



Przegląd Garbarsko-Techniczny

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

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

Nr. 5

Luty 1936

Rok II

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.

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

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i 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, czarne i t. p.

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

Zakładów Chemicznych „Synteza” w Warszawie

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. —

Tłuszcze garbarskie:

Trany sulfonowane
Sulfoklaunol KS
Klaunol K
Georgol F (tłuszcz neutralny)

POLECA:

Sp. Akc. Fabryk Chemicznych i Huty Szklanej

Kijewski, Scholtze

I S-ka

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

Rok założenia 1822.

Edward KLEIN i S-ka

Fabryka przetworów chemicznych

Warszawa, Okopowa 55

Telefon 11-90-22

EGZYSTUJĄCA OD r. 1907

POLECA:



Związki chromowe: Alun chromowy
Gotowe ekstrakty chromowe różnych zasadowości

Oleje garbarskie do wszelkich celów:
Oleje tureckie
Trany sulfonowane
Olej kopytny sulfonowany
Oleje lickerowe.

czas. 16160/2/5

PRZEGLĄD GARBARSKO - TECHNICZNY

Nr. 5.

Luty 1936

Rok II.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

W obliczu groźnego niebezpieczeństwa

Prasa fachowa wszystkich krajów przynosi, wieści o zbliżającym się niebezpieczeństwie, które w zastraszający sposób zagraża rzemiosłu obuwianemu i garbarskiemu. Wołania S. O. S. są tem silniejsze, że wrogiem tym jest olbrzymi koncern Bata. Wróg ten to potęga, której nie zdoła przeciwstawić się słaby rzemieślnik. Operując olbrzymim kapitałem, Bata powoli, ale konsekwentnie władnie naszym rynkiem zbytu. Dumpingowanie cen przez sprzedawanie tandety, częste wyprzedanie w połączeniu z panującym od szeregu lat kryzysem rujnuje nasze rzemiosło. Równoległe z otwieraniem nowych filji Bata, zamykają się dziesiątki sklepów i warsztatów, siejąc tem klęskę w rodzimej produkcji obuwia. Bata w zachłanności swojej w kierunku zdobycia rynku idzie tak dalece, że po usankcjonowaniu swej wytwórczości obuwia podejmuje na wielką skalę produkcję skór, stając się w ten sposób producentem i odbiorcą. W tych warunkach walka rzemiosła garbarskiego z tym kolosem jest beznadziejna, każda bowiem fabryka garbarska musi i dba o wysoki poziom swej produkcji, bez którego nie zachęci szewca do kupna swych wyrobów, który,

nawiasem mówiąc, jest świetnym znawcą skór. Firma Bata natomiast, sama produkując obuwie, uniezależniona jest od odbiorcy skór, a tem samem może produkować skóry w najgorszym gatunku. W konsekwencji rynek zostaje zalany najgorszą tandetą, a solidne warsztaty pracy likwidują się jeden po drugim. Żywym przykładem może nam służyć cały szereg krajów europejskich, gdzie rzemiosło garbarskie wraz z olbrzymią rzeszą szewców po bezskutecznej walce zostało doszczętnie zrujnowane. Dotychczasowe wyniki z działalności tej firmy w naszym kraju są wszystkim znane. Bata opanowuje coraz bardziej rynek krajowy, a rzemiosło stoi przed ruiną.

Celem więc zarówno garbarzy, wytwórców obuwia, jak i szewców, w obliczu potężnego wroga, winno być skonsolidowanie wszystkich sił w obronie swoich warsztatów. Wobec takiego wroga, którego siłą jest kapitał, jakim rozporządza i któremu obce są sentymenty, nie powinno być żadnych wewnętrznych nienawiści i antagonizmów. Do skutecznej walki stanąć mogą tylko siły zjednoczone!

KOMUNIKAT CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY M. ST. WARSZAWY.

Zarząd Cechu Z.G. m. st. Warszawy podaje do wiadomości członków, że na dzień 15 marca r. b. zwołane zostaje walne zgromadzenie w lokalu Centralnego Związku Rzemieślników przy ul.

Leszno 52/54 m. 5, o godz.: w I terminie 20, w II terminie 21. Zebranie odbędzie się bez względu na ilość obecnych.

„Przegląd Garbarsko-Techniczny”

jest pismem fachowem poświęconem zagadnieniom technicznym garbarstwa, białoskórnictwa i futrzarstwa.

Skóry surowe

V

Nie bacząc na te wady, jest się w niektórych krajach zmuszonym do tego rodzaju podwójnej konserwacji, o czym już była poprzednio mowa. W krajach takich konserwacja przez samo tylko suszenie jest bardzo niebezpieczną dla gatunku skór, przeto soli się najwypierw skóry w stanie świeżym, poczem dopiero suszy się je.

Ten sposób konserwacji ma także i dodatnie strony w porównaniu z konserwacją przez suszenie. Polegają one na tem, że skóry suchosolone nie wymagają naftalinowania jako ochrony przed molami, że nie łamią się jak skóry suche przy zginaniu, z następstwem pęknięcia liczka i że wreszcie łatwiej dają się moczyć w garbarni i doprowadzić do stanu miękkiego.

O PLAMACH SOLNYCH.

Dość często, jak na surowych, tak i na gotowych skórach, zdarzają się uszkodzenia zwane „plamami solnymi”. Pochodzenie i charakter tej wady oraz pewne środki zapobiegania tworzeniu się ich nie zupełnie jeszcze są wyjaśnione. Najwięcej prawdopodobieństwa ma pogląd, że plamy solne spowodowane są przez specjalny gatunek drobnoustrojów. Plamy solne pojawiają się zazwyczaj od strony mizdry na skórach solonych lub suchosolonych, przy dłuższem ich przechowywaniu i stopniowo przechodzą przez wszystkie warstwy skóry do lica. Na skórze surowej, ze względu na niewidoczność liczka przez owłosienie, wada ta jest widoczną tylko na mizdrze i to w postaci plam. Natomiast na skórze wyprawionej, plamy solne odbijają się przeważnie na liczku, na mizdrze zaś są ledwie dostrzegalne. Plamy solne na skórze wyprawionej bardziej obniżają wartość tejże. Znajdują się one przeważnie od strony liczka na miękkich odcinkach skóry, jak na szyji i bokach, lub w gorszych wypadkach pokrywają prawie całą powierzchnię skóry. Występują one na liczku w postaci chropowatych wzniesień. Na skórze wygarbowanej, lecz jeszcze nie barwionej, bez względu na to, czy została wygarbowana roślinnie czy też chromowo, plamy solne dają się z łatwością rozpoznać, gdyż powodują pociemnienie skóry w tych miejscach. Pozatem strona liczkowa jest matowa, w zależności od stopnia uszkodzenia przez plamy solne chropowata, łamliwa, lub wyraźnie popękana. Przy wyrobie skór podeszwoowych wada ta nie posiada tak dużego znaczenia.

Postaramy się na tem miejscu możliwie szczegółowo wyjaśnić to przykre zjawisko, które najczęściej ma miejsce w miesiącach letnich, jego pochodzenie i przyczyny, o tyle naturalnie, o ile wyświetlonem to jest przez świat naukowy i przez praktyków.

Bezprzecznie walka z tym złem jest zadaniem bardzo doniosłym, gdyż szkody materialne, spowodowane przez plamy solne, są olbrzymie we

wszystkich krajach. Świadczyć może o tem dla przykładu statystyka strat, spowodowanych plamami solnymi, przeprowadzona we Francji na samych tylko skórach cielęcych. Straty te sięgają od 80 do 190 milionów franków rocznie. Procent plam solnych jest wysoki przeważnie w krajach europejskich, gdzie istnieje monopol i podatek konsumpcyjny na sól i gdzie dlatego sól jest denaturowana. Widocznie ma to związek z plamami solnymi.

Starano się od wielu lat — ze względu na ogromne straty, jakie plamy solne wyrządzają garbarstwu, — wyjaśnić i wyświetlić przyczyny ich tworzenia się, oraz znaleźć środki zapobiegawcze.

Plamy solne zdarzają się różne, pod względem koloru, formy, wielkości i głębokości, na jaką przenikają do skóry; również wpływy ich na jakość wyprawionej skóry różnią się bardzo między sobą. Na karb plam solnych kładzie się bardzo często różnego rodzaju plamy, nic wspólnego z plamami solnymi nie mające. Stąd może i pochodzą poniekąd tak duże sprzeczności w literaturze fachowej, omawiającej plamy solne. Sprzeczności te dotyczą przeważnie przyczyn powstania plam solnych.

Plamy solne są na skórach surowych prawie niewidoczne; dopiero po odwłasnianiu ukazują się na liczku mniejsze lub większe plamy o różnych zabarwieniach, tworząc matowe, a w gorszych wypadkach chropowate wzniesienia. Najczęściej pojawiają się plamy koloru brązowego i rdzawego; pozatem znane są plamy solne koloru różowego, niebieskiego, niebiesko - zielonawego, żółtego, czerwonego - pomarańczowego i czerwonego. Zabarwienie czerwono - pomarańczowe występuje zwykle po wapnieniu w wapnicy z czystego wapna; przy używaniu w wapnicach, jako dodatku, siarczków, plamy solne przyjmują kolor niebiesko - zielonawy. Na skórach wygarbowanych solami chromowymi miejsca takie są ciemniejsze w porównaniu z odcieniem zdrowych odcinków tejże skóry. Natomiast po garbowaniu roślinnem zchorzałe przez plamy solne miejsca na liczku skóry przyjmują barwę fioletową.

Co do rozpoznawania i rozróżniania plam solnych na skórach surowych, stopnia uszkodzenia przez nich skór i t. p., znajdujemy w „Lederindustrie” z roku 1911 bardzo ciekawe rezultaty do-

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.

Specjalista od skór zachodnio-polskiego okręgu.

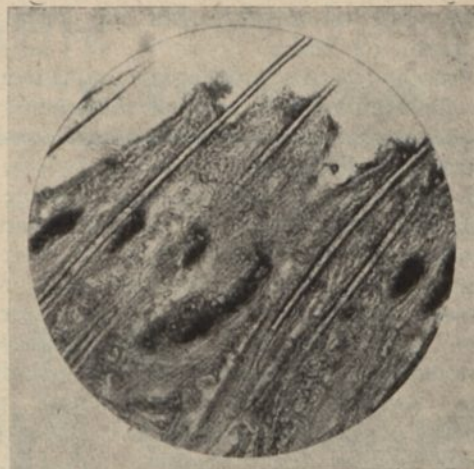
świadczeń, przeprowadzonych przez różnych badaczy. Chociaż badania te sięgają 25 lat wstecz, to jednak nie straciły one na aktualności. Przy początkowych stadiach tworzenia się plam solnych, pojawiają się na mizdrze skóry czerwono-wo - żółte punkciki, które znikają jednak już podczas moczenia skór i w ten sposób nie przyczyniają się do żadnych uszkodzeń w skórze; naogół plamy solne w tym stadium są bez wpływu i znaczenia dla gatunku skóry.

Drugie stadium powoduje tworzenie się na mizdrze surowca szarawo - brunatnych lub czarnawych (szarych) plam, które podczas procesu moczenia skór tylko częściowo znikają. Do wyrobu skór jasnokolorowych surowiec taki mało się nadaje (w owym czasie nie znana jeszcze była technika farb kryjących), zaś na czarno wykończonych skórach pozostaje w miejscach plam matowe liczko. Przy dalszym rozwoju plam solnych w surowcu, wspomaganym przeważnie obsychaniem liczka, tworzą się od strony mizdry duże, żółte, szare i szarawo-brunatne plamy; pozatem na liczku tworzą się kryształki w postaci chropowatych wniesień. Uszkodzenia spowodowane przez plamy solne w tym stopniu, nie dają się usunąć żadnymi środkami i są wyraźnie widoczne na liczku skóry wyprawionej. Autor artykułu podaje jeszcze, że najcięższa forma plam solnych powstaje na liczku wówczas, gdy zanieczyszczona krwią strona włosowa na skórze surowej obsycha — powoduje to tworzenie się dużych, szarych lub brunatnych plam o wyraźnych konturach, przynoszących duży uszczerbek liczku skóry wyprawionej.

Tyle wykazały badania przeprowadzone w roku 1911.

Nowsze badania plam solnych, m. i. dra F. Stather'a, dają wyraźniejszy obraz spowodowanych przez nie uszkodzeń w skórze. Badacz ten publikuje różne zdjęcia przekroju skór w dużym powiększeniu z miejsc uszkodzonych przez plamy solne. Niektóre z nich zamieszczamy poniżej; wykazują one wyraźne zmiany, zachodzące w strukturze skóry pod wpływem daleko posuniętej działalności plam solnych i szkody wyrządzone przez nich. Na rys. 20 widzimy zmianę, jaka zachodzi w strukturze włókien substancji skórnej; robią one miejscami wrażenie nie oddzielnych włókien, jak w zdrowej skórze, lecz jakiejś stopniowej

masy; woreczki włosowe są często jakby zniszczone, a w warstwach skóry tworzą się próżne. W innych wypadkach (lżejszych) włókna są mocno napęczniałe i nie podobne do włókien skór zdrowych.



Rys. 20. (Stather)

Dokładne badania plam koloru pomarańczowego i ciemno brunatnego wykazały co następuje: tkanki włókienne od strony mizdry są jakby zżarte, woreczki włosowe wraz z korzeniami włosów i gruczoły łojowe, przeważnie położone bliżej



Rys. 21. (Stather)

warstwy liczkowej, bardzo często są w znacznym stopniu uszkodzone, włókna substancji skórnej są jakby żelatynowane, a derma pod woreczkami włosowymi zawiera cały szereg próżni, wraźnie widocznych przez szkło powiększające. Po wapieniu i odwłosieniu widoczne są na liczku dość

NIEPALNY ROZPUSZCZALNIK

„TRIKLOR“

(TRÓJCHLOROETYLEN)

DO ODTŁUSZCZANIA SKÓR

POLECA

«AZOT» S. A. Jaworzno

duże, żółtawe, żółtawo-szare, żółtawo-brunatne lub zielonkawe plamy, mniej lub więcej występujące ponad poziom liczka skóry, formy zykzakowatej (rys. 21). Miejsca te są w dotyku szorstkie, twarde i robią wrażenie ściągniętego liczka. Nawiasem mówiąc, według zdania Stather'a i Schuck'a, plamy solne na mizdrze skór nie mają związku z plamami na liczku.

