

D.
300.



Przegląd Garbarsko-Techniczny

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

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

Nr. 1.

Październik 1935.

Rok I.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA:

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

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze

Spółka Akcyjna

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

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

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórnictwa.

(Olsol, Cykloran, Koloran, Garbnik S i t. p.)

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

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

Przedstawicielstwa: Fabryki Chemicznej 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, czarnych i t. p.

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

Zakładów Chemicznych „SYNTESA” w Warszawie

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

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

Colloidum wszelkich koncentracji do skór lakierowanych.

— PORADY TECHNICZNE. —

Edward Klein i S-ka

Fabryka Przetworów Chemicznych

Warszawa, Okopowa 55.

Telefon 11-90-22

egzystująca od r. 1907.

P O L E C A

Związki chromowe: Alun chromowy

Gotowe ekstrakty chromowe różnych zasadowości

Oleje garbarskie do wszelkich celów:

Oleje tureckie

Trany sulfonowane

Olej kopytny sulfonowany

Oleje lickerowe

Tłuszcze garbarskie:

Trany sulfonowane

Sulfoklaunol KS

Klaunol K

Georgol F (tłuszcz neutralny)

P O L E C A :

Sp. Akc. Fabryk Chemicznych i Huty Szklanej

Kijewski, Scholtze i S-ka

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

Rok założenia 1822.

DO W.PP. CZYTELNIKÓW!

Wydając pierwszy numer „Przeglądu Garbarsko - Technicznego“, wyrażamy nadzieję, że znajdzie on zrozumienie i poparcie u W. PP. przemysłowców i rzemieślników. Prawdopodobnie trudno będzie z niego zdać sobie sprawę z celów, jakim holdować zamierzamy w naszej pracy, dlatego pozwalamy sobie wstęp ten poświęcić na omówienie tych spraw, które w pierwszym rzędzie zajmować się będziemy.

Jasnym jest, że w miarę rozwoju, lub też w zależności do życzeń pp. abonentów będziemy wypełniać ich żądania, jednak linję przewodnie postaramy się zachować by dotrzeć do obranego celu.

Jednym z zasadniczych powodów, dla których wydajemy „Przegląd Garbarsko-Techniczny“, jest chęć stworzenia odpowiedniego pisma technicznego, któreby obejmowało wszystkie problemy techniczne i gospodarcze garbarstwa, futrzarstwa i t. d..

Zagraniczna literatura fachowa w tej dziedzinie jest wprawdzie bardzo bogata, dziesiątki, a nawet setki popularnych tygodników i miesięczników zwiększają z każdym dniem swoje nakłady, niestety jednak nie dochodzą one do szerokich mas ludzi pracujących w tych zawodach. Przyczyną jest prosto to, że pisma zagraniczne, jako obce często językiem, są mało popularne u nas w kraju, a w pierwszym rzędzie za drogie, nie mogą przeto i nie docierają do wszystkich, a nawet nie do nikłej ilości warsztatów naszej pracy.

„Przegląd Garbarsko - Techniczny“, który powstał z inicjatywy Cechu Zrzeszonych Garbarzy, ma za zadanie kształcić i dokształcać wszystkich trudniących się garbarstwem i pokrewnymi gałęziami. Mając w gronie swych aktywnych współpracowników wybitnych fachowców, wykwalifikowanych chemików oraz ludzi, którzy, pracując we wspomnianych zawodach od szeregu lat, posiadają duże doświadczenie i praktykę, a co najważniejsze, dobre, szczerze i bezinteresowne chęci do pracy, możemy śmiało wierzyć w osiągnięcie powodzenia.

Jest rzeczą całkowicie pewną, że większość fachowców garbarzy, futrzarzy i t. d. byłaby zdolną do wyprodukowania lepszego jakościowo towaru, gdyby miała łatwą i przystępną możliwość do zapoznania się z podstawami i zasadami prowadzenia wspomnianej produkcji. Tę właśnie możliwość dla wszystkich garbarzy chce stworzyć Komitet Redakcyjny przez stałe wydawanie „Przeglądu Garbarsko - Technicznego“. Cech Zrzeszonych Garbarzy zwraca uwagę przyszłych czytelników, że pismo to służy tylko i wyłącznie technicznemu i gospodarczemu interesom garbarstwa i pokrewnych mu gałęzi.

Abonowanie naszego pisma i stała z nim współpraca, pozwoli ogółowi garbarstwa rozwijać i powiększać wydajność swej pracy. Obowiązkiem naszym jest pamiętać, że w chwili, kiedy dążymy do powrotu do normalnego życia gospodarczego, musimy doskonale orjentować się na rynku krajowym. Znajomość tanich i dobrych źródeł zakupu produktów potrzebnych do fabrykacji, ścisły kontakt między po-

dażą a zapotrzebowaniem, umiejętna i racjonalna reklama swych fabrykatów, oto rzeczy pierwszorzędnej wagi w naszym życiu gospodarczym.

Wprowadzenie stałego działu, ułatwiającego bliższe poznanie się z surowcami skórąmi, działu maszyn garbarskich, techniki i chemii garbarskiej oraz umieszczanie artykułów opisowych, recept, przepisów i t. d., możliwie szeroko rozwinięty dział reklamowo - ogłoszeniowy, pozwala wierzyć, że miesięcznik nasz przyczyni się do zwiększenia wydajności, zarówno najmniejszych, jak i największych fabryk garbarskich.

Polska stoi pod względem przemysłu garbarskiego ilościowo na wysokim poziomie. Garbarnie krajowe są w stanie całkowicie zaspokoić potrzeby rynku wewnętrznego, co więcej, w pewnych gałęziach tego przemysłu zdolne są konkurencyjnie, zarówno pod względem jakości jak i ceny, eksportować swe wyroby zagranicę. Niestety, słabe zrozumienie tej niezaprzeczonej wartości i cały szereg innych przeszkód tamuje ich rozwój. „Przegląd Garbarsko-Techniczny“ zdecydowany jest w miarę sił swoich walczyć o zdobycie rynków zagranicznych. Niemniej dążyć będzie do wytworzenia należytej opinii o wartości naszych wyrobów w kraju. Minał okres, kiedy sprzedawca, chcąc osiągnąć lepszą cenę, łatwiej sprzedać parę butów, torbę lub rękawiczki, zachwalał je słowami: „to jest zagraniczne“. Żyjemy obecnie w dobie, kiedy słowo „krajowe“ powinno bardziej jeszcze przemówić do klienta. Aby istotnie przemówiło, musimy sami to wywaleczyć, nie tylko przez podniesienie wartości wyrobów (mimo, że do tego zawsze i wytrwale dążyć będziemy), lecz także przez odpowiednią reklamę i uświadomienie klienta.

Wydając „P.G.-T.“, chcemy w nim objąć wszystkie działy z wspomnianych dziedzin.

Nie jesteśmy optymistami, nie jesteśmy zaślepieni. Wiemy, że każdy początek jest trudny, ale wierzymy, że dobra wola w połączeniu z usilną pracą dadzą nam możliwość stworzenia pisma, stojącego całkowicie na wysokości swego zadania. Przygotowani jesteśmy na krytykę, bo ona zwykle ma miejsce (nie dziwnego, krytyka przecież jest najłatwiejsza). Prosimy wszystkich tych Panów, którzy się nią zająć zamierzają, by zamiast zbytecznie tracić czas, wstąpili do naszego grona i pomogli nam. „P. G.-T.“ i jego Komitet Redakcyjny z prawdziwym zadowoleniem przyjmie współpracę wszystkich tych, którym na sercu leży rozwój techniczny i gospodarczy garbarstwa, futrzarstwa i z nimi związanych dziedzin.

Komitet Redakcyjny zdaje sobie sprawę z ogromu pracy, jaki bierze na siebie. Jeżeli nie spełnimy naszego zadania całkowicie, ale jeżeli bodaj w części pismo przez nas wydawane przyczyni się do podniesienia obecnego poziomu, będzie to dla nas wystarczającą zapłatą za poniesione trudy.

Ufni w sobie i w pomoc PP. Czytelników, oddajemy pierwszy numer pisma naszego w Ich ręce.

KOMITET REDAKCYJNY

Skóry surowe

Jeżeli się często słyszy narzekania na brak literatury fachowej w dziedzinie garbarstwa, to jest to pomieką miłośnikiem, natomiast słusznym jest twierdzenie, że odczuwamy absolutny brak literatury w dziedzinie surowca garbarskiego — skór surowych. Prawdą jest, że w prasie światowej ukazują się sporadyczne artykuły, dotyczące towaroznawstwa z tej dziedziny, nie zadawamiają one jednak sier zainteresowanych, gdyż stanowią tylko małą część tych wiadomości, jakie można skompletować o skórach surowych świata. Dotychczas nie ukazywały się jeszcze (przynajmniej w Europie) takie skompletowane dzieła tak ważnej wiedzy przemysłu skórnoego.

Nauka o surowych skórach, których świat dostarcza przemysłowi garbarskiemu, jest skomplikowana i wymaga niemięjszego doświadczenia praktycznego i wiedzy, niż samo garbarstwo, które, jeżeli chodzi o trudności swej techniki, stoi na czele wszystkich innych przemysłów. Jeżeli uwzględnimy fakt, że nie tylko każdy kraj świata, lecz każda prowincja względnie miasto wydaje skóry różnych domowych i innych zwierząt ze specyficznymi cechami co do rasy, gatunku, wagi, grubości, wielkości, owłosienia, ustroju substancji skórnej, liczka, sposobu konserwacji, sortowania, wieku, sposobu pielęgnowania zwierząt, z których skóry te pochodzą, karmienia i zabijania zwierząt, naturalnych wad skóry, wad powstałych przy zdejmowaniu skóry i wielu innych podobnych czynników, to łatwo się przekonać, że tworzy to całą skomplikowaną naukę o surowcu skórny. Główne różnice w charakterystycznych cechach skór różnych krajów, lub prowincyj, jak rasa, gatunek i t. p. tworzą się przeważnie pod wpływem warunków klimatycznych danej miejscowości, w której zwierzęta są kultywowane. Jeżeli, dla przykładu, żywe kozy będą przeniesione z kraju, gdzie są kultywowane, do innej miejscowości z zupełnie odmiennymi warunkami klimatycznymi i tam będą hodowane, to stopniowo będą się aklimatyzować i otrzymają charakterystyczne cechy kóz, hodowanych w tym kraju.

Uwzględniając liczbę całego szeregu zwierząt, których skóry nadają się do przeróbki, ich różne rasy, gatunki i wszystkie wspomniane wyżej różnice, łatwo jest zrozumieć, że liczba nazw i asortymentów sięga tysięcy. Jest pewnym, że niema na świecie takiego fachowca w

skórach surowych, który miałby całkowicie skoncentrowaną wiedzę i praktyczne doświadczenie ze wszystkich rodzajów skór całego świata. Weźmy dla przykładu skóry kozie. Można z pewnością naliczyć tysiące różnych odmian i asortymentów.

