



Przegląd Garbarsko-Techniczny

ORGAN TECHNICZNY CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY

Poświęcony zagadnieniom praktycznym, teoretycznym
oraz gospodarczym garbarstwa, białoskórnictwa i futrzarstwa

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

Nr. 7

Kwiecień 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.

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

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

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

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

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

Przedstawicielstwo:

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

Deckfarby kryjące wodne i nitrocelulozowe do wszelkiego rodzaju skór, lakier ochronny,
łączniki, specjalne apertury 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 hckerowe.

czw. 16160/2/7

PRZEGLĄD GARBARSKO - TECHNICZNY

Nr. 7.

Kwiecień 1936

Rok II.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

Marnowanie majątku narodowego

W dziale „Skóry surowe“ naszego pisma podajemy całą serję artykułów, dotyczących wad skór surowych, m. i. wad spowodowanych przez nieumiejętne, niefachowe i mało dbałe zdejmowanie skór. Skóra jest niestety często u nas traktowana jako bezwartościowy produkt uboczny. Tego rodzaju gospodarka w rzeźniach jest marnowaniem majątku narodowego, a straty spowodowane tym niedbalstwem sięgają wielu milionów rocznie. Należy bezwarunkowo położyć temu kres i dążyć przez odpowiednie apele w prasie codziennej i fachowej, uświadamianie, kursy, nagrody, odczyty nadawane przez radio, ewent. represje do usunięcia tych szkód.

Ostatnio daje się zauważyć energiczna i żywa ingerencja czynników miarodajnych. W końcu stycznia r. b. odbyła się w Krakowie konferencja przedstawicieli Urzędu Wojewódzkiego, Izby Rolniczych i Przemysłowo-Handlowych oraz przedstawicieli przemysłu garbarskiego i rzeźniko-wędliniarskiego w sprawie ulepszenia jakości surowca skórniego i temsamem podniesienia jego użyteczności. Na konferencji tej p. inż. Keh wygłosił referat programowy, dotyczący umiejętnego zdejmowania skór bydłych. Omawianem również było niedostateczne pielęgnowanie przez rolników bydła, co w rezultacie powoduje wielomiljonowe straty rocznie wskutek szerzenia się gza bydłego.

Izba Rzemieślnicza w porozumieniu z inspektorem weterynaryjnym przy urzędzie wojewódzkim opracowała program podniesienia jakości skór bydłych drogą umiejętnego ich zdejmowania, a co zatem idzie przez zmniejszenie do minimum nacięć skór podczas ich zdejmowania. Izba organizuje w tym celu w większych ośrodkach województwa krakowskiego kursa racjonalnego zdejmowania skór. Ponadto Izba Rzemieślnicza zarządziła, aby komisje egzaminacyjne czeladnicze wymagały od egzaminujących się umiejętności zdejmowania skór bydłych, uzależniając od tego wynik egzaminów.

Zebrani uznali w pełni celowość organizowanych przez Izbę Rzemieślniczą kursów. My ze swej strony stwierdzamy, że objaw ten jest po-

cieszącym, a energiczne uregulowanie tak ważnego zagadnienia przez odpowiednie czynniki da niewątpliwie owocne rezultaty. Obecnie już dają się zauważyć skutki tej pracy i uprawianej w tym kierunku propagandy. Czytamy w Nr. 15 „Rzemioła“ wzmiankę następującej treści:

„Dnia 27 marca r. b. został ukończony Kurs Instruktorski zdejmowania i konserwacji skór w Płocku. Kurs został zorganizowany przez Izbę Rzemieślniczą we Włocławku, jako drugi tego rodzaju — pierwszy odbył się w Toruniu — dla rzeźników woj. warszawskiego. Nowocześnie urządzona Rzeźnia Miejska w Płocku, wykłady prowadzone przez Dyrektora Rzeźni, fachowi instruktorzy - specjaliści w metodzie zdejmowania skór przez odbijanie z Torunia oraz szczerą chęć nauczania się ze strony uczestników Kursu wpłynęły na wysoki stan przeszkolenia.

Wynik przeprowadzonego Kursu — to 23 nowych instruktorów, którzy po powrocie do Cechów nauczą swych kolegów, jak należy obchodzić się ze skórami, żeby nie marnować majątku narodowego i własnego.“

Miejmy nadzieję, że wślad za Toruniem i Płockiem pójdą wszystkie polskie miasta, posiadające mniej lub więcej dobrze urządzone rzeźnie i w takim samym szybkim tempie nauczą się nie marnować bogactw narodowych.

W jednym z ostatnich numerów pisma „Gazeta Przemysłu Rzeźniczego“ znajdujemy następującą notatkę o akcji zwalczania chorób pasorzytniczych:

„Ze względu na szerzenie się chorób pasorzytniczych, w szczególności motylicy, Ministerstwo Rolnictwa i Reform Rolnych zamierza rozpocząć akcję w kierunku ich zwalczania. Jako wstęp do niej posłuży przeprowadzenie badania bydła i owiec u rolników, które będzie dokonane na koszt Państwa przez Dział Pasorzytniczy Wydziału Weterynaryjnego w Puławach.“

Pismo nasze, jako organ techniczny garbarstwa, dołoży wszelkich starań, aby oświetlić i omówić wszelkie wady skór surowych i środki zapobiegawcze w walce z nimi.

S.

Skóry surowe

O PLAMACH SOLNYCH.

III.

W konkluzji podajemy głos wybitnego badacza prof. Jovanovits'a i jego zdanie o sposobach i warunkach unikania plam solnych na skórkach. Słusznie uważa on, że skóra surowa traktowaną być musi jako produkt uboczny wysoce wartościowy i pożyteczny, z którego wkońcu wytwarzana ma być delikatna skóra gotowa. Skóra nie powinna być traktowana przez rzeźnika, transportowca lub zbieracza jako produkt odpadowy; nie należy jej przedewszystkiem poniewierać na brudnych podłogach, lub poddawać działaniu promieni słonecznych i t. p.. Prof. Jovanovits podaje cały szereg warunków, których nieprzestrzeganie może spowodować na skórkach plamy solne. Warunki te są następujące:

1. Mycie zwienięcia przed ubojem.
2. Uważać, aby skóra możliwie mało została zanieczyszczona krwią, gnojem i t. p..
3. Używanie w rzeźni specjalnych koszów do przetransportowania skór na miejsce zasolenia.
4. Utrzymywanie podłóg, naczyń, ubrań, etc. w rzeźni w czystości.
5. Krótkie opłukiwanie skór przed zasoleniem czystą wodą celem usunięcia przylegającej krwi i zanieczyszczeń.
6. Zakonserwowanie skór nie później, jak po upływie 12 godzin po ostygnięciu skóry; używanie najmniej 20% soli od wagi skór świeżych przy zastosowaniu podwójnego systemu solenia w kopcach (solenie i dosolenie).
7. Używanie pochyłych podłóg lub specjalnych podstawk, aby umożliwić dobre ocieknięcie solanki ze skór po zasoleniu.
8. Omijanie stykania się skór z przedmiotami żelaznymi.
9. Omijanie wpływu promieni słonecznych na skóry.
10. Przechowywanie skór możliwie w chłodnych pomieszczeniach, nie powyżej 15 stopni C., ale i nie poniżej 0 stopni.
11. Używanie czystej, krystalicznej soli kuchennej, wolnej od soli żelaza, magnezu i wapnia.
12. Używanie takich środków do denaturowania soli, które jednocześnie mają własności antyseptyczne, jak nafta, naftalina, karbol, lyzol, olej musztardowy, natr. siarczek, boraks.
13. Formalina i alun są szkodliwe. Zdaniem Paesslera i Beckera najlepszym środkiem do denaturowania soli jest soda amoniakalna w ilości 3—5%.

Także znamienem jest zdanie Stathera o środkach zapobiegawczych. Zaleca on przedewszystkiem wystrzeganie się działań bakterjalnych przez:

a) skrupulatne wymycie skór po uboju zwienięcia i ściągnięciu skóry;

b) po ściągnięciu skóry pozostawić ją nie soloną tylko przez krótki czas;

c) przy soleniu wszystkie części skóry posypane muszą być dostateczną ilością soli;

d) najlepiej odpowiada konserwacja przez mokre solenie i następnie przez dodatkowe solenie w kopcu;

e) do konserwacji używać należy świeżej i czystej soli, możliwie wolnej od domieszek i zanieczyszczeń mineralnych, przedewszystkiem zaś soli żelaza, wapnia, magnezu i alumina;

f) możliwie chłodne przechowywanie skór zakonserwowanych, w każdym bądź razie w temperaturze, nie przekraczającej 15 stopni C..

Zakończymy nasz artykuł o plamach solnych podaniem źródeł dla studji nad plamami solnymi i ich zwalczaniu. Wymieniamy prawie wszystkie artykuły i roztrząsania w prasie fachowej, mające mniejszą lub większą wartość naukową i praktyczną, rozpoczynając od roku 1909. Materiał ten może posłużyć sferom naukowym w Polsce, jako źródło do wstępnych badań przyczyn i środków zapobiegawczych tej kłęski gospodarczej, przynoszącej Państwu naszemu miljonowe straty roczne.

- J. Paessler: Interessante Vorkommnisse aus der garberei-chemischen Praxis — „Collegium“ 1909, 348.
- B. Kohnstein: Ueber Konservierung und Desinfektion von Häuten und über eine neue Methode der Milzbranddezinfektion — „Collegium“ 1911, 297.
- C. Romana & G. Baldracco: Recherches sur le salage des cuirs, pour eviter les taches dites de sel — „Collegium“, 1912, 533.
- H. Yocum: The characteristics and commercial adaptability of hides — J. A. L. C. A., 1912, 135.
- G. Abt: Sur l'origine des taches de sel — „Collegium“ 1912, 388.
- H. Becker: Die Salzflecken — „Collegium“, 1912, 408.
- J. Paessler: Ueber das Salzen von Häuten & Fellen — „Collegium“, 1912, 379.
- E. Schmidt: Depreciation of skins in process — „Shoe & Leather Reporter“, Marc 1911.
- Rappin, Grasseron & Soubranne: „La Halle aux Cuirs“, 1912, 108.
- Unna: Biochemie der Haut, Jena, 1913.
- W. Eitner: Salzen und Salzschäden — „Gerber“, 1911, 29.
- R. Weber: Ueber Salzflecken — „Collegium“, 1913, 29.
- H. Yocum: Salt stains — J. A. L. C. A., 1913, 22.
- G. Abt: Sur le rôle d'un microbe dans la production des taches de sel sur la peau en poil — „Collegium“, 1913, 204.
- B. Kohnstein: Salzflecke auf rohen Häuten — „Collegium“, 1913, 395.
- G. Abt: Mikroskopische Untersuchung der Haut und des Leders auf das Stadium der Salzflecken — „Collegium“, 1914, 130.

- W. Moeller: Zur Theorie über die Ursache der Salzflecken — „Collegium“, 1917, 7, 55, 105, 153.
- H. Péricaud: Biologie et prophylaxie préventive de la tache de sel — „Le Cuir Technique“, 1916, 361.
- E. Stiasny: Gerberei-Chemie.
- G. D. Mc. Laughlin, E. R. Thels, G. E. Rockwell, J. H. Blank: J. A. L. C. A. 16, 1921, 295, 435, „Colleg.“, 1923; J. A. L. C. A. 17, 1922, 376, 399; „Collegium“, 1923, 401; J. A. L. C. A. 17, 1922, 325, 18; 1923, 233, 19; 1924, 396; „Collegium“, 1923, 398, 404; 1924, 472; J. A. L. C. A. 23, 1928, 300; „Collegium“, 1928, 509;
- H. Vourland: „Le Cuir“ 14, 1925, 48.
- H. Péricaud: „Le Cuir“ 17, 1925, 208, 18; 1926, 361.
- G. Abt: „Le Cuir“ 14, 1925, 272.
- H. Péricaud: La tache de sel est un phénomène d'autolyse — „Le Cuir Technique“, 1925, 208.
- H. Vourland: Etude sur la formation des taches de sel sur la peau en poil — J. J. S. L. I. C., 1925, 231.
- H. B. Merrill: „Ind. Eug. Chem.“, 19, 1927, 249.
- F. Stather: „Collegium“, 1928, 567; 1930, 151.
- M. Bergman: „Collegium“, 1928, 599.
- J. Kaplan & M. Luxemburg: „Collegium“, 1928, 428.
- F. Stather & E. Liebscher: „Collegium“, 1929, 427 & 437; 1930, 170. „Collegium“, 1930, 270, 153. J. J. S. L. I. C. 13, 1929, 538.
- D. Jordan Lloyd, R. H. Marriott & M. E. Robertson: J. J. S. L. I. C., 13, 538, 1929; „Collegium“, 1930, 270.
- F. Stather & G. Schuck: „Collegium“, 1930, 161.
- F. Stather: Untersuchungen über Salzflecken — „Collegium“, 1928, 567.
- A. Rigot: Une théorie sur la formation des taches et piqures de sel — „Le Cuir Technique“, 1932, 3.

WADY SKÓR SUROWYCH.

Rozróżniamy cztery źródła pochodzenia wad skór:

- a) wady, które istniały jeszcze na żyjącym zwierzęciu,
- b) wady powstałe wskutek wadliwego ściągnięcia skóry ze zwierzęcia,
- c) wady powstałe przez wadliwą konserwację skóry surowej,
- d) wady powstałe z powodu nieodpowiedniego przechowywania i transportu.