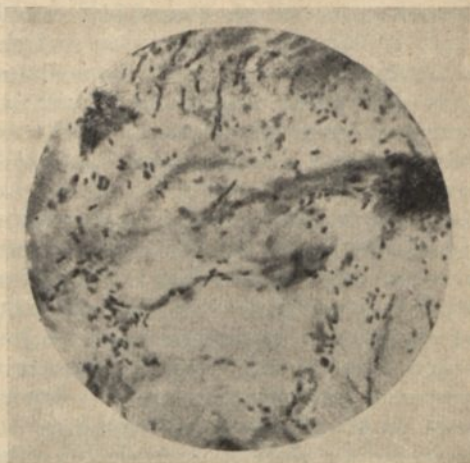
Przechodząc do omówienia i wyjaśnienia przyczyn powstania plam solnych, nadmienić należy, że w ostatnich latach temat ten był przedmiotem żmudnych i dokładnych badań w świecie naukowym. Zwrócono przede wszystkim uwagę na gatunek soli, która służy do konserwowania skór, sposoby i środki jej denaturowania oraz solenia — czynniki, odgrywające jakoby ważną rolę przy tworzeniu się plam solnych. Bezprzecznie jest to słuszne, gdyż bołaczka ta bierze swój początek jako skutek nieodpowiedniej soli lub nieodpowiedniego sposobu solenia. Doświadczeni praktycy wiedzą, że jeżeli do solenia skór użyta była sól nieodpowiednio denaturowana, lub gdy solenie skór było nieracjonalnie przeprowadzone, mogą powstać plamy solne. Również mogą one powstać, jeżeli użyto do solenia skór za mało soli, lub gdy sól była nierównomiernie rozłożona na skórze. Praktycy wiedzą jeszcze z doświadczenia, że nie należy używać soli, zawierającej soli żelaza, gipsu i t. p., lub takiej soli, która już raz była używana do solenia skór, a to dlatego, że zawiera w sobie krew, limfę tłuszczę, zanieczyszczenia i produkty gnicia. Jeżeli uwzględnimy, że 1 gram takiej soli — jak wykazały badania — zawiera 300.000 drobnoustrojów i że przyczyną plam solnych są nawet częściowo bakterje, to jasnym jest, że traktowanie skór surowych taką solą nie tylko daleko odbiega od procesu konserwacji, lecz jest raczej zaszczepieniem bakteryj tym skóróm. Zwraca się nawet uwagę na sposób przechowywania czystej soli do celów solenia skór: istnieje przekonanie, że przechowywanie soli w miejscu niedostatecznie suchem, osłabia jej konserwujące własności. Do omawiania samej soli, która tak przy konserwacji skór, jak i w garbarstwie wogóle odgrywa niemałą rolę, jeszcze powrócimy.

Podamy obecnie zdania różnych badaczy ze świata naukowego o przyczynach powstawania plam solnych. Sprzeczne wyniki tych badań wskazują na to, że przyczyny powstawania plam solnych, a co zatem idzie i środki zaradcze, nie są jeszcze definitywnie ustalone.

Wielu badaczy zgadza się z tem, że krew wzgl. sole żelaza, obecne na skórze, dają impuls do tworzenia się plam solnych. Jeżeli zaś uwzględnimy, że krew zawiera około 0,25% żelaza, to te dwie różnorodne substancje mają pod tym względem łączność. Naogół nowsze teorie mówią przeważnie o drobnoustrojach jako głównym czynnikiem tworzenia się plam solnych.

G. Abt zauważył, że plamy solne, tworzące

na skórze wyprawionej powierzchnię jakby marmurową, pochodzą z niedostatecznego solenia skór surowych, następstwem czego jest częściowe gnicie. Przy innych badaniach stwierdził Abt, że istnienie specyficzn. drobnoustrojów, powodujących plamy solne, jest mało prawdopodobne. Udowodnił on natomiast, że skóry solone solą zawierającą Na_2SO_4 i CaSO_4 otrzymywały plamy solne; skóry zaś solone taką samą solą, lecz zwolnioną od tych domieszek, plam nie wykazały. Abt przypuszcza, że gips zawarty w soli tworzy wraz z powstającymi przy gniciu kwasami trudno rozpuszczalne sole wapniowe, w szczególności fosforan wapniowy.



Rys. 22. Drobnoustroje w plamach solnych. (Stather)

Są i takie głosy badaczy, że wielkość ziaren soli, używanej do solenia skór, odgrywa pewną rolę przy powstawaniu plam solnych, a mianowicie zbyt duże lub zbyt małe kryształki są tego powodem. Inni znów uważają, że zawarta często w soli kamiennej MgSO_4 przyczynia się do zapoczątkowania plam solnych na skórach.

Jednym z niewielu autorytetów, którzy wyłączają działanie bakteryj przy tworzeniu się plam solnych, jest R. Weber. Uczony ten jest zdania, że plamy solne powodowane są zawartością gipsu w soli i że tworzą się one bez żadnego udziału drobnoustrojów.

H. Becker ma wręcz przeciwne zapatrywania i twierdzi, że powodem plam solnych są pewne gatunki bakteryj. Znalazł on np. specjalne bakterje, powodujące pomarańczowo - żółte plamy oraz inne gatunki bakteryj, które są przyczyną plam pomarańczowych, czerwonych i niebiesko - fioletowych. Udowodnił on, nawiasem mówiąc, że ostatnio wymienione bakterje nie powodują bynajmniej utraty substancji skórnej.

A. Salkin

D. c. n.

Aby uniknąć wstrzymania dalszej wysyłki „P G-T“, prosimy uprzejmie Sz. P. P. Czytelników, którzy nie uiścili opłaty za prenumeratę, by niezwłocznie przekazali ją na konto P. K. O. 13.040

D/H STANISŁAW LAMPERT

REPREZENTACJE

WARSZAWA, SZKOLNA 2, TELEFON 220-63.

Skóry surowe

ARGENTYŃSKIE, BRAZYLIJSKIE,
PARAGWAJSKIE, URUGWAJSKIE

z reprezentowanych przodujących firm załadowczych:

Gustavo A. Rappard, Buenos Aires
Bayer & Cia, Montevideo
Frederico Linck & Cia, Porto Alegre
Vianna, Braga & Cia, Bahia
R. & O. Kolster Sucs., Puerto Cabelto.

Ekstrakty garbnikowe

QUEBRACHOWY — „Puerto Sastre” „Samuhi” „Cielo”
„F.A.” „Rex” „Samuhi Claro”
KASZTANOWY — „Cipec”
MIMOZOWY — „H. M. C.” „A. R. C.”
VALONEA — „Sens”
MIROBALANOWY — „Myro” „Bhimlitan”

Garbniki naturalne

KORA MIMOZOWA — „HLH”
MIROBALANY — „HB”

Noże maszynowe

DO SZPALTMASZYN — „Simonds”
DO FALCMAŞZYN — „Hardy”
DO BLANSZEROWANIA — „Hardy”

Teorja i chemja garbarstwa

NIKLA S

Teorja, chemja i praktyka wapnienia skór

V

Teza ta, a mianowicie, że wapno bezpośrednio działa chemicznie na substancję skóry, powodując t. z. „wapnienie” wzgl. odwłásianie, została wielokrotnie obalona przez różnych badaczy drogą eksperymentalną. Zasadnicze pytanie, czy przy procesie wapnienia mlekiem wapiennym ma miejsce działanie chemiczne, czy też bakterjologiczne, było bardzo często stawiane, przyczem wysuwana była teza, że obecność drobnoustrojów w zupełności nie jest potrzebna przy tym procesie. Przypuszczano nawet, że w wapnicach wogóle drobnoustroje istnieć nie mogą.

Później jednak udowodnionem zostało przez praktyczne doświadczenia, że drobnoustroje, które dostają się do wapnic wraz ze skórą lub z powietrza, nie tylko żyją w tych wapnicach, lecz i doskonale rozwijają się. Z drugiej zaś strony udawadnia się, że bakterje i enzymy w wapnicach, mimo, że znajdują się w nich, nie wywierają żadnego wpływu na proces wapnienia.

Widzimy więc, że każdy udowadnia słuszność swych zapatrywań, obalając jednocześnie inne punkty widzenia. Wynika z tego, że wszyscy lub nikt z nich nie ma absolutnie racji, a kwestja pozostaje nadal nierozstrzygnięta.

Chcemy na tem miejscu podać rezultaty niektórych praktycznych doświadczeń, przeprowadzonych przez świat naukowy w pogoni za rozwiązaniem tej tajemniczej i zawiłanej działalności płynów wapiennych na skórę i wykazać, jak różne są i sprzeczne z sobą.

Jeżeli mamy skórę surową wolną od drobnoustrojów i fermentów gnilnych do świeżo przyrządzonego mleka wapiennego i co trzy dni będziemy przekładać ją do świeżo przyrządzonej wapnicy z mleka wapiennego, to można skórę w ten sposób przechowywać wiele miesięcy bez żadnego uszczerbku i niebezpieczeństwa „przewapnienia” skór. Skóra w ten sposób przez dłuższy czas przechowywana po wygarbowaniu nie wykazuje żadnych wad skór „przewapnionych”. Jediną zasadniczą zmianą, jaką daje się zauważyć w skórze w ten sposób przez dłuższy czas przechowywanych w coraz to świeższych wapnicach, jest ich pęcznienie, przyczem nie wykazuje one charakterystycznych cech skóry wapiennej i nie daje się odwłásiać. Dzieje się to wskutek chemicznego i mechanicznego łączenia się wapna z włóknami substancji skórnej, przez co skóra jest jak gdyby w stanie garbowanym.

Natomiast, jeżeli mamy skórę surową do świeżo przyrządzonego mleka wapiennego i pozostawimy ją w tej samej wapnicy przy codziennym przebieraniu (przeszlagowywaniu), lub poruszaniu, to zauważymy, że po mniej więcej 12

dniach osiągnięte zostaną prawidłowe skutki wapnienia i odwłásiania skóry. Przy dłuższem pozostawieniu skóry w tej samej wapnicy może nastąpić „przewapnienie”.

Wynika z tego, że działanie wapnicy (w drugim wypadku) nastąpiło nie jako skutek bezpośredniego działania chemicznego wapna na substancję skóry, gdyż w pierwszym wypadku skutki te nie były osiągnięte, lecz dzięki innym czynnikom, obecnym w wapnicy; takimi czynnikami mogą zaś być drobnoustroje i enzymy wzgl. produkty rozpadu, które zebrały się w wapnicy jako rezultat wzajemnego działania wapna i substancji białkowej skóry. Jeżeli chodzi o drobnoustroje, to mogły się one dostać do wapnicy wraz ze skórą lub z powietrza i ze względu na dostateczną ilość czasu i pożywki, mogły się bardzo licznie rozmnożyć. Widzimy więc, że bez wspomnianych dwóch czynników (w pierwszym wypadku), t. j. przy częstem przekładaniu (przeszlagowywaniu) skór do świeżych wapnic, nie osiągamy tych samych rezultatów i że słabo zasadowa świeża wapnica ma nieznaczny wpływ na rozpuszczanie substancji białkowych skór.

Villon był pierwszym, który podejrzewał w starych wapnicach obecność bakterji. Były to pierwsze prace w tym kierunku. Bakterje te nazwał on „pillin”. Przypuszczenia swoje stwierdził Villon następującem doświadczeniem: zdrową, sterylizowaną skórę umieścił do wapnicy ze sterylizowanym wapnem; dopiero po stosunkowo dłuższym okresie czasu nastąpiło oswobodzenie włosa. Natomiast przebieg procesu wapnienia wzgl. oswobodzenie włosa był znacznie szybszy i skuteczniejszy w następujących warunkach: a) gdy skóra przed umieszczeniem w wapnicy zawierała dużą ilość bakterji (nadgniła), b) gdy skóra włożona była wpraw na krótki czas do używanej już wapnicy, t. j. takiej, która zawierała drobnoustroje i produkty rozpadu i c) gdy do świeżej wapnicy dolana została część starej, już używanej wapnicy.

Prokter udowodnił również w swoim czasie, że bez udziału drobnoustrojów trudno osiągnąć działanie wapiące i odwłásiające. Otóż dał on sterylizowaną skórę cielęcą do sterylizowanego mleka wapiennego, gdzie przez dłuższy okres czasu skóra nie dała się odwłásiać. Odwłásianie nastąpiło dopiero po dodaniu kultury bakterji. Rezultaty tego doświadczenia nie zupełnie zgadzają się z opisanemi doświadczeniami Schroedera i Hacnlema, które poniżej podajemy.

Wood stara się udowodnić, że szybsze odwłásianie w starych wapnicach odbywa się dzięki bakterjom zwanym „Micrococcus flavus lique-

faciens" i „Bacillus prodigiosus”, tym samym, które działają przy wspomnianym już poprzednio sposobie odwłasiańia przez t. zw. „pocenie”, „gnojenie” wzgl. „parzenie”. Później udawania Wood, że tworzący się w wapnicy CaS, jako skutek rozpuszczenia keratyny włosów przez wapno, ma własności odwłasiające. Mc. Laughlin obala natomiast tę tezę, gdyż udowodnił, że po usunięciu ze starej wapnicy CaS nie nastąpiły zmiany w działaniu odwłasiającym tej wapnicy.

Też o działalności bakterij podczas wapnienia starali się zwalczać Schroeder, Haenlem i Schlicht. Przeprowadzili oni następujące doświadczenie: Odcinki skór surowych, poprzednio przechowywane w skoncentrowanym roztworze soli kuchennej, zwolnione zostały z bakterij i dane do roztworu 10 gr. wapna w litrze wody sterylizowanej. Po 5 dniach badanie wykazało nieobecność drobnoustrojów, cebulki włosowe były osłabione. Po upływie 15 dni wapnica była prawie wolna od drobnoustrojów i fermentów gnilnych, przytem odcinki skór dały się dobrze odwłasiać. Podobne odcinki skór, nie pozbawione normalnej zawartości bakterij, włożone były do wody sterylizowanej. Po 5 dniach wniesione do wody wraz ze skórą drobnoustroje rozwinęły się w znacznej ilości, jednakże nie dało się zauważyć osłabienia cebulek włosowych. Po 11 dniach, mimo dużej zawartości drobnoustrojów i wydzielania zapachu gnilnego, odcinki skór nie dały się odwłasiać.

D. c. n.

Olejarnia „SZEMEN”

Sp. firm.

L I D A

Tel. 146 — Skrz. poczt. 64

Skrót teleg. „Szemen-Lida”

OLEJ LNIANY dla celów garbarskich i lakierniczych.

Gwarantowana jakość. Ceny konkurencyjne

S. KOŁODNY, Warszawa

Kupiecka 11

Specjalność:

Wyrób

KAZEINY i ALBUMINY

dla celów garbarskich

Fabryka chemiczna

wytwarzająca chemiczne produkty dla przemysłu garbarskiego i futrzarskiego, jak preparaty tłuszczowe i uszlachetniające, garbniki syntetyczne, farby kryjące i t. p., poszukuje przedstawicieli na poszczególne okręgi przemysłowe całego kraju.

Zgłoszenia prosimy składać do Redakcji niniejszego pisma pod „AR”.

Fabryka Przetworów Chemicznych

Polichemja

Sp. z o. o.

Ł Ó D Ź

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

Bejce dla skór chromowych, podeszwowych i białoskórnicstwa.