Redakcja naszego wydawnictwa postawiła sobie m. inn. za cel, możliwie skompletować wspomniane wyżej wiadomości z dziedziny skór surowych całego świata. Postanowienie swoje opieramy na posiadanym obszernym materiale, powstałym jako owoc 25-letniego kompletowania tych wiadomości, doświadczenia własnego i najlepszych fachowców tej branży. Po wstępnym, dokładnym omówieniu ogólnych wiadomości o skórach surowych i ich odpowiedniemu zastosowaniu do różnych celów w garbarstwie, poprzez omówienie sposobów konserwacji, wad i t. p., przejdziemy skolei do dokładnego opisywania surowca skórnoego każdego kraju.

Każdy prawie kraj zależny jest od innych w imporcie skór surowych takiego lub innego zwierzęcia i takich skór, których w danym kraju zupełnie niema, lub jest za mało. Natomiast są kraje, w których przemysł skórny jest na tyle słabo rozwinięty, iż prawie wszystkie zapasy skór surowych eksportowane są do państw zagranicznych, mających na te skóry zapotrzebowanie. Do największych ośrodków, importujących skóry zamorskie należą: Londyn, Nowy-Jork, Amsterdam, Rotterdam, Hamburg, Le Havre. Stąd wędrują te skóry do garbarń różnych krajów.

Do zwierząt, których skóry znajdują zastosowanie w garbarstwie dla wytwarzania różnego rodzaju skór gotowych, rozpoczynając od skór podeszwoowych, pasowych, a kończąc na skórach do luksusowego obuwia, konfekcji i galanterji skórzanej, można zaliczyć następujące: rogaciznę, konie, kozy, owce, świnię, wielbłądy, renifery, żmije, jaszczurki, krokodyle, aligatory, kameleony i inne. Ostatnio znajdują duże zastosowanie dla celów galanterji i nawet obuwia luksusowego damskiego skóry ryb (jesiotra, sztokfisa), także skóry zwierząt morskich (delfina, konia morskiego). W Ameryce półn. i Australji wyrabiane są skóry kangurów. Należy tu także wspomnieć, że żołądki i inne części wnętrzości różnych zwierząt są garbowane i zastosowywane w przemyśle skórny.

Różnice we własnościach skór rozmaitych

M. CHILEWITSCH

Praha XII (Czechosłowacja) Radhostska 1

Telef. 500-36 Adr. telegr.: „Haprawa“
Import Eksport

SKÓRY: Bydłące, cielące, końskie, baranie i kozie wszelkich krajów.

W. KATTEN Gdańsk

Holzmarkt 8

Telef.: 25263 Telegr. „Katten, Holzmarkt“

IMPORT wszelkiego rodzaju skór europejskich i zamorskich.

Solidne i godne zaufania zastępowanie na aukcyjnych sprzedażach skór.

Specialista od skór zachodnio-polskiego okręgu.

zwierząt ssących nietylko uwarunkowane są układem tkanki skórnej, lecz także są zależne od wieku, płci, zdrowotnego stanu zwierzęcia, okresu zabijania i t. p.. Ustrój skór ryb znacznie się różni od ustroju skór zwierząt ssących. Skóra ryb jest bardzo rozciągliwa, lepka i mocna.

Każdy rodzaj surowca, każda odmiana, w zależności od miejsca pochodzenia, waga i t. p. ma w garbarstwie i fabrykacji skór swoje zastosowanie. Do wyrobu skór podszewowych i pasowych, u których pożądaną jest grubość i sztywność, bierze się najcieńsze skóry bydłecce (byki i krowy) w wadze od 20—22 kg., do wyrobu skór wierzchnich garbowanych roślinnie (juchty) idą zwykle krowie skóry w wadze 13—17 kg.; do celów siodlarsko-rymarskich używane są skóry byczków i krów wagi 19 kg. i wżwży oraz skóry świń.

Do garbowania chromowego skór wierzchnich używane są skóry lżejsze i cieńsze, elastyczniejsze, z delikatnym liczkiem w wadze do 16 kg.; ze skór cielecych fabrykowany jest box-calf, z małych skórek cielecych welury i zamsze, z wyporków ssakowych - pergament. Przednia część skóry końskiej znajduje wielostronne zastosowanie: garbowana bywa zarówno roślinnie jak i chromowo, na imitację chevreaux, na futrówki; tylna część skóry końskiej, t.zw. szyld znajduje zastosowanie do wyrobu skóry hamburskiej. Ze skór kozich pewnych gatunków, ras i wag wytwarzane jest chevreaux; najmniejsze kozłatka garbowane są ałunowo na cele rękawicznice, przyczem największych rozmiarów skóry kozie, z nienadającym się do celów obuwniczych liczkiem, znajdują wielostronne zastosowanie w różnych wygarbowaniach jako skóry galanteryjne, meblowe, i t. p. Do celów meblowych używane są także duże skóry bydłecce. Wielostronne zastosowanie, w zależności od pochodzenia i gatunku, znajdują skóry owcze, np. do wyrobu zamszów, imitacji chevreaux, garbowane chromowo lub roślinnie jako futrówki do obuwia, następnie w białoskórnictwie do wyrobu skór rękawicznicznych. Skóry świńskie, których na zachodzie jak i w Rosji jest dużo, garbowane są przeważnie roślinnie i wyprawiane do celów rymarsko-siodlarskich, oraz galanteryjnych. Ze skór reniferów robione są luksusowe skóry zamszowo-welurowe. Wszelkie inne wymienione wyżej rodzaje skór różnych zwierząt nadają się (garbowane roślinnie, chromowo, lub syntetycznie) do wyrobu skór luksusowych na obuwie, galanterję i konfekcję skórzaną. Dałoby się na tem miejscu wyliczyć jeszcze dużo podobnych zastosowań skór różnych zwierząt, dla przykładu wystarczą wyżej wymienione.

Skóry z najlepszym liczkiem zwykle garbowane są sposobem chromowym dla celów wierzchnich obuwniczych, gdyż przy tym rodzaju garbowania wady lub niedostateczna delikatność liczka bardzo się uwydatniają. Jednakże nie należy do garbowania chromowego używać skór spadzistych, gdyż lakowe dają żyłasty fabrykat z grubym liczkiem. Jako regułę należy wymienić, że skóry samców posiadają grubsze i mniej delikatne liczko, natomiast skóry samicy

są delikatniejsze, elastyczniejsze, z drobniejszymi porami liczka. Skóry młodych zwierząt są naogół cieńsze, elastyczniejsze od skór starszych zwierząt. Skóry zwierząt podległych ubojowi są zawsze lepsze od skór zwierząt zdechłych.

Najwięcej cenione walory w skórach — dla przemysłu garbarskiego są: pełność, równomierna grubość całej skóry, elastyczność i delikatność liczka.

W kalkulacji gotowej skóry wartość surowca przedstawia 60—75%. Odpowiedni do tego wpływ ma gatunek surowej skóry ma jakąś gotowego towaru, odgrywa więc poważną rolę na jego jakość. Każda wada surowca zmniejsza wartość gotowej skóry w zależności od położenia i wielkości tych wad. Wynika z tego samo z siebie, że gatunek gotowej skóry nietylko zależnym jest od dobrej lub złej fabrykacji, lecz i w dużej mierze od gatunku surowca.

Wymienimy tu w krótkich zarysach niezbędne warunki, konieczne do otrzymania dobrego gatunku skór ze zwierząt domowych. Przedewszystkiem wymienić należy, że zwierzęta ssące o długim i gęstym włosie mają skórę mniej gęstą i mniej cenioną, niż skóra zwierząt o rzadszem uwłosieniu. Przeto trzymanie bydła zimową porą w pomieszczeniach zamkniętych, chroniących od zimna i przewiewu, nie dopuszcza zgęszczenia powłoki sierściowej zwierzęcia. Zaopatrywanie bydła w dobry i różnorodny pokarm przyczynia się do otrzymania gęściejszej i elastyczniejszej skóry; utrzymywanie bydła w możliwej czystości zwiększa zdrowotność i polepsza gatunek skóry, pozatem wpływa na prawidłową konserwację skóry, gdyż chroni ją przed różnymi chorobami. Natomiast złe i brudne utrzymywanie powoduje różne choroby zwierzęcia, co w rezultacie daje chude, suche, nieelastyczne i żyłaste skóry.

Jeżeli skóry zdjęte ze zwierzęcia nie są od razu wzięte do garbarni do moczenia, to muszą one natychmiast być zakonserwowane, aby mogły, bez szkody dla skóry, być przechowywane przez pewien czas.

A. Salkin

D. c. n.

TOWARZYSWO HANDLU ZAMORSKIEGO SKÓRAMI Sp. z o. o.

G D Y N I A

Skwer Kościuszki 12 tel. 23-64

Adr. telegr.: „Zamskor“

Import i Eksport
skór surowych

Teoria i chemja garbarstwa

N i k l a s

Teoria, chemja i praktyka wapnienia skór

Do bodaj że najważniejszych czynności w garbarstwie i fabrykacji skór należy zaliczyć w pierwszym rzędzie proces wapnienia. Chcąc orjentować się w opisie i rozumieć rolę wapnienia skór i wpływu tegoż na substancję skóry, należy przynajmniej powierzchownie poznać budowę skóry, zarówno pod względem fizjologicznym jak i chemicznym.

Obserwując pod mikroskopem przekrój poprzeczny skóry surowej, odróżniamy trzy główne warstwy, wydatnie różniące się od siebie wyglądem i ustrojem, a mianowicie:

- a) Warstwa górna, zewnętrzna, naskórek, t.zw. **epidermis (epiderma)**,
- b) warstwa środkowa, zasadnicza, właściwej skóry, t.zw. **derma lub corium**,
- c) warstwa dolna, podskórna, zwana w praktyce **mizdrą skóry (subcutis)**.

Epiderma i warstwa dolna (mizdra) usuwane są ze skóry podczas przeróbki, jako nie odgrywające żadnej roli.

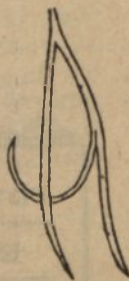
Epiderma jest bardzo cienką warstwą i stanowi tylko 1—2% grubości całej skóry. Jest to rogowata powłoka, od wewnątrz zawierająca warstwę komórek śluzowatych. Rogowata część epidermy składa się z komórek, podobnych w swym ustroju do komórek włosa, sierści i kopyt zwierzęcia (patrz rys. Nr. 1). Rogowata warstwa epidermy tworzy wraz z warstwą komórek charakterystyczne zagłębienia dla włosów.