Do pierwszej kategorii wad zaliczane są następujące: blizny powstałe wskutek okaleczenia skóry zwierzęcia drutem kolczastym, otaczającym pastwiska, lub wskutek tarcia się zwierzęcia o drzewa, krzaki i ostre gałęzie, różne wrzody na skórze, wypalane znaki i numery (cechowanie) na skórze żywego zwierzęcia, uszkodzenia przez złe dopasowane chomąta i uprzęża, oraz miejsca przetarte na skórze spowodowane przez siodło (u koni), szerokie zadraśnięcia rogami, które bydło czyni sobie wzajemnie, zadraśnięcia od lizania, chorobliwe jarzmowate karki i szyje, różne choroby skórne. Do najczęściej spotykanych wad tej kategorii należą uszkodzenia skóry, wywołane przez rozmaite pasorzyty, a przeważnie przedziurawienia przez giezy.

Druga kategoria wad skór obejmuje uszkodzenia przy ściąganiu ich po zarznięciu zwierzęcia. Niedbalstwo czy niezręczność rzeźnika zmniejsza wartość skór, pociągając za sobą corocznie straty, sięgające milionów.

Trzecia kategoria, t. j. wadliwe konserwowanie, powodować może t. zw. zaparzenie, które jest niczem innym, jak tylko zwykłym przejawem gnicia; do tej kategorii wad zaliczyć także można t. zw. plamy solne, które dokładnie omawialiśmy poprzednio. Nadmierny żar słoneczny spowodować może przy suszeniu skór miejscami zrogowacenie, nie miękące więcej i wskutek tego nie wchłaniające ciał garbujących. Niewysuszenie środkowych warstw skóry powoduje wewnętrzne gnicie, co przeważnie zdarza się przy ostrem suszeniu.



(Rys. 31)

1. Jarzmowatość.
2. Zadraśnięcia od rogów.
3. Otwory spowodowane przez owady (giezy).
4. Wypalony znak (cechowanie).
5. Uszkodzenie spowodowane lizaniem.
6. i 7. Różne zadraśnięcia.

Do ostatniej wreszcie kategorii wad zaliczyć należy m. in. łamane liczka w suchych skórkach, spowodowane nieumiejętnym obchodzeniem się z nimi, przechowywanie skór suchych w miejscach wilgotnych, przechowywanie skór solonych w miejscu zbyt ciepłym, pozostawienie skór solonych podczas transportu pod działaniem promieni słonecznych, niezabezpieczenie skór suchych od ataków moli i t. p.

Wymieniliśmy tu pokrótce wszystkie wady, jakie spotykane są w skórkach surowych. Obecnie postaramy się możliwie wszechstronnie opisać każdą poszczególną wadę osobno, uwzględniając pochodzenie tej wady, środki zapobiegawcze i t. d.

A. Salkin

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 Cabello.

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 FALCMASZYN — „Hardy”
DO BLANSZEROWANIA — „Hardy”

Teoria i chemia garbarstwa

NIKLA S

Teoria, chemia i praktyka wapnienia skór

VII

Jak wynika z treści poprzedniego artykułu, przez zastosowanie wapnic tylko z wapna nie daje się osiągnąć w skróconym czasie działania wapniącego wzgl. odwłasiającego. Takie wapnienie nie daje również pożądanych rezultatów pod względem dobrego odwłasiaania, t. j. zupełne zwolnienie liczka z podwłosa, a skóry z t. zw. „brudu podskórnego“ bez forsowania mechanicznego; pozatem w skórach nie następuje odpowiednie emulgowanie (zmydlenie) tłuszczu naturalnego. Szczególnie dla skór przeznaczonych do garbowania chromowego, substancje keratynowe epidermy (naskórka) muszą być podczas procesu wapnienia w krótkim czasie rozłożone wzgl. rozpuszczone. Wspomniane skutki wapnienia nie dają się osiągnąć w pożądanym stopniu w wapnicy z samego tylko wapna.

Szukało przeto i znaleziono środki pomocnicze w postaci różnych siarczków, które działanie wapnic znacznie przyspieszają. Poza skróceniem czasu trwania procesu wapnienia siarczki dodane do wapnic z wapna mają jeszcze następujące dodatnie strony: przy używaniu samego wapna pojedyncze włókna, z których substancja skóry się składa, są szorstkie, nierównomierne, natomiast przy używaniu w wapnicach dodatku siarczków, włókna te są równomierniejsze, gładziej, więcej zaokrąglone, co dodatnio odbija się na jakości gotowych skór, dając skóry miększe i elastyczniejsze.

Ze skór wapnionych w czystym wapnie bardzo trudno jest usunąć wapno z wnętrza skór, — skóry takie wymagają specjalnego odwapniania sposobem chemicznym (neutralizacją kwasami) oraz specjalnego traktowania przy wytrawianiu (bejcowaniu). Każdy garbarz wie dobrze z doświadczenia, że gotowy fabrykat nigdy nie może być w jakości swej wysoki, o ile do wapnienia ich nie był używany jako dodatek środek przyspieszający wapnienie w postaci siarczków. Szczególnie dotyczy to, jak już powiedziane, skór przeznaczonych do garbowania chromowego.

Na szczególną uwagę zasługują siarczki, jako dodatek, zaostrzający wapnicę z tego powodu, że pozwala na regulowanie działania wapnicy. W zależności od rodzaju surowca, jego konserwacji, przeznaczenia fabrykatu — daje się przez mniejsze lub większe dozowanie siarczków w wapnicach osiągnąć w krótszym lub dłuższym czasie słabsze względnie mocniejsze oddziaływanie wapnicy. Reasumując powyższe stwierdzamy, że przy pomocy siarczków w wapnicy garbarz ma możliwość regulowania wapnie i ich działanie, nato-

miast przy wapnicach z wapna regulatora tego w ręku nie posiada; w tym ostatnim wypadku garbarz zależny jest od czasu trwania wapnienia i nie może kierować mocą działania wapnicy.

Jako związki siarkowe do zaostrzania wapnic w praktyce stosowane są następujące chemikalia: siarczek sodowy, siarczek arsenu, siarczek wapnia, kwaśny siarczek wapnia i t. p.. Związki te mają bezwzględnie wielkie dodatnie strony, lecz nie pozbawione są też i wad, a mianowicie, mocno atakują włos i często (przy mocniejszych rozczyznach) włos zostaje rozpuszczony (przepalony), natomiast korzenie włosów pozostają w swych cebulkach. Dzieje się to naturalnie skutkiem nieumiejętnego zastosowania siarczków. Do stron dodatnich przy umiejętnym stosowaniu siarczków w połączeniu z wapnem należy dobre rozpuszczenie t. zw. „brudu“ w skórach, który w następującym po wapnieniu procesie wytrawiania wzgl. liczkowania zostaje usunięty ze skóry.

Stwierdzić należy, że naogół skóra wapniona w wapnicy przyostrzonej siarczkami mniej się zmienia, niż skóra wapniona w wapnicy z czystego wapna; także substancja międzywłókienna jest w przyostrzonej wapnicy mniej zaatakowana, — chociaż brud skórny rozpuszcza się dobrze. Siarczki alkaliczne posiadają w wysokim stopniu zdolność rozpuszczania keratyny naskórka, obracając ją w masę żelatynową, która łatwo zmywa się wodą, przyczem część śluzowata rozpuszcza się o wiele łatwiej aniżeli rogowata. Warstwa hyalinowa liczka zostaje nietknięta i zachowuje swój naturalny połysk. Siarczki alkaliczne działają natomiast słabo na skórę właściwą, która nie zostaje zaatakowana przez nie. Wszystkie wspomniane cechy siarczków wpływają bardzo dodatnio na wapnicę.

Garbarze - praktycy wiedzą już dawno, że wapnice przyostrzone działają mocniej na włos i mniej na substancję skóry, niż wapnice z czystego wapna. Reasumując, możemy stwierdzić, że wapno działa powoli wewnątrz skóry, natomiast przyostrzone wapnice szybko zewnątrz skóry.

(D. c. n.)

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.

inż. M. ALTMAZ

Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

WODA (H₂O) po łacinie Aqua

III.

Jakkolwiek nie wkracza to w ramy omawianego przez nas tematu, to jednak nie możemy oprzeć się chęci omówienia wody nadającej się do użytku domowego, a więc wody do picia.

Woda taka powinna być przezroczysta, bezbarwna, bez zapachu i smaku, nie powinna zawierać związków wapnia ani magnezu; oraz żelaza w każdym bądź razie ilość tych ostatnich nie powinna przekraczać 0,5 gr. w litrze. Nie mniej woda do picia winna być całkowicie wolną od ciał organicznych, t. j. ciał powstałych pod wpływem rozkładu organizmów roślinnych lub zwierzęcych; obecność nawet minimalnych ilości tych ciał czyni wodę niezdatną do picia. Woda taka stanowi podatny grunt dla rozwoju bakterij chorobotwórczych i może stać się rozsądnikiem wielu epidemij.

Omówiliśmy pokrótce wszystkie rodzaje wód. Niestety nie wszystkie z wymienionych nadają się do użytku w garbarniach. Co gorsze, w wielu wypadkach garbarnie nie posiadają żadnej z nadających się do użytku.

Skład chemiczny wody w różnych stadjach przeróbki skóry surowej i jej obfitość ma bardzo doniosłe znaczenie dla pomyślnego przebiegu fabrykacji, bowiem w ciągu całego czasu trwania różnych procesów w garbarstwie skóra jest w ciągłym kontakcie z wodą; nic więc dziwnego, że garbarze kładą olbrzymi nacisk na jej jakość. My nie mniej od innych tematów i temu poświęcamy więcej miejsca i omówimy z jednej strony własności chemiczne wody, a więc jej twardość, analizę wody i t. p., z drugiej zaś ogólny wpływ jej na skórę.

Często się słyszy, że ta lub inna woda jest twardą lub miękką; co więcej sami w potocznej mowie używamy tego słowa, nie zdając sobie sprawy z jego znaczenia.

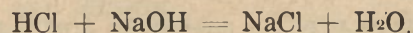
Wodą **twardą** nazywamy taką, która w połączeniu z roztworem mydła daje zmętnienie lub osad i przy której zostają zużyte większe ilości mydła, zanim osiągnie się stałą, t. j. nie znikającą, pianę. Twardość wody jest spowodowana obecnością rozpuszczonych soli metali ziem alkalicznych, a więc soli wapnia i magnezu; w danym wypadku mowa jest o solach mocnych kwasów, jak CaSO₄, MgCl₂, albo też dwuwęglanach, np. Ca(HCO₃)₂.

Ponieważ z soli ziem alkalicznych w największych ilościach występuje węglan wapnia, więc przyjęto twardość wody określać ilością tej soli w 100,000 cz. wody. Tak więc, jeżeli 1 gr. CaCO₃ zawarty jest w 100,000 ccm. wody, to mówimy, że ma ona 1 stopień twardości, jeżeli w 100,000 ccm. wody zawarte są 5 gr. CaCO₃, to mówimy, że woda ta ma 5 stopni twardości. Tego rodzaju stopnie zwiemy francuskimi w przeciwieństwie

do stopni niemieckich, które mają jako podstawę ilość CaO zawartą w 100,000 H₂O. W Polsce określa się twardość wody w stopniach niemieckich.

Jak wspominaliśmy wyżej, na twardość wody składają się poza solami wapnia również i sole magnezu. Znajdują się one wprawdzie w wodzie w mniejszych ilościach, niemniej jednak wywierają odpowiedni wpływ na zwiększenie twardości. W takim wypadku obliczenie stopni o tyle się komplikuje, że należy otrzymaną ilość soli magnezowej, np. MgCO₃, pomnożyć przez stały faktor, aby otrzymać równoważną ilość CaCO₃. Podobnie przelicza się na CaO, mnożąc naturalnie tym razem przez inną niż poprzednio liczbę.

W miarę rozszerzenia naszych wiadomości z dziedziny teorii chemii powrócimy do tego tematu, omawiając podany przykład cyfrowo. Wspominaliśmy w Nr. 3 (str. 46), że kwasy są to związki zawierające w pierwszym rzędzie wodór i że wodór ten może być zastąpiony przez metale. W ten sposób otrzymujemy np. chlorek sodu, chlorek potasu i inne, naprzykład:



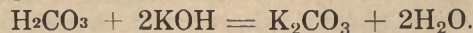
Wymienione związki są solami kwasu solnego — HCl.

Uogólniając, możemy stwierdzić, że sole kwasu solnego zwiemy chlorkami, sole kwasu siarczanego — siarczanami, kwasu octowego — octanami, kwasu węglowego — węglanami.

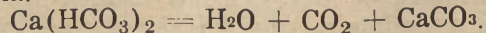
Kwas węglowy o wzorze chemicznym H₂CO₃ posiada jak widzimy dwa wodory, zarówno jeden z nich jak też i obydwaj mogą być zastąpione przez metale; kwas węglowy może nam więc dostarczyć dwojakiego rodzaju sole. Jeżeli jeden wodór zastąpiony jest przez metal, to otrzymujemy w myśl poniższej reakcji NaHCO₃, KHCO₃ lub Ca/HCO₃/2 i t. p.; są to t. zw. dwuwęglany. Naprzykład:



Jeżeli zaś obydwaj wodory są zastąpione przez metal, to otrzymujemy węglany — Na₂CO₃, K₂CO₃, CaCO₃, i t. p. Naprzykład:



Nie chcąc odbiegać od tematu, przypominaemy, że mowa była o wodzie twardej, a więc o takiej, która zawiera np. CaSO₄, MgSO₄, MgCl₂, Ca/HCO₃/2. Ogrzewając taką wodę zachodzi następująca reakcja: podczas, gdy zawarte siarczany wapnia, magnezu jak również i chlorki nie ulegają zmianie, dwuwęglan wapnia natomiast pod wpływem ogrzewania rozpada się na węglan wapnia, wodę i CO₂ (dwutlenek węgla), który się ulatnia.

