniego zapotrzebowania, przyczyniają się w ten sposób do szkodliwego obniżania cen. W tych warunkach eksport skór wypławionych staje się jednym z głównych punktów ogólnego programu eksportowego. Celowość jego, ze względu na duże korzyści, jakie niewątpliwie może przynieść, nie ulega kwestii. Należy więc dołożyć jaknajwięcej starań, aby poszczególne postulaty tego zagadnienia możliwie szybko zrealizować. Już w chwili obecnej cały szereg rynków jest przychylnie nastawiony na import polskich skór wyprawionych. Tak np. bardzo duże możliwości dla naszego eksportu znajdujemy w Anglii; należałoby je skwapliwie wykorzystać.

Cały jednak szereg przeszkód niezmiernie utrudnia realizację poruszanego zagadnienia. Trudności te tkwią w samym splotie nieprzychylnych warunków i okoliczności, w jakich pracuje nasz przemysł garbarski.

Regularność i intensywność pracy eksportowej jest w dużej mierze uzależniona od ciągle poruszanej, wszechstronnie roztrząsanej i wiecznie aktualnej kwestii zaopatrzenia surowcowego.

Zupełnie zrozumiałym jest, że wszelkie usterki w dostawie surowca i przydzielaniu kontyngentów, nietylko będą szkodzić pracy eksportowej, ale mogą na nią podziałać wręcz zabójczo. To jest pierwsza dziedzina, która, w obliczu czekających poważnych obowiązków, należy całkowicie uzdrowić.

Niemniejsze znaczenie dla całokształtu sprawy posiadają wygórowane ceny niezbędnych produkcji garbarskiej chemikalii krajowych i wysokie cło na ekstrakty, barwniki zagraniczne.

Ceny soli chromowych, które zostały wyśrubowane przez istniejący do niedawna Syndykat Fabryk Soli Chromowych, nadal utrzymują się na zbyt wysokim poziomie.

Kwestia ta jest nader paląca; obniżenie cen tych soli, chociażby na razie dla fabryk, biorących

czynny udział w pracach eksportowych, w dużym stopniu uprościłoby sytuację. Wysokie cła na barwniki zagraniczne, sięgające przy barwnikach używanych do produkcji welurów do 40 proc. ad valorem, oddawna są przedmiotem bezskutecznych dotychczas prób i starań sfer zainteresowanych.

Poważne zadania leżą również przed tym eksportem w dziedzinie finarsowej.

Ze względu na duże trudności pracy należałoby przyznać fabrykom eksportującym skóry wyprawione szereg ulg podatkowych. Naprzykład zwolnienie od podatku przemysłowego fabryk dokonywujących tak zw. eksportu pośredniego mogłoby z pewnością unieszkodliwić pewne czynniki hamujące eksport.

Niezwykle ważną kwestią jest również sprawa kontyngentów surowcowych. Stwarza ona bowiem nieraz cały szereg momentów szkodliwie wpływających na przyszłe możliwości zagranicznego eksportu skór wyprawionych. Nierozważne dysporowanie surowcami skórnymi przyczynia się do wytwa-

rzania chaosu na rynkach garbarskich, zastoju w przemyśle wobec braku surowca i nieodpowiedniego czasu dostaw i innych przeszkód uniemożliwiających celowy eksport.

Omówiliśmy jedynie kilka trudności, z tych wszystkich, które zmusiły zainteresowanych do poważnego zajęcia się tą kwestią. W dniu bowiem 11 sierpnia r. b.z inicjatywy Pol. Zw. Przem. Garb. zostało zawiązane Koło Eksporterów Skór Wyprawionych. O powstaniu tego koła przy P. Z. P. G. donosiliśmy już w numerze 212 C. G. H. Ujęcie w ramy organizacyjne prac eksportowych spotkało się z ogólnym uznaniem, znane bowiem są powszechnie przeszkody tak bardzo utrudniające owocną pracę w tym kierunku. Należy przypuszczać, że Koło Eksporterów, składające się obecnie z 14 wybitnych firm, potrafi wreszcie usunąć, gnębiące nasz przemysł garbarski trudności i zrealizuje wszystkie postulaty eksportu skór wyprawionych.

Doniosłe uchwały Komitetu Ekonomicznego Ministrów w dziedzinie zaopatrzenia w surowce przemysłu garbarskiego i futrzarskiego

Jak wiadomo, przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu powstała Komisja Surowcowa, w skład której weszli przedstawiciele przemysłu garbarskiego, futrzanego i rzeźnickiego. Staraniem tej komisji zostały ukończone prace, mające na celu zaopatrzenie w surowiec przemysłu garbarskiego i futrzarskiego.

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

Ponieważ wnioski te stanowią najistotniejsze zagadnienie, jakie niewątpliwie interesuje przemysł garbarski, jak i futrzarski, podajemy je poniżej do wiadomości ogółu zainteresowanych.

A) W sprawie zaopatrywania przemysłu garbarskiego w skóry surowe postanowiono: ustalić, iż w roku 1937 na bieżące zapotrzebowanie, bez wli-

czana importu, przeznaczonego na utworzenie zapasów, import skór surowych podeszwowych i technicznych winien utrzymać się w wysokości 25 tys. ton, co odpowiada globalnemu przywozowi z roku 1936. Poza tym postanowiono utrzymać na rok 1937 import cięższych skór surowych, cielęcych w ramach dotychczasowych, czyli w wysokości nie większej niż 125 tys. sztuk wartości ok. 1 miln. zł, a import skór końskich — również w ramach dotychczasowych, czyli 178 tys. sztuk wartości ok. zł. 2 miln.

W dziedzinie handlu skórami krajowymi postanowiono drogą stopniowego organizowania aukcyj na skóry surowe w poszczególnych ośrodkach tego handlu — dążyć do jego uporządkowania oraz wprowadzić w obrotie wewnętrznym i przy eksporcie, w związku z organizowaniem wspomnianych aukcyj normy Komitetu Normalizacyjnego dla skór surowych.

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

Powyższe zarządzenia zmierzają do uporządkowania obrotu skórami w rzeźniach. Ale na tym nie kończy się akcja podnoszenia jakości skór krajowych. Postanowiono wprowadzić do regulaminów wszystkich rzeźni przepisy regulujące preferencje w opłatach rzeźnianych i targowiskowych dla byd-

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”.

ła utrzymanego w czystości, oraz przeznaczyć odpowiednio środki dla szkolenia fachowego personelu, zatrudnionego w zdejmowaniu skór, przy czym w regulaminach powyższych będzie musiało znaleźć swój wyraz normowanie sprawy kwalifikacji, osób uprawnionych do zdejmowania skór przy pomocy urzędowego aparatu badania zwierząt (kierowników i lekarzy weterynarii,) oraz sankcyj karnych za niedbałe zdejmowanie lub umyślne uszkodzenie i nieodpowiednie konserwowanie skór,

Jeśli chodzi o pracę u hodowców — Komitet Ekonomiczny stwierdził potrzebę uregulowania w drodze ustawodawczej sprawy zwalczania gza bydłęcego i konieczność przeciwdziałania czynnikom powodującym uszkodzenie skóry, a więc niewłaściwym sposobom czyszczenia, popędzania, niechlujnym utrzymaniem zwierząt oraz stosowaniem ogrodzeń kolczastych w gospodarstwach rolnych.

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

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

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

Objawszy w ten sposób swoimi wnioskami cztery dziedziny, a mianowicie: hodowców, transporty, rzeźnię i handel — Komitet Ekonomiczny stwierdził konieczność ograniczenia przywozu gotowych skór podeszwowych i technicznych; zalecił z chwilą powstania jednolitej organizacji przemysłu garbarskiego dokonywać przydziału kontyngentów, przeznaczonych dla zrzeszonych w tej organizacji za pośrednictwem związków branżowych oraz postanowił, iż należy dążyć do stworzenia w garbariach i przedsiębiorstwach handlowych zapasów surowych ciężkich skór bydłowych i zapasów ekstraktów zagranicznych, mianowicie przez odpowiednie sfinansowanie ich zakupu, przy zapewnieniu w drodze właściwego nadzoru utrzymywania tych zapasów na określonym poziomie.