Rys. 1



Rys. 2



Rys. 3

Rys. 1: Budowa komórek epidermy. Rys. 2: Wiązanka włókien kollagenowych: Rys. 3: Włókna elastynowe

Derma lub corium zbudowana jest przeważnie ze związanych i przeplątanych między sobą pęków bardzo cienkich włókien kollagenowych (patrz rys. Nr. 2), noszących także nazwę fibryl kollagenowych; włókna te są między sobą mocno związane. Miejsca wolne pomiędzy

tymi pęczkami włókienek wypełnione są kleistą masą, spełniającą rolę substancji łączącej wzgł. zapętniającej.

W skład dermy także wchodzi t. zw. włókna elastynowe (żółte), mające zupełnie inny kształt niż włókna kollagenowe (patrz rys. Nr. 3). Odróżniają się od włókien kollagenowych tem, że składają się z jednolitej substancji, t. zw. elastyny, nie wiążą się w pęki i posiadają zdolność rozgałęziania się. Włókna te nadają skórze stójkę i twardość.

W dermie rozróżniamy trzy warstwy: hyalinową, termostatyczną i retykularną (lub siatkowatą). Przy odwłosieniu skóry po wapnieniu usuwa się włosy łącznie z naskórkiem (epiderma), pozostaje więc pod nią właśnie wspomniana tkanka hyalinowa. Jest to bardzo gęsta i niezwykle delikatna powłoka o strukturze ziarnistej, zwanej w garbarstwie liczką skóry, twarda, ale podatna, mało odporna na wpływy mechaniczne i nieelastyczna. Liczko skóry posiada charakterystyczne kształty; tworzą się one dzięki porom włosów i służyc mogą jako sprawdzian, z jakiego zwierzęcia skóra pochodzi. Tak np. pory włosowe na skórze koziej grupują się zwykle po trzy, rzadziej po dwie. Na skórze baraniej są te pory gęsto rozsiane i nie są ugrupowane symetrycznie.

Warstwa termostatyczna, znajdująca się pod liczką skóry, składa się ze stosunkowo grubszych włókienek. W tej warstwie znajdują się t.zw. cebulki włosowe, z których włos bierze swój początek, tudzież gruczoły i naczynia krwionośne. Warstwa ta zajmuje około 20—25% całej dermy.

Warstwa retykularna (siatkowata) dermy zajmuje przeważną część tej ostatniej i składa się z grubszych pęków włókien kollagenowych, przeplątanych między sobą w różnych kierunkach i tworzących skomplikowaną siatkę, dlatego też nazywa się warstwą siatkowatą.

Warstwa dolna skóry (mizdra) składa się z rzadko przeplątanych między sobą włókien elastynowych. Warstwa ta zawiera ogromną ilość komórek tłuszczowych oraz większe i mniejsze naczynia krwionośne.

Badania mikroskopijne różnych skór wskazują na to, że nietylko skóry różnych zwierząt różnią się między sobą ustrojem, grubością, kierunkiem położenia włókien i t. d., lecz w jednej i tej samej skórze, w różnych jej częściach własności te są różne. Tak np. w tylnej części skóry i kruponie znajdują się najgrubsze i najgęściej położone pęki włókien, w karku zaś pęki te są rzadsze, a w pachwinach i brzuchowatych częściach (bokach) pęki te są tak bardzo luźno rozłożone, że nawet przechodzą w pojedyncze włókna.

D. c. n.

Garbowanie chromowe i własności skóry chromowej

Zawdzięczając zrozumieniu przez pp. Stefana Marko i inż. Maksym. Keha dewizy, jaką obrał sobie „P.G.-T.“, będziemy umieszczać wyjątki z prac wspomnianych Panów. Pozwalamy sobie w tym miejscu złożyć im wyrazy serdecznego podziękowania za współpracę.

R E D A K C J A

Pierwsze próby zastąpienia garbników roślinnych mineralnymi pojawiły się już w połowie XVIII wieku. Myśl ta zaprzętała odtąd umysły wielu chemików i garbarzy, metody jednak wynajdywane przez nich były z początku bardzo małej wartości. W wielu patentach znajdujemy zalecenia najróżniejszych kombinacji kwasów ze solami ciężkich metali, jak siarczanami: miedzi, cynku, manganu i t. p., ale wszystkie te próby opierały się na przypuszczeniach nieuzasadnionych naukowo, na dowolnym przywidzeniu: nie mogły też zdobyć żadnego praktycznego znaczenia. Bliżej już celu były doświadczenia czynione ze solami żelaza. Wreszcie w roku 1861 prof. Fryderyk Knapp wynalazł i opatentował metodę garbowania za pomocą tlenków chromu, manganu lub żelaza. Przez wynalazek ten stał on się ojcem t. zw. garbarstwa chromowego. Patent jego jednak pozostał długo w zapomnieniu. Dopiero w r. 1884 August Schultz zwraca uwagę świata technicznego w Stanach Zjednoczonych na metodę garbowania chromowego, w roku zaś 1893 Martin Denis patentuje i wprowadza

tamże w praktykę wynalazek prof. Knappa. Odtąd datuje się ciągły i zdecydowany rozkwit garbarstwa chromowego w całym świecie.

Zalety i właściwości metody tej są następujące: Garbowanie chromowe uskutecznia się szybko, jest tanie i łatwe do przeprowadzenia, jedynie fabrykacja specjalnych gatunków przedstawia większe trudności.

Skóra chromowa pod względem swoich własności różni się bardzo znacznie od skóry garbowanej roślinnie. Wytrzymałość jej na rozzerwanie jest znacznie większa, ciężar właściwy znacznie mniejszy, a odporność na wpływy wody, niskiej lub wysokiej temperatury, kwasów, oraz zasad daleko większa. Dobra skóra chromowa nie zmienia się prawie zupełnie w wodzie gorącej, tem mniej zaś w zimnej; opiera się też bardzo dobrze działaniu słabych kwasów i zasad.

Ma ona wielkie znaczenie dla celów technicznych i wojskowych, dzięki swej wyżej wspomnianej odporności. W przemyśle zastępuje często kauczuk. W technice np. maszynowej używają jej do wyrobu pasów, uszczelnień i t. d. Pasy te są w przemyśle tkackim niezbędne, mają bowiem wobec roślinnie garbowanych i silnie tłuczonych zaletę, iż nie plamią tkanin.

D. c. n.

Inż. M. Altman

Chemja elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

Dążenie do podniesienia poziomu naszych warsztatów idzie w parze z podniesieniem poziomu wiedzy samych garbarzy. Aby produkować dobry towar i móc w każdej sytuacji zdać sobie sprawę z zastosowanych chemikalji, jak również, aby być w stanie wprowadzać konieczne ulepszenia, należy posiadać bodaj w nikłej części tę wiedzę, która jest niezaprzeczoną podstawą garbarstwa. Wiedzą tą jest — chemja. Jedynie opanowanie jej, przynajmniej w ogólniejszych zarysach, pozwala na nadanie warszatom i fabrykom naszym odpowiedniego kierunku.

Pozwalamy sobie, przed rozpoczęciem omawiania zasadniczego tematu, nakreślić w krótkich słowach historję powstania chemji. Będzie to, sądzimy i ciekawem i pouczającym, a co najważniejsze, przyczyni się do popularyzacji tej tak ważnej nauki przyrodniczej i jej zastosowania w garbarstwie.

Rozwój chemji posępuje równolegle z rozwojem kultury i oświaty. Poczynając od okresu kamiennego poprzez okres brązu, aż do dnia dzisiejszego, przechodzi chemja różne koleje, zostaje skierowywana na różne tory, aż wreszcie osiąga pożądaną kierunek i staje się prawdziwą wiedzą. Kolejne, jakie przechodzi chemja i uzyskane w tych czasach doświad-

czenia odgrywają poważną rolę w późniejszych a nawet i dzisiejszych pracach. Dlatego, jakkolwiek nieznaną nam są ci, którzy naukę tę zapoczątkowali, to jednak, patrząc na nią dzisiaj i widząc, jak wielką rolę odgrywa ona w życiu człowieka, wdzięczni im być powinniśmy.

Już w czasach starożytnych widzimy wyraźne prace w dziedzinie chemji. Pierwszy ten okres, t. zw. okres alchemji, nie może być, rzecz zrozumiała, porównany z chemją obecną, a tembardziej z chemją przyszłości. Walka o byt i jej nieodłączony towarzysz — pieniądz jest pośrednim powodem powstania chemji. Chęć zdobycia pieniądza znajduje ujście w dążeniach do zmiany metali mniej wartościowych na bardziej wartościowe, ściślej ujmując, na złoto. To nieprzeparne dążenie dostrzegamy, nawiasem mówiąc, i w dobie obecnej; może o tem świadczyć znany z ostatnich czasów proces Dunikowskiego we Francji.

Już sama przyczyna powstania alchemji daje nam pewnego rodzaju obraz, z którego sądzić możemy, że nie chodzi tu o naukę, tylko o ułatwienie sobie życia drogą wynalazienia sztucznego złota. A mimo wszystko alchemja jest jedną z pierwszych podstaw właściwej chemji.

D. c. n.

Praktyka i technika garbarska

O waszledrach i ich fabrykacji

Waszledry są rodzajem skór podeszwo-
wych używanych do wyboru lekkiego damskie-
go, dzieciennego i t. p. obuwia. Dają się wyodręb-
nić dwa zasadnicze rodzaje, a to w zależności
od ich zastosowania przy fabrykacji obuwia,
mianowicie do sztytego i ćwiekowanego. Zarów-
no od pierwszego jak i drugiego rodzaju wyma-
ganą jest w pierwszym rzędzie duża elastycz-
ność, przy równoczesnym zachowaniu stójki,
niemniej jednak ważną jest jędrność oraz sto-
sunkowo jasny kolor skóry.

Z pośród wielu fabryk produkujących skó-
ry waszledrowe z trudem dadzą znaleźć się cho-
ciaż dwie, któreby zastosowały przy ich fabry-
kacji zupełnie identyczne metody. Ta różnorod-
ność metod ma swoje źródło w różnych możli-
wościach technicznych, w rodzajach wód, sto-
jących do dyspozycji producenta, w ekstrak-
tach, jakimi skóry są garbowane i innych czyn-
nikach.

Celem naszym w tym artykule jest poda-
nie ogólnych zasad fabrykacji waszledrów ze
specjalnym podkreśleniem często spotykanych
błędów (ich skutków na gotowym towarze) i
sposobów ich omijania. To podkreślenie uważa-
my za szczególnie ważne, gdyż dążenie do popra-
wienia popełnionych błędów, w większości wy-
padków, spełza na niczem, co więcej pogarsza
gatunek fabrykatu. Dzieje się to z tej prostej
przyczyny, że błędy szukane i rzekomo popra-
wiane są nie tam, gdzie ich szukać i poprawiać
należało.