Tłuszcze i oleje garbarskie:

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

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

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.

nż. M. ALTMAN

Chemja elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

V

WODA (H₂O) po łacinie Aqua

W poprzednich numerach naszego pisma omówiliśmy dosyć obszernie dwa pierwiastki: tlen O i wodór H. Czytelnicy pamiętają zapewne, że zarówno przy jednym jak i drugim wspominaliśmy, że wchodzi one w skład wody; tlen w ilości 88,9%, wodór 11,1%. Już te dane stwierdzają całkowicie, że wspomiane pierwiastki są jedynymi składnikami wody. Zarówno teoretyczne wyliczenia, jak i praktyczne doświadczenia całkowicie to potwierdzają. Naturalnie mowa jest w danym wypadku o wodzie chemicznie czystej, a więc o takiej, która w przyrodzie wcale nie występuje, a w technice z trudnością daje się otrzymać.

Ciecz, która posiada zdolność rozpuszczenia w sobie jakiegoś ciała, zwiemy *rozczynnikiem*. Rozczynnikiem takim jest woda i to w stosunku do bardzo wielu ciał, zarówno stałych, ciekłych jak i gazowych. Ta właśnie zdolność rozpuszczania w sobie wielu ciał stoi w ścisłym związku z faktem, że w przyrodzie niema chemicznie czystej wody, lecz zawsze zawiera ona cały szereg soli mineralnych, których ilość jest zależna od pochodzenia wody.

Woda jest ciałem, które, zależnie od warunków zewnętrznych, t. j. temperatury i ciśnienia, może występować w trojakim stanie skupienia: ciekłym, stałym i gazowym. W temperaturze 0 stopni C. woda krzepnie (lód), inaczej mówiąc, przechodzi w stan stały. Krzepnięciu wody towarzyszy zwiększenie objętości o 1/11. Szkodliwe skutki tego zjawiska spotykamy bardzo często w życiu codziennym w postaci pęknięć zbiorników, napełnionych wodą rur i t. p.; temu też należy przypisać często spotykane pęknięcie skał, które jest skutkiem zamarzania wody, znajdującej się w szczelinach skalnych.

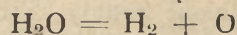
W stanie ciekłym występuje woda w temperaturze od 0 stopni C. do 100 stop. C. i zajmuje 5/8 powierzchni kuli ziemskiej w postaci mórz, oceanów, jezior, rzek i t. d., tworzących powłokę wodną zwaną z greckiego *hydrosferą*.

W temperaturze powyżej 100 stopni przechodzi woda ze stanu ciekłego w stan gazowy, znany nam pod nazwą pary; w tej postaci występuje woda w powietrzu, w ilościach zależnych od klimatu i poru roku.

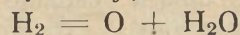
Woda znajduje się we wszystkich istotach żyjących, jej obecność jest koniecznym warunkiem życia. Ciało ludzkie np. zawiera 70% wody. Niektóre kryształy (np. kryształy gipsu) zawierają wodę pod nazwą wody *kryształizacyjnej*. Owoce i mleko zawierają około 90% wody, chleb zawiera 42% wody. To nadzwyczajne rozpowszechnienie wody w przyrodzie stworzyło, że należy ona do ciał najbardziej znanych i od-

grywa tak wybitną rolę w życiu codziennym, że można ją śmiało uważać za najważniejszy związek chemiczny.

Wspominaliśmy już o analizie, wiemy, że jest to badanie bądź ilościowe bądź jakościowe. Badanie takie postępuje drogą rozkładu związku na pierwiastki. Przeciwnieństwem do analizy jest *synteza*; polega ona na tworzeniu związków z pierwiastków. Tak więc:

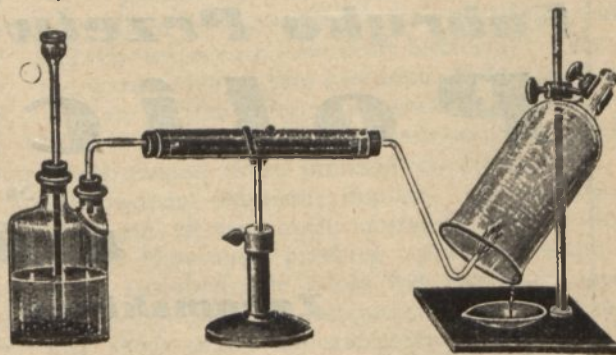


jest typową reakcją dla analizy, podczas gdy



jest typową reakcją dla syntezy.

Woda otrzymana drogą syntetyczną jest chemicznie czysta; rzecz jasna że synteza wody nie może być źródłem dla otrzymywania tak wielkich ilości wody, jakie zużytkowane są w życiu codziennym; podajemy ją jedynie dla zapoznania czytelnika z różnymi metodami, jakie stawia nam chemja do dyspozycji. Wspominaliśmy już w numerze czwartym naszego pisma (str. 68), że dwie objętości wodoru w połączeniu z jedną objętością tlenu dają wodę. Po tej właśnie linii kroczy synteza wody; daje się ona łatwo przeprowadzić przy pomocy aparatu uwidocznionego poniżej na rysunku.

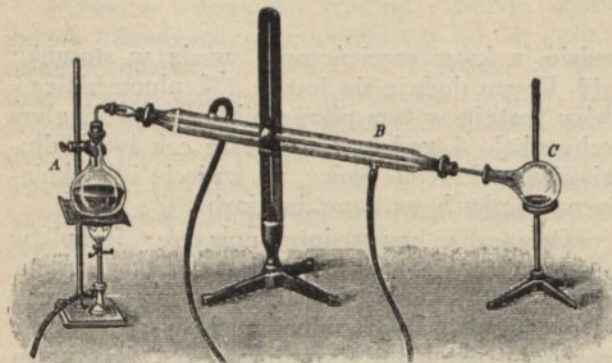


Rys. 23

Flaszka z lewej strony, t. zw. flaszka Wulfa, służy do otrzymywania wodoru; na miejsce jej można bez wpływu na końcowy rezultat włączyć znany nam już aparat Kippa. Wytworzony wodór przechodzi przez poziomą rurę, w której znajduje się chlorek wapnia; w ten sposób następuje oswobodzenie wodoru z ewentualnego zanieczyszczenia parą wodną. Suchy gaz przedostaje się wąską rurką z prawej strony do ujścia, gdzie łączy się z tlenem powietrza; przy zapaleniu tej mieszaniny gazów tworzy się woda w postaci pary, która osadza się na ściankach cylindra, gdzie skrapla się i ścieka do specjalnego naczynka.

Jak już wspominaliśmy, syntetyczna metoda otrzymywania wody chemicz. czystej, ma raczej teoretyczne znaczenie. W praktyce produktem wyjściowym do otrzymywania czystej wody jest woda z przyrody, którą poddaje się t. zw. desty-

tylacji. Proces ten jest w praktyce bardzo rozpowszechniony i polega na przeprowadzeniu wody ze stanu ciekłego w gazowy i przy pomocy oziębiacza powtórne przeprowadzenie jej w stan ciekły. W laboratorium przeprowadza się destylację wody przy pomocy aparatu, który podajemy na rys. No. 24.



Rys. 24

Z kolby a pod wpływem nagrzewania uchodzą gazy rozpuszczone w wodzie. Przy temperaturze 100 stopn. C. woda zostaje doprowadzona do stanu wrzenia, para przechodzi przez oziębiacz B, który ją skrapla i chemicznie czysta woda (aqua destilata) gromadzi się w kolbie C, podczas gdy rozpuszczone w wodzie ciała stałe pozostają w kolbie A.

Jakkolwiek w ten sposób oczyszczoną wodę nazywamy popularnie chemicznie czystą, to jednak nie jest ona *absolutnie* czystą. Absolutnie czystą wodę można otrzymać dopiero po kilka krotnie przeprowadzonej destylacji w naczyniach z platyny. Jako sprawdzian czystości wody służy badanie jej zdolności przewodzenia prądu elektrycznego. Absolutnie czysta woda nie przewodzi prądu elektrycznego wcale lub też w bardzo słabym stopniu. Drobne ślady soli w wodzie wpływają w dużym stopniu na zwiększenie zdolności przewodzenia prądu elektrycznego.

Ze względu na wielkie trudności związane z otrzymywaniem wody chemicznie czystej, przywykliśmy zarówno w życiu codziennym jak i w przemyśle zadawać sobie wodą taką, jaką dostarcza nam przyroda. Dlatego też przejdziemy skolei do omówienia rodzaju wód, które, jak już nadmieniliśmy, są w obfitych ilościach dostarczane przez naturę.

Najczystsza z wód występujących w przyrodzie jest *woda deszczowa*; nie zawiera ona soli mineralnych, lecz gazy z powietrza, a więc w pierwszym rzędzie związki azotowe, jak amoniak, kwas azotowy, związki organiczne azotu i t. d.; prócz wymienionych zawiera jeszcze woda kwas węglowy, chlorki, siarczany i inne. Ilość ich zależna jest od klimatu i pory roku.

W bliskości większych miast, szczególnie fabrycznych, zawiera woda deszczowa często siarkowodór, kwas arsenowy, pył i sadze. Oprócz tych zanieczyszczeń zawiera woda deszczowa liczne mikroorganizmy.

Powierzchnowe pęknięcia, jakie często widzimy na powierzchni ziemi, są przeważnie w

najrozmaitszy sposób z sobą połączone tak, że woda deszczowa, która wnika do tych szczelin w jednym miejscu, może łatwo wrócić na powierzchnię ziemi w innym, ale już jako t zw. *woda zaskórna* lub *źródłana*, w zależności od głębokości, z której pochodzi.
d. c. n.



Czyszczenie wód ściekowych

Czyszczenie wód ściekowych w garbarniach jest wciąż jeszcze związane z dużymi trudnościami i kosztami. Dotyczy to przeważnie wód ściekowych z wapnic zawierających Na_2S . Oczyszczenie takich ścieków chlorkiem bielącym lub solami kwasu podchlorawego związane jest z znacznym kosztem (10 gr. Na_2S na litrze), rocznie około 350,000 franków.

Autorzy proponują czyszczenie ścieków zawierających płyny z wapnic za pomocą gazu SO_3 , przy czem ma miejsce reakcja według równania $2\text{Na}_2\text{S} + 3\text{SO}_3 = 3\text{S} + 2\text{Na}_2\text{SO}_3$. Używając przytem obliczoną według tego równania ilość SO_3 , otrzymuje się bardzo dodatnie wyniki. Do przeprowadzenia tego rodzaju oczyszczenia ścieków w garbarniach niezbędnem jest specjalne urządzenia i aparatura. Chociaż w naszych warunkach koszty te mogą podlegać zmianie, to jednak podajemy te szczegóły według autorów. Otóż niezbędnem jest następujące urządzenie:

Piec do spalania siarki (15 kg. S na godz.	około Fr. 4600.—
Aspirator	około Fr. 2600.—
Pompa centryfugalna (2 PS 1400 obrotów 250 litr. na minutę)	około Fr. 1500.—
	Razem Fr. 8700.—
Koszty dzienne wyniosą: 130 kg. siarki	
po Fr. 0,80	Fr. 104.—
Robocza siła i opał	Fr. 25.—

Fr. 129.—

czyli rocznie około Fr. 10.000, a więc znacznie taniej, niż przy używaniu chlorku bielącego.

Siarka, tworząca się w płynie, osiada i porywa ze sobą zanieczyszczenia organiczne. Osad ten zawiera 48,5% S. Wyszuszony i mieszany ze świeżą siarką osad ten może być powtórnie używany. W tym wypadku zalecają autorzy dla dziennego zapotrzebowania mieszaninę z 115 kg. wysuszonego osadu i 70 kg. czystej siarki. Koszty roczne powinny wynosić tylko 25,000 Fr. (zamiast 40,000).

Najlepszym jednak rozwiązaniem byłoby zupełne wyeliminowanie Na_2S i wapna. Jest to może do osiągnięcia przy używaniu wapnic enzymowych. Włoski patent (Nr. 215,180), głosi identyczny sposób czyszczenia wód ściekowych z tą tylko różnicą, że po przepuszczeniu gazu SO_2 , dodany zostaje jeszcze kwas mineralny. Kwas ten przyspiesza reakcję i zwalnia znajdujący się włączeniu gaz SO_2 .

Praktyka i technika garbarska

O waszledrach i ich fabrykacji

V

W numerze poprzednim opisaliśmy najprostszy i najpopularniejszy sposób traktowania skór waszledrowych w t. zw. „farbach” przed właściwym garbowaniem w będnach. Jednakże rezultaty, osiągnięte tym sposobem obrabiania skór, nie zupełnie odpowiadają stawianym obecnie wymaganiom; jest on bowiem niedostateczny i w wielu wypadkach w praktyce zaniechany. Obecnie stosuje się system fabrykacji, przy którym skóry przed daniem do „farb” podlegają różnym dodatkowym procesom i obróbce przy pomocy różnych chemikali. Obróbka taka daje skóróm gotowym takie lub inne własności, zastosowane do wymagań rynku; posiada ona poniekąd i tą dodatnią stronę, że przyspiesza właściwy proces garbowania.

W niektórych wypadkach, gdy pożądaną jest skóra waszledrowa wyjątkowo miękka, osiąga się to nie tylko przez odpowiednie wapnienie, lecz także przez wytrawianie (bejcowanie) przed daniem skór do „farb”; ma to na celu odwapnianie z jednoczesnym zmiękczaniem skór. Proces ten wykonuje się w cytrokach przy pomocy wytrawiacza krajowego — „Cutrilin”, w zupełności zastępującego zagraniczny „Oropon”. Po wytrawianiu i wymyciu, skóry daje się normalnie do „farb”.

Często praktykuje się i taki system, że skóry, przed daniem do „farb”, bęgni się w 1%-owym roztworze siarczynu jednosodowego (Natriumbisulfit), poczem się skóry myje w tym samym bębnie i dopiero po ocieknięciu na boczkach daje do „farb”. W tym wypadku skóry są cokolwiek elastyczniejsze, niż te, które bezpośrednio były dane do „farb”.

Jeżeli pożądaną są skóry waszledrowe sztywne często stosowane jest obrabianie skór formaliną w sposób następujący: skóry po liczkowaniu zawieszają się do 1%owego roztworu formaliny o mocy 40% na przeciąg 24 godzin, przy jednorazowym przekładaniu (przeszlągowaniu). Po wyjęciu z tej zaprawy daje się skóry do „farb”.

Należy wymienić jeszcze jeden system traktowania skór przed „farbami”, a mianowicie t. zw. „piklowanie”. Powoduje to szybsze przegarbowanie skóry w następnych kąpielach garbicznych, oraz dobrą wagę skór gotowych. Normalnie proces ten wykonywany jest w ten sposób, że do cytroka odpowiedniej wielkości z wodą o temperaturze 20 stopni C daje się liczkowane skóry i uruchamia się skrzydła. Podczas ruchu skór daje się do cytroka około 5% soli kuchennej, następnie 1% stężonego kwasu solnego, licząc procenty z wagi skór białych; sól daje się rozpuszczoną w

wodzie, a kwas rozcieńczony wodą w stosunku 1:10. Często dodaje się jeszcze 1% ałunu białego. Skóry zostają w tym płynie piklowym w ciągłym ruchu około 4 godzin, — grubsze cokolwiek dłużej, cieńsze krócej. Skóry, po wyjęciu i ocieknięciu na boczkach, są dane do „farb”.