W sprawie zaopatrzenia w surowiec przemysłu futrzarskiego Komitet Ekonomiczny postanowił utrzymać w roku 1937 ilościowe rozmiary importu skór futrzanych w ramach dotychczasowego przywozu, co po uwzględnieniu podwyżki cen na rynkach skupu skór surowych wyniesie ok. zł. 30 mil. Kwota ta może być zwiększana w razie zmniejszenia importu skór wyprawionych i przesunięcia odpowiednich kwot na pozycję importu skór surowych. Poza tym stwierdził Komitet, iż należy dążyć do zwiększenia eksportu z Polski gotowych wyrobów futrzanych przez jak najdalej idące uproszczenia obrotu uszlachetniającego i przez liberalne ustosunkowywanie się do przywozu surowców fu-

trarskich na cele przerobu i dalszego eksportu.

Wprowadzenie zwrotu cła w wysokości, ściśle odpowiadającej faktycznemu obciążeniu celnemu danego surowca i wykorzystanie możliwości dewizowych, jakie daje zastosowanie eksportowych ra-

ODBIJANKI

dla garbarni i przemysłu pokrewnego

wykonywa

WYTWÓRNIA PLAKATÓW I ODBIJANEK



"falkona"
O. BERNDT i S-ka

ŁÓDŹ, ul. Gdańska 61, tel. 230-44.

chunków dewizowych, ma być podstawą dla realizacji tego postulatu. W ramach polityki handlowej, Komitet uznał za słuszne dążenie do zmniejszenia importu skór futrzanych wyprawionych i farbowanych i do przedstawienia się na import surowych, nie farbowanych.

C) Specjalna grupa wniosków obejmuje zagadnienie ekstraktów garbarskich. Jak wiadomo, ekstrakty dzielą się na trzy zasadnicze kategorie: na ekstrakt quebracho — pochodzący z dębu zamorskiego, na ekstrakty szlachetne oraz na garbniki naturalne. Zasadniczo używa się najwięcej w garbarstwie ekstraktu quebracho, z domieszką ekstraktów szlachetnych.

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

Polski ekstrakt dębowy może niewątpliwie zastąpić część importowanych ekstraktów. Cena ekstraktu dębowego jest około 25 proc. wyższa od ceny quebracho, jednakże wpływa to minimalnie na cenę gotowego wyrobu, zatem poparcie tego nie wymaga żadnych świadczeń wyrównawczych.

Dla pełniejszego użytkowania surowca krajowego (dębu tzw. opałowego) należałoby jednakże stworzyć nowe fabryki ekstraktu dębowego. Istniejące dwie fabryki mogą przerobić teoretycznie najwyżej 3.000 ton.

Gdyby chodziło o fabrykację pełnego kontyngentu 8 tys. ton, jaki mógłby być wyprodukowany z krajowego materiału, to należałoby poprzec powstawanie nowych placówek przetwórczych.

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

czynny udział w pracach eksportowych, w dużym stopniu uprościłoby sytuację. Wysokie cła na barwniki zagraniczne, sięgające przy barwnikach używanych do produkcji welurów do 40 proc. ad valorem, oddawna są przedmiotem bezskutecznych dotychczas prób i starań sfer zainteresowanych.

Poważne zadania leżą również przed tym eksportem w dziedzinie finansowej.

Ze względu na duże trudności pracy należałoby przyznać fabrykom eksportującym skóry wyprawione szereg ulg podatkowych. Naprzykład zwolnienie od podatku przemysłowego fabryk dokonywujących tak zw. eksportu pośredniego mogłoby z pewnością nieszkodliwie pewne czynniki hamujące eksport.

Niezwykle ważną kwestią jest również sprawa kontyngentów surowcowych. Stwarza ona bowiem nieraz cały szereg momentów szkodliwie wpływających na przyszłe możliwości zagranicznego eksportu skór wyprawionych. Nierozważne dysporowanie surowcami skórnymi przyczynia się do wytwa-

rzania chaosu na rynkach garbarskich, застоju w przemyśle wobec braku surowca i nieodpowiedniego czasu dostaw i innych przeszkód uniemożliwiających celowy eksport.

Omówiliśmy jedynie kilka trudności, z tych wszystkich, które zmusiły zainteresowanych do poważnego zajęcia się tą kwestią. W dniu bowiem 11 sierpnia r. b. z inicjatywy Pol. Zw. Przem. Garb. zostało zawiązane Koło Eksporterów Skór Wyprawionych. O powstaniu tego koła przy P. Z. P. G. donosiliśmy już w numerze 212 C. G. H. Ujęcie w ramy organizacyjne prac eksportowych spotkało się z ogólnym uznaniem, znane bowiem są powszechnie przeszkody tak bardzo utrudniające owocną pracę w tym kierunku. Należy przypuszczać, że Koło Eksporterów, składające się obecnie z 14 wybitnych firm, potrafi wreszcie usunąć, gnębiące nasz przemysł garbarski trudności i zrealizuje wszystkie postulaty eksportu skór wyprawionych.

Doniosłe uchwały Komitetu Ekonomicznego Ministrów w dziedzinie zaopatrzenia w surowce przemysłu garbarskiego i futrzarskiego

Jak wiadomo, przy Ministerstwie Przemysłu i Handlu powstała Komisja Surowcowa, w skład której weszli przedstawiciele przemysłu garbarskiego, futrzanego i rzeźnickiego. Staraniem tej komisji zostały ukończone prace, mające na celu zaopatrzenie w surowiec przemysłu garbarskiego i futrzarskiego.

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

Ponieważ wnioski te stanowią najistotniejsze zagadnienie, jakie niewątpliwie interesuje przemysł garbarski, jak i futrzarski, podajemy je poniżej do wiadomości ogółu zainteresowanych.

A) W sprawie zaopatrywania przemysłu garbarskiego w skóry surowe postanowiono: ustalić, iż w roku 1937 na bieżące zapotrzebowanie, bez wli-

czana importu, przeznaczonego na utworzenie zapasów, import skór surowych podeszwowych i technicznych winien utrzymać się w wysokości 25 tys. ton, co odpowiada globalnemu przywozowi z roku 1936. Poza tym postanowiono utrzymać na rok 1937 import cięższych skór surowych, cielęcych w ramach dotychczasowych, czyli w wysokości nie większej niż 125 tys. sztuk wartości ok. 1 miln. zł, a import skór końskich — również w ramach dotychczasowych, czyli 178 tys. sztuk wartości ok. zł. 2 miln.

W dziedzinie handlu skórami krajowymi postanowiono drogą stopniowego organizowania aukcyj na skóry surowe w poszczególnych ośrodkach tego handlu — dążyć do jego uporządkowania oraz wprowadzić w obrocie wewnętrznym i przy eksporcie, w związku z organizowaniem wspomnianych aukcyj normy Komitetu Normalizacyjnego dla skór surowych.

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

Powyższe zarządzenia zmiernają do uporządkowania obrotu skórami w rzeźniach. Ale na tym nie kończy się akcja podnoszenia jakości skór krajowych. Postanowiono wprowadzić do regulaminów wszystkich rzeźni przepisy regulujące preferencje w opłatach rzeźnianych i targowiskowych dla byd-

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”.

ła utrzymanego w czystości, oraz przeznaczyć odpowiednie środki dla szkolenia fachowego personelu, zatrudnionego w zdejmowaniu skór, przy czym w regulaminach powyższych będzie musiało znaleźć swój wyraz normowanie sprawy kwalifikacji, osób uprawnionych do zdejmowania skór przy pomocy urzędowego aparatu badania zwierząt (kierowników i lekarzy weterynarii,) oraz sankcji karnych za niedbałe zdejmowanie lub umyślne uszkodzenie i nieodpowiednie konserwowanie skór,

Jeśli chodzi o pracę u hodowców — Komitet Ekonomiczny stwierdził potrzebę uregulowania w drodze ustawodawczej sprawy zwalczania gza bydlęcego i konieczność przeciwdziałania czynnikom powodującym uszkodzenie skóry, a więc niewłaściwym sposobom czyszczenia, popędzania, niechlujnym utrzymaniem zwierząt oraz stosowaniem ogrodzeń kolczastych w gospodarstwach rolnych.