Przystępując do opisu fabrykacji waszled-
rów, omówimy pierwszą czynność, a mianowicie:
moczenie skór. Jakkolwiek w Polsce do wy-
robu tego rodzaju skór używane są prawie wy-
łącznie skóry krajowe solone, to jednak nie od
rzeczy będzie, jeżeli wspomniemy o sposobach
stosowanych przy moczeniu skór świeżych (nie
solonych) i suchych.

Moczenie skór świeżych ma za zadanie nie
tyle rozmiękczenie skór, jak oczyszczenie ich z
brudu, krwi wzgl. błota. W danym wypadku,
celem dokonania tej czynności, wystarczy dać
skóry na noc do czystej wody, lub też, chcąc
przyspieszyć ten proces, bełnować około 30 mi-
nut w wodzie bieżącej. Należy baczną uwagę
zwrócić na to, że jednym z najważniejszych
czynników przy moczeniu jest temperatura wo-
dy. W wodzie poniżej 10—12 stopni C. skóra
pęcznieje, przy wyższych temperaturach mo-
czenie jest skuteczniejsze i szybsze. Jednak po-
wyżej 20 stopni C. tworzenie bakterij gnilnych
jest ułatwione i co zatem idzie, następuje proces
gnicia. Doświadczenie uczy, że najlepsze skutki
daje i najmniej niebezpiecznym jest mocze-
nie we wodzie o temperaturze 15—20 stopni C.
Równie ważnym jak temperatura jest ilość wo-
dy, używanej do moczenia i sam sposób zamo-

czenia. Powinno być regułą, że ilość wody musi
być zawsze taką, aby skóry miały możliwość być
we wszystkich swoich miejscach z nią w kon-
tacie. Nie należy nigdy najpierw zarzucać skó-
ry do kadzi lub dołu, a później polewać wodą;
Chcąc prawidłowo przeprowadzić proces mo-
czenia, powinno się najpierw przyszykować wo-
dę na odpowiednią temperaturę i dopiero zarzu-
cać skóry włosem do góry, spychając je przy-
tem kijem na dno. Wyjątek w takim postępo-
waniu mogą stanowić skóry suche, przy któ-
rych pierwsze zetknięcie się z wodą może nastą-
pić przez ułożenie ich w dole lub kadzi i polanie
wodą.

Przy skórkach suchych moczenie ma na ce-
lu doprowadzenie skór możliwie blisko stanu
skór świeżych, bez utraty substancji skórnej.
Skóra niedostatecznie i nieumiejętnie odmoczo-
na już zgóry przekreśla możliwość otrzymania
dobrego fabrykatu, nie jest ona bowiem zdolna
do wchłonięcia należytej ilości garbnika, a co
zatem idzie, w rezultacie otrzymujemy skóre
prosto niedostatecznie wygarbowaną, czyli
niepełną w dotyku, blachowatą (nieelastyczną)
i nie posiadającą dostatecznej wagi. Wymienio-
ny błąd, popełniony przy moczeniu, mści się
przy dalszych pracach, specjalnie zaś przy wap-
nieniu, albowiem skóry, w podobny sposób mo-
czone, bądź wcale, bądź z trudem puszcza-
ją włosa.

Omówiwszy w krótkich słowach skutki nie-
dostatecznego moczenia skór suchych, jasnym
jest, iż należyte moczenie skóry suchej wyma-
ga dłuższego przebywania we wodzie, co w re-
zultacie wzmaga działanie bakterij, następuje
proces gnicia, który powoduje utratę substancji
skórnej. Aby temu przeciwdziałać, używa się
środki przyspieszające proces moczenia. Naj-
lepszym z nich jest dodawanie do wody
na każde 1000 litrów 1 do 2 kg. siarczku
sodu skonc. (t. zw. w praktyce siarczku) przy
codziennym przeszlągowaniu. Po trzydniowym
pobycie skór w wspomnianym roztworze, zale-
canem jest obracanie ich w małej ilości wody
w bełnie 30 do 60 minut w zależności od stop-
nia twardości skór.

D. c. n.

Od redakcji

Przez wpłatę na konto czekowe P.K.O.
№ 13.040 „Przegląd Garbarsko-Techniczny”
zostaje automatycznie prenumerowany. Wszel-
ka korespondencja w związku z prenume-
ratą staje się tedy zbędna.

Prenumerata wynosi:

Kwartalnie zł. 3.—, dla zagranicy zł. 4.—
Rocznie „ 10.—, „ „ „ 14.—
Przedpłata z dostawą pocztową

„Gerber Curier“

IMITACJA CHEVREAUX ZE SKÓRY OWCEJ.

Aby osiągnąć u chromowo garbowanych skór baranów (owczych) możliwie gładkie liczko, niezbędnym jest skóry podczas procesu wykończenia, na tafli dobrze wyplaterować, suszyć napinając na ramy, następnie odpowiednio rozciągnąć. Najlepiej jest po każdorazowym zafarbowaniu rozciągać skóry na maszynie. Jeżeli skóry są farbowane w bębnie, to muszą one, po wyjściu z kąpieli barwiącej, być wielokrotnie mocno wyplaterowane, zanim idą do zupełnego wysuszenia. Po wysuszeniu wskazanym jest skóry lekko przetrzeć z liczka gałgankiem, zmoczonym w ciepłym oleju kopytkowym.

Jeżeli chodzi o skórę czarną baranią, to naprowadza się na nią następującą apreturę:

- 1 litr świeżej krwi
- 250 cm. amonjaku
- 10 litr. odwaru drzewa niebieskiego
- $\frac{1}{2}$ litra mleka
- 1 litr wody
- 100 gr. siarczanu miedzi i tyle wody, aby razem było 14 litrów.

Do tego dodaje się 4 litry roztworu nigrozyny (20 gr. na litr) i wreszcie $\frac{1}{4}$ litra spirytusu. Naprowadzenie apretury na liczko skóry odbywa się przy pomocy gąbki, możliwie oszczędnie. Po wysuszeniu apretury nadaje się skórę połysk na nabłyszczarce. Apreturowanie i obrabianie na maszynie powtarza się jeszcze raz lub dwa, póki pożądanego wysokiego połysku nie jest osiągnięty. Poleca się jeszcze przed ostatecznym połyskowaniem na maszynie prasować skóry od strony mizdry żelazkiem, nie bardzo gorącym i dopiero poraz ostatni uważnie naprowadzić połysk nabłyszczarką.

„Le Cuir Technique“

PRZYCZYNY NIERÓWNOMIERNEGO FARBOWANIA KOLOROWYCH SKÓR.

Przyczyny nierównomiernego farbowania skór kolorowych należy szukać poniekąd w różnych procesach farbrykacji przed garbowaniem. Skóra niedostatecznie rozmoczona, wapniona, bajejowana i źle sztraichowana, nierównomiernie przyjmuje farbę. Jeżeli niedostatecznie odwannione skóry są garbowane, to pozostałe w skórze wapno wraz z garbnikiem stwarza związek chemiczny, powodujący plamę, co wpływa na nierównomierne zabarwienie skóry.

Często plamy powstające na skórze podczas barwienia są powodowane niedostatecznym poruszeniem skór w bębnie podczas garbowania. Nie mniej niedostateczne wymycie skór po garbowaniu może spowodować złe zabarwienie. Przeto skóry muszą być po wygarbowaniu dobrze wymyte celem usunięcia z nich wszelkich przylegających zanieczyszczeń i zbędnego garbnika. Tłuszczenie i wszelkie roboty związane z wykończeniem skór muszą być wykonywane starannie i uważnie. Nie mniej ma tu znaczenie sposób suszenia skór. Udowodnionym jest, że przy szybkim wysuszeniu skóry, kolor jest pe-

niejszy, co należy przypisać utlenianiu się garbnika; związane z tem jest pociemnienie farby. Zbyt szybkie, ostre lub nieregularne wysuszenie jest jednak szkodliwe dla samej skóry, nie mniej dla farby, musi przeto być starannie omijane.

ZNACZENIE EKSTRAKTU MIMOZOWEGO W PROCESIE GARBOWANIA.

Skóra w stanie surowym, t. j. w postaci, w jakiej została zdjęta ze zwierzęcia, nie przedstawia sobą żadnej wartości użytkowej, jest ona bowiem, jak każda tkanka organiczna, podatna działaniu procesów gnilnych, doprowadzających do całkowitego jej rozkładu. To też, chcąc skórę surową uczynić zdatną do celów praktycznych, musimy jej tkanę przepoić substancjami garbniczymi, które stanowią środek profilaktyczny przeciw procesom gnicia, w niej zachodzącym.

Jednakoż samo nadanie skórze cech materji niegnijącej jest niewystarczającym, aby mogła ona być użyta dla rozlicznych celów, do jakich znajduje zastosowanie. Musi ona pozatem być nieprzepuszczalną dla wody, który to moment decyduje o jej wielkiem znaczeniu. Tę właściwość skóry, szczególnie podeszwianej, mamy do zawdzięczenia własnościom ściągającym garbników pyrogallusowych, które reprezentowane są przez ekstrakty t. zw. szlachetne (kasztań, mimoza), w odróżnieniu od ekstraktów pyrotechinowych, t. j. quebrachowych, posiadających własności ściągające w minimalnym stopniu.

Tem należy sobie tłumaczyć fakt, że ekstrakt quebrachowy, aczkolwiek posiada liczne zalety, między innymi zdolność szybkiego przenikania, a co zatem idzie, znacznego przyśpieszenia procesu garbowania, użyty jednak samodzielnie, daje skórę nieodporną na wilgoć.

Użycie więc do procesu garbowania wyłącznie jednego ekstraktu quebrachowego nie jest z tych względów nigdzie praktykowane, dobroć bowiem skóry można osiągnąć jedynie przez użycie kilku garbników, a więc quebrachowego i szlachetnego - pyrogallusowego.

Jak wykazały ostatnie badania, do najdoskonalszych ekstraktów szlachetnych należą: sumak, mimoza i kasztań. Własności tych ekstraktów charakteryzują się tem, że skóry garbowane niemi są nieprzemakalne, wydają największą wagę zarówno w słabych jak i najmocniejszych brzojach (badanie E. S. Benneta), wreszcie neutralizują działanie ekstraktu quebrachowego (który przez swoją łatwość wiązania się z solami żelaza daje skórę ciemne zabarwienie), używając skórze różowe lico.

Z wyżej wymienionych ekstraktów szlachetnych, ekstrakt mimozowy własności te posiada w najwyższym stopniu.