Opisane w poprzednim numerze „farby” w tym składzie nie nadają się do wszystkich skór, obrabianych przed „farbami” w sposób przed chwilą opisany. Do wymienionych „farb” nadają się skóry traktowane formaliną oraz siarczynem jednosodowym; natomiast skóry wytrawiane lub piklowane, ze względu na nieobecność w nich wapna, muszą otrzymywać „farby” w innym składzie.

Skład ekstraktowy i kolejność farb nie tylko jest zależną od wymogów stawianych gotowej skórze, lecz i od poprzedzających procesów. Bardzo ważnym czynnikiem są rodzaje ekstraktów, używanych do „farb”. „Farby” mogą zawierać nie tylko ekstrakt quebrachowy, jak poprzednio opisane, lecz mogą składać się z mieszaniny różnych ekstraktów, jak dębowy, kasztanowy, świerkowy. Stosuje się także mieszaniny ekstraktu quebrachowego z jednym lub kilkoma z wymienionych trzech ekstraktów. Każdy rodzaj ekstraktu ma swoje specyficzne własności i zalety; przez różne kombinacje tych ekstraktów, tak gatunkowe jak i ilościowe, nadaje się garbowanym skóróm pożądaną własność.

Otóż dla skór wytrawianych lub piklowanych nadaje się dobrze następująca kombinacja ekstraktów dla „farb”: pierwsza farba, w której skóry pozostawia się na przeciąg 24 godzin, składa się z bardzo słabego wyciągu kory świerkowej, nie przekraczającego w gęstości 1/2 stopnia Bé. Stąd skóry są przewieszane do innego dołu o takiej samej zawartości wyciągu z kory świerkowej, lecz z dodaniem 1/2 kg. kwasu mlecznego. Dopiero po 24 godzinach zawieszania w tym drugim dole, skóry przechodzą do właściwych 6 „farb” o kolejnej mocy 1 do 6 stopni Beaumé. „Farby” te składają się z różnych części ekstraktów quebrachowego, dębowego i świerkowego; skład ich może także stanowić 40% ekstraktu quebrachowego, 30% dębowego i 30% kasztanowego. Zalecanem jest pozostawienie skór w każdej „farbie” przez 24 godziny, za wyjątkiem dwóch ostatnich „farb” (V i VI), w których skóry pozostawia się po 48 godzin. Zaznaczyć należy, że „farby” te nie są odpowiednie dla skór, które były traktowane formaliną.

d. c. n.

F u t r z a r s t w o

GARBOWANIE (WYPRAWA) CHROMOWE:

Skórki o wyjątkowo krótkim i silnym włosie (bobak kanadyjski, pies morski i t. p.) są garbowane chromowo przeważnie w bębnach, co bardziej jeszcze przyspiesza proces garbowania. Jest to najbardziej oszczędny sposób garbowania, gdyż stosunek plynu w bębnie podczas procesu garbowania do wagi skórek wynosi 1 : 8, natomiast w kadzi mechanicznej wzgl. cytroku stosunek ten jest 1:12. Kadzie mechaniczne i cytroki stosuje się przeważnie do garbowania skórek futerkowych długowłosych lub o cieniejszej i słabszej skórze.

W każdym bądź razie garbowanie skórek futerkowych chromem skutecznia się wyłącznie sposobem t. zw. jednokąpielowym, t. j. w jednej kąpieli odbywa się to przy pomocy soli chromowych bezpośrednio garbujących substancję skóry, w odróżnieniu od t. zw. dwukąpielowych systemów garbowania. Do garbników chromowych jednokąpielowych zalicza się przede wszystkim alun chromowy oraz różne znajdujące się w handlu sole i suche ekstrakty chromowe, lub płynne ekstrakty, przyrządzone przez garbarza przez redukowanie dwuchromianu potasu wzgl. sodu.

Przy garbowaniu futer chromem stosuje się przeważnie sposób zanurzania (w odróżnieniu od sposobu t. zw. szczotkowania), gdyż garbnik chromowy nie tylko nie wywiera ujemnego wpływu na późniejszy proces barwienia, lecz nawet dobrze wpływa na barwienie barwnikami oksydacyjnymi. Nie wyklucza to jednak i takie wypadki, gdzie zalecane jest garbowanie chromowe tylko przez szczotkowanie.

Do wielu czynników podczas garbowania futer solami chromu, które oddziałują na ten proces, prócz wymienionych wyżej, należą jeszcze: temperatura kąpieli chromowej, stopniowość dodawania chromu do kąpieli garbującej, wreszcie sposób rozpuszczania soli chromowej, o ile używany jest alun chromowy. Czynniki te mają ogromny wpływ na wyniki fabrykacji.

Wspominaliśmy poprzednio o zasadowości roztworów chromowych, a mianowicie o tem, jak poważną rolę odgrywa przy garbowaniu chromem stopień zasadowości i zmiana jej podczas procesu garbowania. Aby dać pojęcie praktykom futrzarskim wzgl. garbarskim, mało uświadomionym w procesach chemicznych, o zasadowości roztworów chemicznych, omówimy to dokładnie przy opisie alunu chromowego.

Najprostszą solą chromową, garbującą bezpośrednio substancję skóry, najtańszą i najbardziej rozpowszechnioną w garbarstwie jest a l u n c h r o m o w y . Jest to podwójna sól chromu i potasu — $\text{Cr}_2(\text{SO}_4)_3 \cdot \text{K}_2\text{SO}_4$, która się krystalizuje z 24 częściami wody, o zawartości około 15% CrO_3 , czyli właściwej substancji garbującej. Sól ta znana jest w dwóch modyfikacjach — fioletowej i zielonej, w zależności od sposobu rozpusz-

czania wzgl. temperatury. Większą własność garbującą posiada alun chromowy w modyfikacji zielonej. Łatwiej i szybciej przyrządza się właśnie roztwór zielony przez dodawanie do alunu chromowego możliwie większej ilości gorącej wody. O ile do kąpieli garbującej dodawana jest sól kuchenna, co zabezpiecza skóry od nadmiernego pęcznienia podczas procesu garbowania, to zaleca się rozpuszczanie tejże wraz z alunem chromowym.

Alun chromowy rozkłada się w roztworze wodnym na „podstawową” sól chromową i na wolny kwas. Przy zanurzaniu skóry zwierzęcej do tego roztworu, wolny kwas bardzo szybko przenika do tkanek skóry, co pociąga za sobą pęcznienie jej. Ze względu na to, że nadmierne pęcznienie skóry jest nieporządkiem, zabezpiecza się skórę, jak już powiedziano, w ten sposób, że się dodaje do kąpieli garbującej soli kuchennej jako sól neutralną. Wielu fachowców było początkowo zdania, że sole neutralne nie odgrywają podczas garbowania chrom. żadnej roli. Jednak doświadczenie wykazało, że sole te wywierają pewien wpływ na kwasność wzgl. zasadowość roztworów chromowych. Pozatem doświadczenie uczy, że dodawanie soli kuchennej w pewnych określonych granicach przyczynia się do otrzymywania miękkiej, elastycznej skóry i że przeciwdziała szkodliwemu nadmiernemu pęcznieniu skór. Bardzo ważnym jest także, że roztwory chromowe, zawierające sól kuchenną, znacznie szybciej wchłaniane są przez skórę niż bez dodatku soli, a co zatem idzie, szybciej garbuje.

Wracając do omówienia zasadowości roztworów chromowych, weźmiemy dla przykładu alun chromowy. W tej soli chrom związany jest z resztkami kwasu siarkowego, przyczem na 2 części chromu przypadają 3 części kwasu. W tym składzie chemicznym chrom nie posiada własności garbujących, chociaż wchłaniany zostaje dobrze przez skórę. Aby taki roztwór posiadał własności garbujące, niezbędnym jest zobojętnienie (neutralizacja) części znajdującego się w nim kwasu. Do tego celu używana jest przeważnie soda amonjakalna (bielidło). Przez dodawanie do roztworu alunu chromowego roztworu sody wolny kwas w roztworze chromu zostaje mniej lub więcej zneutralizowany; roztwór alunu chromowego staje się wówczas mniej lub więcej zasadowym (alkalicznym). W ten sposób stopień zasadowości plynu chromowego zależy jest od ilości dodanej sody. Jeżeli dodamy sody w takiej ilości, aby cały wolny kwas został zneutralizowany, to sól chromowa wypada, t. j. nie jest więcej w stanie rozpuszczonym, lecz osiada stopniowo na dnie naczynia, w którym się znajduje; zaprawa taka nie posiada więcej własności garbujących i wogóle nie łączy się ze skórą.

S.

d. c. n.

ZE ŚWIATOWEGO RYNKU SUROWCA
FUTRZARSKIEGO.

Na ostatnich sprzedażach aukcyjnych T-wa „Hudson's Bay Company”, które rozpoczęły się w dniu 27 stycznia r. b., osiągnięte zostały następujące nadwyżki cen na niektórych gatunki skórek futerkowych w porównaniu z poprzednią aukcją w październiku r. ub.:

Wydry +5%; lisy niebieskie, polarne, Alaski +10%; lisy skandynawskie +15%; krzyżaki +17%; lisy czerwone kanadyjskie i rosyjskie +12½%; lisy białe +5%; kuny 30; gronostaje +25%; rysie kanadyjskie +30%; rysie syberyjskie +22½%; popielice skandynawskie — przeważnie wycofane; popielice kanadyjskie — dobrze sprzedawane.

Duże zainteresowanie świata futrzarskiego wywołane zostało wystawieniem na sprzedaż stosunkowo dużej ilości, bo 33.000 skórek karakulowych pochodzenia południowo-wschodnio-afrykańskiego. Ogólna jakość tych skórek była dobra i sprzedane zostały z przeciętną nadwyżką w stosunku do cen poprzednich o 35%. W aukcji tej wzięli udział kupcy z Ameryki półn., Francji, Niemiec i Polski. Skórki wspomnianych karakulów pochodzą z własnej hodowli specjalnego gatunku jagnąt tegoż T-wa w Afryce. Skórki te są coraz lepszego gatunku i stanowią poważną konkurencję dla prawdziwych karakulów pochodzenia persko-tybetańskiego. Rokują na przyszły sezon w dalszym ciągu modę na płaszcze karakulowe i duży popyt na ten rodzaj futra.

Dziesiąta sowiecka aukcja futrzarska odbędzie się w Leningradzie w dniu 8 marca r. b.. Już od dnia 2 marca wystawiony w dużych ilościach surowiec będzie do obejrzenia przez zainteresowanych kupców i importerów zagranicznych.

PROJEKT ORGANIZACJI AUKCYJ FUTRZARSKICH
W POZNANIU.

W Ministerstwie Przemysłu i Handlu rozważany jest obecnie projekt zorganizowania aukcyj futrzarskich na surowe skórki futerkowe w Poznaniu. „Wiadomości P.Z.P. Garbarzy” donosi, że zapytany przez Ministerstwo o opinię Polski Związek Przemysłowców Garbarzy wypowiedział się za zorganizowaniem tych targów, podkreślając, że jest to zagadnienie znacznie ważniejsze, niż aukcje wyprawionych skórek futerkowych, gdyż handel temi ostatnimi jest zorganizowany i skoncentrowany w Warszawie, natomiast handel skórkami surowymi jest, jak dotąd, rozproszkowany i domaga się ujęcia w ramy organizacyjne. Ponadto Związek zaznaczył, że wprawdzie Poznań nie jest ośrodkiem handlu futrami surowymi, gdyż ośrodkami tego surowca są Pińszczyzna, Wileńszczyzna, Siedleckie i t. d.; niemniej jednak zorganizowanie Targów w Poznaniu, z

uwagi na doświadczenie handlowe i walory organizacyjne aukcyj poznańskich, może się okazać korzystne dla rozwoju handlu futrami surowymi w Polsce.

FIRMA „FUTRO” SP. AKC. UZYSKAŁA NADZOR
SĄDOWY.

Wydział Handlowy Sądu Okręgowego rozpatrywał sprawę o przyznanie nadzoru sądowego firmie „Polskie Tow. Handlu i Przemysłu Futrzanego Futro Sp. Akc.” (Młocińska 3). Firma ta prowadzi największą w Polsce farbiarnię futer.

Niezmiernie charakterystyczną była opinia biegłego, który z ramienia sądu badał stan podającego się o nadzór przedsiębiorstwa.

A więc nieruchomości fabryczna, oszacowana na 558.305 zł., ma wartość według biegłego 250 tys. złotych. Urządzenia techniczne, oszacowane na 220.211 zł. — 110.000 zł. Ruchomości fabryczne (14.712 zł.) — 3.500 zł. Recepty, posiadające według firmy wartość 60.000 zł., nie posiadają wartości realnej. Wreszcie pozycja kasa: „nie wymaga omówienia — 3 zł. 32 gr.”.

Kasa zł. 3 gr. 32 w przedsiębiorstwie o kapitale zakładowym 540.000 zł. — to rzeczywiście nie wymaga omówienia.

W rezultacie badania biegłego aktywa firmy oszacowana ostatecznie na 410.060 zł., wobec 334.994 zł. udowodnionych pasywów.

Po rozprawie Wydział Handlowy S. O. postanowił przyznać firmie Futro nadzór sądowy. Sędzią komisarzem został sędzia handlowy Jan Iwasiewicz, nadzorcą p. Władysław Froelich.

Od redakcji

Przez wpłatę na konto czekowe P.K.O. Nr. 13.040 „Przeгляд Garbarsko - Techniczny” zostaje automatycznie prenumerowany. Wszelka korespondencja w związku z prenumeratą staje się tedy zbędną.

Prenumerata wynosi:

Kwartalnie zł. 3.—, dla zagranicy zł. 4.—

Rocznie „ 10.— „ „ „ 14.—

Przedpłata z dostawą pocztową.

LAKIERY I FARBY KRYJĄCE KOLOROWE

NITROCELULOZOWE (Dekfarby)

Schutzlaci

Chemiczna Fabryka Farb i Lakierów

„TERPEN”

Sp. z o. o.

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

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych.