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

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

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

Objąwszy w ten sposób swoimi wnioskami cztery dziedziny, a mianowicie: hodowców, transporty, rzeźnię i handel — Komitet Ekonomiczny stwierdził konieczność ograniczenia przywozu gotowych skór podeszowych i technicznych; zalecił z chwilą powstania jednolitej organizacji przemysłu garbarskiego dokonywać przydziału kontyngentów, przeznaczonych dla zrzeszonych w tej organizacji za pośrednictwem związków branżowych oraz postanowił, iż należy dążyć do stworzenia w garbarniach i przedsiębiorstwach handlowych zapasów surowych ciężkich skór bydlęcych i zapasów ekstraktów zagranicznych, mianowicie przez odpowiednie sfinansowanie ich zakupu, przy zapewnieniu w drodze właściwego nadzoru utrzymywania tych zapasów na określonym poziomie.

W sprawie zaopatrzenia w surowiec przemysłu futrzarskiego Komitet Ekonomiczny postanowił utrzymać w roku 1937 ilościowe rozmiary importu skór futrzanych w ramach dotychczasowego przywozu, co po uwzględnieniu podwyżki cen na rynkach skupu skór surowych wyniesie ok. zł. 30 mil. Kwota ta może być zwiększana w razie zmniejszenia importu skór wyprawionych i przesunięcia odpowiednich kwot na pozycję importu skór surowych. Poza tym stwierdził Komitet, iż należy dążyć do zwiększenia eksportu z Polski gotowych wyrobów futrzanych przez jak najdalej idące uproszczenia obrotu uszlachetniającego i przez liberalne ustosunkowywanie się do przywozu surowców fu-


trarskich na cele przerobu i dalszego eksportu.

Wprowadzenie zwrotu cła w wysokości, ściśle odpowiadającej faktycznemu obciążeniu celnemu danego surowca i wykorzystanie możliwości dewizowych, jakie daje zastosowanie eksportowych ra-

ODBIJANKI

dla garbarni i przemysłu pokrewnego
wykonywa

WYTWÓRNIA PLAKATÓW I ODBIJANEK



"falkona"

O. BERNDT i S-ka

ŁÓDŹ, ul. Gdańska 61, tel. 230-44.

chunków dewizowych, ma być podstawą dla realizacji tego postulatu. W ramach polityki handlowej Komitet uznał za słuszne dążenie do zmniejszenia importu skór futrzanych wyprawionych i larbowanych i do przedstawienia się na import surowych, nie farbowanych.

C) Specjalna grupa wniosków obejmuje zagadnienie ekstraktów garbarskich. Jak wiadomo, ekstrakty dzielą się na trzy zasadnicze kategorie: na ekstrakt quebracho — pochodzący z dębu zamorskiego, na ekstrakty szlachetne oraz na garbniki naturalne. Zasadniczo używa się najczęściej w garbarstwie ekstraktu quebracho, z domieszką ekstraktów szlachetnych.

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

Polski ekstrakt dębowy może niewątpliwie zastąpić część importowanych ekstraktów. Cena ekstraktu dębowego jest około 25 proc. wyższa od ceny quebracho, jednakże wpływa to minimalnie na cenę gotowego wyrobu, zatem poparcie tego nie wymaga żadnych świadczeń wyrównawczych.

Dla pełniejszego zużytkowania surowca krajowego (dębu tzw. opałowego) należałoby jednakże stworzyć nowe fabryki ekstraktu dębowego. Istniejące dwie fabryki mogą przerobić teoretycznie najwyżej 3.000 ton.

Gdyby chodziło o fabrykację pełnego kontyngentu 8 tys. ton, jaki mógłby być wyprodukowany z krajowego materiału, to należałoby poprzeć powstawanie nowych placówek przetwórczych.

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

barskich i przygotowania odpowiednich sił technicznych. Opierając się na tych uwagach Komisji Surowcowej, Komitet Ekonomiczny postanowił w dziedzinie zaopatrywania przemysłu garbarskiego w ekstrakty garbarskie: stworzyć przez odpowiednie kontyngentowanie i ograniczenia przywozu ekstraktów garbarskich szlachetnych i garbników naturalnych zbyt w przemyśle garbarskim dla nowo powstających warsztatów, produkujących ekstrakt dębowy, przyjmując, że w roku 1938 zbyt tego ekstraktu wynosić będzie około 5.000 ton, oraz wprowadzić przymus koncesyjny na prowadzenie przemysłu ekstraktów garbarskich z tym, że jedynym celem koncesjonowania będzie właściwe rozmieszczenie zakładów przemysłowych.

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

Podstawą dla prac tej komisji nie będzie jednak wyłącznie zespół uchwał Komit. Ekonomicznego, ale

również grupa wniosków, ujętych jako dezyderaty Komisji surowców, uchwalonych przez tę komisję, a obejmujących szereg zarządzeń, nie wymagających uchwał Komitetu Ekonomicznego. Wśród tych dezyderatów najgłówniejsze są następujące:

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

1) zakupu skór surowych przez przemysł na aukcjach, 2) w organizacjach branżowych, zajmujących się konserwowaniem i sprzedażą skór krajowych;

b) dążyć do ograniczenia uboju cieląt poniżej 4 tygodni;

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

d) wprowadzić w magazynach i solarniach oraz w samych rzeźniach skór z wymienieniem ich właściciela, płci zwierzęcia, wagi, uszkodzeń, wad i pochodzenia skór z następujących gatunków bydła:

1) czerwonego polskiego, 2) innych odmian krajowych, 3) bydła nizinnego i uszlachetnionego nizinnym, 4) bydła symentalskiego i uszlachetnionego symentalskim;

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

DZIAŁ PRAWNY

ULGI PRZY NABYWANIU ŚWIADECTW PRZEMYSŁOWYCH NA ROK 1938 DLA PRZEDSIĘBIORSTW PRZEMYSŁOWYCH.

Przypuszczenia sfer gospodarczych o zniesieniu na rok 1938 świadectw przemysłowych nie ziściły się. Projektowana przez czynniki rządowe t. zw. „mała reforma podatkowa” przewiduje skasowanie świadectw od roku 1939. Zmniejszone wpływy skarbowe ze świadectw przemysłowych mają być w ten sposób zrekomensowane, że przewidziana w ustawie o podatku przemysłowym zniżka stawek podatku od obrotu od roku pod. 1939 o 0,1% będzie skasowana, a ponadto stawki będą podwyższone o 0,1%. Dodatki do świadectw przemysłowych na

rzecz samorządów gospodarczych i szkół będą utrzymane.

Ulgi na rok 1938 dla przemysłu i rzemiosła w zasadzie podobne są do ulg na r. 1937. Celem zwalczania bezrobocia, Ministerstwo Skarbu od szeregu lat czyni wyłom w ustawie o pod. przemysłowym, zezwalając na zatrudnienie większej ilości robotników, aniżeli odnośna kategoria świad. przem., przewidziana w taryfie, zezwala. Powyższe stanowisko Min. Skarbu znalazło swój wyraz także w ulgach na r. 1938.

Z urzędu bez składania podań przedsiębiorstwa, wymienione w części II lit. C. rozdział XVIII i XIX taryfy, dołączonej do ust. o podatku przemysłowym, mogą maksymalnie zatrudniać według poniższej tabeli:

Kategoria świad. przem.	Rozdział XVIII taryfy		Rozdział XIX taryfy	
	Fabrykacja		Fabrykacja	
	ręczna	przy użyciu silników	ręczna	przy użyciu silników
I	ponad 625 robotników		ponad 1.250 robotników	
II	do 625 "		do 1.250 "	
III	do 250 "		do 625 "	
IV	do 125 "		do 250 "	
V	do 70 rob.	do 35 rob.	do 100 rob.	do 50 rob.
VI	do 25 "	do 15 "	do 25 "	do 15 "
VII	do 12 "	do 10 "	do 12 "	do 10 "
VIII	do 4 robot.		do 4 rob.	