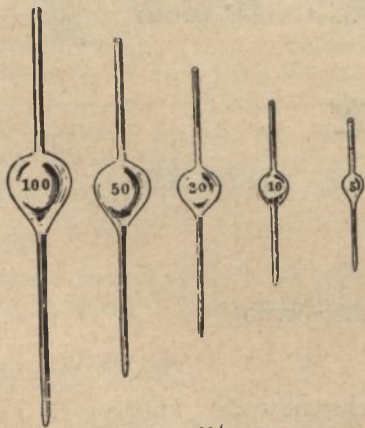


Z powyższego przykładu widzimy, że gdyby w wodzie znajdował się tylko dwuwęglan, to po gotowaniu woda taka zatraciłaby swoją twardość

i dlatego twardość wody, spowodowana obecnością dwuwęglanów, nazywamy **twardością przemijającą**, podczas gdy twardość wody, spowodowaną obecnością nie strącających się w trakcie gotowania soli, jak CaSO_4 i innych, nazywamy **twardością trwałą**. Suma przemijającej twardości (temporernej) i twardości stałej (permanentnej) daje **ogólną twardość**.

Woda bardzo twarda nie nadaje się do użytku przy niektórych procesach w garbarniach, należy więc bodaj w przybliżeniu określić, jaką wodę nazywamy twardą i jaka jest jej przeciwieństwem, t. j. miękka. Otóż wodę o twardości do 10 stopni niem. nazywamy miękka, od 10 do 20 stopni — średnio twardą, ponad 20 stopni — twardą.

Obecnie przejdziemy do analizy wody, a w pierwszym rzędzie do określenia jej twardości; w tym celu posługujemy się t. zw. alkalimetryczną metodą. Wspominaliśmy już w Nr. 4 (str. 67), że równoważne ilości kwasu i zasady neutralizują się wzajemnie. Roztwór tych dwóch cieczy w momencie neutralizacji nie zawiera ani kwasu, ani zasady, zawiera tylko neutralną sól i wodę. Wiemy z wyjaśnień zamieszczonych w tym samym numerze naszego pisma, że wskaźniki w specyficzny sposób reagują na taki roztwór. Takimi równoważnymi sobie ilościami są normalne roztwory (n/). Normalnym roztworem kwasu solnego jest roztwór zawierający w litrze 36,46 gr. HCl; normalnym roztworem ługu sodowego jest roztwór zawierający w litrze 40,008 gr. NaOH. 1. litr n/HCl neutralizuje 1 litr n/NaOH, inaczej mówiąc, 1 litr — 1000 ccm n/HCl neutralizuje 40,008 gr. NaOH lub 50,045 gr. CaCO_3 . W praktyce miast n/HCl używa się n/10 HCl, to znaczy, że zamiast 36,46 gr. w litrze znajduje się 3,646 gr. odpowiadających 4,0008 gr. NaOH, 5,0045 gr. CaCO_3 i t. d.



(Rys. 32)

Chcąc więc drogą alkalimetryczną obliczyć przemijającą twardość wody, odmierza się pipetą (rodzaj rurki szklanej — rys. 32) 100 ccm. badanej wody do miseczki porcelanowej, dodaje się z biurety (rys. 33), najlepiej kroplami, kwasu solnego aż do chwili, kiedy nastąpi zabarwienie cieczy tak zw. przejściowe to jest z żółtego w czerwone (patrz Nr. 4 str. 67). Jeżeli w biurecie było np. początkowo 45 ccm., zaś po neutralizacji pozostało 40 ccm., to znaczy, że aby 100 ccm.

wody zneutralizować, zostało zużytkowanych 5 ccm. n/10 HCl.

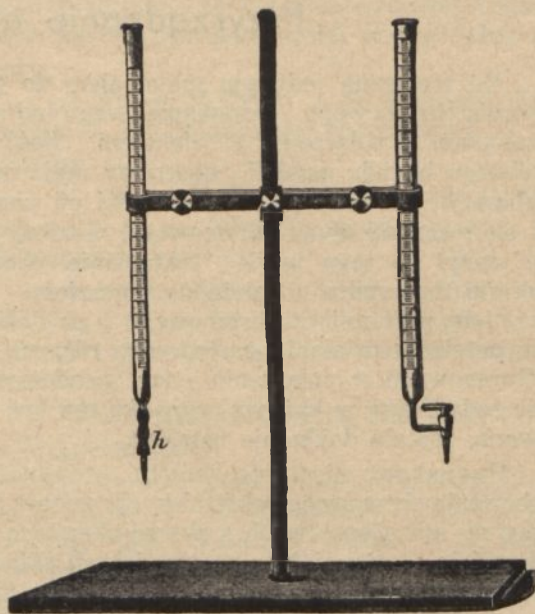


Fig. 88.

(Rys. 33)

Już z poprzednich objaśnień wiemy, że 1000 ccm. n/HCl neutralizuje 50,045 gr. CaCO_3 l u b

1000 ccm. n/10HCl neutralizuje 5,0045 gr. CaCO_3 . W naszym wypadku 5 ccm n/10 HCl zneutralizowało X gr. CaCO_3 , przyczem:

$$X = \frac{5,5,0045}{1000} = 0,025 \text{ gr. } \text{CaCO}_3.$$

W 100 ccm. analizowanej wody znajduje się więc 0,025 gr. CaCO_3 , w 100,000 ccm. wody — 25, gr. CaCO_3 , to znaczy, że przemijająca twardość tej wody wynosi 25 stopni francuskich. Mnożąc stopnie francuskie przez liczbę

$$\frac{56,09}{100,09} = 0,56,$$

otrzymamy ilość stopni niemieckich, czyli

$$25 \times 0,56 = 14 \text{ stopni niemieckich.}$$

Uogólniając możemy stwierdzić, że, aby stopnie francuskie przeliczyć na niemieckie wystarczy te pierwsze pomnożyć przez liczbę 0,56.

(D. c. n.).

Wytwórnia maszyn garbarskich i futrzarskich

L. 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.

A. SJAŁKIN

Przyrządzanie ekstraktów chromowych

Do niedawna jedynym materiałem do garbowania chromowego jednokąpielowego był alun chromowy, w połączeniu z bielidłem. Ilość potrzebego bielidla ustalali niektórzy majstrowie garbarscy „na oko” — w zależności od pienienia się roztworu alunu chromowego, niekiedy nawet służył do tego język. Naturalnie, obecnie nierniki tego rodzaju należą do przeszłości. Z rozwojem garbarstwa chromowego i po dokładnym ustaleniu działania garbniczego różnych soli chromowych w połączeniu z ich zasadowością, ilość sody, która w każdym wypadku ma być dawana, została dokładnie ustalona.

Stosunkowo niedawno zaczęto stosować do garbowania chromowego ekstrakty chromowe, t. j. roztwory soli chromowych z pewną określoną zasadowością, osiągnięte z następujących składników: dwuchromian potasu lub sodu, kwas siarkowy i rozpuszczalne produkty organiczne na sposób, zaproponowany przez prof. Proktera, jak np. glukoza, syrop i t. p. Rola wspomnianych substancji organicznych w obecności kwasu mineralnego sprowadza się do redukcji soli chromowej CrO_3 w sól o charakterze Cr_2O_3 , przy czym substancje organiczne (reduktor) podlegają różnym zmianom; wśród różnych produktów utle-

niania tworzą się aldehydy kwasu mrówkowego i t. p.

W celach kalkulacyjnych i oszczędnościowych zaczęto stosować zamiast stosunkowo drogich rozpuszczalnych produktów organicznych — produkty tanie, nierozpuszczalne, jak trociny itp. Różnica w zastosowaniu rozpuszczalnych i nierozpuszczalnych reduktorów polega na tym, że przy używaniu ostatnich, podczas redukcji wymagane jest nieprzerwane ogrzewanie żywą parą, natomiast przy rozpuszczalnych należy zagrzzać tylko na początku, poczem reakcja odbywa się samoczynnie, jako endotermiczna, przy wysokiej temperaturze bez specjalnego zagrzewania.

Doświadczenia przy przyrządzaniu ekstraktów chromowych z różnymi reduktorami wykazały, że gatunek gotowego ekstraktu chromowego pozostaje w ścisłej zależności od ilości i charakteru zastosowanego reduktora organicznego i że niektóre w ten sposób przyrządzone ekstrakty posiadały własności „napękania” substancji skóry garbowanej tym ekstraktem, co naturalnie jest bardzo pożądane przy skórkach cienkich i lek-
kich.

Mowa była dotychczas o reduktorach organicznych z kategorii węglowodanów. Omówimy

Fabryka Przetworów Chemicznych

P o l i c h e m j a

Sp. z o. o.

Ł Ő D Ź

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

Bejce dla skór chromowych, podeszwowych i białoskórnictwa.

Tłuszcze i oleje garbarskie:

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

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

Cutrinol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórnicznych.

Preparaty pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

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

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.

obecnie metody redukowania chromów przy pomocy reduktorów białkowych (substancje proteiny). Redukowanie tym sposobem dla garbarstwa jest ciekawe z tego względu, że każda garbarnia, względnie fabryka skór, posiada podostatkiem odpadki białkowe (odpadki skór), których usunięcie z terytorjum fabrycznego związane jest nawet z kosztem. Nie rozwiązuje to jeszcze problemu racjonalnego zużytkowania odpadków białkowych w garbarniach. Mowa jest tu o garbowanych odpadkach strugałnych (falszypiny). Redukując chrom tymi odpadkami utylizuje się jednocześnie sole chromu, zawarte w tych odpadkach skór, które regenerują się. Sole chromowe osiąga się przytem kompleksne, dzięki czemu przyczyniają się do „napelniania“ skór garbowanych niemi. Udowodnionem jest także, że takie sole chromowe szybciej dyfundują w skórę.

Zaznaczyć należy, że reakcja odbywa się bardzo powoli i wymaga współdziałania katalizatora. Jako katalizator niezbędny jest wodór w momencie jego tworzenia się. Osiąga się to przez zawieszenie do roztworu kawałka żelaza lub cynku. Niezbędny także jest jako katalizator węglowodan. Jako taki proponowany jest krochmal rozpuszczony w wodzie.

Niemiecki patent opublikowany w Nr. 562 „Collegium“ z roku 1927 dokładnie omawia ten sposób. Proponowane są następujące stosunki:

300 części dwuchromianu potasu,
660 „ kwasu solnego (wagi wł. 1,17),
400 „ świeżych fałszypin,
2-3 „ krochmalu.

Redukcję należy prowadzić w roztworze skoncentrowanym.

B. Tarachowski publikuje w rosyjskiej prasie fachowej dokładne praktyczne wyniki przeprowadzonych prób, które poniżej podajemy:

Postępowanie podług wspomnianego przepisu zgłoszonego patentu nie dało pożądaných wyników, a mianowicie, reakcja postępowała bardzo powoli, gotowy ekstrakt był bardzo zanieczyszczony resztkami nie rozłożonych fałszypin, zasadowość ekstraktu osiągnięta została nadzwyczaj niska. Wymagało to przeto ciągłego podgrzewania, filtrowania gotowego ekstraktu, stosunkowo dużych ilości bielidła dla podnoszenia jego zasadowości.

Autor postawił sobie za cel osiągnąć jednak pożądanę rezultaty i przeprowadził szereg do-

świadczeń praktycznych, wnosząc pewne zmiany w sposobie przyrządzania w porównaniu z powyższym przepisem. Ze wszystkich przeprowadzonych prób następujące dały mniej więcej dobre rezultaty:

a) 100 cz. $K_2Cr_2O_7$ + 80 cz. H_2SO_4 66 stopni Bé + 100 cz. fałszypin chromowych + 20 cz. glukozy;

b) 100 cz. $K_2Cr_2O_7$ + 80 cz. H_2SO_4 66 stopni Bé + 60 cz. fałszypin chromowych + 40 cz. fałszypin dębowych;

c) 100 cz. $K_2Cr_2O_7$ + 80 cz. H_2SO_4 66 stopni Bé + 60 cz. fałszypin chromowych + 40 cz. fałszypin dębowych + 5 gr. met. aluminja lub żelaza.

Sposób przeprowadzenia tych prób i wyniki były następujące:

a) Dwuchromian potasu rozpuszczony został w 40 cz. wody, poczem dodany H_2SO_4 ; w gorący roztwór ten wrzucone zostały 5 cz. fałszypin chromowych, zwilżonych roztworem glukozy (5 cz. glukozy na 5 cz. wody), poczem stopniowo dodawano fałszypin chromowych przy częstem zagrzewaniu całej mieszaniny dla wzmocnienia reakcji. Przed wrzuceniem ostatniej porcji fałszypin, wrzucone zostały do mieszaniny 5 cz. suchej glukozy, poczem ostatnia porcja fałszypin przy podgrzewaniu i dobrem mieszaniu. W końcu dodana została reszta suchej glukozy. Czas trwania tej procedury — 3 godziny.

b) Rozpuszczanie $K_2Cr_2O_7$ i dodawanie kwasu jak w pierwszym wypadku, poczem do roztworu dodane zostały fałszypiny dębowe i stopniowo 20 cz. suchej glukozy przy podgrzewaniu. Czas trwania gotowania — 3 godziny.

c) Postępowanie tak, jak w b), przyczem oplatki aluminia lub żelaza dodawane były podczas gotowania stopniowo, po jednej części.