OCTAN AMYLOWY
ALKOHOL AMYLOWY

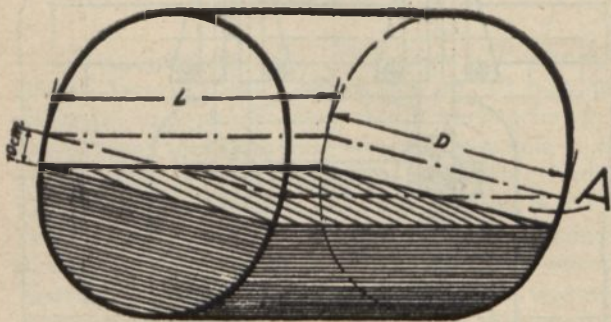
KOŁODIUM
ROZPUSZCZALNIKI

Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

BĘBNY I CYTROKI

II

Pojemnością użytkową V_u bębna nazywamy tę część całkowitej pojemności, którą zajmuje płyn do garbowania. Dla ustalenia jej trzeba znać wymiary wewnętrzne bębna (średnicę i długość). W praktyce napełnia się bęben garbnikiem do wysokości 5—10 cm. poniżej osi. Wobec tego pojemność użytkową V_u bębna stanowi połowa całej pojemności bębna mniej pojemność liczona od poziomu cieczy do osi. Oznaczmy tę ostatnią przez A , (rys. 25) wówczas:



Rys. 25

Pojemność użytkowa = połowie całej pojemności mniej A , lub

$$V_u = \frac{\text{Cała pojemność}}{2} - A$$

Aby określić pojemność A , musimy dla uproszczenia rachunku przyjąć, że jest to prostopadłościan o krawędziach równych odpowiednio średnicy D i długości L bębna, a wysokości równej odległości poziomu cieczy do osi, t. j. 10 cm., lub w metrach — 0,1 m.

Oznaczając średnicę literą D ., długość literą L , otrzymamy następujące równanie:

$$A = D \cdot L \cdot 0,1 \text{ m}^3.$$

Całkowitą pojemność bębna V oblicza się, mnożąc średnicę przez siebie i przez 3,14 i dzieląc przez 4:

$$V = \frac{D \cdot D \cdot L \cdot 3,14}{4}$$

Ponieważ użytkowa pojemność bębna =

$$\frac{\text{Cała pojemność}}{2} - A.$$

możemy napisać:

$$V_u = \frac{V}{2} - A;$$

temsamem

$$V_u = \frac{D \cdot D \cdot L \cdot 3,14}{4} : 2 - A =$$

$$= \frac{D \cdot D \cdot L \cdot 3,14}{4,2} D \cdot L \cdot 0,1 =$$

$$= \frac{D^2 \cdot L \cdot 3,14}{8} - D \cdot L \cdot 0,1 \text{ m}^3$$

Weźmy dla przykładu bęben o średnicy $D = 2,5$ m i długości $L = 3$ m; jego objętość użytkowa według poprzedniego wzoru jest następująca:

$$V_u = \frac{2,5 \cdot 2,5 \cdot 3 \cdot 3,14}{4,2} - 2,5 \cdot 3 \cdot 0,1 = 6,01 \text{ m}^3$$

Powszechnie przyjęty stosunek ciężarowy skór do garbnika jest 1:3; to znaczy, że na jedną tonnę skór daje się trzy tonny garbnika. Wobec tego, przymując dla uproszczenia, że ciężar 1 m^3 garbnika wynosi 1 tonnę, wypada, że do bębna o pojemności użytkowej V użyt. można naładować:

$$\frac{V_u}{3} \text{ tonn skór}$$

W bębnie z poprzedniego przykładu można więc zmieścić

$$\frac{6,6}{3} = 2,2 \text{ ton skór.}$$

Najczęściej spotykane bębny mają średnicę 2—3 metrów, długość również w tych granicach. Bębny większe ponad 3m średnicy i długości, bez specjalnych urządzeń wzmacniających, nie są wytrzymałe i niszcza się szybko. Zastosowanie specjalnych konstrukcji okuć wzmacniających, które mają za zadanie ujęcie drewnianego bębna jakby w oprawę ze stalowych prętów, podnosi jego wytrzymałość.

Zalety dużych bębnow polegają na ekonomii w użyciu siły napędowej, większej pojemności, a co zatem idzie, zredukowaniu ilości bębnow, zmniejszeniu inwestycji, zaoszczędzeniu miejsca, ułatwieniu obsługi i wprowadzeniu oszczędności w użyciu energii dochodzącej do 50%. Ponadto, co jest bardzo ważnym, jakość wytworu zostaje podniesiona ze względu na uniknięcie w dużych bębnach skłębienia się skór i występującego na skutek tego, uszkodzenia lica i tworzenia się fałd.

Tabela poniżej podana ilustruje wzrost użytkowej pojemności bębnow przy różnych średnicach i długościach.

Średnica w metr.	długość w metr.	pojemność użytkowa przy poziomie 10 cm. poniżej osi.
2	2	2,75
2	2,5	3,43
2,5	2,5	5,51
2,5	2	4,42
3	3	9,71
3	3,5	11,35
3,5	3,25	14,50
3,5	3,5	15,55
3	4	12,90
3	4,5	14,60
3	5	16,20

Materiał drzewny bębna:

Na obwodowe klepki bębnow używa się drzewa sosnowego. Należy zwracać pilną uwagę na jego jakość. Przedewszystkiem trzeba się upewnić, czy drzewo pochodzi ze ścięcia zimowego, co można poznać po silnem przyleganiu kory do drzewa — na drzewie bowiem ściętem w porze letniej podczas krążenia soków kora łatwo się odziera. Pożądanem jest, aby drzewo było dostatecznie suche, gdyż ma to duże znaczenie dla szczelności bębnow i ich trwałości. Bale używane na klepki bębnow powinny być wykrawane nie z rdzenia, ale z boku pnia. Należy unikać bieli w balach; przy małej ilości bieli można ją usunąć, natomiast bale z dużą ilością bieli nie nadają się wcale do użytku. Nie nadają się również bale o słoju krętym, lub z dużą ilością sęków, gdyż w obydwu wypadkach są one niewytrzymałe. Pęknięcia są dopuszczalne tylko wtedy, gdy są one po jednej stronie i nie sięgają głębiej niż do połowy grubości. Dobre bale powinny wykazywać barwę jednolitą, zapach świeży, żywiczny i gęste uwarstwienie słoju. Do wyrobu bębnow większych (średnica około 3 mm., długość 3 m.), używa się bale o grubości 80 mm i szerokości 200 — 260 mm..

Dna bębnow mogą być wykonane z drzewa sosnowego lub dębowego (to ostatnie wyłącznie przy garbowaniu roślinnem). Grubość dna, ze względu na spoczywające na nim największe obciążenie, powinna być większa aniżeli grubość klepek i przy bębnach jak wyżej powinna wynosić conajmniej 100 mm..

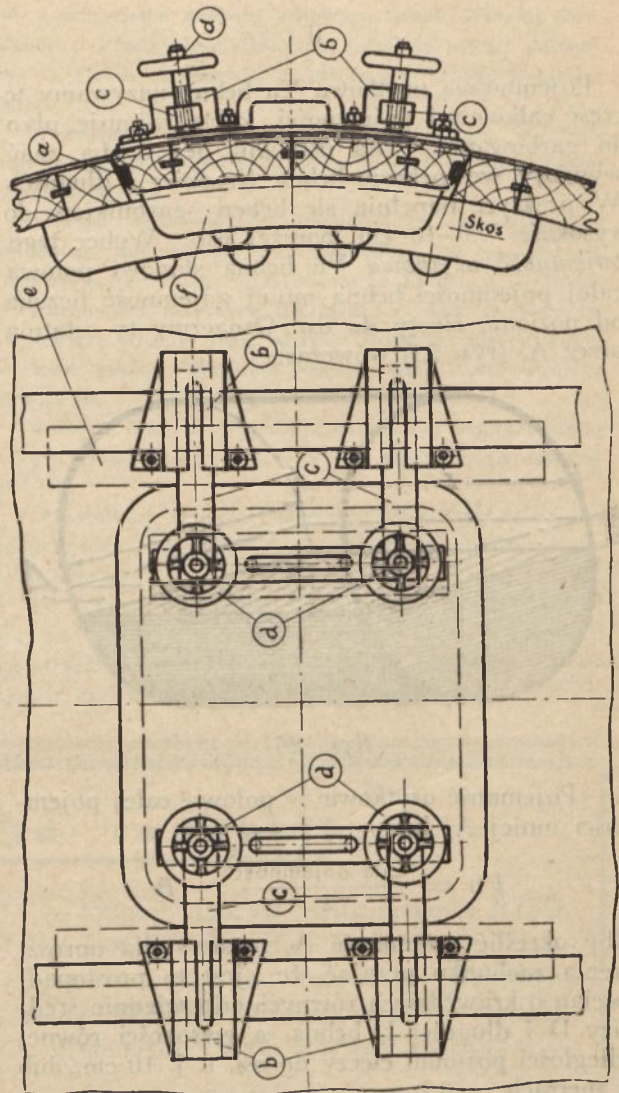
Wewnątrz bębna przymocowuje się półki z kołkami, służącymi, jak już poprzednio podano, do podnoszenia skór w czasie pracy. Kołki powinny być cokolwiek stożkowe z zaokrąglonym końcem. Długość kołków — 160 — 180 mm., średnica przy podstawie 65 mm., przy cieńszym końcu 60 mm.. Na wewnętrznym obwodzie bębna można umieścić 8 półek z kołkami, z których 4 powinny mieć po trzy kołki, a cztery po cztery. Kołki powinny być tak rozmieszczone, aby nie znajdowały się w sąsiadujących półkach naprzeciw siebie, ale tak jak na szachownicy. Co do ilości i rozmiarów półek i kołków istnieje duża dowolność.

Otwory i zamknięcia bębnow

Dla załadowania i wyładowania skór robi się w połowie długości bębna otwór o wymiarach 600 x 500 mm.. Klepki przecięte dla otworu powinny być odpowiednio z mocowane za pomocą sztyftów lub poprzecznych listew z sąsiednimi

długimi klepkami (e rys. 26). Otwory mogą być owalne lub prostokątne. Prostokątne są łatwiejsze do wykonania. Do zamykania otworu służy przykrywa. Okucie przykryw i ich zamknięcia są bardzo różnorodne.

d. c. n.

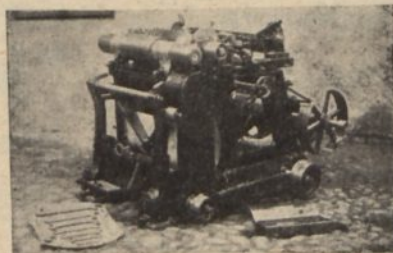


Rys. 26

Wytwórnia maszyn garbarskich i futrzarskich

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

Wyraabia: Falcmaszyny, Rekmaszyny, Glancmaszyny, Altermaszyny, Platermaszyny, Sslifierki i Krauzmaszyny do skór miękkich i twardych



oraz wszelkie okucia do bębnow i remonty.

I sza Krajowa Wytwórnia Planimetrów
do pomiaru powierzchni skór

BR. RYBIŃSKI

Warszawa-Praga, ul. Strzelecka 44/6

Odnowianie legalizacji i naprawa planimetrów

Założ. w r. 1919

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

ZMIANA SYSTEMU PODZIAŁU KONTYNGENTÓW NA SUROWCE W POLSCE

Jak donosi „Gaz. Przem. Rzeźn.,” rozważana jest obecnie przez miarodajne czynniki sprawa zmiany systemu udzielania kontyngentów przywozowych na surowce zagraniczne. Projektowane jest wprowadzenie kontyngentów rocznych. Bliższych danych odnośnie nowego projektu narazie brak. Ciekawi jesteśmy, jak wypadnie zbędny kontyngent na skóry surowe?

SPRAWA IMPORTU EKSTRAKTÓW GARBARSKICH.

Z inicjatywy Izby Handlowej Polsko-Łacińsko Amerykańskiej odbyło się dn. 12 b.m. posiedzenie importerów ekstraktów quebrachowych. Posiedzenie to zaszczyli swoją obecnością z ramienia Min. Przem. i Handlu PP. Radcy Łada i Łopiński oraz Dyrektor Banku P.K.O. w B. Aires, który przewodniczył. Podczas przeszło godzinnej dyskusji omawiane były trudności przywózowe ekstraktów quebrachowych w związku z wprowadzeniem kontyngentów. Importerzy otrzymali ze strony obecnych Radców Min. zapewnienie, że słuszne ich postulaty znajdują na terenie Min. Przem. i Handlu obrońców w Ich osobach.

RZADKI WYPADEK CHOROBY „BANGA” ZANOTOWANY U BYDŁA W POLSCE

Państwowa służba zdrowia zarejestrowała ostatnio jeden wypadek rzadko występującej w Polsce choroby t. zw. „Banga”. Jest to choroba zakaźna, na którą zapadają zazwyczaj krowy, lecz może ona również spowodować zarażenie się ludzi. Wypadek ten zgłoszono na terenie wojew. łódzkiego.

NOWY GATUNEK SUROWCA SKÓRNEGO.

Jak donosi fachowa prasa zagraniczna, z Nowej Zelandji wysyłane są do Anglii duże ilości skór z pewnego gatunku węgorka, znajdującego się w tamtych morzach. Są one w Anglii przerabiane do celów galanteryjnych. Nadają się one bardzo dobrze do wyrobu skór zamszowych, rękawicznicznych i innych. Dają one pierwszorzędną fabrykat. Mówi się o tem, że rybacy łowią 5000 tych węgorków tygodniowo i tyleż skór zostaje odesłanych do Anglii dla przeróbki. Mięso węgorka zostaje w Nowej Zelandji konserwowane, a następnie eksportowane również do Anglii.

Wiadomość tę przynosi australijski „Monthly Bulletin of Associated Leather Goods Manufacturers”.

ZAMKNIĘCIE JEDNEJ I ROZBUDOWA INNEJ FABRYKI OBUWIA W PALESTYNIIE.

Dowiadujemy się, że fabryka obuwia „Cetrona” w Rishon-le-Zion została zamknięta. Jednocześnie donoszą, że założona przed rokiem fabryka obuwia „Naale Arzemi”, która dotychczas zatrudniała 40 robotników, przekształciła się obecnie w spółdzielnię robotniczą i że fabryka ma być rozbudowana

STATYSTYKA WWOZU I WYWOZU Z POLSKI SKÓR SUROWYCH I WYPRAWIONYCH W ROKU 1935.

Wwóz skór surowych wynosi 27,261 ton wartości Zł. 33,108,000 w porównaniu z wwozem w roku 1934 25,549 ton wartości Zł. 32,730,000.

Skór wyprawionych importowano do Polski w ilości 584 ton wartości Zł. 10,192,000 w porównaniu z wwozem w r. 1934 541 ton na sumę Zł. 10,044,000.

Eksport skór surowych z Polski wynosił za rok 1935 3,942 tony na sumę Zł. 7,067,000, w roku zaś 1934 — 2,783 tony wartości Zł. 4,802,000. Wywóz ten dotyczy przeważnie skór cielęc., wartość których wynosi Zł. 6,375,000.

STATYSTYKA PRODUKCJI SKÓR W POLSCE ZA ROK 1935.