Przedsiębiorstwa, wymienione w części II lit. C. rozdział XVIII taryfy, są następujące: przedzialnie, farbiarnie i apretury, walcownie żelaza, stali, cynku i miedzi, fabryki drutu, rur, wagonów i maszyn, odlewnie miedzi i brązu, zakłady wytapiania tłuszczów, fabryki ekstaraktów z tłuszczów i olejów, margaryny, mydła, stearyny oraz garbarnie, fabryki artykułów chemicznych, kosmetycznych, aptecznych, farb, ekstaraktów farbiarskich, lakierów terpentynowych, laku, szuwaksu, rafinerii nafty, olejów mineralnych, gazoliny i smarów, asfaltu, gudranitu, parafiny i cerezyny.

Rozdział XIX taryfy obejmuje wszelkie pozostałe przedsiębiorstwa przemysłowe, niewymienione w rozdziale XVIII, tudzież zajęcia rzemieślnicze, rękodzielnicze, dorożkarstwo i furmaństwo.

Na skutek indywidualnych podań urzędy skarbowe mogą zezwalać wyżej wymienionym przedsiębiorstwom kateg. VI i VII na dodatkowe zatrudnienie robotników ponad normy, przewidziane w wyżej podanej tabeli, w okresie maksymalnym 60 dni, a mianowicie: przedsiębiorstwom kateg. VI przy fabrykacji ręcznej na dodatkowe zatrudnienie 5 robotników, a przy stosowaniu silników — 3 robotników, przedsiębiorstwom VII kateg. przy fabrykacji ręcznej — 3 robotników, a przy stosowaniu silników — 2 robotników.

Podania o ulgi winny być wnoszone do urzędów skarbowych do dnia 31 grudnia rb., zaś przez przedsiębiorstwa uruchamiane w r. 1938 lub sezonowe w 14 dni po rozpoczęciu działalności.

Izby Skarbowe zostały upoważnione: 1) do udzielania ulg w świadectwach przemysłowych na rok 1938 nieobjętych ulgami z urzędu oraz przekraczających uprawnienia urzędów skarbowych w zakresie indywidualnych ulg; 2) do darowywania skutków wniesienia podań o ulgi po terminach wyznaczonych.

Na podania wniesione do dnia 31 grudnia rb. Urzędy Skarbowe obowiązane są udzielić odpowiedzi do dnia 1 kwietnia 1938 r., a izby skarbowe do dnia 1 maja 1938 r.

Na podania wnoszone przez przedsiębiorstwa uruchamiane w 1938 lub sezonowe Izby skarbowe obowiązane są udzielić odpowiedzi w ciągu 10 tygodni, urzędy zaś skarbowe w 8 tygodni od dnia złożenia podania.

W razie nieudzielenia odpowiedzi w terminach wyżej zakreślonych, uważa się podanie płatnika za uwzględnione w całości, jeśli uprawioną do przyznania ulgi jest izba skarbowa względnie za uwzględnione w ramach najwyższej ulgi przewidzianej dla danego przedsiębiorstwa, gdy uprawniony jest Urząd Skarbowy.

Na skutek indywidualnych podań płatników, bądź z urzędu przy lustracji urzędy skarbowe są uprawnione do zezwalania przedsiębiorstwom przemysłowym, wymienionym w części II lit. C. rozdział XIX taryfy, do prowadzenia tychże za świadectwem przem. półrocznym lub bez świadectwa, o ile przedsiębiorstwo prowadzi wyłącznie sam właściciel.

W związku z wyżej wydanymi ulgami co do świadectw przemysłowych należy zwrócić uwagę na stawkę podatku obrotowego odnośnie VI kateg. ulgowej.

Według ust. o pod. przemysłowym i rozporządzenia wykonawczego stawka pod. obrot. uzależniona jest od ustawowo należnej kategorii świadectwa przemysłowego. Przedsiębiorstwa przemysłowe VI, VII i VIII kategorii polegają stawce 1,5%, natomiast wyższe kategorie 1,9% wzgl. 3%. Według ustawy o pod. przem. przedsięb. kateg. VI przem. może najwyżej zatrudniać przy fabrykacji ręcznej ponad 9 do 15 robotników, przy stosowaniu silników mechanicznych ponad 7 do 10 robotników, natomiast według okólnika do 25 i do 15. W ten sposób przedsiębiorstwa VI kategorii, które zwiększyły stan zatrudnienia na podstawie okólnika, podlegałyby stawce zwiększonej 1,9% względnie 3%. W ten sposób udzielona ulga w świad. przem., mająca na celu zwalczanie bezrobocia stałaby się nierealna. Ministerstwo Skarbu obniżyło stawkę pod. obrotowego do 1,5% tym przedsiębiorstwom, które w 1936 r. korzystały z ulgowych świadectw przemysłowych. Należałoby życzyć, aby Min. Skarbu wydało obecnie analogiczny okólnik na r. 1937 i 1938 celem wyjaśnienia sytuacji.

Adw. L. Nisenson

GARBARNIA

B-cia Lejzerowicz
i S-ka

Warszawa

ul. Joselowicza 3 tel. 10.24-29

Skóry podeszwowe



Fabryka Wyrobów Gumowych
ORAWSKI i S-ka

Spółka z o. o.

WARSZAWA, Al. Jerozolimskie 105
Telefon 5.41-06

Specjalność:

Okładanie gumą walców do maszyn
garbarskich
Walce ebonitowe do falcmaszyn
Walce odporne na ługi i kwasy

Skrzynka pytań

Redakcja odpowiada na pytania wyłącznie pp. abonentom!

Odpowiedzi wysyłane są bezpośrednio pocztą!

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

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

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

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

Zapytanie Nr. 31.

Zauważyłem, że skóry waszledrowe po dłuższym przechowywaniu w magazynie ciemnieją nieco w barwie, a szczególnie te skóry, które najbardziej narażone są podczas przechowywania na światło dzienne. Gdzie leży przyczyna i jak temu zapobiec?

Odpowiedź Nr. 31.

Przyczyna ściemnienia skór waszledrowych leży niewątpliwie przede wszystkim w samych garbnikach, ponieważ każdy rodzaj garbnika roślinnego posiada swoją większą lub mniejszą odporność na światło dzienne. Najwięcej odporności pod tym względem posiadają garbniki z sumaku i gambiru. Dość odporne na światło są również garbniki dębowe, kasztanowe i valonea. Natomiast ciemnieją przeważnie skóry garbowane korą świerkową, dębową, jak również quebrachem i mimozą. Te ostatnie dwa garbniki mają poza tym jeszcze tę własność, że barwa skór garbowanych nimi pod wpływem światła nieco czerwienieje.

Wpływ na ściemnienie skóry ma następnie kwasowość górnych warstw gotowej skóry, np. jako skutek intensywnego bielenia przy pomocy soli szczawikowej, a to w tym większym stopniu — im więcej stosowano do garbowania garbników nieodpornych na światło.

Zapytanie Nr. 37.

Miałem u siebie zapas różnych starych barwników anilinowych, czarnych i kolorowych. Chcąc je zużytkować do farbowania skór, mieszałem je między sobą tak, by osiągnąć pożądane odcienie. W niektórych wypadkach takiego łączenia farb skóry chromowe wychodziły bardzo plamiste i nawet mazały się po natuszczeniu. Zacząłem szukać przyczyny i zauważyłem, że przy łączeniu niektórych barwników i rozpuszczaniu ich farba się warzy w roztworze. Co może być przyczyną takiego zwarzenia się barwników i dawania plam na skórach? Czy niektóre barwniki mogły się chemicznie zmienić od długiego przechowywania?

Odpowiedź Nr. 37.