Reakcja we wszystkich 3 wypadkach szła dobrze. Osiągnięty został ekstrakt wysokiej koncentracji. Podczas całego trwania gotowania wydzielal się gaz o ostrym zapachu, przypominający formaldehyd i akroleinę (aldehyd gliceryny). — Próby skór wygarbowanych tymi ekstraktami były bardzo miękkie i pełne.

Ekstrakt z doświadczenia a) posiadał zasadowość mniejszą niż w b) i c); przypuszczalnie z fałszypinami chromowymi wprowadzone zostały pewne ilości kwasów.

S. MARKO i inż. M. KEH

Barwienie skór w dawnych czasach i obecnie

W szybkim rozwoju przemysłu garbarskiego, jaki nastąpił w ostatnich czasach, wybitną rolę odgrywa barwienie skór. Jest ono obecnie już odrębnym działem techniki, którego historia jest może równie stara jak i samego garbarstwa. Już starożytni Egipcjanie znali sztukę barwienia skóry. Do Europy jednak dostała się ona ze wschodu (dzięki Arabom) dopiero w wiekach średnich.

Celem zabiegu tego jest uszlachetnienie

skóry, nadanie jej efektownego zewnętrznego wyglądu i przysposobienie do codziennego użytku. Do niedawna z powodu braku metod i środków technicznych umiano jednak w małym tylko stopniu cele te osiągnąć.

Głównymi materiałami, które stosowano jeszcze sto lat temu do barwienia skór, były barwiki naturalne, pochodzenia zwierzęcego lub roślinnego takie, jak np. koszenila, indygo i barwiki drzewne, jak np. zawarte w drzewie kampezo-

wem czyli niebieskiem, żółtem, czerwonym czyli brazylijskiem itp.

Przy użyciu tak ograniczonego zasobu środków, wyniki nie mogły być zbyt świetne i trudno było uzyskać większą różnorodność barw i odcieni. Stosowanie wyrobów skórzanych musiało też wobec tego ograniczać się jedynie do przedmiotów użytkowych. Wyroby zbyt dobre i wykwintne sporządzano ze skóry bardzo rzadko i to dopiero po upięczeniu jej poprzednio artystycznymi malowidłami.

Wielki rozkwit barwierstwa skórniczego spowodował dopiero wprowadzenie do celów barwienia sztucznych barwików organicznych, czyli t.zw. barwików **anilinowych**. Przy pomocy tych ostatnich osiągnięto taką różnorodność barw i różnorodność odcieni, o jakiej dawniej nawet marzyć nie było można. Odtąd weszło też w modę sporządzanie ze skóry barwionej różnych przedmiotów użytku, służących do ozdoby lub nawet stroju, przedmiotów które dotychczas fabrykowano z zupełnie innych materiałów.

Równorzędnie z rozwojem i postępem barwierstwa skór szło także udoskonalenie maszyn pomocniczych garbarskich, skutkiem czego podniósł się ogromnie także i poziom doskonałości całego wytworu garbarskiego, stosownie do tak wygórowanych wymagań nowoczesnych. Najlepszym przykładem postępu w dziedzinie wykończenia skór, jest skóra barania, używana niegdyś z powodu swego mało efektownego wyglądu jedynie do wyrobu przedmiotów bardzo podrzędnego

znaczenia. Dzięki zaś postępowi obecnemu, zdołano jej w nowszych czasach nadać piękny wygląd zewnętrzny, tak że sporządzone z niej imitacje robią silną konkurencję prawdziwym, szlachetnym gatunkom skór.

Z wyjątkiem skór podeszwowych i przeznaczonych do użytku technicznego skór rzemieślniczych barwi się obecnie prawie wszystkie rodzaje skór.

Fabrykacja skór barwnych rozwinęła się też w ostatnich czasach do rozmiarów dużego działu odrębnego, zajmującego we większych garbarniach osobne pomieszczenia i specjalne w tym przemyśle stanowisko. Należy zauważyć, że chociaż stosowanie barwików sztucznych jest, wobec uproszczenia metod barwienia obecnie używanych, wogóle znacznie łatwiejsze i prostsze niż dawniejsze metody, oparte na użyciu barwików naturalnych, to jednak barwierstwo nowoczesne wymaga od zajmującego się nim chemika bardzo dużej i gruntownej wiedzy teoretycznej oraz fachowej, ze względu na wielką różnorodność typów barwików używanych, a tem samem i różnorodność sposobów ich stosowania.

Uzyskanie pożądaných odcieni barw przy pomocy odpowiednio dobranych barwików, przez należyte ich kombinacje i wybór, nastęrcza nie raz zadanie bardzo trudne, wymagające wielkiej znajomości materiałów i metod, zwłaszcza, że chodzi nie tylko o sam efekt barwienia, ale jego trwałość oraz taniść.



Fabryka
ekstraktów garbarskich

**K. HAIDINGER
i SPÓŁKA**

w STANISŁAWOWIE

poleca

ekstrakt dębowy, sproszkowany,
75/73 0/0

ekstrakt kory świerkowej, płynny,
28/26 0/0

**Fabryka
przetworów chemicznych**

Sz. FEIN i S-ka
ŁÓDŹ

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

Biuro: Aleksandryjska 26, tel. 121-98

egzystuje od r. 1895

Przedstawiciel:

Stanisław Dylewski, Warszawa
ul. Krak. Przedm. 38 tel. 8-83-78

Poleca własnego wyrobu:

Olej karbidowy, uszlachetniający tłuszcz dla wszelkich skór,

Chromalin, tłuszcz neutralny do skór chromowych,

Bejca „Ramon“ wysokiej jakości,

Oleje kopytkowe sulfonowane,

Trany sulfonowane,

Oleje tureckie,

Olej rycynowy techniczny,

Kwas mlekowy 50 0/0,

Mydło marsylskie specjalnie dla fabryk skór.

Praktyka i technika garbarska

o waszledrach i ich fabrykacji

VII

Zaletą tego sposobu garbowania polega na tem, że skóry wychodzą stosunkowo jasne i że płyn w bębnie w końcu garbowania posiada gęstość 8 stopni Bé. i w ten sposób może być użyty do zapoczątkowania garbowania następnej partji skór. Jeżeli po przejściu przez bęben większej ilości partyj skór, płyn jest gęściejszy niż 8 stopni Bé., to nie znaczy to, że jest tam większa zawartość ekstraktu, lecz gęstość podniosła się z powodu zanieczyszczeń substancjami niegarbującymi i przez dodanie chemikalji, które się tam z czasem nazbierały.

Przy garbowaniu w bębnie z zastosowaniem ekstraktów dębowego, quebrachowego i kasztanowego, proces odbywa się identycznie do wyżej opisanego.

Skóry, które w stanie białym były traktowane formaliną, można garbować w bębnie bardziej skoncentrowanym ekstraktem o gęstości 10 — 12 stopni Bé. i doprowadzić w końcu do 15 stopni Bé..

Po wygarbowaniu skór w bębnie w sposób opisany i po 12—24 godzinnym „odpoczynku“, celem wzmocnienia się łączności garbnika ze skórą, należy je dobrze opłukać t. zw. „breją płuczną“; jest to rozczyń garbnikowy, nie przewyższający gęstości 2 stopni Bé. Zamiast opłókiwania stosuje się także wkładanie skór do takiego płynu na przeciąg 2—4 godzin, poczem skóry się plateruje celem wyciśnięcia możliwie jaknajwięcej zbędnej wilgoci i wiesza celem podwelkowania, t. j. lekkiego, równomiernego dalszego pozbycia się części wilgoci znajdującej się w skórkach. Należy przytem baczyć, aby skóry miejscami nie za bardzo podsychały, gdyż utrudnia to następne sztosowanie. Trudno się jednak tego wystrzec, przeto przed sztosowaniem miejsca zbyt podeschnięte zwilża się dobrze i daje możliwość równomiernego przeniknięcia wilgoci w tych miejscach. Mizdrę skór pociera się cienką warstwą odwaru karragenu, sztosuje (plateruje) od strony liczka, natłuszcza, welkuje, powtórnie się sztosuje, suszy i walcuje (roluje).

Na suszenie tak traktowanych skór waszledrowych należy zwrócić szczególną uwagę; suszenie przeprowadza się w suszarni bez dostępu światła, powoli i stopniowo w przeciągu 5—8 dni. W przeciwnym wypadku spowodowana jest nierównomierna i nie dostatecznie jasna barwa skór. W każdym bądź razie opisany powyżej system nie daje szczególnie jasnej barwy skór waszledrowych. Przy większych wymaganiach co do jasności skór należy zastosować bielenie (blichowanie).

Powyżej opisany system fabrykacji w ostatnich latach przeważnie nie wystarcza, a to ze względu na wysokie wymagania. Stosowane jest

przeto t. zw. „dogarbowywanie“ w bębnie. W związku z tym procesem stosuje się także jednocześnie bielenie oraz obciążanie. Nie znaczy to jednak, że zawsze są dodawane do kąpieli specjalne środki bezpośrednio bielące; mogą to również być środki utrwalające garbnik w skórkach, co powoduje przy następnym suszeniu skór nieściemnienie podczas suszenia. Dodawane są także różne chemikalja i substancje, nadające skórom pewne własności, jak odporność na łamliwość liczka, nadanie skórom cech nieprzepuszczalności dla wody. W ten sposób proces „dogarbowywania“ ma na celu nie tylko uszlachetnienie gatunku skóry oraz podwyższenie wagi (obciążanie), lecz i bielenie oraz nadawanie różnych wymaganych własności. Proces ten jest nawet często dwa razy powtarzany, a to celem większego obciążenia skór; skóra jest wówczas twardsza. W tym ostatnim wypadku liczko skóry ma skłonność do pękania, przeto przy powtórzeniu procesu „dogarbowywania“ dodaje się około 4% (licząc z wagi skór) kwaśnego oleju tureckiego, lub t. zw. oleju blichowego. Dodawanie oleju stosowane jest także i przy jednorazowym „dogarbowaniu“.

Przed „dogarbowaniem“ należy opłukane skóry podwelkować; im więcej skóry są podwelkowane, t. j. im mniej zawierają wilgoci, tem lepiej wchłaniają w następującym po tym procesie „dogarbowania“ garbnik, znajdujący się w tej kąpieli. Są jednak pewne granice suchości skór do tego procesu, których nie należy przekraczać, a mianowicie skóry nie powinny być tyle welkowane, aby liczko przy zgięciu pękało.

Chcąc osiągnąć stosunkowo miększe waszledry do szycia, nie należy je wogóle dogarbowywać. Jeżeli zaś to się robi, to proces ten przeprowadza się w stanie mokrym skór (nie welkowanych), aby nie wciągały zbyt dużo garbnika i dodaje się zwiększoną ilość oleju.

Podajemy poniżej kilka różnych systemów „dogarbowywania“, w zależności od wymaganych własności skór i poniekąd od traktowania ich w poprzednich procesach, oraz specjalny sposób bielenia, niezależnie od „dogarbowywania“. Procenta garbników i t. p. podane są z wagi skór po welkowaniu.

Jako lekkie „dogarbowanie“ może służyć sposób następujący: Skóry daje się do bębna — wraz z 5% ekstraktu kasztanowego, rozpuszczonego w wodzie na 15 stopni Bé o temperaturze płynu 45 stopni C. Po kilkogodzinnem bębnowaniu, kiedy garbnik został przez skóry wchłonięty, dodaje się 1% poprzednio rozpuszczonej soli szczawikowej i po dalszych 1—2 godzinach 5% oleju, uprzednio zagrzanego na wspomnianą temperaturę zawartości bębna. Po tem dodaniu obra-

ca się bęben jeszcze przez godzinę, poczem skóry wykłada się na boczek, gdzie pozostają dobrze przykryte do następnego dnia. Zamiast ekstraktu kasztanowego użyty może być quebrachowy; ten ostatni daje jednak w rezultacie skóry miększe. Miętkość skóry daje się również regulować przez używanie wspomnianych ekstraktów łącznie w różnych proporcjach. Dobre wyniki osiąga się przy tym systemie „dogarbowania“ przez dodanie w końcu tego procesu mieszaniny z 2% moellonu, 0,5% neutralnego mydła i 0,25% sody krystalicznej, poczem bęben obraca się jeszcze 30 minut. Skóry tak traktowane muszą być bardzo wolno suszone i w rezultacie są bardzo elastyczne i odporne na wodę.

(D. c. n.)

M. Owrcuki.

GARBOWANIE BEZ PIKLA.