Obejmuje to 79 fabryk garbarskich z ilością robotników 4554 i przedstawia się jak następuje, w porównaniu z rokiem 1934:

	1935	1934
Skór podeszwowych	17,600 ton	15.107 ton
Kruponów	281 ton	441 ton
Blanków i pasowych	418 ton	492 ton
Faledrów i juchtów	905 ton	928 ton
Bukatów	534,000 m ²	425.000 m ²
Boxcalf	928,000 m ²	906,000 m ²
Skór lakierowanych	72,000 ton	118,000 m ²
Skór baranich	570,000 m ²	506,000 m ²

RYNEK SKÓR SUROWYCH MAŁOPOLSKI I ŚLĄSKA.

(Koresp. własna).

Podaż skór surowych jest w dalszym ciągu mała. Fakt ten wpłynął ożywczo na obroty handlowe i na tendencję rynkową. Zagranica wykazuje szczególnie wielkie zainteresowanie na skóry cielęce, za które płacono ponad Zł. 2. — za kg. wagi solonej rozważnej pierwszej sorty (II sorta o 10, a III o 25% mniej). Ponadto poszukiwane są „namiastki” skór cielęcych — żarłoki. Za skóry żarłoczne do 8 kg. płacono do Zł.

1.30. — za kg., za takowe wagi do 12 kg. — do Zł. 1.20 i Zł. 1.25. — za kg. wagi solonej doważonej, a za bukaty 10—18 kg. płacono Zł. 1.15. — za kg.. Wszelki towar znajduje rychło odbiorców.

Ostatnie przetargi na rzecz intendenty wojskowej dały rezultat nie oczekiwany. Dostawy otrzymało kilka firm z niższymi ofertami. Kilkanaście firm garbarskich, które od szeregu lat swoją specjalnością i produkcją były całkowicie nastawione na rzecz armji, pozbawione zostały odbiorców, a ze względu na to, że nie jest łatwo przejść do garbowania skór na rzecz prywatnego rynku odbiorczego i dostosować się do płaćności rynku prywatnego, wstrzymują się narazie z zakupem surowca, wyczekując na wyniki najbliższego przetargu. Cały bowiem kontyngent nie został jeszcze rozdzielony.

Z tego też powodu zaniedbane są skóry krowie, których cena waha się od Zł. 0.95 — 1.05. — za kg., a towar wyjątkowy pod względem gatunku — Zł. 1.10. — za kg. wagi solonej doważonej.

W handlu skór wyprawnych zaznacza się bardzo silna tendencja. Prowincja i fabryki obuwia czynią duże zakupy, chąc uniknąć płaćcenia dużych cen. Jest bowiem taka psychoza, że ceny pójdą ku górze ze względu na mocną tendencję na rynku skór surowych. Wysokie są ceny skór cielęcych boksowych, bez zmian natomiast skóry wierzchnie bydlęce (Rindboksy). Niewiele zwykowały skóry podeszwowe. Ze

względu na bardzo różnorodne ceny, jak i na mnogość marek fabrycznych, nie podajemy dokładnych cen.

W projekcie o zniesieniu uboju rytualnego, którego domaga się posłanka Prystorowa, znajduje się uzasadnienie, że „koszerowanie mięsa w chwili uboju powoduje niszczenie skór przez nadmierne przecięcie szyji zwierzęcia. Z tego powodu skóry polskie nie odpowiadają normom standaryzacyjnym, przyjętym na rynkach światowych i mają niższą wartość...”

Należy wyjaśnić, że to najmniej obniża gatunek naszego surowca. Główną rzeczą jest, aby skóra nie była nacięta, dziurawiona, obciążona mięsem i krwią, oraz *aby gatunek hodowlany był wyższy niż jest*. Jeżeli kartel handlowy byłby cięży na warszawskim rynku mięsa, to należy go rozpędzić, nie zaś generalizować na całą Polskę. Ważniejszym jest fakt, że pod względem hodowli bydła i konsumpcji mięsa stoimy niżej od innych państw. Podaż skór jest uzależniona od konsumpcji mięsa, bo skóra stanowi tylko okrycie zwierzęcia. Mogące wyniknąć komplikacje w postaci zmniejszonej konsumpcji mięsa, a tem samem zmniejszeniu ilości skór na rynku, wpłyną niewątpliwie katastrofalnie na i tak zły stan rynku skórnego i garbarskiego, co w rezultacie zaciąży na bilansie płatniczym i handlowym.

M. S.

RYNEK SKÓR SUROWYCH WIELKOPOLSKI (Koresp. własna).

Rynek skór surowych wciąż jeszcze wykazuje ożywione obroty. Na pierwszym miejscu stoją przytem skóry cielęce. Prawie równocześnie z małym zainteresowaniem dla naszych skór cielęcych ze strony zagranicy, odczuwa się ze strony garbarzy w Polsce dość ożywione zapotrzebowanie na ten surowiec. Zainteresowanie to dotyczy tak lekkich ssaków, bez dziur i cięć, dla wyrobu welurów, jak i cięższych gatunków — do fabrykacji boxcalf'ów kolorowych. Charakterystycznym jest to, że garbarze zwracają uwagę w pierwszym rzędzie na surowiec z takich miejscowości, które dostarczają skóry z dobrego uboju i stawiają, jak nigdy dotąd, większe wymagania pod względem gatunku i asortymentu niż eksporterzy. Lekkie ssaki ostatniej toruńskiej aukcji sprzedane zostały dla przeróbki w kraju po wysokich cenach, a mianowicie z nadwyżką w cenach w porównaniu z ostatnią aukcją o 15%. Ceny te przekroczyły poziom cen, przy którym eksporterzy mogliby mieć zainteresowanie. Różnica pomiędzy ceną sprzedawców a reflektantów równa się właśnie tej 15%-wej nadwyżce. Krajowe garbarnie bardzo się starały o zakup tego prima szlachetowanego surowca. Chociaż zapotrzebowanie naogół ze strony garbarni krajowych jest stosunkowo nieduże, to jednak jasnym jest, że nawet w części nie mogło ono być pokryte na aukcjach w Toruniu i Poznaniu; stąd też wygórowane ceny osiągnięte tam za lekkie ssaki i to nie bacząc na zbliżający się sezon zwiększonego uboju, który bezwzruskowo musi wpłynąć na пониżenie cen.

Dla ssaków ciężkich też jest większe zapotrzebowanie. Osiągnięta w Toruniu na licytacji cena Zł. 2.20 za kg. wagi solonej mniej więcej odpowiada poziomowi cen rynku krajowego. Przewidywane w niedalekiej przyszłości powłęk-

Fabryka przetworów chemicznych

LÓDŹ Sz. FEIN i S-ka

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

Biuro: Aleksandryjska 26, tel. 121-98

egzystuje od r. 1895

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 kopytkowane sulfonowane,

Trany sulfonowane,

Oleje tureckie,

Olej rycynowy techniczny,

Kwas mlekowy 50 %,

Mydło marsylskie specjalnie dla fabryk skór.

szanie uboju bezwarunkowo wpłynie obniżająco na ceny cięższych ssaków.

W wolnej sprzedaży tendencja ta mocniej się uwidoczniła. Zapotrzebowanie krajowych garbarń wykorzystane jest przez wolny handel na poziomie cen od Zł. 2.— do 2.20 za kg. wagi solonej. Naogół nie przewiduje się wyższe ceny za skóry cielęce.

Zagranica wstrzymuje się chwilowo od zakupów w przewidywaniu, że ceny opadną. Ostatnie zainteresowania zagranicy natrafiają na naszym rynku na dość wysokie w porównaniu z zagranicą poziomy cen, tak że dotychczas do transakcyj eksportowych nie doszło. Dotyczy to surowca z Wielkopolski bez uszkodzeń, dzięki dobremu zdejmowaniu i konserwacji (bez cięć i z natury jego dający dobrą wydajność miarową gotowej skóry). Dla gorszych pod tymi względami skór z Kongresówki i Małopolski zainteresowanie jest znacznie mniejsze ze strony konsumentów krajowych. Z tych przyczyn ceny skór cielęcych na tych rynkach nie wykazywały ostatnio tendencji zwykłej, raczej niżkowe.

Na skóry *bydlęce* ceny zwykowały przeciętnie o 5—10%. Powiększony popyt daje się zauważyć na skóry lżejszych wag, które zwykowały o 10%, przedewszystkiem w wolnym handlu. Na skóry średnich i cięższych wag zapotrzebowanie jest ograniczone, wbrew polepszeniu możliwości zbytu skór wyprawionych, a to z tej przyczyny, że garbarze narzekają na złe wpływy pokrycia za sprzedawaną gotowiznę. Zakupy przez garbarzy robione są li tylko w wypadkach nagłego zapotrzebowania. Gdyby rynek skór gotowych w niedalekiej przyszłości się poprawił, co należy oczekiwać, to na rynku surowcowym może się rozwinąć duże ożywienie, ponieważ przywóz skór zamorskich, jak dotąd, jest dość ograniczony.

Skóry *końskie*, ze względu na wysokie ceny skór cielęcych, są łatwo sprzedawane. Dotychczasowa cena Zł. 17.— podniosła się o Zł. 1.—, nawet wlecej. Dalsza zwykła cen za skóry końskie nie jest przewidywana.

Skóry *kozie*. Chociaż główny sezon już minął, to jednak charakterystycznym jest to, że, wbrew oczekiwaniom, skóry są dostarczone z uboju w stosunkowo dużych ilościach. Ceny utrzymują się na poziomie dotychczasowym. Skóry poznańskie sprzedawane są po Zł. 5.— za prima zimowe „Heberlinge“, Zł. 4.65 za skóry z Kongresówki. Głównym odbiorcą jest wciąż Czechosłowacja. Skóry matek notowane są po Zł. 4.20 za sztukę.

W skórkach *zajęczych* komunikują bardzo ożywione transakcje. Chwilami ceny opierały się na wiadomościach baissowych. Obecnie obroty robione są po cenach dotychczasowego najwyższego poziomu — Zł. 1.40 za sztukę.

Skórki *królicze* bez mian, t. j. tendencja nadal mocna. Do większych transakcyj nie dochodzi. Granica ceny Zł. 3.— za kilo jest przekroczone.

Skóry *owcze* łatwiej są sprzedawane po kilkumiesięcznym zaniedbaniu tego surowca i osiągnęły 10%ową nadwyżkę.

W. K.

LICYTACJA SKÓR SUROWYCH W POZNANIU.

W czwartek, dnia 13 lutego, odbyła się w Poznaniu licytacja skór surowych, urządzona przez Centralny Syndykat Gospodarczy Rzemiosła Rzeźnicko - Wędliniarskiego Spółdz. z odp. udz. w Poznaniu.

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

Notowano:	za funt
żarłoki do 20 funt.	0.55 zł.
bukaty do 39 funt. bez krów	0.54—0.56 zł.
wolce, jałowki i buhaje od 40—49 ft.	0.60 zł.
buhaje od 50—70 funt.	0.53 zł.
buhaje od 71 — 85 funt.	0.46—0.52 zł.
buhaje od 86 funtów wzwyż	0.46—0.50 zł.
krowy do 49 funtów	0.50—0.55 zł.
krowy od 50 funtów wzwyż	0.52—0.53 zł.
skóry bydlęce oryginalne	0.52—0.60 zł.
skóry celęce do 5,5 funt.	1.09 zł.
skóry celęce od 5,6 do 7,5 ft.	1.04—1.07 zł.
skóry celęce od 7,6 do 9 funtów	1.05—1.09 zł.
skóry celęce od 9,1 do 10 funtów	0.98—1.01 zł.
skóry celęce od 10 funt. wzwyż	0.80—0.85,5
skóry celęce oryginalne	1.05—1.10 zł.
skóry owcze oryginalne	0.65—0.67 zł.

Wystawiono:

2.591 skór bydlęcych.

5.713 skór cielęcych,

674 skór owczych.

Tendencja: utrzymana.

LICYTACJA SKÓR SUROWYCH W TORUNIU.

Notowanie centralnego Syndykatu Gospodarczego Rzemiosła Rzeźnicko - Wędliniarskiego w Poznaniu z licytacji skór surowych w Toruniu, odbytej we wtorek, dn. 4-go lutego r. b. Ceny rozumieją się za skóry bydlęce rzeźnickie — bez rogów, czaszek i kości ogonowej, krótkonogie — za funt wagi skór świeżych. Podane ceny obok w nawiasach są notowaniami poprzedniej aukcji.

Notowano:

Bydlęce 35 funt.	zł. 0,59 (51)
Bydlęce 36/49 funt.	zł. 0,53—0,55 (50—52)
Bydlęce do 50 funt. i wyż.	zł. 0,55—0,58 (52)
Cielęce do 7,5 funt. i wyż.	zł. 7,05 za szt. (6-20)
Cielęce 7,6 funt. i wyż.	zł. 8,75 za szt. (7-50)
Masty ciel.	zł. 2,06 za kg. (1-90)
Owcze oryginalne	zł. 0,56 za funt
Owcze eksportowe	zł. 0,68 za funt.

Wystawiono:

1198 skór bydlęcych.

2972 skór cielęcych

1576 skór owczych.

Tendencja na wszystkie gatunki skór zwykowa.

RYNEK SKÓR WYPRAWIONYCH

Mocna tendencja na rynku skór surowych nie odbiła się na cenach skór gotowych. Abstrahując od faktu, że zazwyczaj w pierwszej połowie lutego nastrój na rynku skór gotowych jest dość ospały, jeszcze bardziej przyczyniły się do takiego nastroju nienormalne pogody. Jeżeli transakcje są zawierane po starych cenach, to tylko ze względu na stosunkowo wysokie ceny surowca. Wyjątek stanowią boxcalf'y, welury i chevreaux. Druga połowa lutego wykazuje w tych skórkach wierzchnich pewne ożywienie.

Inkaso, poprzednio bardzo słabe, ostatniokolwiek się polepszyło. Nie oczekuje się wpraw-

dzie podniesienia cen na skóry wyprawione, to jednak przewidywany jest dość ożywiony sezon wiosenny.

Podane poniżej ceny rozumieją się brutto, to znaczy po uwzględnieniu około 8% skonta. Wyjątek stanowią skóry importowane (chevreaux), na które notowania podane są netto.

Krupony: Krupony w wadze 5-6 kg. sprzedawane są po Zł. 4. - do Zł. 4.60, w wadze 3-3,5 kg. - po Zł. 3.70 do Zł. 4.20 za kg.. Boki wagi 2-2½ kg. sprzedawane są po Zł. 2. - do Zł. 2.15, boki brandzłowe — po Zł. 3. — do Zł. 3.30, karki - po Zł. 3.90 do Zł. 4.30 za kg..

Skóry pasowe: Zbyt jest dobry po Zł. 6. — do Zł. 6.50, karki pasowe — Zł. 4.75 za kg..