Mamy wrażenie, że wśród starego zapasu barwników znajdowały się barwniki, należące do grupy barwników zasadowych. A wiadomo, że barwniki tej grupy nie łączą się z bezpośrednimi lub kwaśnymi. W wyniku takiego łączenia charakterystycznym objawem jest warzenie się roztworu. Jeżeli się ma barwniki niewiadomej nazwy wzgl. należności do grupy, to należy je przede wszystkim zbadać, czy nie

należą do grupy zasadowej. Badanie takie przeprowadzone może być w bardzo szybki i prymitywny sposób. Małą ilość badanej farby rozpuszcza się w gorącej wodzie w próbówce, dolewa nieco roztworu taniny. Na barwniki bezpośrednie lub kwaśne roztwór taniny nie wywiera żadnego wpływu, natomiast na zasadowe powoduje warzenie się barwnika w roztworze i tworzenie się osadu na dnie próbówki.

Zapytanie Nr. 43.

Przesyłam odcinek skóry podeszwowej, na której WPP. zauważają zamglone ciemne plamy. Od czasu do czasu zdarzają się takie plamy na naszych skórach i to tylko miejscami, na niektórych tylko skórach i w niektórych partiach. Bylibyśmy Sz. Redakcji bardzo wdzięczni za zbadanie pochodzenia tych plam i zakomunikowanie nam środków zapobiegających. Ponosimy przez to straty, ponieważ towar nieładnie się prezentuje i często odstrasza odbiorców, którzy podejrzewają, że miejsca te są słabe i przepalone. Przekazujemy równocześnie na konto WPP. w PKO. 13.040 do dyspozycji Redakcji zł. 25.— na koszty związane z tymi badaniami i ustaleniem przyczyny.

Odpowiedź Nr. 43.

Przesłany próbny odcinek skóry podeszwowej otrzymaliśmy. Sprawa ta jest dla nas jasna i nie wymaga specjalnych badań. Przesłaną nam kwotę zł. 25.— zostawiamy przeto do dyspozycji WPP., zatrzymując jedynie zł. 1.— na koszty korespondencji, zgodnie z regulaminem naszej „Skrzynki Pytań”. Możemy pozostałe zł. 24.— najwyżej przyjąć wyłącznie na rachunek przyszłej prenumeraty WPP.

Wracając do sprawy technicznej, poruszanej przez WPP. komunikujemy co następuje:

Są to niewątpliwie t. zw. „plamy wapienne”, pochodzące z warsztatu mokrego, w czasie między procesem wapienia a odwapniania względnie garbowania. Sprawa „plam wapiennych” na skórach była już niejednokrotnie omawiana na łamach „P. G-T.”. Powtórzmy jednak na tym miejscu pokrótce pochodzenie tych plam i podamy środki zapobiegawcze. Wspomniane plamy tworzą się, gdy skóra wapieniona zostaje pozostawiona działaniu powietrza, a właściwie działaniu CO_2 , znajdującego się w powietrzu. Szczególnie uwydatnia się wpływ CO_2 na skórę, gdy skóra całkowicie lub miejscami mniej lub więcej zasycha. Tworzenie się „plam wapiennych” spowodowane może być również pod-

Kto pyta ten nie błądzi!

Nie umiesz — ucz się, umiesz ucz nas!

czas procesu wapnienia, gdy skóra miejscami liczklem wystaje z wapnicy i podaycha. By więc zapobiec tworzeniu się plam wapiennych, należy podczas i po wapnieniu nie pozostawiać skor działaniu powietrza. Jeżeli po wapnieniu z jakich bądź przyczyn nie ma możliwości trzymania skór pod wodą, to należy je conajmniej gładko ułożyć na posadce jedną na drugą tak, by liczko było zupełnie przykryte i schowane przed działaniem powietrza.

A teraz kilka słów o teorii tworzenia się plam wapiennych. Zawarty w skórze wodorotlenek wapnia, łącząc się z dwutlenkiem węgla (CO_2) powietrza, tworzy na liczku skór nierozpuszczalny węgiel wapnia, powodując omawiane plamy. Z garbnikiem roślinnym dwutlenek węgla na liczku skóry tworzy nierozpuszczalny związek chemiczny o ciemnym zabarwieniu. Jest to w tym wypadku nie tylko wadą dla oka, lecz powoduje również, że takie ciemne miejsca na skórach podeszwowych są przeważnie łamliwe.

Na skórach chromowych plamy wapienne uwydatniają się w inny sposób, a mianowicie w postaci jasnych plam, które nie zafarbowują się przy farbowaniu w bębnie, ani też przy zafarbowaniu szczotką; nawet farby kryjące (pigmentowe) źle je pokrywają.

Usunięcia tych plam z gotowej skóry lub z półfabrykatu nie należy do rzeczy łatwych. Pisaliśmy na ten temat w Nr. 4 „P. G-T.” (rocznik 1936, str. 68) oraz o sposobach usuwania plam wapiennych. Dodamy jeszcze tylko, że w niektórych wypadkach usuwanie tych plam możliwe jest przy pomocy mocno rozcieńczonego roztworu kwasu solnego.

Jeżeli tworzenie się plam zauważono jeszcze przed garbowaniem względnie trawieniem, to należy traktować skóry w kąpieli ze słabego roztworu kwasu solnego, lub też mrówczanego wzgl. mlekowego, a później dobrze wymyć, nim się przystępuje do dalszych procesów fabrykacji.

Zapytanie Nr. 46.

Jaki wpływ ma na skórę chromową odkwaszanie boraksem wzgl. sodą oczyszczoną. Jedni twierdzą, że lepiej jest odkwaszać boraksem, inni znów są zdania, że odkwaszanie sodą oczyszczoną daje lepszą skórę. Czy może mi Sz. Redakcja wyjaśnić, jaka jest zasadnicza różnica?

Odpowiedź Nr. 46.

Niewątpliwie jest różnica między wpływem odkwaszającym (neutralizującym) wspomnianych dwóch produktów. Jak wiadomo, niedostateczna neutralizacja skóry chromowej pociągnąć może za sobą przykre konsekwencje przy wykończeniu, abstrahując już od tego, że skóra gotowa coraz bardziej słabnie i staje się mniej odporna na rozdarcie dzięki wpływom znajdującym się w niej i niezneutralizowanych wolnych kwasów. Przy natłuszczaniu w bębnie skór nieodpowiednio odkwaszonych tłuszcz znajduje przeszkodę do penetracji w głąb skóry lub też zostaje przez kwasy strącony (rozłożony), szczególnie gdy do składowych części emulsji tłuszczowej wchodzi mydło.

Boraks posiada własność bardzo łagodnego odkwaszania i dobrego wpływu na liczko skóry, pozostawiając je gładkim i delikatnym, z drugiej strony bardzo ujemną własność, a mianowicie, że nie przenika dość głęboko w środkowe warstwy skóry, neutralizując w ten sposób tylko warstwy zewnętrzne, pozostawiając skórę w głębszym przekroju nie odkwaszoną. Nic więc dziwnego, że przy wierzchnik skórach chromowych odkwaszonych przy pomocy boraksu często brak jest pełności i elastyczności. Poza tym tak odkwaszone skóry następczą przeważnie trudności przy wykończeniu, polyskowaniu i t. p., ponieważ przeszkadza temu tłuszcz skoncentrowany w zewnętrznych warstwach, poniekąd nawet strącony z emulsji.

Soda oczyszczona natomiast jest mniej łagodnym i de-

likatnym środkiem dla odkwaszania, ma jednak tę zaletę, że przenika skórę nawskróś. Jako rezultat skóry dają się lepiej natłuszczać, a wykończenie ich jest znacznie ułatwione.

Nawiasem mówiąc doświadczenie wykazało, że naloty tłuszczowe na gotowych skórach pod wpływem zimna zdarzają się przeważnie na skórach neutralizowanych przy pomocy boraksu.

Kwestia neutralizacji skór chromowych poruszana była na ostatnim kongresie chemików garbarskich (I. V. L. I. C.) w sierpniu-wrześniu 1937 r. przez Dra D. Burton'a. Zapytanie Nr. 48.

Wyrabiamy krupony pasowe, które natłuszczamy mieszaniną z loju i wosku (cerezyna). Aby umożliwić wsiąkanie tłuszczu do wnętrza skóry, roztapiamy go do 70—80 stopni C., a skóry zanurzone lub posmarowane tym tłuszczem dajemy do suszarni o wysokiej temperaturze. Przy tych sprzyjających warunkach jednakże tłuszcz nie dobrze wsiąka do wewnętrznych warstw skóry. Co mamy zrobić by osiągnąć pożądane rezultaty? Może leży to w sposobie garbowania kruponów? Albo może należy zmienić części składowe tłuszczu i w jakim kierunku?