Prawie we wszystkich chromowych fabrykach garbarskich stosowaną jest następująca metoda traktowania skór białych: po wytrawieniu skóry są piklowane kwasem siarczanym lub solnym, poczem dopiero przechodzą proces garbowania. Garbowanie odbywa się roztworem ałunu chromowego z sodą, lub ekstraktem otrzywanym przez redukcję dwuchromianu potasu, względnie sodu. W trakcie garbowania między substancją skórną a garbnikiem chromowym ustala się poniekąd równowaga kwasowa, i zasadowość garbnika podczas procesu garbowania zobojętnia się kwasowością pikla. Powstaje pytanie, czy potrzebny jest pikiel i czy należy używać wysoko zasadowe garbniki chromowe. Doświadczenia przeprowadzone w tym kierunku miały na celu ustalenie, czy dałoby się działanie pikla kompensować odpowiednią zmianą zasadowości garbnika chromowego, przy uprzednim obrabianiu skór roztworem soli kuchennej.

Wiadomo, że przy garbowaniu skór niepiklowanych ałunem chromowym, kwas, który stwarza się przez dysocjację, szybciej dyfunduje w skórę, niż kwas chromowy, przyczem zasadowość garbnika się podwyższa. Natomiast przy garbowaniu skór piklowanych zasadowość garbnika chromowego się obniża. Wynika z tego, że

przy garbowaniu bez pikla niezbędny jest garbnik o mniejszej zasadowości.

Dla ustalenia niezbędnej zasadowości garbnika, celem używania do garbowania bez uprzedniego piklowania skór, wykorzystane były następujące dane z praktyki fabrycznej: używany płyn piklowy, w którym wzięte było na 100 kg. skór 80 l. wody i 1 kg. HCl, zawierał 0,42 gr. HCl w 1 litrze płynu. W ten sposób skóry wchłonięły $1,0 - 80 \times 0,00042 = 0,9664$ kg. HCl. Do garbowania 100 kg. skór zużyto zostało ekstraktu o zawartości 1,8 kg. Cr_2O_3 i o zasadowości 45% (Schorl.). Jeśli do tego ekstraktu dodać kwas wchłonięty przez skóry po piklowaniu, to zasadowość ma się równać według odpowiedniego równania 8—10% zas. (Schorl.), przyjmując wagę molek. Cr_2O_3 —152, a wagę molek. HCl — 36,5.

Przy przeprowadzeniu próby garbowania bez uprzedniego piklowania ekstraktem o zasad. 8—10% Schorl., uwzględniono dwie główne własności pikla, a mianowicie: pikiel w początkowych stadiach garbowania reguluje działalność garbnika chromowego i pikiel odwadnia skóry. Wspomnianą pierwszą własność pikla zastąpiono zmniejszeniem zasadowości garbnika, drugą — uprzednim traktowaniem skór roztworem soli kuchennej.

Przeprowadzone były również następujące próby: 1) Skóry niepiklowane bębnowane były przez 30 minut w roztwornie soli kuchennej, poczem bez zatrzymywania bębna dodaną została potrzebna ilość ekstraktu o zasad. 30%. Po 2-ch godzinach skóry były wygarbowane i wytrzymały próbę gotowania. Płyn w bębnie był bardzo mętny. Liczko skór było dobre, ale skóry były cieńsze, niż takie same wygarbowane po uprzednim piklowaniu.

2) Skóry niepiklowane były traktowane jak przy pierwszej próbie, lecz z następującą różnicą: garbnik był dany w dwóch porcjach, — I połowa o zasadowości 0, a po upływie pół godziny II połowa o zasadowości 20% (przeciętna więc zasadowość 10%). Czas trwania garbowania 2 i pół godz., poczem skóry były odporne na gotowanie i gatunek ich był zupełnie zadawalniający. Pozostały w bębnie płyn miał normalny wygląd

Zakłady Chemiczne w Winnicy, Sp. Akc.

poczta Henryków pod Warszawą

BARWNIKI dla celów garbarskich: bezpośrednie, kwaśne, zasadowe

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

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

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

BIAŁYSTOK, J. Zylberblat, Nowy-Swiat 28, tel. 70.

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

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

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

SUBAGENTURY:

F u t r z a r s t w o

Wyprawianie skór baranich i jagnięcych na kozuchy

MOCZENIE SKÓR I MYCIE WEŁNY:

Starannie odmoczone skórki dokładnie obrobić z mizdry na stolnicy kuśnierskiej lub na maszynie do ścinania, przyczem należy ścinać jaknajmniej delikatnej substancji właściwej skóry, jak np. w skórkach jagnięcych lub **szmaszach**, aby takowe zachowały całą swą grubość. Mizdra ma być oczyszczona tak, aby usunięte zostały jedynie przylegające do niej części mięsa i błony.

Po tem pierwszym mechanicznem czyszczeniu skóry, następuje odtłuszczenie i mycie wełny. Do tego używa się zwykle roztworu 4 do 5 kilo potasu lub bielidła na każde 100 litrów wody; większa koncentracja roztworu może źle oddziaływać na substancję skóry. Skóry baranie można również odtłuszczać żrącymi alkaliami (wodorotlenek sodowy); skutek osiąga się daleko prędzej. Roztworu tej soli należy używać najwyżej dwuprocentowego, t. j. 2 kilo na 100 litrów wody, gdyż mocniejszy roztwór atakuje wełnę, która, w wyniku tego, staje się szorstką i kruchą. Następnie, zamiast bielidła, potasu, lub alkaliów żrących, można używać do celów odtłuszczenia wełny słabych roztworów mydlanych, w które wkłada się skórki na pewien czas. Używanie jednak roztworu bielidła jest do osiągnięcia celu najprostszym i najtańszym środkiem.

Wykonuje się odtłuszczenie w ten sposób, że wkłada się skórki do kadzi z roztworem bielidła i pozostawia w niej spokojnie przez 12—24 godzin. Wówczas wytwarza się z tłuszczu emulsja; proces emulgowania daje się przyspieszyć przez przecieranie wełny w rękach, jak to się czyni z bielizną podczas prania.

Odtłuszczone skórki, wyjęte z roztworu sody, przeciąga się kilkakrotnie w czystej wodzie, lub myje się je bieżącą wodą w ruchomych kadziach, bada się powtórnie dokładność oczyszczonej mizdry, ewentualnie poprawia się na stolnicy kuśnierskiej i poddaje się je bezwzględnie garbowaniu (wyprawie).

Zaznaczyć należy, że za długie pozostawianie skórek w roztworze sody jest szkodliwe także dla wełny, gdyż traci ona część swej elastyczności i naturalnego połysku. Przez poruszanie skórek w roztworze sody, czas trwania tej procedury może być znacznie skrócony. Do tego celu służy najlepiej t. zw. cytrok, używany w garbarniach, lub mechanicznie poruszane kadzie.

GARBOWANIE SKÓR BARANICH PRZY JEDNOCZESNEM PĘCZNIENIU: Wykonuje się to w sposób nader prosty, a mianowicie: po odtłuszczeniu, przepiókaniu w czystej wodzie i scentryfugowaniu lub wyciskaniu wciera się w mizdrę zaprawę, złożoną z wody i otręb lub kaszy gryczanej, poczem skórki zwija się, wełną na wewnątrz. Po złożeniu zwiniętych skó-

rek w kadź lub nieprzepuszczalną skrzynię, polewa się je mocnym roztworem soli. Po jednoczesnem przełożeniu skórek w tym roztworze, uważać należy garbunek za skończony. Skórki jednak, po wyjęciu z kadzi, oczyszcza się z otręb i wkłada z powrotem do kadzi do zupełnego ich przegarbowania, przekładając je co 24 godziny.

Przy zastosowaniu garbunku alunowego, tj. sposobem białoskórniczym, daje się zwykle zaprawę garbnikową na mizdrę przez szcztokowanie, gdyż alun wywiera na wełnę szkodliwy wpływ. Dlatego też w tym wypadku skórek nie polewa się zaprawą alunową, aby wełna nie miała styczności z alunem. Zaprawa do szcztokowania składa się z:

10 kilo alunu białego
4 kilo soli kuchennej
2 kilo mąki pszennej
60 litrów wody.

Alun i sól rozpuszcza się w oznaczonej ilości gotującej wody, studzi się roztwór do 40 C i dosypuje się mąki, intensywnie mieszając, dopóki nie wytworzy się jednolita zaprawa. Ilość ta wystarcza do wygarbowania około 500 skórek.

Skórki, naszcztokowane od strony mizdry, układa się w stos, mizdrami ku sobie, przyczem należy baczyć, aby wełna nie została zanieczyszczona zaprawą garbnikową i aby czynność ta odbywała się w miejscu o równomiernej temperaturze, nie niższej od 10 stopni C.

Wskutek odbywającego się procesu chemicznego podczas przenikania garbnika w skórę, wytwarza się w nich szybko ciepło. Jeżeli, włożywszy rękę pomiędzy skórki, zauważy się intensywne ich nagrzanie się, należy wtedy stosy przełożyć i to w ten sposób, aby górna warstwa skórek zwykle mniej nagrzana, leżała na spodzie nowego stosu, na wierzchu zaś — dolna warstwa dawnego stosu, bardziej rozgrzana. Po upływie 24 do 36 godzin, w zależności od grubości skór i temperatury otaczającego powietrza, skóry są przegarbowane. W lecie, kiedy powietrze posiada wyższą ciepłotę, rozgrzanie skór następuje rychlej, wskutek czego i czas potrzebny do wygarbowania jest krótszy niż w zimie. W niektórych wypadkach pożądanym jest powtórne szcztokowanie mizdry tą samą zaprawą.

GARBOWANIE GRUBYCH SKÓR BARANICH PO UPRZEDNIEM PIKLOWANIU: Pęcznienie skóry przed garbowaniem za pomocą t. zw. pikla odbywa się w ten sposób, że mizdrę szcztokuje się następującą zaprawą: w 10 litrach wody rozpuszcza się tyle soli kuchennej, aby ostudzony roztwór wykazywał gęstość 12 Bé. Następnie rozpuszcza się oddzielnie w 10 litrach wody 2 kilo kwasu siarczanego (66 Bé) i łączy się z poprzednim roztworem.

Roztworem tym naciera się mizdrę, poczem

skórki składa się na pół, wełną na zewnątrz i pozostawia przez 12 do 24 godzin w kadziach lub stosach. Potem szcztokuje się mizdrę zaprawą garbnikową, składającą się z:

- 1 kilo ałunu białego
- 0,5 kilo soli kuchennej
- 2 kilo kaszy gryczanej.

Ałun i sól rozpuszcza się w niedużej ilości gorącej wody, dodaje się kaszę i rozciera na rzadką papkę. Natarte w ten sposób skórki składane są w kopcu na pół, mizdrą na zewnątrz, pozostawione przez 12 do 14 godzin, poczem powtarza się szcztokowanie zaprawą garbnikową i układa się skórki w kopcu na 12 do 24 godzin. Wyjątkowo grube skóry pozostawia się w kopcach dłużej.

WYKOŃCZENIE SKÓR BARANICH: Garbowanie jest ukończone, gdy mizdra skóry, po usunięciu zaprawy garbnikowej, jest biała, a skóra posiada pewien stopień ciągliwości. Aby zapobiec dalszemu garbowaniu się względnie pęcznieniu skóry, należy natychmiast rozłożyć je.

Resztki zaprawy, stykające się z mizdrą, usuwa się na tępej stali stolnicy kuśnierskiej, poczem skórki zawieszają się na drągach do suszenia. Po wysuszeniu pozostające jeszcze resztki

zaprawy usuwa się w wytrząsacze i skórę poddaje się bezzwłocznie odrabianiu na stolnicy o półtepej stali. Jeżeli skóry są mocno zeschnięte i nie dają się dobrze rozciągać, to należy mizdrę lekko skropić wodą i, w celu równomiernego przesiąknięcia wilgocią, umieścić pod ciśnieniem w skrzyniach, lub obracać w wytrząsacze i dopiero potem rozciągać na stolnicy. Rozciąganie należy wykonywać bardzo uważnie, gdyż nie potrzeba dużego wysiłku, aby skórę jagnięcą rozzerwać. Sztolowanie należy uskuteczniać tylko dopóty, dopóki skóra nie zmięknie. Nie należy skóry zbyt mocno rozciągać, gdyż jest to zawsze połączone z niebezpieczeństwem rozdarcia jej.

W tych skórkach, w których odtłuszczenie wełny nie zostało przeprowadzone dokładnie, ciągle jeszcze pozostaje w wełnie pewna ilość tłuszczu. Niektórzy futrzarze specjalnie pozostawiają pewną ilość tłuszczu, gdyż, zdaniem ich, ten chroni wełnę w toku garbowania. Temu działaniu ochronnemu nie można zaprzeczyć; doświadczenie jednak uczy, że przy skórkach o białej wełnie lepiej jest od razu przeprowadzić gruntowne odtłuszczenie, gdyż tylko wtedy jest ona rzeczywiście biała.

(D. c. n.)

S.

O SKÓRKACH KRECICH.

W numerze V „P.G-T.“ zamieściliśmy list otrzymany od p. E., omawiający niewykorzystanie naturalnych bogactw kraju w postaci skórek krecich z polskich kretów. Uważając poruszoną kwestję za zagadnienie bardzo ważne, chcemy bliżej zapoznać czytelnika z towaroznawstwem skórek krecich, ich pochodzeniem, gatunkiem i t. p.

Krety żyją w całej Europie, w Afryce południowej, Ameryce północnej i niektórych częściach Azji. Dla celów futrzarstwa mają wartość przeważnie skórki kretów pochodzenia europejskiego, przyczem najlepsze futerka dają krety pochodzące z okolic górskich.