Reasumując dochodzimy do wniosku, że, aby wyprodukować skórę podeszwianą, któraby odpowiadała wymaganiom, jakie obywatelstwo konsumentów stawia obuwu, niezbędnym jest użycie do procesów garbowania, obok ekstraktu quebrachowego, również ekstraktu mimozowego.

AW.

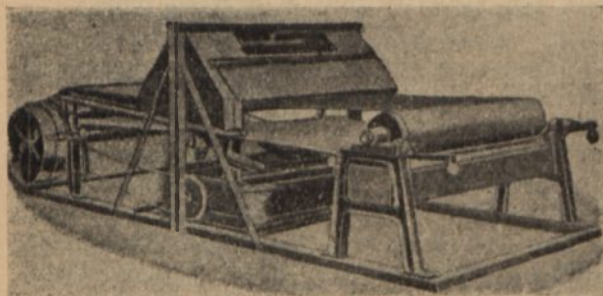
Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

MASZYNA DO SZWEDOWANIA (SIARCZKOWANIA).

Ciągle usiłowania w kierunku polepszenia jakości produkcji przy równoczesnym obniżeniu jej kosztów, skłania fabrykantów maszyn garbarskich do konstruowania coraz to nowych typów maszyn. W praktyce wiele z tych typów okazują się mało wartościowe i nie odpowiadające stawianym wymaganiom, bowiem poza wydajnością nie mniej ważną jest jakość produkcji. Z tych powodów wiele maszyn po pewnym czasie znika z rynków.

Siarczowanie skór jest czynnością wymagającą szybkiego wykonania; ręczne siarczowanie jest bardzo uciążliwym i, ze względu na żrące własności stężonych rozczywnów siarczku sodu i wapna, niebezpiecznym.

Maszyna do siarczowania zasługuje na specjalną uwagę, ze względu na stosunkowo mało skomplikowaną konstrukcję. Wydajność jej przy obsłudze 2 ludzi wynosi przy skórach cielęcych około 500 sztuk na godzinę.



Maszyna do siarczowania

Najważniejszą częścią omawianej maszyny jest przyrząd do natryskiwania breji szwedowej (papki siarczkowej). Przyrząd ten znajduje się pod skrzynką ochronną i umieszczony jest tak, że natryskiwanie skierowane jest na poruszającą się gumową taśmę transportową o szerokości 150—180 cm. Taśma ta posuwa się w jednym kierunku z taką szybkością, że umożliwiającemu obsługującemu maszynę kolejne nakładanie na nią skór do natryskiwania.

Otwory w przyrządzie do natryskiwania mają 5 mm. średnicy, które trąda ulegają za tkanii.

Pod maszyną, w jej środkowej części, znajduje się kadź drewniana do papki siarczkowej

a obok pompa ssąco-lącząca, która pod silnym ciśnieniem doprowadza przez rury papkę siarczową do natryskiaczy.

Osiadaniu nieczystych części przeciwdziałają specjalne mieszadła, które płyn ten utrzymują w stałej konsystencji.

Wielką rolę odgrywają t. zw. odgarniacze, zbudowane z gumy; mają one w tej maszynie duże zastosowanie — zbędny płyn, znajdujący się na skórach, zostaje przez nie zdjęty i ścieka do kadzi z papką.

Po prawej stronie maszyny znajduje się odgarniacz z umieszczoną przed nią dziurkowaną rurą, przez którą spływa woda na taśmę; w taki sposób taśma zostaje automatycznie zmywana i oczyszczana. Dzięki temu urządzeniu skóry są nakładane stale na czystej taśmie, co zabezpiecza sierść od zetknięcia się z papką siarczkową rozlaną na niej.

Sposób obsługiwanie tej maszyny jest bardzo prosty. Po napełnieniu kadzi przyrządzona papką, którą należy uprzednio przecedzić przez sitko metalowe z otworami o średnicy nie przekraczającej $2\frac{1}{2}$ mm., maszyna zostaje puszczone w ruch. Jeden z robotników nakłada skóry mizdrą do góry kolejno na gumową taśmę. Skóry są automatycznie transportowane pod skrzynkę z natryskaczem, stąd posuwają się dalej, gdzie w drugim końcu maszyny zostają przez drugiego robotnika zdejmowane, złożone przez pół włosem na zewnątrz i ułożone w kopce.

MASZYNY DO ODWŁASIANIA (Odwłosiarki).

Racjonalnie wapnione i płótkane skóry właściwie nie wymagają odwłosiania, tem bardziej maszynowego, gdyż skóry takie są prawie całkowicie pozbawione sierści. Siarczowane natomiast skóry powinny być odwłosiane ręcznie lub maszynowo.

Dotychczas używane do tego celu maszyny nie zupełnie jednak odpowiadały stawianym wymaganiom, a to dlatego, że przez gwałtowną pracę często narażała skórę na uszkodzenie licza. Nie były to w gruncie rzeczy specjalne maszyny do odwłosiania, lecz maszyny t. zw. stołowe pionowe i walcowe, używane — pierwsze do wyciskania skór z wody przed falcowaniem lub po farbowaniu, drugie (walcowe) — do żyłowania (sztrekowania) i mizdrowania. Dodać należy, że stołowe maszyny mogą w swej konstrukcji zawierać jeden lub kilka stołów.

Maszyny stołowe do wspomnianych wyżej czynności zawierają 2 wały z nożami brązowymi, tępymi; służą one również do odwłosiania. Natomiast w walcowych maszynach, które służą do żyłowania i mizdrowania, walec ma noże stalowe, ewentualnie nawet ostrzone. Walec ten musi być do odwłosiania zmieniony na walec z nożami brązowymi, tępymi.

W ostatnich latach budowane są specjalne

*1-sza Krajowa Wytwórnia Planimetrów
do pomiaru powierzchni skór*

BR. RYBIŃSKI

Warszawa-Praga, ul. Strzelecka 44/6

Odnawianie legalizacji i naprawa planimetrów

Założ. w r. 1919

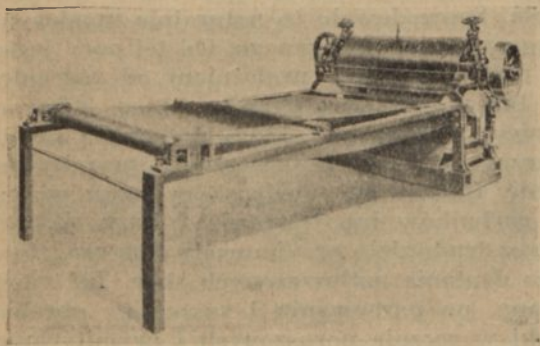
maszyny do odwłasiańia. Opis jak i rysunek jednej z takich konstrukcyj podajemy poniżej.

Maszyna ta pozwala na całkowite odwłasiańie skóry jednym przepuszczeniem jej, bez specjalnego przekładania i obracania, jak to się dzieje przy maszynowym żyłowaniu lub mizdrowaniu.

Po owłosieniu skóra automatycznie wpada do napełnionej wodą kadzi lub też na podstawiony wózek transportowy.

Praca wykonana na tej maszynie jest lepsza, w każdym razie nie gorsza niż ręczna. Uszkodzenie liczka skóry jest uniemożliwione dzięki sprężynom, na których spoczywa taśma transportowa, jak również przez specjalne umieszczenie noży w walcach.

Przy odwłasiańiu skór owczych po siarzkowaniu, gdzie zależy bardzo na czystości i sortowaniu wełny, skonstruowany jest specjalny stół transportowy, na którym wełna po odwłasiańiu skóry układa się tak, jak była na skórze, co umożliwia łatwe jej sortowanie na kolory i gatunki; z łatwością można przytem oddzielić wełnę z grzbietu, brzucha, łap i t. p..



Maszyna do odwłasiańia

MASZYNY DO MIZDROWANIA I ŻYŁOWANIA

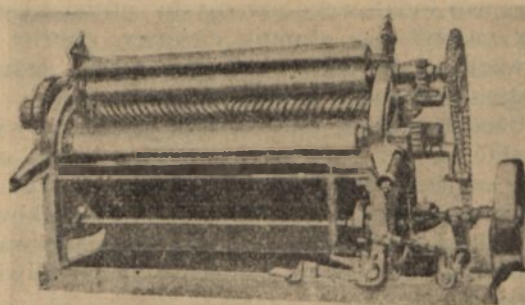
Przy ręcznym żyłowaniu wzgl. mizdrowaniu skóry kładzie się na krągłaku mizdrą do góry i tępyim nożem (żyłownikiem) zdziera się pozostałe części mięsa i tłuszczu w kierunku długości skóry, najsiłniej w samym środku, po bokach słabo, pozostawiając pachwiny nienaruszone. W ten sposób usuwa się istniejące jeszcze na skórze stwardnienia (przy żyłowaniu) i rozluźnia pęknięcia włókien tkanki skórnej.

Roboty te zastąpione mogą być maszyną t. zw. „walcową”, o której wspominaliśmy już poprzednio przy omówieniu odwłasiańia skór. Są różne konstrukcje takich maszyn, jednak oparte są na tych samych zasadach.

Najważniejszymi częściami tej maszyny są: walec nożowy, obracający się z szybkością 1200 do 1500 obrotów na minutę i dwa gumowe walce transportowe; te ostatnie służą do wytransportowania skóry z pod walca nożowego, przyczem przedni (dolny) walec gumowy służy jednocześnie do podawania i przyciskania skóry do walca nożowego.

Skórę narzuca się mizdrą do góry na prze-

dni walec gumowy wzdłuż nawpół. Przez naciśnięcie pedału, nożnego powoduje się włączenie sprzęgła ciernego i przesunięcie (za pomocą przekładni) przedniego walca gumowego wraz ze skórą, oraz przyciśnięcie tegoż do walca nożowego.



Walcowa maszyna

Górny walec gumowy, zaopatrzony na jednym końcu kołem zębatym, stale się obraca w odwrotnym kierunku do walca nożowego. Przedni walec gumowy, mając w równoległym miejscu także koło zębate i wchodząc w pracę z walcem nożowym, jednocześnie i samoczynnie załącza się z górnym walcem gumowym, co powoduje obracanie się go w odwrotnym kierunku. W ten sposób skóra przechodzi między gumowymi walcami podobnie jak w wyżymacze.

Przy następnym naciskaniu pedału walec dolny wraca w swoje pierwotne położenie. Zarzuca się wówczas drugą nieobrobioną połowę skóry na ten sam walec, nanowo naciska się pedał i t. d.

Regulowanie siły przycisku odbywa się przy pomocy sprężyn, położonych w przedniej części maszyny. Natomiast przystosowanie maszyny wzgl. walców do różnych grubości skór odbywa się przy pomocy urządzenia ślimakowego, znajdującego się z tyłu maszyny i pozwalającego na równoległe posuwanie walca nożowego w tył i w przód w stosunku do walca gumowego przedniego.