Odpowiedź Nr. 48.

Podajemy poniżej in extenso bardzo trafnie i dobrze ujęte wyjaśnienia, które znajdujemy w jednym z tegorocznych numerów „Allgemeine Lederindustrie-Zeitung”.

Wspomniane trudności usunięte mogą być przez zastosowanie jako dodatku nieco drogiej, ale w tym wypadku bardzo skutecznie działającej, stearyny. Radzimy zastąpić część stosowanej dotychczas cerezyny przez stearynę, a mianowicie w ilości, by ogólna ilość tłuszczu zawierała 20% stearyny.

Przez nowsze badanie teoretyczne i praktyczne ustalono, że stearyna techniczna, która składa się prawie wyłącznie z kwasu stearynowego, dopomaga i powoduje penetrację stosowanych razem ze stearyną tłuszczów do wnętrza skóry, pod warunkiem zastosowania jej w ilości nie mniejszej niż 20 proc. ogólnej mieszanki tłuszczu. W tych warunkach, przy równoczesnym osiągnięciu skóry o pożądanej twardości, tłuszcz dostatecznie przenika do wewnętrznych warstw skóry.

Naogół im bardziej twardą skórę chce się osiągnąć (o ile jest to zależne od natłuszczania), tym większy udział w mieszance tłuszczowej muszą mieć w wysokiej temperaturze topione tłuszcze. Jako takie wchodzi w rachubę tanie hartowane tłuszcze oraz cerezyna, częściowo też twarda parafina. Dobrą twardość skóry daje również stearyna, pod warunkiem stosowania jej w ilości podanej wyżej. Jako tłuszcze mniej twarde wchodzi w rachubę przede wszystkim łój oraz średnie gatunki parafiny. Mieszanina tłuszczowa musi być sporządzona z takich konstantów, by mieszanina przy stosowaniu jak najwięcej w wysokiej temp. topiących się tłuszczów (cerezyna, stearyna i t. p.) przy temperaturze powyżej 50 stopni C. dawała bardzo rzadki płyn, który z łatwością penetruje do skóry.

Skórom pasowym stawiane są wymogi, by nie posiadały zbytnej elastyczności, gdyż przy nakładaniu takiego pasa na mniejsze szajby miałyby miejsce zbyt duże naprężenie. Na taką wadę skór skarży się wielu konsumentów. W tym wypadku należy stosować do natłuszczania więcej stearyny i mniej zbyt twardych tłuszczów.

**Morze —
to potęga
Polski**

Spis najważniejszych patentów z dziedziny związanych z garbarstwem i futrzarstwem

ANGLIA.

- 416016; Imperial Chemical Industries Ltd., London — „Sposób barwienia skór chromowych barwnikami zasadowymi”.
- 419941; Imperial Chemical Industries Ltd., London — „Sposób barwienia skór garbowania roślinnego”.
- 427951; S. A. Sebastiano Boccardo & Co., Genua — „Fabrykacja białej skóry”.
- 428347; John Bleek, London — „Sposób konserwacji produktów pochodzenia zwierzęcego”.
- 433207; William H. Wale, Leicester — „Impregnowanie podeszew do obuwia”.
- 434423; Imperial Chemical Industries Ltd., London — „Apretura do skór”.
- 437357; Nikolaus Fried, Budapest — „Sposób wykończenia skórek futerkowych”.

AUSTRIA.

- 139837; Philipp Burger, Berlin — „Wykończenie garbowanych i farbowanych skórek futerkowych”.
- 145045; Heinrich Prüfer, Wiedeń — „Konserwacja skóry

AUSTRALIA.

- 19020; Jan W. Archibald, Dulwich Hill — „Wytwarzanie środka odwłasciającego do skór”.

BELGIA.

- 376885; Plantation et Traitement Chimique du Bois, Antwerpia — „Fabrykacja garbników syntetycznych”.
- 380275; S. Bronfenbrener, Bruxelles — „Sposób barwienia skór”.

CZECHOSŁOWACJA.

- 49965; 499966; Pavel Tausig, Praga — „Fabrykacja garbników”.

FINLANDIA.

- 16359; C. G. J. Aström, Tornio (Szwecja) — „Fabrykacja wodoodpornej skóry”.

FRANCJA.

- 769458; A. C. Lawrence Leatner Co., Stany Zjednoczone — „Sposób fabrykacji białej skóry”.
- 772538; Gesellschaft für Chemische Industrie, Basel — „Środek zmiękczający dla przemysłu garbarskiego”.
- 773253; Imperial Chemica Industries Ltd., Anglia — „Sposób impregnowania skor barwionych i nie barwionych”.
- 774001; I. G. Farbenindustrie A. G. Frankfurt n. M. — „Sposób fabrykacji garbników syntetycznych”.
- 774503; J. R. Geigy A. G., Basel — „Sposób impregnowania skóry”.
- 779134; Tanning Process Co., Stany Zjednoczone — „Chromowy sposób garbowania”.
- 780408; Joseph A. Kleine, Holandia — „Klejone skór i futer”.
- 781835; I. G. Farbenindustrie A. G., Frankfurt n. M. — „Fabrykacja sztucznych garbników”.
- 782854; H. A. Boudet, Francja — „Sposób odtuszczania skór”.
- 786233; Imperial Chemical Industries Ltd., London — „Środki do impregnacji i apreturowania skór”.
- 788387; Georges A. Favre, Francja — „Sposób impregnowania skóry”.
- 789051; Clément & Marcel Dupire, Francja — „Sposób impregnowania skóry”.
- 789676; I. G. Farbenindustrie A.-G. Frankfurt n. M., — „Sposób odtuszczania skór”.
- 791208; Société Continentale de Tannerie & Corroirie — „Sposób wykończenia skórek futerkowych”.
- 791281; Herbert Krull, Niemcy — „Sposób fabrykacji skór garbowania kombinowanego, szczególnie przedgarbowania chromowego”.

HOLANDIA.

- 33929; Chem. Fabr. „Servo”, Delden — „Wytwarzanie środków zwilżających, emulgujących, egalizujących dla przemysłu skórniczego”.

JUGOSŁAWIA.

- 11512; Adalbert Lipienik — „Politura do skóry”.



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 obelżenia i bielenia skór następujących marek:

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

oraz ekstrakty płynne tych marek

KANADA

- 327675; Ritter Chemical Co. — „Sposób fabrykacji skóry”.
 333593; Dominion Rubber Co. Ltd., Montreal — „Sposób przymocowywania kauczuku do skóry”.
 341116; Doddo Medicine Co. Ltd., Toronto — „Środki ochronne do smarowania uszkodzonych miejsc na skórkach zwierzęcych”.

N I E M C Y

- 639734; J. R. Geigy A.-G., Basel — „Sposób polepszenia dotyku skór garbowanych chromowo”.
 639775; Dr. inż. Heinrich Scholler, Solin — „Sposób ekstrahowania substancji roślinnych”.
 639787; I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt a. M. — „Sposób fabrykacji skór garbowania żelaznego”.
 640152; Deutsche Kunstseiden - Studien Ges. m. b. H., Berlin — „Sposób uszlachetniania skórek futrzanych”.
 640659; The Turner Tanning Machinery Company, Peabody — „Maszyna do obróbki skór lakierowanych”.
 641923; Kurt Wachtel A.-G., Taucha — „Sposób osiągnięcia imitacji futer”.
 642443; Du Pont Viscoloid Co., Wilmington — „Zmniejszenie lepkości nitrocelulozy”.
 642414; Oranienburger Chemische Fabrik A.-G., Oranienburg — „Środki zwilżające, czyszczące i emulgujące”.
 642728; I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt n. M. — „Sposób garbowania skór przy pomocy związków żelaza”.