Zagranicą, szczególnie w Belgji, zdobywanie i obróbka skórek krecich prowadzona jest w dość dużych rozmiarach i zdobyte skórki po obróbce służą do szycia damskich płaszczy, kołnierzy, ozdób i t. p., dając dużą ilość ładnych i tanich wyrobów futrzarskich.

Krety bardzo się różnią między sobą w odcieniu, począwszy od szaro-niebieskawego poprzez szarawo-brązowy aż do ciemno i jasno niebieskiego. Skórki zimowe są najlepsze pod względem owłosienia jak i samej skóry. Skórki pory przejściowej łatwo można rozpoznać po białej mizdrze z zielonemi plamami. Skórki krecie o nieodpowiednim zabarwieniu naturalnem są podczas przeróbki dobarwiane. Tak np. skórki o ciemnym zabarwieniu barwione są na lekki ciemny szaro-niebieski odcień. Są też robione próby barwienia kretów pod imitację fok. Skórki o zabarwieniu żółtawem i szarem są również barwione na kolor ciemny szarawo - niebieski. W różnych sezonach skórki krecie barwione są na kolor wiśniowy, fioletowy, zielony, co daje ładne efekty.

Z krajów europejskich najlepsze gatunki dostarczają następujące: Szkocja — z ciemnym, gęstym, jedwabistym owłosieniem; Holandia — dostarcza skórki zaliczane do największych i do pierwszego gatunku; Bawaria dostarcza skórki krecie średniej wielkości z cienką skórą, bardzo

wysokiej jakości; Sycylja — małe skórki i niskiego gatunku; Belgja i Francja — małe skórki z ciemną mizdrą, średniego gatunku.

Sortowane są skórki krecie europejskie jak następuje:

- a) t. zw. „główki“ — najlepsze w gatunku, największe z białą mizdrą;
- b) I gatunek — z jedną lub dwiema plamami na mizdrze;
- c) II gatunek — z plamami na mizdrze, niskiego gatunku, z ciemną i grubą skórą, oraz niewysokim i cienkim włosem.

Co do wielkości, to do największych zaliczane są skórki o powierzchni powyżej 50 cm.²; od 40 do 50 cm.² należą do średnich i małych.

Skórki należy zdjąć rozkrajane, nie workowato ściągnięte, gdy w tym ostatnim wypadku tracą 25% swej wartości, a to z tego powodu, że włos w takich skórkach jest pogniczony i zgniecenia te nie dają się naprawić podczas wyprawy. Poza tem skórki takie trudno sortować.

Chociaż kret jest stworzeniem bardzo rozpowszechnionym w Europie, za wyjątkiem strefy północnej, to jednak w niektórych krajach i okolicach prawie je wyniszczono. W ostatnich latach daje się odczuć ogólny brak lepszych gatunków kretów. Na rynek dostarczanych jest obecnie wiele imitacji sporządzonych ze strzyżonych królików.

Zaznaczyć wypada, że Rosja, która posiada na swoich olbrzymich przestrzeniach terytorjalnych niezliczone ilości różnych gatunków kretów, do roku 1923 nie wykorzystywała tych bogactw naturalnych, mimo, że Rosja zawsze należała do największych dostawców światowych surowca futrzarskiego. Poczynając od roku 1924 zainteresowano się zdobywaniem skórek krecich, a obecnie w asortymentach sowieckiego surowca futrzarskiego skórki krecie zajmują poważne miejsce. Zdobywane obecnie w Rosji krecie skórki przeważnie idą na rynek wewnętrzny, są jednak robione próby eksportu w formie gotowych ubrań. Próby te dały dotychczas dobre rezultaty.

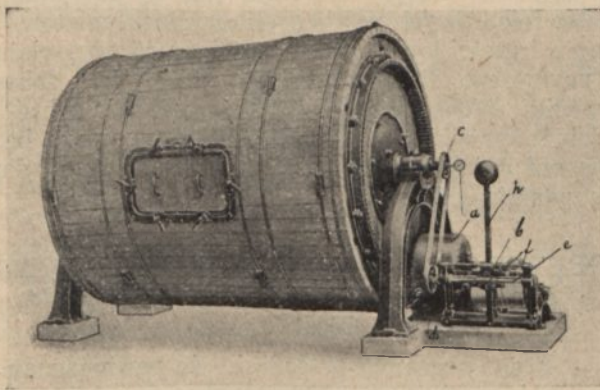
Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

BĘBNY I CYTROKI.

IV.

Przekładnie, czopy i napęd

Stosunek ilości zębów koła zębatego napędowego do ilości zębów wieńca napędzanego, ze względu na małą szybkość, dopuszczalny jest 1:10 lub nawet 1:13. Aby jednak uzyskać pracę racjonalną, zaleca się zastosowanie podwójnej przekładni zapomocą jeszcze jednej pary kół zębatych. Tego rodzaju konstrukcje mają zastosowanie przy bębnach większych rozmiarów.



(Rys. 34)

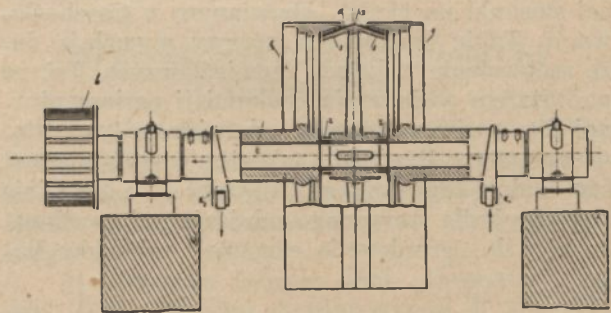
Na rys. 34 podajemy bęben firmy Turner w Anglii, który jest wyposażony w skrzynkę biegów (a) o podwójnej przekładni, hermetycznie zamkniętej, napełnionej smarem w celu zmniejszenia strat i osiągnięcia bezszumnej pracy. Ponadto, jak widzimy, napęd ten zaopatrzony jest w urządzenia do automatycznej zmiany kierunku biegu (b).

Dzięki zastosowaniu w tym wypadku skrzynki biegów, umożliwiającej skolei zastosowanie większych przekładni i szybkości bez większych strat, uzyskuje się mniejsze użycie siły napędowej, a co za tym idzie, możliwość zastosowania mniejszych kół pasowych i węższych pasów. Przykładem może służyć podany na rys. 34 bęben o średnicy 2,4 m. i długości 2,7 m., którego koła pasowe mają średnicę 400 mm. i szerokość pasa 75 mm. przy 450 obrotach na minutę. Jednocześnie zwracamy uwagę na wewnętrzne uzębienie wieńca oraz na obręcze wykonane z okrągłych prętów żelaznych; konstrukcje tego rodzaju były omawiane w poprzednim numerze.

Do zmiany kierunku biegu bębna istnieją urządzenia mechaniczne i elektryczne o różnej konstrukcji. Uwidocznione na rys. 34 urządzenie jest bardzo rozpowszechnione. Jego działanie jest następujące: na przedłużeniu czopa bębna nasadzone jest koło pasowe (c), które skolei napędza zapomocą pasa kołko (d), osadzone na wałku (e). Na części gwintowej wałka (e), między łożyska-

mi, porusza się nakrętka (f), która jest połączona z dźwignią (h), zaopatrzoną w ciężar. Gdy bęben jest w ruchu, wałek gwintowany (e) obraca się, a nakrętka (f) posuwa się po gwincie, ciągnąc za sobą dźwignię (h), która przechodząc przez martwy punkt, spada własnym ciężarem i przemieszcza przesuwacz pasów. Do napędu bębna mamy dwa koła pasowe luźne i jedno koło pasowe zaklinowane między nimi. Na kołach luźnych założone są dwa pasy, z których jeden jest napięty nakrzyż. Gdy przesuwacz zostaje przemieszczony zapomocą dźwigni (h), przesuwają on pasy ze swoich miejsc w ten sposób, że pas zwykły z koła zaklinowanego przesuwają się na koło luźne, a miejsce jego zajmuje pas krzyżowy i odwrotnie. Przy zmianie biegu bębna, wałek z gwintem (e) zmienia kierunek biegu i nakrętka (f) posuwa się w kierunku przeciwnym i działanie mechanizmu powtarza się.

Konstrukcja ta ma jednak swoje wady; przez stałe przesuwanie z jednego koła na drugie pasy się niszczą.



(Rys. 35)

Lepszym urządzeniem pod tym względem wydaje się być system Meerowicza („Maszyny Przemysłu Skórnego, Gebel i Skrinnikow 1935 r.). System Meerowicza przedstawiony na rys. 35 polega na następującym: koło zaklinowane (a), napędzające koło zębate (b), osadzone na wspólnym wale (c), jest na obwodzie ścięte stożkowo (s) obustronnie. Koła luźne (e — e₁) natomiast są wytoczone stożkowo pod tym samym kątem co koło (a) na wewnętrznej stronie. Wciskając którekolwiek z kręcących się luźno kół (e — e₁), napędzonych odpowiednio pasami zwykłym i nakrzyż, czyli o różnych kierunkach obrotu, na koło zaklinowane (a) wprowadzamy tem samym w ruch wał (c) z kołem zębatym (b) w kierunku zgodnym z kierunkiem koła luźnego naciskającego. Przełączenie kierunku ruchu odbywa się automatycznie zapomocą mechanizmu dźwigniowego o dość skomplikowanej konstrukcji, którego tu, ze względów technicznych, nie umieszczamy.

Działanie powyższego mechanizmu jest następujące: Położenie wzajemne kół, przedstawione na rys. 35, ma miejsce w stanie spoczynku bębna. Mechanizm dźwigniowy, wciskając w odpowied-

niej chwili do góry jeden z dwóch klinów k_1 lub k_2 , wciska odpowiednio jedno z dwóch kół ($e - e_1$) na koło zaklinowane, zabierając je i nadając mu odpowiedni kierunek obrotu. Rozrząd mechanizmu dźwigniowego jest w ten sposób skonstruowany, że w chwili wciskania klina k_1 , k_2 zosta-

je pociągnięty wdół, a sprężyny (z), znajdujące się między kołem stałym a każdym kołem luźnym, odpychają koło luźne (e_1) w kierunku strzałki. Urządzenie to przewyższa poprzednie tem, że unikamy przesuwania pasów.

(D. c. n.)

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

„LEX BATA“ NAWET W CZECHOSŁOWACJI

Jak donosi agencja „Echo“, Związek cechów szewckich w Czechosłowacji prowadzi już od dłuższego czasu energiczną akcję przeciwko silnej konkurencji, jaka zagraża szewcom czeskim ze strony zmechanizowanych i zracjonalizowanych warsztatów reparacyjnych zakładów Bata. Cechy rzemieślnicze złożyły ostatnio w Ministerstwie Handlu podanie, w którym domagają się ustawowych środków zapobiegawczych przeciwko konkurencji Bata. W sprawie tej zabrał w tych dniach głos przedstawiciel Ministerstwa, oświadczając, iż Rząd jest w zasadzie gotów do przedłożenia w Parlamencie projektu ustawy, regulującej stosunki na rynku obuwanym w Czechosłowacji. Takie postawienie sprawy wywołuje duże zadowolenie w kołach rzemieślniczych. Już na najbliższym posiedzeniu podkomisji parlamentarnej dla spraw przemysłu obuwanego przedstawione zostaną Rządowi konkretne postulaty szewców. Jak z tego wynika również i w ojczyźnie znanego króla szewckiego dojdzie najprawdopodobniej do ograniczenia ekspansji zakładów Bata.

DUŻE SKŁADNICE BATA W GDYNI.

Krają pogłoski, że firma Bata zamierza zainstalować w Gdyni duże składy obuwia dla obsługi krajów bałtyckich swymi wyrobami. Narazie potwierdzenia tych pogłosek niema.

ZASTĄPIENIE TRANU PRZEZ OLEJ RYCYNOWY.

Jak donosi prasa włoska, prof. dr. Casaburi w Neapolu zaproponował sposób zastąpienia brakującego we Włoszech tranu, który w połączeniu z degresem i lojem używany jest do fabrykacji skór faledrowych w równych częściach, mieszanią z 1 części loju i dwóch części (gorącego) oleju rycynowego. Przeprowadzone próby dały dobre wyniki. Wobec tego, że Włosi posiadają własny dobrze rozwinięty przemysł oleju rycynowego, będą oni uniezależnieni od importu tranu dla wspomnianych celów.

OBUWIE ZE SKÓRY RADJOAKTYWNEJ LECZĄCEJ WSZELKIE NIEDOMAGANIA NÓG

Prasa zagraniczna donosi, że pewnemu anglikowi wspólnie z włoskim naukowcem udało się dokonać niezwykle doniosłego wynalazku, a mianowicie impregnowania skóry dla obuwia roztworem radjowym. Zrobione z takiej skóry obuwie ma niby uchronić nogi od wszelkich możliwych schorzeń. Koszt tej impregnacji wynosi na parze obuwia około 10 centów.

Zapowiada się rozpoczęcie w niedalekiej przyszłości fabrykacji takiego obuwia na szeroką skalę, początkowo 5000 par tygodniowo. Wynalazca przypuszcza, że w ciągu roku fabrykacja będzie powiększona do 60.000 par obuwia tygodniowo.

Czy nie jest to fantazją, pokaże nam przyszłość.