D. c. n.

Wytwórnia maszyn garbarskich i futrzarskich

I. Bajca WARSZAWA
Gęsia 81. tel. 11-59-82

Wyrabia: Falcmaszyny, Rekmaszyny, Glancmaszyny, Altermaszyny, Platermaszyny, Szlifierki i Krauzmaszyny do skór miękkich i twardych



oraz wszelkie okucia do bębnow i remonty.

Futrzarstwo

Rozwój przemysłu futrzarskiego

Rozwój światowego przemysłu futrzarskiego jest w najwyższym stopniu ciekawy, choćby z tego względu, że jako niezbędny, jest jedną z najstarszych gałęzi przemysłu na świecie.

Przed tysiącami lat człowiek starał się wykorzystać skórki zwierzęce w celu ochrony od zimna, szyjąc z nich ubrania, przyczem szukał różnych prymitywnych sposobów i środków, aby te skórki ochronić od gnicia, garbować względnie konserwować i uczynić je możliwie miękkimi.

Dopiero znacznie później używano futer jako ozdoby i stroju. W każdym bądź razie, garbowanie skórek futrzanych jest przemysłem znacznie starszym, niż garbowanie skór na inne cele.

Badając różne sposoby garbowania, spostrzegamy, że rozwój ich ma charakter czysto geograficzny. Tak np. Rosja, posiadając olej juchtowy, wyrabiała od wielu lat znane skórki juchtowe; Indjanie, którzy zajmowali się polowaniem na dzikie zwierzęta i rybołówstwem, posiadali tran i tłuszcz zwierzęce, przy pomocy których garbowali skóry (garbowanie tłuszczowe, zamszowe); sposób ten zapoczątkował późniejsze metody garbowania.

Mieszkańcy Wschodu, posiadając w swych krajach rośliny zawierające garbnik (taninę), przystosowali i używali je do garbowania skór (garbowanie roślinne, wegetabilne, lub jak obecnie nazywają — debowe, żółte).

Faktem jest, że praktyka istniała wcześniej niż teoria. Przemysł futrzany jest pochodzenia czysto empirycznego, jest przemysłem ludowym i wyrósł z doświadczenia rzemieślnika, gdyż przed powstaniem nowoczesnego przemysłu garbarskiego, kuśnierze przeważnie sami garbowali (wyprawiali) skórki futrzane, co i u nas do niedawna miało miejsce.

Do 18-tego stulecia wogóle nie istniała literatura fachowa dotycząca wyrobu futer. Każdy garbarz, względnie kuśnierz posiadał pewną znajomość w tej dziedzinie, wyłącznie jako skutek swych własnych praktycznych doświadczeń, lub jako spadek po przodkach, nie mając najmniejszego pojęcia o elementarnej chemii. Osiągnięte w ten sposób wiadomości fachowe trzymane były w wielkiej tajemnicy. Jeżeli udało się komu osiągnąć ulepszenia w produkcji, odbywało się to bez żadnej podstawy teoretycznej, lecz dzięki tylko męczącej i wytrwałej pracy, a głównie przypadkowi. Tak np. jako środek do odłuszczenia (umartwiania) wełny na skórkach baranich i jagnięcych używano dawniej fermentującej uryny, w której skórki te prano. Działanie odłuszczonej fermentującej uryny, polega na powstaniu procesu gnicia przy równoczesnym wytwarzaniu się węgla amonowego, który posiada właściwość rozpuszczania

tłuszczu. Później, dzięki teorii, wynaleziono sposób wytwarzania tych soli chemicznie i zaczęto używać do odłuszczenia poprostu soli węgla amonowego.

Od początku średniowiecza możemy już dokładnie obserwować bieg rozwoju przemysłu futrzarskiego.

Przez długi okres czasu futrzarstwo w Rosji i Polsce, utrzymując się w dość prymitywnych formach, poniekąd przewyższało wyroby zachodnie. Od czasu jednak zastosowania na zachodzie chemii do tej gałęzi przemysłu, od czasu wielkich postępów, jakie tam zostały dokonane, nasz przemysł, który nie szedł za postępem i pozostawał na swojej prymitywnej stopie, nie był w stanie podoląć wymaganiom konsumentów, którzy zdołali już poznać futro wyprawione zagranicą, a mianowicie miękkie, bez zapachu, czyste, z dobrego garbowania i wykończenia. Spowodowało to naturalnie upadek naszego przemysłu futrzanego. Od tej pory jesteśmy prawie zupełnie uzależnieni od zagranicy.

Już w opisanym okresie czasu używano stolnicy kuśnierskiej, która zachowała się dotychczas w swojej pierwotnej, prymitywnej formie. Garbowano wtedy skóry przez wcieranie garbników lub tłuszczów. Przy skórkach, które z trudnością przyjmowały tłuszcz, stosowano deptanie natłuszczonych skór. Już wtedy umiano, po garbowaniu i suszeniu, obrabiać skórki w ręcznie poruszanych i prymitywnych beczkach gorącym piaskiem rzecznym, oraz futra trzepać trzcina; w ten sposób czyszczono i zmiekczano skórę oraz włos.

Powoli i dopiero znacznie później nauczono się futra farbować i to wtedy, gdy przemysł chemiczny doszedł do wytwarzania rozmaitych soli sztucznych, jak soda, alun, siarczan miedzi, żelaza i t. p. Sole te, w związku z odwarami roślinnymi sumaku, galasu i t. p., umożliwiały barwienie futer na rozmaite kolory i odcienie. Napotymano wtedy przy farbowaniu na ogromne trudności i kłopoty ze względu na to, że farbowanie skór odbywało się w kąpielach gorących; przy ówczesnym niedoskonalym sposobie garbowania, skóry, po zanurzeniu w kąpielach barwnych, wiele traciły na elastyczności i trwałości. Ten sposób barwienia, przy zastosowaniu barwników naturalnych (roślinnych), po uprzednim obrabianiu skór w roztworach różnych soli (bajcowanie), utrzymał się do chwili obecnej, uwzględniając naturalnie nowoczesne postępy, jak udoskonalone garbowanie i farbowanie w kąpielach o temperaturze nie szkodzącej skórze.

W roku 1790 wydano w Dreźnie pierwszą fachową książkę, w której zawarte zostały bardzo cenne i ciekawe wiadomości o wyrobie skórek futrzanych. D. c. n. S.

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

Z dniem każdym wzrastający kryzys i równoległe z nim zwiększająca się nadprodukcja w garbarstwie skór miękkich, stwarza konieczność głębszego zastanowienia się i umożliwienia szerokiemu ogółowi zainteresowanych wypowiedzenia się w tej sprawie, celem wskazania dróg ku uzdrowieniu.

Sprawa nadprodukcji skór miękkich była już niejednokrotnie poruszana w prasie, podawane były różne jej przyczyny, jak niedostateczna i nieracjonalna ochrona celna (traktat handlowy Polsko-Angielski luty 1935), słabo krępowany import i t. d.. Wszelkie usiłowania, aby ochrona celna należycie obroniła przemysł miękkich skór, nie odniosły należytego skutku. Twierdzenia powyższe w jaskrawy sposób ilustrują i potwierdzają dane Państwowego Urzędu Statystycznego. Podkreślenie tych faktów jest tem ważniejsze, że może ono ułatwić usunięcie przyczyn zła, a tem samem spowodować zwiększenie zatrudnienia w naszych warsztatach i umożliwić nam naturalną ekspansję w kierunku zwiększenia produkcji.

Zadaniem naszym jest i być powinno wyszukanie drogi, któraby w rezultacie przyczyniła się do spełnienia naszych dążeń i okazała się skuteczniejszą od poprzednich. Droga ta, jakkolwiek bardziej odległa, to jednak winna niezawodnie prowadzić do osiągnięcia wspomnianego celu.

Aby stworzyć wytyczne tej drogi, musimy zdać sobie sprawę z tego, że zasadniczym odbiorcą naszych wyrobów jest w pierwszym rzędzie rzemieślnik (cholewkarz, szewc, rymarz, torebkarz i t. d.). Jest on dla nas osobą bliską, bowiem należy do tej samej rodziny rzemieślniczej co my. Łączy więc nas wspólnota interesów i dążenie do ogólnego dobrobytu rzemiosła; a mimo wszystko, nie ma on dla wyrobów naszych należytego zrozumienia. Dzieje się to z tej prostej przyczyny, że produkując, należy umieć sprzedać, do sprzedaży zaś konieczną jest reklama, o której dość często zapominamy. Raczej rozumiałem jest, że kupcy protegnia towary zagraniczne, bo ze względu na kredyty długoterminowe i cały szereg innych czynników, kalkulują im się one lepiej.

Nawiązując do poprzedniego, brak nam jednego z najpoważniejszych czynników, potrzeb-

nych do całkowitego zdobycia rynku zbytu. Czynnikiem tym jest bezprzecznie propaganda.

Propaganda, jako pojęcie o nieskończonej liczbie możliwości jej zastosowania, jest i musi być celem naszych dążeń. Zrozumiałem jest, że winna ona sięgnąć do wszystkich ośrodków rzemiosła polskiego.

Czy wystarczy reklamowanie wyrobów przez poszczególnych rzemieślników? Czy wystarczy, gdy idzie o sprawę tak poważną, wysiłek jednostki? Odpowiedź jest jasna i krótka—nie. W danym wypadku koniecznym jest skonsolidowanie wszystkich sił, koniecznym jest ujęcie inicjatywy w ręce tych organizacji, które zdolne będą akcję propagandy poprowadzić, aż do osiągnięcia korzystnych wyników. Nie może i nie potrafi tego dokonać ten lub inny cech, związek i t. d.. Jedynym i bezapelacyjnie zdolnym do tego jest Związek Iz Rzemieślniczych Rzeczypospolitej Polskiej. On jeden, ze względu na skoncentrowanie w niem całego Rzemiosła Polskiego i swoją żywotność, może obudzić nas z apatii, która tkwi w nas dla wyrobów krajowych. Z tego właśnie ośrodka może i powinna wypłynąć wszelka propaganda.

Trudno w tym artykule, którego celem jest podanie jedynie myśli przewodniej, omówić wszystkie rodzaje propagandy. Jasnym jednak jest, że aby osiągnęła ona pożądaną cel, musi być zakrojona na bardzo szeroką skalę i musi trafić do najgłębszych zakątków Polski, gdzie tylko istnieje bodaj iskierka życia rzemieślniczego.