- 644179; A. Th. Böhme, Dresden — „Sposób uodporniania skóry na wodę”.
 644283; J. R. Geigy A.-G., Basel — „Sposób wytwarzania barwnych lakierów i filmów kryjących”.
 645511; The Tanning Process Company, Boston — „Sposób odtuszczania golicy ze skór baranich”.
 645619; Carry Vogel, Frankfurt n. M. — „Sposób napęczniania i rozpuszczania kazeiny”.
 646503; Hermann Preiser jr., Villingen — „Sposób produkowania emulgatora”.
 646685; United Shoe Machinery Corporation, Paterson — „Maszyna do rozlupiania (szpaltowania) skór podszewowych”.
 646723; Julien van Puymbroeck, Bruxelles — „Maszyna do strzyżenia skórek futerkowych”.
 647016; Alexander Wilhelm, Budapest — „Maszyna do prasowania i wyczesywania futer”.
 649146; Dr. Alexander Wacker G. m. b. H., München — „Sposób odtuszczania skór surowych, goliżny oraz skór wyprawionych”.
 645878; I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt n. M. — Suche, trwale, wysoko skoncentrowane preparaty alkaliczno-siarkowe”.
 646721; Böhme-Fettchemie Ges. m. b. H., Chemnitz — „Sposób odwiastania i wapnienia skór”.
 647146; E. L. Marx, Mainz — „Sposób wytwarzania klarownych, matowo zasychających lakierów nitrocelulozowych”.
 647631; Edeleanu Ges. m. b. H., Berlin — „Sposób wytwarzania specjalnych olejów”.
 649045; Standard Oil Development Co., Linden N. J. — „Emulgujące oleje”.
 649108; I. G. Farbenindustrie A.-G. — „Sposób polepszenia olejów schnących”.
 649156; Oranienburger Chemische Fabrik A.-G. — „Sposób wytwarzania produktów sulfonowanych z nasyconych tłuszczów neutralnych lub kwasów tłuszczowych”.
 650627; Victor Thoiss, Rumunia — „Urządzenie dla napniania skór”.

P O L S K A.

- 24270; I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt n. M.: Sposób farbowania futer, włosów, piór i produktów wytworzonych z tych materiałów. Dodatkowy do patentu nr. 24033. 23. 7. 1934. Pierwsz. 7.12. 1933 (Niemcy). Udzielono 5.12.1936.
 24456; Göran Möller (Lidköping, Szwecja): Sposób konserwacji żółtek i białek jaj oddzielenie lub razem. 22.2. 1935. Udzielono 26. 1. 1937.
 24528; I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt n. M.: Sposób otrzymywania futer z włosami o białych końcach. 14. 10. 1935. Pierwsz. 15. 12. 1934 (Niemcy). Udzielono 10. 2. 1937.
 24548; J. R. Geigy A.-G. (Bazyleja, Szwajcaria): Sposób farbowania skór. 7. 11. 1934. Pierwsz. 18.11. 1933 (Niemcy). Udzielono 18. 2. 1937.
 24549; J. R. Geigy A.-G. (Bazyleja, Szwajcaria): Sposób farbowania skór. Dodatkowy patent Nr. 24548. 7. 11. 1934. Pierwsz. 18. 11. (Niemcy). Udzielono 18. 2. 1937.
 24550; J. R. Geigy A.-G. (Bazyleja Szwajcaria): Sposób farbowania skór. 4. 12. 1934. Pierwsz. 7. 12. 1933. (Niemcy). Udzielono 18. 2. 1937.

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.

- 24561; J. R. Geigy A.-G. (Bazyleja, Szwajcaria):
Sposób farbowania skór. Dodatkowy do [patentu
Nr. 24550. 4. 12. 1934. Pierwaz. 7. 12. 1933 (Niemcy).
Udzielono 18. 2. 1937.
- 2 741; Chemische Werke AG. & E. Albert A.-G.
(Wiesbaden-Biebrich):
Sposób zmiękczenia wody używanej do prania.
6. 12. 1934. Pierwaz. 31. 1. 1934 (Niemcy). Udzie-
lono 25. 3. 1937.
- 24689; I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt n. M.:
Sposób wytwarzania garbników 21. 8. 1935. Pierw.
22. 8. 1934 dla zastrz. 3 i 4; 12. 9. 1934 dla zastrz.
2; 17. 10. 1934 dla zastrz. 1 (Niemcy). Udzielono
15. 3. 1937.
- 24697; Alexander Wilhelm (Budapeszt, Węgry):
Maszyna do prasowania i czesania futer. 18. 2.
1936. Pierwaz. 8. 10. 1935 (Węgry). Udzielono
15. 3. 1937.
- 24836; J. R. Geigy A.-G. (Bazyleja, Szwajcaria):
Sposób wytwarzania środków garbujących, dają-
cych wygarbowania odporne na działanie światła.
6. 5. 1935. Pierwaz. 11. 5. 1934 (Niemcy). Udzie-
lono 16. 4. 1937.
- 25534; Kazimierz Dobrowolski (Warszawa, Polska): U-
rządzenie do oczyszczenia wody w kotłach paro-
wych 8. 6. 1935. Udzielono 24. 9. 1937.
25533. Carl Freudenberg G. m. b. H., (Weinheim,
Niemcy):
Sposób wytwarzania włókien ze skóry i zawiera-
jących włókna odpadków zwierzęcych oraz sposób
obróbki przędzy lub tkanin, wytworzonych całko-
wicie lub częściowo z tych włókien. 31. 10. 25. 5.
1934 dla zastrz. 2. 4-6; 23. 7. 1934 dla zastrz. 7-10.
(Niemcy). Udzielono 24. 9. 1937.

RO S J A.

- 36570; S. S. Kobjakow — „Sposób garbowania żołądków
zwierzęcych“.
- 36572; W. N. „Torsujew — „Wytwarzanie polyskowej
skóry chromowej“.
- 37217; K. W. Trofimow — „Oczyszczanie benzyny po od-
tłuszczaniu skór“.
- 37246; W. G. Lejtes — „Sposób konserwacji surowych
skór zwierzęcych“.
- 37796; L. J. Reznik i M. J. Chadik — „Wytwarzanie gar-
bników z odpadków celulozy“.
- 38248; A. S. Szybałow — „Produkowanie środka zmięk-
czającego do skór“.
- 38251; P. W. Wiatkin — „Sposób sterylizacji garbników“.
- 39766; P. S. Konowalenko — „Wytwarzanie garbników
syntetycznych“.

SZWAJCARIA.

- 171374; J. M. Baumgartner, Wald — „Środki konserwują-
ce dla skór“.

STANY ZJEDNOCZONE A. P.

- 1964934; I. G. Garbenindustrie A.-G., Frankfurt n. M. —
„Środki ochronne dla futer, sierści, jedwabiu i in-
nych włókien pochodzenia zwierzęcego“.
- 1968024; Virginia Smelting Co., Portland — „Bielenie gar-
bników i ekstraktów roślinnych“.
- 1969743; F. Hecht & Co. Inc., New York — „Sposób fa-
brykacji skór reptylji“.

- 1973130; Röhm & Haas Co., Philadelphia — „Sposób
odwiasiania i wapnienia skór zwierzęcych“.
- 1975616; National Oil Products Co., Harrison — „Sposób
fabrykacji białej skóry“.
- 1975670; Charles G. Shaw, Toronto — „Sposób impregno-
wania skóry podeszwowej“.
- 1976881; Carbide & Carbon Chemicals Corporation, New
York — „Sposób wapnienia skór zwierzęcych“.
- 1977226; A. C. Lawrence Leather Company, Boston —
„Sposób garbowania skór solami chromu“.
- 1978800; Gus Lewy, New York — „Sposób wykończenia
skórek futerkowych“.
- 1982586; Edwin B. H. Tower jr., Milwaukee — „Garbo-
wanie chromowe“.
- 1983001; Joseph D. Quick, Binhampton — „Sposób rozcią-
gania skóry garbowanej“.
- 1985236; Peter A. Blaz, Westover Hills — „Fabrykacja
kolorowych skór reptylji“.
- 1988985; J. R. Geigy A.-G., Basel — „Wytwarzanie garb-
ników syntetycznych“.
- 1992138; George M. Argabrite, Chicago — „Suszenie skor“.
- 1999316; Studiengesellschaft der Deutschen Lederindustrie
G. m. b. H., Dresden — „Sposób garbowania
skór zasadowymi solami chromu“.
- 2007984; Bernhardt Quendt, Essen — „Sposób wapnienia
skór“.
- 2009345; Unichem A.-G., Zürich — „Wytwarzanie emulgu-
jących wosków“.
- 2015943; Albert C. Loges, Madera — „Traktowanie skór ir-
chowych i szwedzkich“.
- 2018588; Leas & Mc. Vitty Inc., Philadelphia — „Sposób
utrwalania garbnika w skórze podeszwowej“.
- 2026453; Arthur J. Beford, Littlestown — „Impregnowa-
nie skóry“.
- 2032027; Hans Rees' Sons Inc., New York — „Impregno-
wanie skóry“.