J. R. GEIGY A.-G., Basel (SZWAJCARJA)

Garbniki syntetyczne do wszelkich celów:

Irgatan F, FL, LV do garbowania białych skór wszelkich rodzajów (reptylje), do bielenia skór chromowych.
Irgatan BB do bielenia skór roślinnie garbowanych.
Sellatan jako przedgarbunek do lekkich skór wierzchnich (futrówek)

Barwniki anilinowe dla wszelkich skór:

Specjalność: Barwniki do skór rękawicznicznych i welurów.

PRZEDSTAWICIELSTWA:

w ŁODZI: Jakób Petters i S-ka, ul. im. Gen. Br. Pierackiego 1
w BIAŁEJ (Śl.): Fritz Leidgens, ul. Cyniarska 17-19.

TARGI LEWANTYŃSKIE W TEL-AVIV'IE.

VIII Targi Lewantyńskie w Tel-Aviv'ie (Palestyna) będą czynne od 30 kwietnia do 31 maja r. b. Udział Polski w Targach Lewantyńskich organizuje Polsko - Palestyńska Izba Handlowa (Warszawa, Fredry 10), gdzie można otrzymać bliższe informacje. Dla ułatwienia wzięcia udziału w Targach polska linja okrętowa p.f. „Żegluga Polska“ oraz utrzymująca z nią wspólny serwis na Bliski Wschód „Swenska Orient Linien“ będą przewoziły bezpłatnie od portów polskich do portu palestyńskiego eksponaty na Targi za wyjątkiem szczególnie ciężkich. W roku bieżącym Polsko-Palestyńska Izba Handlowa organizuje wycieczki dla swych członków w ciągu kwietnia i maja.

PODWYŻSZENIE CEN OBUWIA W ANGLJI.

Po konferencji odbytej przez przedstawicieli handlu obuwem i „National Federation of Boot and Shoe Manufacturer“, jednogłośnie wypowiedziano się za podniesieniem cen obuwia w Anglii. Fabrykanci i handlarze obuwia zgodni są, że z powodu podwyższenia cen skór wyprawionych i robocizny należy ceny gotowego obuwia podnieść, w każdym bądź razie nie obniżać dotychczasowego gatunku produkowanego obuwia. Mająca się odbyć druga konferencja ustali dokładnie podwyżkę i dzień wejścia w życie cen podwyższonych. Prawdopodobnie podwyżka wynosić będzie 1—2 sh. od pary.

O POZWOLENIE PRZYWOZU NA SKÓRY SUROWE Z KRAJÓW ZAMORSKICH.

Pozwolenia na przywóz skór surowych z krajów zamorskich są obecnie prolongowane przez Ministerstwo Przemysłu i Handlu. W celu prolongaty pozwolenia, którego termin ważności wyekspirował, należy złożyć podanie do Wydziału Handlu Zagranicznego Ministerstwa Przem. i Handlu, załączając oryginał pozwolenia i marki stemplowe za Zł. 5.— i 50 gr. Podanie takie należy składać najpóźniej do 14 dni od daty wygaśnięcia pozwolenia.

OBNIŻONA STAWKA CELNA DLA SKÓR WYPRAWIONYCH Z BELGJI I LUXENBURGA.

Jako skutek układu celnego między Polską a Belgią i Luxemburgiem, cła na importowane z tych krajów skóry wyprawione wynosić będą jak następuje:

	W złotych za 100 kg.
Skóry kozie, koźłęce i baranie, garbowania roślinnego, barwy naturalnej lub czernione, także wytłaczane.	700.—
Skóry garbowania mineralnego, prócz specjalnie wymienionych, kolorowe:	
I Gemzy (imitacja), welury	1000.—
II Inne	1400.—
Skóry zamszowe (irchowe) w całych i połówkach	1000.—
„ „ (irchowe) w odcinkach i kawałkach	1100.—
Skóra cielęca techniczna dla maszyn tekstylnych	300.—
Manszety skórzane (skóry techniczne)	700.—
Sznury skórzane	800.—
Gotowe pasy pędne	650.—
Gotowe paski skórzane dla kapeluszy	600.—
Bicze skórzane do maszyn tkackich	565.—
Skóry do szycia pasów pędnych	600.—

NOWO REJESTROWANE FABRYKI GARBARSKIE.

1) Fabryka skór i pasów „Sila“, Philipp Herzberg i S-ka, Zabłocie — żywiec. Właściciele: Philipp Herzberg, Edward Herzberg, Karol Herzberg. Reprezentant firmy — Philipp Herzberg;

2) Lwowska fabryka skór „Dermata“ Sp. Akc., Lwów. Kapitał akcyjny wynosi Zł. 500.000.— podzielone na 1000 akcji po Zł. 500.— Zarząd: Dr. A. Kohane, Kohan Getreu, inż. F. Linden. M. Neuner i N. Melzer.

NADMIERNY WYWÓZ SUROWYCH SKÓR CIELECYCH.

W numerze lutowym „Wiadomości Polskiego Zw. Przem. Garbarzy“ ukazał się artykuł pod tytułem. O zahamowanie nadmiernego wywozu surowca cielęcego“. W zupełności podzielamy zda-

KURS GARBOWANIA CHROMOWEGO I ROŚLINNEGO

6-cio tygodniowy od 18.V — 27.VI 1936 roku
dla praktyków garbarskich

URZĄDZA

Srednia Szkoła Chemiczno - Garbarska w Radomiu

ul. Malczewskiego 41, tel. 27-05

Program wysyła się na żądanie. Opłata za naukę 150—300 zł. zależnie od ilości kandydatów (najmniej 5-ciu). Przy zgłoszeniu należy wpłacić do P. K. O. na konto Szkoły Nr. 61,435 — zł. 100.— zwrotne w razie niedojścia kursu do skutku. Zgłoszenia do 14.V.36 r.

nie powyższego pisma. Sprawa zahamowania tego wywozu osiągnęła w obecnej chwili szczyt aktualności, gdyż lekki surowiec cielęcy, przeważnie dotychczas eksportowany, niezbędny jest obecnie dla rodzimej produkcji t. zw. welurów, który w kraju wyrabiany jest w znacznych ilościach i produkcja których z każdym dniem się powiększa.

Z tych względów zamieszczamy wspomniany artykuł poniżej:

„Wywóz skór surowych cielęcych z Polski, który osiągnął w r. 1935 rekordową cyfrę 33,721 q wartości zł. 6.251.000 (zł. 1,88 za 1 kg.) spowodował, iż przemysł krajowy, przerabiający te skóry, zmuszony był w końcu roku ograniczyć produkcję skór chromowych z powodu braku surowca. Wywołało to konieczność sprowadzenia tych skór z zagranicy. Jednak wobec dużych restrykcji przywozowych — import ten był ograniczony i wynosił 4,461 q wartości zł. 947.000 (zł. 2,40 za 1 kg.), co oczywiście nie mogło poprawić sytuacji w tym przemyśle.

Naskutek stałego braku surowca garbarnie krajowe na rok 1936 przeszły zupełnie bez zapasów skór surowych. Stan ten staje się zrozumiałym, jeżeli weźmiemy pod uwagę, iż w grudniu 1935 wyeksportowano 4-krotnie więcej, aniżeli w grudniu r. 1934, ogołaczając nasz rynek nawet z resztek pozostałego surowca gorszego gatunku. W styczniu r. b., który to miesiąc jest zwykle okresem nieznacznej podaży surowych skór cielęcych, wyeksportowano prawie całą znajdującą się na rynku ilość surowca zagranicę, tak, iż szereg fabryk, nie posiadając koniecznych ilości skór surowych do przerobu, nie mógł zacząć normalnej produkcji.

Sytuacja stała się już groźna i wymaga energicznego natychmiastowego przeciwdziałania dalszemu wywozowi, tem więcej, iż cały szereg państw wprowadził ograniczenia wywozu surowca skórzanego, a niektóre kraje, jak np. Niemcy — nie wypuszczają surowca zupełnie, wykupując jednocześnie surowiec ten zagranicą (całkowity zakaz wywozu surowca skórzanego w Niemczech obowiązuje od listopada 1935 r.). Również ZSRR nie wypuszcza zupełnie surowca cielęcego, zatrzymując go całkowicie na potrzeby rynku wewnętrznego i dalej nawet na rok 1936 wzbrowiła zupełnie uboju cieląt, aby tem samem podnieść stan bydła u siebie w kraju.

Naskutek tych zarządzeń Polska, jako kraj, nie posiadający żadnych ograniczeń, utrudniających wywóz skór surowych, jest terenem formalnego najazdu zagranicznych agentów handlowych, którzy kupują surowiec, zwłaszcza surowiec cielęcy po każdej cenie.

Stan ten grozi poważnie unieruchomieniem naszych fabryk, przerabiających skóry wierzchnie, chromowe, których jest w kraju kilkadziesiąt i zatrudniających przeszło 1.500 robotników, którym grozi bezrobocie.

Z tego względu Polski Związek Przemysłowców Garbarni, reprezentujący wszystkie fabryki garbarskie, produkujące skóry chromowe — zwrócił się do Ministerstwa Przemysłu i Handlu z prośbą o wprowadzenie w obrotach skórami surowymi cielęcymi ograniczeń wywozowych, polegających — podobnie jak w Czechach i Austrii — na wizowaniu faktur wywozowych przez organizacje garbarskie, wzgl. przez Izby Przemysłowo-Handlowe w porozumieniu z temi organizacjami.

Ograniczenia te, nie wstrzymując zasadniczo wywozu, który w ograniczonej ilości winien się jednak odbywać, wobec nadmiaru w podaży surowca, przekraczającego za-

potrzebowanie krajowe — pozwolą jednak krajowemu przemysłowi pokrywać swe zapotrzebowanie i zabezpieczą rynek krajowy przed całkowitem ogołoceniem go z surowca cielęcego.

Zarządzenie takie jest konieczne również ze względu na sytuację polityczną i masowe zaopatrywanie się naszych sąsiadów we wszelkie surowce, w pierwszym rzędzie — surowce skórzane.“

KARTKI NA OBUWIE I SKÓRĘ W NIEMCZECH.

Jak donosi własny korespondent „Dobrego Wieczoru“, w ostatnich czasach daje się zauważyć w Niemczech wielki brak skóry i butów. W dobrze poinformowanych kołach twierdzą, że brak ten wywołany został konfiskatą skór w garbarniach dla wojska. Krążą pogłoski, że mają być wprowadzone kartki na skórę i obuwie.

POŻAR W GARBARNI.

W fabryce garbarskiej A. Altmajta przy ul. Wolność 1 w Warszawie wybuchł pożar na poddaszu, mieszczącym aparaturę do natryskiwania skór oraz suszarnie. Pożar spowodowany był krótkim spleciem przewodów elektrycznych. Robotnicy, którzy pierwsi zauważyli płomień, zaalarmowali straż ogniową. Po dwugodzinnej akcji ratunkowej pożar zlokalizowano. Fabryka była ubezpieczona od ognia.

NOWE PRZEPISY O EGZAMINACH CZELADNICZYCH.

Ministerstwo Przemysłu i Handlu wydało z dniem 17 lutego w porozumieniu z Ministerstwem Wyznań Religijnych i Oświecenia Publicznego nowe przepisy, dotyczące egzaminów czeladniczych.

Komisje egzaminacyjne składać się będą obecnie z przewodniczącego i co najmniej trzech członków, w tem jeden delegat, wyznaczony przez kuratorjum właściwego okręgu szkolnego.

Od kandydata żądać się ma umiejętności czytania i pisania po polsku, rachowania i rysowania w zakresie potrzeb zawodowych.

W wypadku, o ile terminator nie mógł odbyć nauki w publicznej szkole dokszałcującej zawodowej, musi przedstawić zaświadczenie władzy szkolnej, iż nie odbył tej nauki z braku miejsca, bądź też zaświadczenie władzy wojewódzkiej o innej uzasadnionej przyczynie.

Postępowanie komisji egzaminacyjnej, sposób egzaminowania i taksy egzaminacyjne ustala się regulaminami egzaminacyjnymi, które wydaje Izba Rzemieślnicza, a zatwierdza władza przemysłowa wojewódzka.

Zmiany te tracą moc obowiązującą z dniem 31 grudnia 1937 r.

DO JAKIEGO RZEMIOSŁA NALEŻY WAŁKARSTWO.

Organ Związku Izb Rzemieślniczych R. P. „Rzemiosło“ donosi:

„W związku z wątpliwościami, do jakiej grupy przemysłu zaliczyć wałkarstwo (poddawanie pewnym przeróbkom półfabrykatów garbarskich celem ich uszlachetnienia i ostatecznego przygotowania do użytku przez cholewkarzy

lub szewców) — Ministerstwo Przemysłu i Handlu w piśmie z dn. 19 marca 1936 r. Nr. PA. III. 1/43, skierowanym do Związku Izb Rzemieślniczych, wyjaśniło zgodnie z opinią Związku Izb: „że wałkarstwo w sensie przedmiotowym jak wyżej zasadniczo jest częścią rzemiosła garbarskiego, jednakże dopuszczalnym jest wykonywanie go przez cholewkarzy i szewców w zakresie potrzeb produkcyjnych tych ostatnich. Natomiast wałkarstwo w sensie nadawania formy cholewkom jeset częścią rzemiosła cholewkarskiego (vide okólnik Nr. PA. 2945 z 1928 r.).