Niemniej winniśmy pamiętać, że koniecznym jest stworzenie stałego ośrodka, któryby umożliwił bliższe poznanie wyrobów krajowych. W ośrodku tym winny znajdować się ekspozycja surowca, gotowych wyrobów, modeli wykonanych ze skór i t. p.. Równie ważnym jest reklamowanie drogą wydawania pism propagandowych, urządzania odczytów i t. p.. Należy dodać, że praca propagandowa nie natrafi na wielkie trudności; praca ta byłaby wtedy ciężką, gdyby wyroby nasze ustępowały pod względem jakości towarom zagranicznym.

Piszacy te słowa szczerze wierzy, że dojdą one do odpowiednich czynników i zostaną przez nie należycie zrozumiane.

H. R

Rynek skór surowych pod znakiem haussy

Na rynku krajowym podaż skór surowych jest stosunkowo mała, a to ze względu na duże zapotrzebowania zarówno firm eksportowych jak i przemysłu krajowego.

W związku z dużym zapotrzebowaniem daje się zauważyć wyraźną wyższą cen surowca skórznego na międzynarodowych rynkach przemysłu skórznego. Przyczyna tendencji zwykłej leży również w tem, że cały szereg fabryk

garbarskich, przez reorganizację swej produkcji masowej na luksusową i jednocześnie przez oparcie się na ochronie celnej towarów importowanych, spowodowały np. zwzżkę cen skór cielecych. Nie mniejszy udział w tendencji zwykłej mają przygotowania wojenne.

Duże zainteresowanie dla surowca przyczyniło się do tego, że rzeźnicy żądają znacznie wyższe ceny. Ponieważ jednak rzeźnictwo jest przez

duże opłaty od uboju, jak również przez zwiększone koszty lokalowe, finansowo zrujnowane, szafowanie zaliczkami i opłatami zgóry jest mocno ryzykowne.

Nie zawsze jednak daje się logicznie umotywić zwyżkę cen surowca skórniego. Wyprawione np. skóry bydłecze, juchty i skóry wierzchnie, mimo nadchodzącego sezonu zimowego, staniały, natomiast skóry lekkie i luksusowe wyraźnie zdrożały. Fakty te świadczą o błędnych posunięciach gospodarczych.

W tym świetle zwyżka cen surowca jest objawem niepomyślnym dla gałęzi skór surowych.

M. Seelengut



BOLĄCZKI PODATKOWE RZEMIOSŁA

Jak się dowiadujemy, na odbywającym się obecnie zjeździe dyrektorów Izby Rzemieślniczych wiele czasu poświęcono sprawom podatkowym. Jedną z bolączek rzemiosła jest podatek przemysłowy. Na zjeździe przeważa pogląd, iż jest konieczna gruntowna reforma podatku przemysłowego od obrotu, albowiem doraźne zarządzenia nie ratują sytuacji. Rozważana jest również sprawa świadectw przemysłowych, przy czym przeważa pogląd zgodny z memorjałem złożonym do Ministerstwa Skarbu przez Związek Izby Rzemieślniczych.

UWAGA GARBARZE!

Biuletyn Państwowego Instytutu Eksportowego podaje, że:

P./19490.30.M. Francuska fabryka obuwia w Lotaryngji pragnie nawiązać kontakt z polskimi fabrykami skór na obuwie.

P./16623.3B.Rs. Firma angielska chciałaby wejść w kontakt z firmą polską, eksportującą box-calf.

P./19633.3B.M. Firma w połudn. Afryce poszukuje skóry do wyrobu pantofli domowych wzgl. szpalt chromowy.

P./19923.63.M. Firma w połudn. Afryce poszukuje taniej skóry, nadającej się do wyrobu tanich torebek damskich, pasków męskich i taniego obuwia.

P./20941.3X.M. Fabryka obuwia w Kanadzie interesuje się importem z Polski skór wierzchnich i podeszwoowych do obuwia.

R./16840.30.Gj. Firma w Kanadzie interesuje się importem z Polski skórek futerkowych.

Informacyj udziela, za podaniem odpowiednich numerów i liter, Państwowy Instytut Eksportowy, Warszawa, ul. Elektoralna 2.

FABRYKA
CHEMICZNO -
FARMACEUTYCZNA

„ELIT“

Grodzisk-Mazowiecki, tel. 38

Biuro sprzedaży:

Warszawa, ul. Złota 26, tel. 581-72

Rok założ. 1922

Poleca o bezkonkurencyjnej jakości

ROZPUSZCZALNIKI

do lakierów nitrocelulozowych - skórných;

Alkohol amyłowy
Alkohol butylowy
Alkohol propylowy
Octan amyłu
Octan butylu
Octan etylu
Octan propylu

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrabiane w Polsce:

Fo:foran trójkretylu (Trikręsyłfosfat)
Dwubutylowy ester kwasu ftalowego
(Dibutylftalat)

— Cennik i próby wysyłamy na żądanie —

OD REDAKCJI

Z powodu nawalu prac organizacyjnych związanych z wydaniem pierwszego numeru „Przełądu Garbarsko-Technicznego“, numer ten został wydany z opóźnieniem, za co Redakcja prosi o wyrozumiałość. wybaczenie.

Następny numer ukaże się w pierwszych dniach listopada, t. j. za 2—3 tygodni. Dla ustalenia wysokości nakładu Redakcja „P. G.-T“ prosi Czytelników, zyczących otrzymać № 2 „P. G. - T.“, o wpłacenie prenumeraty za kwartał w wysokości zł. 3.— lub rok w wysokości „ 10.— na konto P. K. O. № 13.040.

Absolwent politechniki czeskiej, młody inż. chemii, wyspecjalizowany w garbarstwie, poszukuje praktyki w garbarni w charakterze wolontariusza. Wiadomość w redakcji.

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 odpowiedziami w powyższym dziale, na żądanie, bez podania nazwiska i adresu zapytującego!

Redakcja prosi pp. Czytelników o możliwe treściowe ujęcie pytań i ich wyraźne formułowanie!

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

Reklamowana przez nas drogą listów i rozsyłania prospektów „Skrzynka pytań“ znalazła nie tylko zrozumienie u garbarzy i t. p., ale i wykazała, jak bardzo tego rodzaju poradnia fachowa dotychczas brakowała. Już w kilka dni po rozesłaniu wspomnianych listów i prospektów do Redakcji wpłynął cały szereg pytań, na które, zgodnie z regulaminem „Skrzynki“, odpowiadamy, przesyłając odpowiedź bezpośrednio do pytającego, część zaś wraz z odpowiedziami zamieszczamy poniżej.

ZAPYTANIE № 1 (p. M. B.):

Jak fabrykować skórę chromową w wysokim stopniu odporną na gotowanie, aby taka przy długim gotowaniu nie kureczyła się?

ODPOWIEDZ № 1:

Nie wiemy, do jakiego celu takie skóry mają służyć. Aby jednak osiągnąć pożądaną cel, służy następujący sposób obróbki skór przed garbowaniem, który umożliwia skupienie w skórze możliwie większej ilości siarki: Wymyte jak zwykle po bajcy skóry daje się do hębna wraz z 125% wody 15—18° C i 15—20% antychloru (w stosunku do wagi skór) i obraca się, w zależności od grubości skór, 3—6 godzin. Po wylaniu całej zawartości wraz ze skórą, skóry daje się z powrotem do hębna, dodaje się 100% wody o temperaturze 40—45° C i powtórnie się uruchamia. Przez 8 należy wówczas dać stopniowo w przeciągu jednej godziny 5% kwasu solnego, rozcieńczonych w 50% wody (w stosunku do wagi skór), do której także dodane jest 3% soli kuchennej. Przez dodanie soli przeciwdziała się pęcznieniu skór. Później przeciwdziała ona także oddaniu części zawartego w skórze antychloru do kąpieli kwasowej. Proces ten może także być wykonany w ten sposób, że skóry są najpierw poddane działaniu kwasu solnego, następnie antychloru. Nie zmienia to końcowego rezultatu, a mianowicie dostarczenia skórą pewnej ilości siarki, które ma na celu osiągnięcie po garbowaniu chromowem możliwie wysokiej odporności na gotowanie. Po tej procedurze wstępnej następuje właściwe, normalne jednokąpielowe garbowanie chromowe.

ZAPYTANIE № 2 (S. A., Warszawa):

Jak mam dotłuścić twarde dębowe skóry wierzchnie dla celów obuwicznych i jakie tłuszcze do celu tego się nadają?

ODPOWIEDZ № 2:

Należy skóry przeciągnąć przez wodę o temperaturze 15—18° C i pozostawić w kopcu przez kilka godzin, aby wilgoc w nich równomiernie się rozdzieliła, następnie wciera się w mizdrę skóry (mniej lub więcej, w zależności od grubości i twardości skóry), mieszając z równych części wagowych degreasu, tranu i toju, składa się skóry nawpół licznikiem na zewnątrz, które następnie przeciera się czystym tranem i pozostawia w kopcu przez noc celem ułatwienia przeniknięcia tłuszczu do środkowych warstw skóry.

ZAPYTANIE № 3 (H. R. i S-ka):

W jaki sposób mogę odtłuścić psie skórki przed garbowaniem roślinnym, najchętniej podczas procesu wapnienia?

ODPOWIEDZ № 3:

Można osiągnąć pewne odtłuszczenie przez zastosowanie przy różnych procesach przed garbowaniem ługu sodowego, który zmydla tłuszcz naturalny, znajdujący się w skórze. Zmydlony tłuszcz daje się łatwo wymyć ze skóry. Już podczas moczenia skór część tłuszczu naturalnego daje się zmydląć przez dodanie 1 kg. ługu sodowego na każde 1000 litrów wody, poczem skóry mocno się żyłuje. Przy bardzo tłustych skórkach daje się zauważyć przy mocnem naciskaniu żelazem występowanie na powierzchni zmydlonego tłuszczu naturalnego. Sztrekowane skóry wrzuca się do czystej wody o temperaturze 20° C, zawierającej ½ kg. ługu sodowego na 1000 litrów, poczem następuje normalne wapnienie. Podczas wapnienia tworzy się ług sodowy, który zmydla część pozostającego w skórze tłuszczu naturalnego. Trudno, nawet niemożliwym jest osiągnięcie zupełnego odtłuszczenia skór podczas opisanych wyżej czynności, jednakże dostateczna część zawartego w skórze tłuszczu może być w ten sposób zmydlona i usunięta, aby nie przysporzyć trudności przy późniejszym barwieniu i wykończeniu garbowanej skóry. Zaznaczyć przytem należy, że wapnienie tłustych skórek musi być takie, aby trwało ono dłużej i umożliwiło w ten sposób większe zmydlenie tłuszczu.

ZAPYTANIE № 4 (p. M. A. A.):

Jak można impregnować boki w rindboksie, które są luźne i spadziste? Jakie są środki do takiego impregnowania z następującym prasowaniem?