Blanki: Za blanki korolu naturalnego płacono Zł. 6. — do Zł. 7. —, za czarne Zł. 5. - do Zł. 5.75 za kg. (za znane marki); mniej znane fabrykaty sprzedawane po Zł. 4.30 do Zł. 4.80 za kg..

Faledry: Skóry brązowe, częściowo i czarne, są pożądane i sprzedawane po Zł. 5. - do 5.50 za kg..

Boxcalf: Zapotrzebowanie jest przeważnie na kolorowe, które sprzedawane są po 16 do 19 gr., zaś czarne po 15 do 18 gr. za dcm².

Chevreaux: Znajduje dobry zbyt. Skóry 5-6 stopowe notowane są po Zł. 1.60 do 1.80 za stopę kwadrat.. Także większe skóry (8-9 stopowe) znajdują chętnych nabywców po Zł. 1.90 do Zł. 2.10. Prawie w 75% artykuł ten jest sprowadzany

z Anglii, przyczem cło i przewóz wynoszą około 60 gr. od stopy kwadrat.. Przewidywane jest podwyższenie cen na chevreaux importowane. Skóry kolorowe sprzedawane są na naszym rynku po Zł. 2.40 do 2.80 za stopę kwadr., a to pochodzenia amerykańskiego i francuskiego. Przeważnie idą odcienie brunatne i zielone.

Dullbox i waterproof: Na artykuły te prawie niema zapotrzebowania.

Futrówki: Znajdują dobry zbyt, zapasy są nikłe. Za futrówki końskie osiąga się 7-9 gr. za dcm², za baranie 4½ do 5 gr.

RYNEK KIPSÓW INDYJSKICH

Jak donoszą z Kalkuty, dowóz kipsów „Dacca” jest niezwykle mały. Natomiast daje się zauważyć zwiększone zapotrzebowanie na nie ze strony garbarzy w Indjach; stąd też mocna tendencja — przeważnie na lepsze gatunki. Notowane są skóry wagi 11—12 lbs. cif port europejski w pen sach ang. za lb. następująco:

Gatunek BDS 11 ¼ d. (poprz. 10 ¾)

Gatunek MDS 8 1/2 d (poprz. 8 1/4)

Gatunek MDD 6 5/8 d (poprz. 6 1/2)

Gatunek BRD 5 5/8 d (poprz. 5 1/2).

Kipsy „Agra” są na rynku zaniedbane. Ostatnio tylko zaczęli interesować się tym surowcem garbarze w Indjach, gdyż przekonali się ostatecznie, że kipsy tej prowincji są tańsze w porównaniu z kipsami innych prowincji. Ceny za kipsy „Agra” w wadze 8 — 9 lbs. pozostały bez zmian, a mianowicie:

Gatunek AACS 13 ¾ d.

Gatunek AAS 12 ¼ d

Gatunek AACD 10 ¼ d.

Gatunek AACR 9 ¼ d

Z RYNKU SKÓR ZAMORSKICH.

La Plata (ceny za lb. V.G. port europejski):

Rosario wołowe frigorifico 28 kg. 6½ d

Buenos Aires wołowe frigorifico 26 kg. 6¼ d.

Buenos Aires krowie frigorifico 22—24 kg. 5¼ d

Buenos Aires Vaquillonas 14—16 kg. 5 5/8 d

Buenos Aires Vaquillonas 11—12 kg. 6½ d.

Buenos Aires wołowe Campos 28—30 kg. 4 7/8 d.

Buenos Aires krowie Campos 24—26 kg. 4 d.

Montevideo suche 9½—10½ kg. 5 5/8 d.

Sierra Cordoba suche 11—12 kg. 8 d.

Salta suche 12—14 kg. 8¾ d

Brazylijskie (ceny za kg. V.G. port europejski):

Solone Bahia 24—26 kg. 19¼ cent

Suche Ceara 8—9 kg. 40 cent.

Suche Ceara 9—10 kg. 41 cent.

Suche Parnahyba 9—10 kg. 36 cent.

Suche Bahia 8—10 kg. 33 cent.

ULGI CELNE W PRZYWOZIE MASZYN I APARATÓW Z ZAGRANICY

Celem uzyskania ulg celnych przy sprowadzeniu maszyn i aparatów z zagranicy, do wszelkich podań, składanych za pośrednictwem właściwej terytorjalnie Izby Przemysłowo-Handlowej,

Rok założ. 1899

CZĘSTOCHOWSKA
FABRYKA FARB

„ZAWODZIE”

w Częstochowie

Tel. 24-55

FARBY KRYJĄCE DO SKÓR:

Dermole (wodne)

Kollodermole (nitro)

Lakiery ochronne

Lakiery połyskowe

Pierwszorzędna jakość

Ceny konkurencyjne

Prospekty i karty wzorów na żądanie

Nasz inżynier-fachowiec garbarski demonstruje na miejscu i udziela wszelkich wskazówek technicznych.

powinny być dostarczane zaświadczenia Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, stwierdzające, że dane maszyny wzgl. aparat nie jest wyrobiony w kraju. Dla uzyskania takiego zaświadczenia należy dołączyć przy liście do Związku rysunek lub fotografię maszyny, oraz w dwóch egzemplarzach rachunek, w którym byłaby podana jej waga.

ZASTOSOWANIE NOWEGO STOPU METALI DO BUDOWY MASZYN GARBARSKICH.

Jak informuje amerykański tygodnik „Hide and Leather”, stop metali pod nazwą „Monel” znajduje w Ameryce północnej coraz większe zastosowanie przy budowie różnych maszyn garbarskich. Przekonano się, że „Monel”, który jest stopem około 70% niklu i około 30% miedzi, jest we wszystkich dotychczas używanych najbardziej odpornym na rdzę, tarcie, kwasy i wilgoć. W nowoczesnych amerykańskich fabrykach garbarskich monel zastępuje obecnie żelazo i stal we wszystkich maszynach, aparatach i t. p. Zastosowanie monelu idzie tak dalece, że nawet wałki są wewnątrz nim wyłożone.

RZEMIOSŁO PRZYGOTOWUJE SIĘ DO TARGÓW POZNAŃSKICH

W okresie od 28.IV do 5.V r. b. odbędą się wzorem lat ubiegłych doroczne międzynarodowe Targi w Poznaniu. Na targach tych reprezentowane będzie licznie rzemiosło. Przygotowania do udziału rzemiosła warszawskiego w targach prowadzone są już w całej pełni. W związku z przygotowaniem do Targów Izba Rzemieślnicza wystosowała do zarządów wszystkich cechów stołecznych okólnik, zalecający jaknajszerszy udział w targach.

Ze względu na zbliżający się termin Targów, Cech Zrzeszonych Garbarzy m. st. Warszawy wzywa swoich członków do wzięcia licznego udziału w wyżej wspomnianych Targach.

Informacji udziela kancelarja Cechu w Warszawie przy ul. Długiej 61, codziennie od godz. 19 do 20.

PODATEK LOKALOWY OD WARSZTATÓW RZEMIEŚLNICZYCH.

W związku ze stosowaniem ulg w podatku lokalowym do przedsiębiorstw rzemieślniczych, powstał cały szereg wątpliwości w praktycznym ich zastosowaniu powodu różnego komentowania przepisów przez właśc. domów. Dotyczy to przede wszystkim tych zakładów rzemieślniczych, które wykupują podwójne patenty: przemysłowe i handlowe.

W sprawie tej organizacje rzemieślnicze zwróciły się do Izby Rzemieślniczej, która skieruje do władz prośbę o wydanie rozporządzenia wykonawczego, usuwającego wątpliwości.

Dotyczy to również samego wymiaru podatku od lokali, od którego zakłady przemysłowe są wolne, a handlowe nie.

O ZAWIERANIE UMÓW Z TERMINATORAMI.

Izba Rzemieślnicza wystosowała do zarządów cechów pouczenie domagające się, aby ucznia kształcił tylko mistrz oraz aby umowa o naukę była spisywana najpóźniej w ciągu 4 tygodni od daty przyjęcia ucznia do terminu.

Umowa taka musi być zarejestrowana w cechu. Podkreślono też, że uczeń musi otrzymywać wynagrodzenie; bezpłatne zatrudnianie terminatorów jest wzbronione.

Młodociani mogą być przyjmowani tylko od 15 lat i muszą być poddawani badaniu lekarskiemu.

Izba zaleca wreszcie zarządom cechów, aby przeprowadziły dokładną ewidencję wszystkich uczniów będących w terminie.

KORESPONDENCJA.

Otrzymałmy od członka Cechu Zrzeszonych Garbarzy, p. E., bardzo ciekawy list, który zamieszczamy poniżej i który wskazuje na to, jak w pewnych dziedzinach gospodarczych niektóre naturalne wartości kraju nie są u nas wykorzystane. Jest to tylko cząstką podobnych niewykorzystanych okazji i warto tem jak i podobnymi zagadnieniami bliżej się zająć. Chętnie wysłuchamy dalsze głosy czytelników na temat tego zagadnienia jak i ewentualne propozycje dotyczące sposobu wykorzystania tych możliwości. Otóż treść listu p. E. brzmi dosłownie jak następuje:

„Rocznie sprowadza Polska, pomimo ograniczeń wwozowych, przeszło milion skórek krechów dla celów futrzarskich, za sumę blisko trzystatysięcy złotych. Aczkolwiek suma ta dla bilansu handlowego ma może nieduże znaczenie, niemniej jednak warto się tem zagadnieniem zainteresować. Mamy w Polsce tyle żywych kretów, że ilość ich może nie tylko zaspokoić zapotrzebowanie wewnętrzne, lecz starczy także na eksport. Warto przytem nadmienić, że futerka z naszych kretów przewyższają jakością znane na rynkach światowych futerka bawarskie i dorównują francuskim i szkockim, ustępując jedynie holenderskim. W Polsce zabijają krety na cele futerkowe w okolicach Sieradza i Warty, co nawet w drobnej części nie zaspakaja zapotrzebowania naszego rynku. Podobnie i w innych okolicach kraju są krety o lepszych jeszcze futerkach, tak samo jak skórki lisów z Polesia i Pomorza są lepsze od skórek z innych okolic. Dodać wypada, że zabijanie kretów odbywa się w miesiącach grudzień, styczeń i luty, kiedy chłopci nie mają roboty w polu i że zabija się je w sposób bardzo nieskomplikowany. Również ściąganie i suszenie skórek jest bardzo łatwe. Warto jeszcze nadmienić, że tępienie kretów jako szkodników składów rolnych ma również znaczenie. Wszystko to przemawia przeciwko ułatwieniu wwozu, a jednak dzieje się inaczej. Czynniki miarodajne powinny zainteresować się tem zagadnieniem i położyć kres szkodliwej dla kraju gospodarce.”

Większa fabryka garbarska skór miękkich w Warszawie poszukuje energicznego majstra do lat 35 z pierwszorzędami referencjami dla zarządzania pracą i dozoru pewnej części fabryki. Nie wymagana jest wyjątkowa fachowość, lecz pożądana jest umiejętność organizacji pracy oraz dobre referencje. Oferty wraz z opisami referencji i wymaganiami pod „Energiczny” na adres Redakcji.

DZIAŁ PRAWNY

pod redakcją
Adw. L. NISENZONA

Zryczałtowany podatek obrotowy na rok 1936 i 1937

Ryczałtowi podlegają, jeżeli chodzi o drobny przemysł i rzemiosło, przedsiębiorstwa zaliczone w myśl Ustawy o pod. przemysłowym do VI, VII, VIII kateg. przem. których obrót w roku 1935 nie przekroczył 50.000 złotych.

Przedsiębiorstwa, które powinny w roku 1936 posiadać — zgodnie z Ust. o pod. przem. wyższą kategorię od poprzednio wymienionych, a są prowadzone na podstawie ulgowych świadectw niższej kategorii, nie podlegają ryczałtowi.

Np: Garbarnia X powinna — w myśl Ust. o pod. przem. — w roku 1936 posiadać V kateg. W drodze ulgi wykupiła świadectwo VI kateg. Nie podlega ryczałtowi.

Wylączone są od ryczałtu m. in. spółki z o. o., spółdzielnie, przedsiębiorstwa, które do 29 lutego r. b. złożą pisemne oświadczenie, że od początku roku bieżącego prowadzą księgi handlowe, uproszczone lub gospodarcze.

Ryczałt zostanie *wymierzony* na dwa lata na 1936 r. i 1937r. Podatek będzie wynosił od 20 Zł. do 750 Zł. bez żadnych dodatków w zależności do jakiej z 26 grup przedsiębiorstwo będzie zaliczone. *Urząd Skarbowy dokonywa zaliczenia* do poszczególnej grupy na podstawie konkretnych danych, o czym *płatnik* winien być *zawiadomiony pisemnie do dn. 31 marca 1936r.* W braku konkretnego materiału, wysokość obrotu powinna być określona przy pomocy biegłych, lustracji przedsiębiorstwa. W ciągu 14 dni od doręczenia zawiadomienia o zaliczeniu do grupy ryczałtowej *płatnik ma prawo złożyć pisemny wniosek* o zaliczenie go do innej grupy. Podanie takie jest wolne od opłaty stemplowej. *Brak wniosku płatnika lub wniesienie po terminie* powoduje uprawomocnienie się zawiadomienia Urzędu Skarbowego, które zyskuje *moc nakazu płatniczego*.

Wnioski rozpatruje naczelnik urzędu lub jego stały zastępca, który, gdy uzna wniosek za nieuzasadniony, wzywa płatnika do urzędu, celem rozpoznania wniosku, zawiadamiając go pisemnie przynajmniej na pięć dni przedtem. W wypadku dojścia do porozumienia, kwota określona w powyższym porozumieniu stanowić będzie wysokość ryczałtu, w przeciwnym zaś razie t. j. w braku zgody, przedsiębiorstwo zostaje wyłączone od ryczałtu i będzie opłacać podatek obrotowy na zasadach ogólnych. Wynik porozumienia powinien być protokularnie ustalony. *Nieprzybycie płatnika* na rozpoznanie wniosku powoduje uprawomocnienie się zawiadomienia urzędu, które zyskuje *moc nakazu płatniczego*.

Nakazy płatnicze winny być doręczone do dn. 15 maja r. b.:

1) w przypadku przychyne go załatwienia wniosku płatnika, wniesionego na zawiadomienie urzędu o zaliczenie do grupy ryczałtowej,

2) w wypadku osiągnięcia porozumienia pomiędzy płatnikiem a urzędem Skarbowym.

W innych wypadkach wyżej wymienionych, kiedy zawiadomienie Urzędu zyskuje moc nakazu płatniczego, nie doręcza się odrębnego nakazu.

Do dn. 15 czerwca r. b. służy płatnikom prawo wnoszenia odwołań do Komisji Odwoławczej przez właściwy Urząd Skarbowy w sprawie *niezaliczenia do płatników zryczałtowanego podatku obrotowego*.

Przedsiębiorstwo, opłacające podatek ryczałtowy, może być wyłączone od ryczałtu, gdy zostanie ustalone, że powinno posiadać wyższą kategorię, niż na wstępie podano (ponad VI).