W I O C H Y.

- 261378; Societe Anonyma Ledoga, Milano — „Wytrawiacz
do skór“.
- 275663; I. G. Farbenindustrie A.-G., Frankfurt n. M. —
„Sposób konserwacji skór“.
- 277180; Giovanni P. Nasi, Avigliana — „Środek impregnu-
jący dla skóry i obuwia“.
- 278467; Gebrüder Böhm, Wiedeń — „Sposób bielenia płó-
wlosia i futer“.
- 278855; Guisepe Biavati, Bologna — „Środek impregnu-
jący dla skór“.
- 279345; Friedrich Moser, Wiedeń — „Środek impregnu-
jący dla skór podeszwowych“.
- 314406; Carlo Calotti, Busto Arsizio — „Środek impregnu-
jący do skór“.
- 314114; Giacomo Galimberti, Milano — „Sposób lakiero-
wania skór“.
- 317766; Bartolomeo Rivella, Turino — „Środek zwalczą-
jący szkodniki w futrach“.

W E G R Y.

- 110195; Paul Sors, Budapest — „Sposób wytwarzania eka-
traktu chromowego“.
- 113660; Julius Wolfner & Co., Ujpest — „Wykorzystanie
wód ściekowych o zawartości soli chromowych“.
- 113839; Gyula Wolfner es Tarsa, Budapest — „Sposób
siarczkowania wzgl. wapnienia skór“.

Spis treści (artykuły techniczne) «P.G.-T» 1937 r.

	Str.		Str.:
Ustalenie zasadowości oraz zawartości chromu w ekstraktach i brzezkach chromowych	7, 42	Kwas azotowy	144
Porównawcze walory ekstraktów garbarskich	8, 44	Siarka	172, 207, 247
Fabrykacja skór kurtkowych	11, 40, 70, 104, 148	Garbniki syntetyczne i ich zastosowanie	173, 305
Wadliwe zdejmowania skór	35, 68	Wpływ koncentracji tlenku chromu w brzezkach chromowych oraz starzenie się ostatnich na liczbę strącenia	174
Spalone (zrogowaciałe) miejsca w skórach od suszenia	69	Olej kopytkowy w garbarstwie	175, 208
Samozagrzewanie się skór podczas przechowyw.	69	Stosowanie formaliny w garbarstwie	177, 213
Mol	69	Skóry bydłce południowo-amerykańskie	200, 295
Azot	43, 75	Skóry „Saladero“	203
O zawartości różnych kwasów w garbnikach roślinnych	46	Skóry „Frigorífico“	295
Rozmieszczenie chromu w skórze garbowanej sposobem jednokąpielowym	47, 73	Własności i zastosowanie olejów drzewnych w przemyśle garbarskim	210, 242, 277
Maszyny do dwojenia (łupiarki, szpaltmaszyny)	49, 110, 152, 280, 315	Teoria, bakteriologia i praktyka moczenia skór surowych	239, 273, 299
O wartości pH i jego pomiarach	77	Wyniki badań porównawczych łąszczu „Sulfoline 100“	244
Co nazywamy atomem	77	Garbniki roślinne w świetle możliwości rozwoju nowej gospodarki rolnej	248
Co to jest jon	77	Odtuszczanie psich skórek	279
Co to jest koncentracja jonów wodorowych	77	Dezynfekcja wody do moczenia	301
Pomiary pH	78	Charakterystyka garbników roślinnych	309
Problem obciążania skór garbowania roślinnego	82, 103, 145	Kora dębowa	311
Obciążanie skór solami mineralnymi	82	Patent na otrzymywanie skór wodoodpornych	312
Obciążanie skór glukozą	83	O tworzeniu się kwasu mlecznego w brzezkach (farbach)	312
Obciążanie skór żelatynowanymi olejami drzewnymi	83	Metaphosfat	313
Badan jako surowiec garbnikowy	99	Utrwalenie garbników roślinnych w skórze	313
Amoniak	76, 102	Pierwsze wyroby ze skór ryb na rynku świat.	313,
Węglan amonu	102	Elastyczna skóra	313
Siarczan amonu	102	Sposób uszlachetniania włosa skórek futerkowych	313
Chlorek amonu	102	Codziennie przygotowanie łupiarki do pracy	315
Racjonalne urządzenie wyprawialni i farbiarni futer	107, 150, 180	Przygotowanie skór do dwojenia	316
Światowe pogłowie zwierząt gospodarskich	133		
O najnowszych sposobach odtuszczania skór w aparatach odtuszczających	140		

(Prosimy odciąć)

DO P. CZYTELNIKÓW!

Dążąc do ciągłego podniesienia poziomu naszego pisma i ceniąc spostrzeżenia i wskazówki naszych czytelników, prosimy uprzejmie o łaskawe podanie nam na odwrocie cennych uwag, dotyczących tematów omawianych na łamach naszego pisma.

R e d a k c j a

„Przeгляdu Garbarsko-Technicznego“



Światowej sławy «LEDOGA»

Ekstrakty kasztanowe
Ekstrakty sumakowe
Hematyny

Ekstrakty Quebrachowe

Sulfitowane: TUPASOL
Niesulfitowane: TUPA
„Z”
LAS PALMAS

Ekstrakt URUNDAY

LAS PALMAS

Gen. Repr.

D|H MARIA WENTLAND

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

Adr. Tel.: „Eswentland Warszawa”

Fabryka Przetworów Chemicznych

P o l i c h e m j a

S. s. o. o.

Ł Ó D Ź

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

Bejce dla skór chromowych, podszwowych i białoskórnicstwa.

Tłuszcze i oleje garbarskie:

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

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

Cutrimol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórniczych.

Preparaty pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

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

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.

Fabryka Chemiczno-Farmaceutyczna

„ELIT“

GRODZISK MAZOWIECKI, tel. 38.

Biuro sprzedaży
WARSZAWA, ul. Złota 14, tel. 3.07-09

— Rok założenia 1922 —

Poleca
ROZPI
do lakierów
ALKOHOL
BUTYLOWY
LOWY — 06
BUTYLU —

Biblioteka Uniwersytetu
MARIII CURIE-SKŁODOWSKIEJ
w Lublinie

16160 3

CZASOPISMA

1937

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrablane w Polsce

Fosforan trójkrezyłu (Triakresylphosphat) — Dwubutyłowy ester kwasu ftalowego (Dybutilphtalat).

Cennik i próby wysyłamy na żądanie

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

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

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

Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.

Fabryka Farb i Lakierów

Henryka Blumenfelda

Lwów, ul. J. Hermana 31

WYTWARZA I POLECA:

- Oxylin** lakiery nitrocel. do skór nastro, galanter. i inn., kryjące i bezbarwne lakiery ochronne i materiały pomocnicze.
- Oxylin** lakiery do obcasów i opasek.
- Citofin** farby wodne do skór o wysokiej koncentracji.
- Top I i II** glazy do farb wodnych.
- Finish B. 20** czarny o wybitnym połysku i wielkiej wydajności.

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

Wydawca: CECH ZRZĘSZONYCH GARBARZY M. ST. WARSZAWY.

Redaktor odpowiedzialny: ALBERT SALKIN

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

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

Przedruk dowolny jedynie po uprzednim porozumieniu się z Redakcją.

Drak B. et Wójcikiewicz, Warszawa