ODPOWIEDZ № 4:

Skóra rindboksowa, która jest z natury luźna i spadzista (porowata), nie daje się żadnymi środkami zmieniować na ścisłą, gdyż leży to już przeważnie w gatunku surowca. Wady te można tylko ewentualnie zmniejszyć przez odpowiednie wapnienie i bajcowanie takich skór. Dodać jednak należy, że wada ta powstać może nie tylko przy obrabianiu złego surowca; dobry surowiec nieumiejętnie obrabiany, szczególnie w warsztacie mokrym, może dać w rezultacie te same wady. Szczegółowe omówienie wyżej wspomnianych procesów, jak wapnienie, bajcowanie i t. p. znajdzie WPan w następujących numerach „P. G—T“. Prosimy o zwrócenie na nie baczej uwagi.

Fabryka Garbarska „APOLLO”

GRODNO, Wapienna 1, telefon 38.

Skrzynka poczt. 47.

POLECA

Chromy, bukaty czarne i kolorowe, naco caif, lakiery, końskie czarne, cieliste, szare, brązowe, skóry ubraniowe, futrówki, krupony, boki, karki podeszwowe, brandzłowe i waszledry.

Fabryka Garbarska Bracia M. i S. MARGOLIS

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

Marka fabryczna „Bramar”

WYRABIA:

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

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

Miara gwarantowana.

ZAŁOŻONA W 1830 ROKU W ŻARKACH.

GARBARNIA Braci LEJZEROWICZ i S-ka

WARSZAWA-PRAGA

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

Krupony myte
K a r k i
B o k i

Krupony w wadze 2½—4 kg. oraz ciężkie

Karki brandzłowe w wadze 1/2—2 kg.

Boki w grubości 1½—2 milimetr.

Fabryka Garbarska H. L. CYTRYN i S-ka

Warszawa, Wolska 48, tel. 643-89.

SKŁADY KOMISOWE:

W i l n o

ul. Sadowa 13 firma S. KEWES

L w ó w

Stary Rynek 7 f. A. SEINEELD i S-ka

SPECJALNOŚĆ: Kupony, Karki, Boki, Brandzle, Krupony „V a c h e”

K a l i s z

ul. Babina 13 firma Janusz Skórnik

Ł ó d ź

Nowomiejska 7 firma Janusz Skórnik

Fabryka Garbarska „STANDARD” Spółka Akcyjna

Warszawa, Dworska 46 — Telefon 2-17-01

Rindlack i Rosslack.

Boxcalf czarne i kolorowe oraz nako.

Welury czarne i kolowe (zamsze)

Rindbox i skóry skóry sportowe.

Futrówki cieliste.

GARBARNIA F. BUCHMAN

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

ob. fabr. „Specjalchrom”

W Y R A B I A: **Chromy** czarne i kolorowe
Rind-Boxy „ „
Naco-Calf w różnych kolorach.

POLECA:

B O X C A L F

R I N D B O X

N A K O

białe i kolorowe

R O S S L A K

R I N D L A K

W E L U R Y

czarne i kolorowe

Fabryka Garbarska

A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

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

Skład fabryczny we Wilnie; E. Germajze Rudnicka 6

Garbarnia P. Rochman

WARSZAWA, Obozowa 43 Tel. 623-41.

POLECA NAJPRZEDNIEJSZEJ JAKOŚCI:
CHROMY, BUKATY, DULLBOXY
czarne i koloroweNACO w najmodniejszych kolorach
Spejalny dział wyprawy futer.**Kupuję ■ Sprzedaję**

różne odpadki skór

różnych szpaltów dębowych, faledrowych,
chromowych i kruponowych oraz odpadki
różnych miękkich i twardych skór i blanków**D. Grünstejn, Warszawa, Franciszkańska 24**

Konto P. K. O. 29.824.

GARBARNIA**R. Nowotczyński i E. Lewin**

WARSZAWA, Parysowska 2a

Telefon 12-08-90.

■■■■■■■

Skóry chromowe:Boxcalf, Rindbox
czarne i kolorowe.**Fabryka Skór „UNJA”**

F. LEWINSOHN i S-ka

WARSZAWA, Stawki 79.

Telefon 12-09-74.

Skóry podeszwowe:

Krupony, karki, boki

Garbarnia CH. DREJZNER

WARSZAWA, ul. Gęśla 97

Telefon 11-17-42.

Założ. w r. 1885.

Wyrób skór chromowo-surowcowych,
chlebowo-surowcowych, wytrz. anal.
podł. wymag. M. S. W., chlebowo
pergaminowych.**Wykańczalnia skór****„ALFRO” (Inż. M. Altman)**

WARSZAWA, ul. Franciszkańska 30.

Telefon 11-03-48.

Nagr. złot. medal. na wyst. rzem.

Przyjmuje do **farbowania, batikowania** oraz **wytłaczania** na różne
desenie specjalnie dla myrobów skórza-
no - galanteryjnych, rękawicznicznych,
obuwniczych i introligatorskich.**UWAGA: Garbarze! Kupcy!**
Skóry brakowne
przerabiamy na wartościowe.**„LIPSJA”****Dr. Ch. Myszalów i S-ka**

WARSZAWA, ul. Kacza 4

Telefon 11-70-16.

FARBIARNIA FUTER: Specjalność:
Farbowanie wszelkiego rodzaju lisów
krajowych i zagranicznych.

Specjalność:

Skóry myte
(Waschleder)

krajce gwar. białe

Boki i karki

L. ROZIN

WARSZAWA

Marka ochronna prawnie zastrzeżona za Nr 22589
Nowolipie 44/46.

Tel.: 12-13-53, 12-14-52.

**CENY OGŁOSZEŃ:**

1/1 strona	.	.	.	Zł. 120.—
1/2 strony	.	.	.	" 70.—
1/4	.	.	.	" 45.—
1/8	.	.	.	" 30.—
1/16	.	.	.	" 20.—

Dopłata za ogłoszenia na okładce:	
Na I stronie	100%
„ II i ostatn. str.	50%
„ przedostatn.	25%

RABATY:

12-krotne ogłosz.—rabat 30%; 4-krotne ogłosz.—15%; 3-krotne ogłosz.—10%; 2-krotnie ogłosz.—5%

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

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

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

Miejsce wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

Warszawa, ul. Wilcza 31. Tel. 8-18-60.

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

Ekstrakty—chemikalja—barwniki—tłuszcze.

Rozpuszczalniki do nitrocelulozowych lakierów skórnych

AMYLACETAT I wysokowrzący
ALKOHOL amyłowy
BUTYLACETAT 85% estrów
ALKOHOL butylowy
METHYLSYNTHON (odpow. metyłlanonu)
„M.S.A.” wysokowrzący ester
(punk wrzenia 175-190°C)

własnej produkcji w najwyższym
gatunku po cenach niskich
dostarcza

„SYNTESA”

Zakłady Chemiczne Sp. z o. o.
Warszawa, Dolna 4.
Telefony 8-77-12 i 8-77-18.

Próby i oferty na żądanie.

ZAKŁADY CHEMICZNE

Henryk Dąbrowski i S^{ka}

Sp. z o. o.

Warszawa, Grzybowska 115, tel. 258-04.
produkuja:

rozpuszczalniki

dla przemysłu garbarskiego i lakierniczego

OCTAN AMYLU	OCTAN METYLU
OCTAN BUTYLU	ALKOHOL AMYŁOWY
OCTAN ETYLU	ALKOHOL BUTYŁOWY

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

Subagentury:

Warszawa, Inż. L. Hanftwurz,el,
Warecka 9/39, tel. 515-00

Rielsko, Erwin Thien, Paderewskiego 9, tel. 2808

Białystok, J. Zylberblat, Nowy-Świat 28, tel. 70

Częstochowa, M. Szezynger, Garibaldiiego 17, tel. 10-58

Tomaszów-Maz., J. Wajnsztajn, Antoniego 27, tel. 155

Wilno, J. Raszkoewicz, Wiwulskiego 10a, tel. 13-30

Dom Handlowy ZALCMAN & C^o, Sp. z o. o., Warszawa, Nowiniarska 20, tel. 11-38-20.

dostarcza

po cenach konkurencyjnych chemikalja dla przemysłu garbarskiego i futrzarskiego.

J. KRELL, Warszawa

Zamenhofs 44, tel. 11-89-45.

Chemikalja, garbniki, barwniki, ekstrakty
garbarskie, oleje i tłuszcze dla garbar-
stwa i futrzarstwa.

Przetwory chemiczne i farby

A. ROBAK, Warszawa

Burakowska 25, tel. 11-08-19, 11-37-30.

Specjalność: dostawa do fabryk garbar-
skich i futrzarskich wszelkich garbników,
chemikalji, tłuszczów i farb.

Biblioteka Uniwersytetu
MARIII CURIE-SKŁODOWSKIEJ
w Lublinie

16160 1

CZASOPISMA

1935


DOM HANDLOWY

M
A
R
J
A

W E N T L A N D

WARSZAWA, Długa Nr. 9.

E K S T R
Q U E B R A
M I M O Z
' R H I N O '

W Y T W Ó R N I A  C H E M I C Z N A

„WE-GE“

Warszawa, ul. Długa 50. telefon 11-10-05

Poleca znane ze swej dobroci wyroby krajowe

- PIGMENTOL** — farby wodne do skór we wszystkich kolorach
TOP-FINISH — glans do farb wodnych
NITRO-CEWA — farby nitrocelulozowe do skór naco-calf, meblowych,
kurtkowych i galanteryjnych.

Farby do opanek i obcasów.

Schutzlacki, Rozpuszczalniki, Zmywacze.

Nasze artykuły nie podlegają żadnej licencji zagranicznej, lecz są całkowicie wyrabiane w kraju.
Stosujemy surowce chemiczne czyste, co daje pełną gwarancję za wysoką jakość
i standartowość towaru.

Ceny konkurencyjne.

Na żądanie służymy próbami.

Wydawca i redaktor odpowiedzialny: A l b e r t S a l k i n

Komitet redakcyjny: Inż. Herman Rosen, Albert Salkin, inż. Maksymiljan Altman
Redaktorzy przyjmują interesantów w poniedziałki i czwartki 7—8 wiecz.

Przedruk dozwolony jedynie za uprzednim porozumieniem się z redakcją.

Przegląd Garbarsko-Techniczny

W związku z olbrzymim nakładem pracy i trudnościami organizacyjnymi, do numeru tego wkradł się cały szereg błędów zecerskich, które wpłynęły również na słabszy wygląd estetyczny pisma.

Redakcja prosi tym razem uprzejmie o wybaczenie, w przyszłości zaś dołoży, wszelkich starań, aby błędy te nie miały miejsca.

R E D A K C J A.