Podatek płatny jest w czterech ratach: 15.VI, 15.IX, 15.XI, 15.II roku następnego.

Jak widać z powyższego, ryczałt na rok 1936 i 1937 zostanie wymierzony na zupełnie innych zasadach, niż w latach ubiegłych. Za podstawę obliczenia ryczałtu będzie służył *faktyczny obrót*, nie zaś mechanicznie wyliczony z lat poprzednich, z okresu lepszej konjunktury gospodarczej brany za podstawę przy ryczałcie w latach ubiegłych. Sztw. wymiar ryczałtu w 1932/33, 1933, 1934 i 1935 nie odpowiadał rzeczywistym obrotom i był krzywdzący dla płatników. Dążąc do ustalenia *faktycznego obrotu* Urzędy Skarbowe winny zebrać *konkretny materiał*, dokonać lustracji i powołać biegłych i *uzasadnić* w aktach wymiarowych wysokość ryczałtu, a nie dowolnie szacować. Ministerstwo Skarbu kładzie nacisk na konkretność i słuszność wymiaru tak dalece, że nałożyło na Izby Skarbowe obowiązek udzielania odpowiedzi Organizacjom Gospodarczym na zażalenia w sprawie wymiaru ryczałtu przez Urzędy Skarbowe.

Rozp. o ryczałcie na r. 1936/37 *skasowało ryczałt 20 zł.* dla rzemieślników, pracujących z jedną siłą najemną.

Należy zauważyć, że *art. 8 p. 5* Ustawy o pod. przemysłowym obowiązuje.

Rzemieślnicy, posiadający *karty rzemieślnicze*, pracujący przy pomocy *jednego członka rodziny*, opłacają pod. przem. *tylko* w formie *świadectwa przemysłowego*.

Dla mego syna (lat 18) poszukuje bezpłatnej posady (jako wolontariusz) w większej fabryce skór miękkich. Jestem właścicielem garbarni skór podeszwowych.
Admin. „P. G. T.” pod „Zdrowy”.

SPECJALISTA CHROMIARZ od wyrobu boksów cielęcych i krowich oraz końskich plewszorządnej jakości obejmie majsterstwo na fabryce garbarskiej. Zgłoszenia do Redakcji „P.G.-T.” sub „Chromiarz”.

Skrzynka pytań

Redakcja odpowiada na pytania wyłącznie pp. abonentom!
Odpowiedzi wysyłane są bezpośrednio pocztą!
Pytania, mające charakter ogólny, mogące drukowane wraz z odpowiedzią w powyższym su zapytującego!

Redakcja prosi pp. Czytelników o możliwie treściwe 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!

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

ZAPYTANIE Nr. 19 (BCIA B.).

Chcielibyśmy wyrabiać t. zw. gipsy. Są to skóry prawdopodobnie z Ameryki, zakonserwowane gipsem. Wyrabiamy chromy i juchty. Czy gipsy nadają się do wyrobu chromowego, oraz jak należy je moczyć? Czy w dalszych procesach po moczeniu nie należy nic zmieniać? Prosimy też podać, gdzie te skóry można nabyć i po jakiej cenie? Jakie są ich zasadnicze wady? Jaka jest ich wydajność, t. j. ile dcm. kw. wydaje 1 kg. gipsów?

ODPOWIEDZ Nr. 19.

Mylnie Panowie nazywają skóry przez siebie opisane „gipsami”, a to dlatego, że rzekomo są konserwowane gipsem. Nazywają się przedewszystkiem „kipsy” i pochodzą z Indyj Wschodnich. Nazwa „kipsów” nic wspólnego z gipsem niema. Co do pochodzenia tych skór i sposobu konserwacji, to podawaliśmy o tem wzmianki w naszym dziale „Skóry surowe” (Nr. 2 str. 20 i Nr. 3 str. 43). W jednym z przyszłych numerów „P.G.-T.” podamy bardzo szczegółowy opis tego specyficznego rodzaju surowca. Co się tyczy cen, to podajemy je w dziale gospodarczym niniejszego numeru; są to ostatnio notowane ceny za różne gatunki i asortymenty kipsów. W odpowiedzi na dalsze pytania Panów stwierdzamy, że ze względu na sposób konserwacji najlepszy nawet gatunek kipsów nie jest pewny: bardzo często liczko jest mocno uszkodzone przez t. zw. plamy solne, różne działania bakterjalne oraz przez pasożyty. Naogół jakość bardzo dużo zależy od zbieraczy i eksporterów wzgl. prowincji pochodzenia w Indiach i od asortymentu. Poszczególni eksporterzy oznaczają swoje asortymenty specjalnymi literami, z których orjentować się można o wartości danego gatunku. Grubość skór, waga, wielkość i t. d. zależne są od asortymentu, gdyż są w ten sposób sortowane i pakowane w bele. Charakterystyczną cechą kipsów są garby na karkach skór. Do wyrobu rindboku mało się nadają nawet lepsze gatunki. Raczej nadają się kipsy do garbowania roślinnego na różne cele, gdzie jakość liczka skóry nie odgrywa roli. Co się tyczy źródeł nabywania tego rodzaju surowca, to polecamy firmy skór surowych, które w naszym piśmie się ogłaszają. W sprawie wydajności, to jest ona zależna od wielu czynników, jak prowincja pochodzenia kipsów, asortyment, sposób ich przeróbki w garbarstwie. Należy przyjąć, że przeciętnie 1 kg. suchych kipsów, wygarbowanych chromowo, wydaje 30—35 dcm. kw. skóry wyprawionej.

ZAPYTANIE Nr. 20 (NN, BRZEZIE N/O).

Czy sól mocno skażona naftą nadaje się do odwapniania (?), paklowania i jako dodatek przy garbowaniu skor chromem?

ODPOWIEDZ Nr. 20.

O wpływie, jaki mają różne środki denaturujące zawarte w soli, czy to przy soleniu skor surowych, czy też przy używaniu jej jako dodatku do różnych procesów w garbarstwie chromowym, dokładnie będzie mowa w numerze następnym (Nr. 6) w dziale „Skóry surowe” łącznie z omówieniem plam solnych. Nie pojmujemy, co Pan rozumie pod „odwapnianiem solą kuchenną”?

ZAPYTANIE Nr. 21.

Czy można ze skór starych krów garbowanych chromowo otrzymać ściśle liczko?

ODPOWIEDZ Nr. 21.

Liczko skór starych krów zasadniczo się różni od liczka skór bydła młodego i z natury rzeczy nie da się tego zmienić. Mówiąc o ściłości liczka, rozumiemy pod słowem „ściśle liczko” — mocne trzymanie się, t. j. nie odstawanie górnej warstwy skóry od dermy i tworzenie się przy kripłowaniu (amanu) na liczku drobnego groszka. W skórach starych krów daje się osiągnąć do pewnego stopnia ściśle liczko przez odpowiednie traktowanie skór w procesie wapnienia i wytrawiania, lecz za stratą na pełności i elastyczności gotowej skóry.

ZAPYTANIE Nr. 22 (SZ. L.).

Przy gotowaniu garbnika chromowego używam: dwuchromianu sodu, kwasu siarczanego, glukozy i antychloru. W jakim porządku należy te produkty dodawać podczas przyrządzania, ażeby garbnik dobrze się ugotował?

ODPOWIEDZ Nr. 22.

Przedewszystkiem należy rozpuścić w gorącej wodzie lub przez gotowanie dwuchromian sodu. Dalsze postępowania są różne i przeprowadzane bywają w jeden z następujących sposobów:

- Do roztworu dwuchromianu sodu dodaje się dość szybko kwas siarczany, poczem redukuje się powoli w przeciągu kilku godzin roztworem glukozy z antychlorem;
- Do roztworu dwuchromianu sodu wlewa się wprawdzie roztwór glukozy z antychlorem, poczem dopiero dodaje się powoli w przeciągu kilku godzin kwasu.

W końcowym rezultacie zarówno jeden i drugi sposób prowadzi do tego samego celu, a mianowicie osiąga się w obu wypadkach jednakowy ekstrakt.

ZAKŁADY
CHEMICZNE**Henryk Dąbrowski i S-ka** Sp. z o. o.

Warszawa, Grzybowska 115, tel.: 258-04 i 658-02

produkuje: **rozpuszczalniki** dla przemysłu garbarskiego i lakierniczegoOCTAN AMYLU: techniczny zwykły i wysokowrzący
OCTAN BUTYLUOCTAN ETYLU
OCTAN METYLUALKOHOL AMYLOWY
ALKOHOL BUTYLOWY**Biuro Sprzedaży W. M. PREISA** w Łodzi

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

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

Przetwory chemiczne i farby

A. ROBAK, Warszawa

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

Specjalność: dostawa do fabryk garbarskich
i futrzarskich wszelkich garbników, chemikalji,
tłuszczów i farb.Fabryka garbarska **A. Altmejt**

WARSZAWA

Wolność 1, tel. 661-83 i 11-04-85

Skóry meblowe i samochodowe.

Szpały tekowe i galanteryjne.

Skóry czarne groszkowane (pantoflarskie).

Rosschevreaux.

Skóry podeszwowe: Krupony, karki, boki.

Marka fabryczna „Altas”

FABRYKA GARBARSKA F. ZAK Warszawa-Praga
ul. Grochowska 104.GEMZY: czarne i kolorowe. NACO-CALF: we wszystkich kolorach i odcieniach
CHROMY: czarne i brązowe.**Fabryka Garbarska „APOLLO”**

GRODNO, Wapienna 1, telefon 38.

Skrzynka poczt. 47.

P O L E C A

Chromy, bukaty czarne i kolorowe, naco calf, 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”

W Y R A B I A:

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

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

Miara gwarantowana.

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, A. SEINFELD i S-ka

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

K a l 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 kolorowe (zanisze)

Rindbox i skóry sportowe.

Futrówki cieliste.

GARBARNIA F. BUCHMAN

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

ob. fabr. „Spezialohrom”

WYRABIA: Chromy czarne i kolorowe
Rind-Boxy „ „
Naco-Calf w różnych kolorach.

POLECA:

BOXCALF

RINDBOX

N A K O

białe i kolorowe

ROSSLAK

RINDLAK

WELURY

czarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska

A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

Zyndel Fajn, Franciszkańska 20	S. Szwider, Franciszkanska 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

ZALOŻONA W 1830 ROKU
W ŻARKACH.

GARBARNIA

ZALOŻONA W 1830 ROKU
W ŻARKACH.

Braci Lejzerowicz i S-ka

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

Krupony myte • Karkl • Boki

Krupony w wadze 2½—4 kg. oraz ciężkie

Karkl branzlowe w wadze 1/2—2 kg.

Boki w grubości 1½—2 milimetr.

GARBARNIA

R. Nowotczyński i E. Lewin
WARSZAWA, Parysowska 2a

Telefon 12-08-90.

■■■■■■■

Skóry chromowe:

Box calf, Rindbox
czarne i kolorowe.

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 wyrobów skórzano-galanteryjnych, rękawicznicznych, obuwniczych i introligatorskich.

UWAGA: Garbarze! Kupcy!
Skóry brakowne
przerabiamy na wartościowe.

Garbarnia CH. DREJZNER

WARSZAWA, ul. Gęśla 97
Telefon 11-17-42. Założ. w r. 1885

Wyrób skór chromowo-surowcowych, chlebowo-surowcowych, wytrż. anal. podł. wymag. M. S. W., chlebowo-pergaminowych.

Garbarnia P. Rochman

WARSZAWA, Obozowa 43 Tel. 623-41

POLECA NAJPRZEDNIEJSZEJ JAKOŚCI
CHROMY, BUKATY, DULLBOXY
czarne i kolorowe

NACO w najmodniejszych kolorach
Specjalny dział wyprawy futer.

Fabryka Skór „UNJA”

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

Skóry podeszwowe:
Krupony, karkl, boki

Specjalność:
Skóry myte
(Waschleder)
krajce gwar. białe
Boki i karkl
L. ROZIN „PALMA”
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.—	Dopłata za ogłoszenia na okładce:	RABATY:
1/2 strony	70.—	Na I stronie	12-krotne ogłosz.—rabat 30%
1/4	45.— II i ostatn. str.	4-krotne ogłosz. — „ 15%
1/8	30.— przedostatn.	3-krotne ogłosz. — „ 1%
1/16	20.—		2-krotne ogłosz. — „ 5%

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

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

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

Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Drukarnia B. i Wójcikiewicz, Warszawa.

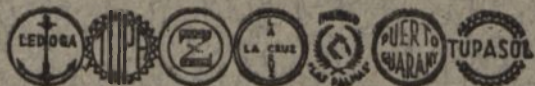
Ekstrakty Quebrachowe

Ekstrakt mimosowy «RHINO»

Ekstrakt sumakowy płynny
marki «L E D O G A»

Natrium sulfit i bisulfid

Trany garbarskie



Kwas zczawowy

GEN. REPR.

DOM HANDLOWY

MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9

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

WYTWÓRNIA



CHEMICZNA

„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, MEB-
LOWYCH, KURTKOWYCH I GALANTERYJNYCH.

Farby do opakowań i obcasów.

Schutzlacki, Rozpuszczalniki, Zmywacze.

Nasze artykuły nie podlegają żadnej licencji za graniczną, 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.

Fabryka Chemiczno-Farmacetyczna

„ELIT“

Grodzisk-Mazowiecki, tel. 38.

Biuro sprzedaży:

Warszawa, ul. Złota 26, tel. 581-72.

Rok założenia 1922

2205.16160/2/5
Poleca o bezkonkurencyjnej jakości

ROZPUSZCZALNIKI ■■

do lakierów nitrocelulozowych skórnych:

Alkohol amylový—Alkohol butylowy—Alkohol propylowy

Octan amylový—Octan butylowy—Octan etylowy—Octan propylowy

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrabiane w Polsce:

Fosforan trójkrezylu (Triakresylphosphat) — Dwubutylový ester kwasu ftalowego (Dibutylphthalat)

Cennik i próby wysyłamy na żądanie

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

Warszawa, ul. Wileza 31, tel. 8-18-60.

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

Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.

Fabryka Farb i Lakierów

Henryka Blumenfelda

Lwów, ul. J. Hermana 31

WYTWARZA I POLECA:

„Oxylin“ lakiery nitrocel. do skór nacco, galanter. i inn., kryjące i bezbarwne lakiery ochronne i materiały pomocnicze.

„Oxylin“ lakiery do obcasów i opasek.

„Citofin“ farby wodne do skór o wysokiej koncentracji.

Top I i II glans do farb wodnych.

Finish B. 26. czarny o wybitnym połysku i wielkiej wydajności.

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

Wydawca i redaktor odpowiedzialny: Albert Salkin

Komitet redakcyjny: Inż. Herman Rosen, Albert Salkin, inż. Maksymilian Altman

Redaktorzy przyjmują interesantów w poniedziałki i czwartki 7-8 wiecz.

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.