Z uwagi na powyższe osoby, pragnące trudnić się samoistnie wyłącznie wałkarstwem, winny wykazać się posiadaniem dowodu uzdolnienia zawodowego do samoistnego prowadzenia rzemiosła garbarskiego, osoby zaś, prowadzące wałkarstwo na zasadzie praw nabytych, powinny otrzymać karty rzemieślnicze na garbarstwo z dopiskiem „wałkarstwo“.

ZJEDNOCZENIE SIĘ ZWIĄZKÓW RZEMIEŚLNICZYCH NA LITWIE.

Jak donosi prasa stołeczna, wielką sensację wywołał na Litwie fakt, że sekcja rzemieślników antysemitycznego związku wersliników postanowiła zwrócić się do żydowskiego związku rzemieślników z propozycją zawarcia porozumienia i skoordynowania współpracy na rzecz wspólnych interesów rzemieślniczych. Specjalna delegacja wersliników odbyła dłuższą naradę z zarządem związku żydowskich rzemieślników i w wyniku tego wyłoniono mieszaną komisję, która ma reprezentować całe rzemiosło litewskie i składać się z trzech żydów oraz czterech Litwinów. Ten nagły zwrot w dotychczasowej taktyce litewskiej organizacji rzemieślników tłumaczy się w pewnej mierze tem, że do związku przystąpili funkcjonariusze państwowi i zdołano nakłonić większość, aby wreszcie położyć kres hecy antyżydowskiej i przystąpić do pracy konstruktywnej.

NIEPOWAŻNE WYSTĄPIENIE STARSZEGO CECHU SZEWCÓW WARSZAWSKICH

W numerze 7-mym „Przemysłu Skórnego” z dn. 1-go kwietnia znajdujemy artykuł p. t. „Zagadnienie polskiego handlu skór w Łodzi”, podpisany przez p. Wł. Dobrzyńskiego, w którym to artykule autor podnosi zasługi istniejącego od roku 1920 w Łodzi Polskiego Towarzystwa Handlu Skórami z racji święconego niedawno jubileuszu piętnastoletniego istnienia.

Do życzeń jubileuszowych chętnie się przyłączamy, gdyż cieszy nas powodzenie każdej krajowej placówki skórnicy, której celem jest zaspokojenie potrzeb klienteli swego środowiska i rozwój przemysłu, handlu i rzemiosła, a nie, wzorem Baty, dążenie do eksterminacji rzemiosła metodą bezwzględnej racjonalizacji pracy, stającej się udziałem kilku wybranych na miejsce tysięcy powołanych, którzy automatycznie wyrzuceni zostają poza nawias.

Wszystko byłoby w najlepszym porządku, gdyby autor artykułu poprzestał na wyrażeniu swego zadowolenia z sukcesów łódzkiej spółki, lecz były senator z ramienia Stronnictwa Narodowego nie mógł powstrzy-

mać się od przyplątania do tej sprawy nagonki antysemitycznej i tem samem zredukował znaczenie i wpływ omawianej placówki, stwierdzając, że poparcie swej klienteli ma ona do zawdzięczenia tylko uprzywilejowaniu dzięki bojkotowi antyżydowskiemu. Niedźwiedzią tem wyrządził p. Dobrzyński przysługę chwalonemu przez siebie przedsiębiorstwu, które takiej reklamy zapewne nie szuka.

Pan Starszy Cechu sam chyba nie wierzy w to, co pisze, tak np., że

„... Teraz kupcy żydowscy w Łodzi nie mogą już podbijać cen na skóry, gdyż każdy szewc może zawsze na dogodniejszych warunkach zaopatrzyć się w spółce...”

Panu Starszemu Cechu wiadomo niegorzej od innych, że poziom cen na rynku zależy nie od kupców lub garbarzy, lecz od konjunktury na wszechświatowym rynku skór surowych i garbników wzgl. chemikalij z jednej, a od płac robotniczych i świadczeń wszelakiego autoramentu z drugiej strony. Beznadziejna konkurencja między kupcami jest właśnie stałą troską dostawców - garbarzy i dlatego trudno zrozumieć, skąd pochodzi przytoczone rozumowanie autora artykułu.

Nas wszelako w wystąpieniu p. Starszego Cechu uderza wykazana w jego artykule dążność do wprowadzenia w naszej gałęzi przemysłu waśni i rozterek na tle narodowościowym i wyznaniowym. Musimy sobie wszyscy uprzytomnić, że przeżywamy ciężkie chwile w życiu gospodarczym, które nie powinny różniczkować nas między sobą, ani dzielić na obywateli różnych klas, lecz łączyć w zgodnych wysiłkach nad odparciem wszelkich trudności i zespolić nasze myśli i dążenia do walki ze wspólnym wrogiem — kryzysem.

Chcemy jeszcze zwrócić uwagę p. Dobrzyńskiego na umieszczoną obok wiadomość z Litwy o zjednoczeniu się rzemieślników antysemitycznych z żydowskimi dla dobra gospodarczego tego kraju. Pod tym względem mała Litwa zdała nareszcie egzamin dojrzałości gospodarczej, gdyż postąpiła w myśl sentencji Horacego: „et mihi res, non me rebus subjungere conor” (staram się podporządkować sprawy sobie, nie siebie sprawom).

Dodać musimy, że dziwimy się naszemu bratniemu organowi, iż znajduje miejsce w swem piśmie dla podobnej korespondencji.

Panu Wł. Dobrzyńskiemu radzimy, miast zapełniać szpalty prasy skórnicy podobnemi bezsensami, nie sprzedawać i nie wykonywać zamówień na obuwie nie 100%-wym aryjczykom.

ŚWIATOWY RYNEK SKÓR SUROWYCH I GARBNIKÓW.

Okres świąt wielkanocnych przypada zwykle w momencie, gdy kończy się kampanja sprzedaży skór mrożonych argentyńskich i urugwajskich z ubojów mięsicy krótkowłosych, a występują na rynek oferty skór z dłuższym włosem — tańsze o kilka procent.

W roku bieżącym zarysowuje się anormalna postać rynku. Znikły w tym roku z pierwszych i drugich rąk skóry wołowe ciężkiej wagi, które co rok w kwietniu zaoferowane są jako pozostałość z uboju krótkowłosych. Ich konkurencja nie wpływa przeto na układ rynku cen za skóry uboju kwietniowego. że zaś przyczyny polityczne w dalszym ciągu powodują zakupy na rzecz dostaw

wojskowych, z drugiej strony przyczyny atmosferyczne w Ameryce wpłynęły w roku ubiegłym na znaczne zmniejszenie się pogłowia bydła, jak to wykazuje ogłoszona statystyka, przeto musimy podzielać optymizm załadowców południowo-amerykańskich, którzy w dalszym ciągu liczą się z bardzo mocnym nastawieniem rynku.

W naszym kraju stosunki są o tyle gorsze, że w walce z wznrastającą drożyzną na naszym odcinku producenci odczuwają ogromne przeszkody ze strony samych czynników rządowych, krępujących garbarza w wyborze na rynku materiału surowego i zmuszających go do kupowania skór droższych i mniej przytem wartościowych, a to wszystko dzięki polityce kontyngentowej, prowadzonej zbyt mechanicznie i nie uwzględniającej nasze specyficzne interesy gospodarcze. Mamy na myśli forytowanie ze strony czynników rządowych importu z Argentyny i odmawianie kontyngentów dla importu z Brazylii i Kolumbji, podczas gdy ostatni jest jedynie wskazany dla celów zaopatrywania naszej ludności w możliwie tanie skóry podeszwowe. Z Argentyny otrzymujemy skóry z zakładów mrożenia (Frigorifico) w wysokim gatunku, lecz nadających się jedynie dla konsumentów, chcących za nie zapłacić. Natomiast tańsze gatunki skór argentyńskich o tyle nie nadają się w obecnej wysokiej koniunkturze dla odbiorcy polskiego, że lepiej odpowiadają celom ostatniego, pod względem ceny i wydajności, wspomniane wyżej skóry brazylijskie i kolumbjskie.

I kiedy się nasz garbarz dowiaduje, że przed świętami zawarto transakcje na około 35,000 skór solonych Sao Paulo i zapłacono za wołowe 4 3/4 d, a za krowie 3 5/8 d za lb., wagi wyladowanej w Europie, podczas, gdy dla niego jest to owoc zakazany; natomiast wolno wu sprowadzić argentyńskie Camposy, za które żądają tą samą cenę 4 3/4 d, lecz zastrzegają sobie manko wagi, mogące dochodzić do 16%, pomimo że skóry te pod względem wydajności i zdjęcia nie umywają się do wyżej przytoczonych brazylijskich i nikt nie zawrze na nie tak znacznej transakcji, to zaiste musi nasz garbarz sobie powiedzieć, że droga obecnej polityki przywózowej prowadzi nasz przemysł garbarski do ruiny.

A przecież to tak łatwo zrozumieć, że interesy gospodarcze naszego Państwa nic na tem nie mogą uciec, jeżeli wskutek niewykorzystania możliwości importu z Argentyny aktywność naszego bilansu z tem państwem okaże się większa o tyle, o ile równocześnie zwiększy się pasywność naszego bilansu z Brazylią i Kolumbją wskutek skierowania do obu ostatnich krajów zakupów, odebranych Argentynie, której powierzaliśmy tylko zakupy skór pierwszej klasy. Imperatywem chwili musi przeto być zwiększenie kontyngentu przywozu skór z Brazylii i Kolumbji na rachunek zmniejszenia tegoż wywozu z Argentyny.

Przytoczyć warto, że Sowiety uprzętnęły z rynku Rio Grande znaczne ilości skór wołowych ciężkich Saladero, płacąc 6 1/2—6 5/8 d za lb. wagi hamburskiej. Północna Ameryka zapłaciła tą samą cenę, lecz za wagę załadowczą za ca. 20,000 skór wołowych mrożonych Buenos Aires i 5

1/4—5 3/8 d za 37,000 skór wołowych lekkich tej samej klasy. Również zakupiono około 10,000 skór wołowych Montevideo Nacional, płacąc 6 3/4 d za lb. wagi załadowczej cif.

Na ostatniej aukcji w Paryżu ciężkie wołowe i ciężkie cielęce oraz lekkie krowiny i wszelkie baranie notowano wyżej około 2% (baranie 4—8%), wszelkie inne oddawano nieco niżej notowań aukcji poprzedniej.

Na aukcjach w Morawskiej Ostrawie (Czechosłowacja) i innych, Bata zakupił prawie wszystkie zaoferowane partje, przyczem nie dopuszczał nikogo do głosu, doprowadzając ceny do poziomu, nie znajdującego żadnego odpowiednika, ani na rynku międzynarodowym skór surowych, ani na własnym rynku skór wyprawionych. Wiedocnie więc przewiduje dalszą hausse. Należy w tem miejscu zaznaczyć, że na rynku zamorskim Bata zakupuje głównie najtańsze i najlichsze skóry Rio de Janeiro. Może je kupować, gdyż może zużytkować u siebie wszelkie odpadki i dlatego nie przeszkadzają mu guzy i cięcia, dzięki którym nikt nie chce tych skór kupować.

Na rynku garbników niema naogół żadnych zmian za wyjątkiem valonei, która wciąż zwyżkuje. Obecnie za Trillo 42% żądają Ł. 16.10.0 za tonne cif Gdynia, za ekstrakt zaś Ł. 33.0.0. Ekstrakt valonejowy krajowy kosztuje Zł. 1.15 za kilo.

Według wiadomości z Izmiru dalsze położenie rynku zależeć będzie od zmian atmosferycznych w ciągu lata, narazie zaś trzeba się liczyć z brakiem towaru i wysokimi cenami.

WIELKOPOLSKI RYNEK SKÓR SUROWYCH (Korespondencja własna)

Na rynku Pomorskim ruch ożywiony utrzymuje się w mocy.

Ze strony konsumpcji zaznacza się zdrowe zapotrzebowanie zwłaszcza na skóry cielęce w lżejszych wagach do celów zamszowych i z tego względu nadarżające się partje lepszego uboju znajdują chętnych nabywców. Również i skóry cielęce cięższych wag cieszą się dobrym popytem na rynku krajowym, słowem że w ciągu ostatnich tygodni rozwinął się niezmiernie żywy przebieg interesów. Nieco większy ubój, jaki miał miejsce ostatnio, nie okazał się wbrew oczekiwaniu zbyt wielkim.

Na początku m. b. odbyła się aukcja w Toruniu, na której ceny skór cielęcych wypadły przeciętnie o 7% niżej notowań w marcu.

W ostatnich dniach znów się objawiło żywsze zainteresowanie ze strony zagranicy zarówno na lekkie skóry cielęce eksportowe, jakoteż na cięższe.

W tym stanie rzeczy mogło nastąpić pewne wzmocnienie rynku, którego wyniki zaznaczyły się na aukcji poznańskiej dnia 16 b. m. Należy jednak mieć na uwadze, że zainteresowanie zarówno zagranicy, jak i odbiorców tutejszych zśrodkowało się w pierwszym rzędzie na towarze, pochodzącym od syndykatów rzeźnickich.

W tem miejscu pragniemy zadokumentować jeszcze jeden fakt. Staraniom syndykatów za-

wdzięczać należy, że w domenach ich działalności, mianowicie: na Pomorzu, w Poznańskim i na Górnym Śląsku ubój i zdjęcie doprowadzone zostały do poziomu, zasługującego na pełne uznanie. Obchodzenie się ze skórnym materiałem rzeźnickim w syndykatach prowincyj powyższych sprawia, że materiał ten w niczem się nie różni od współrzednego zagranicznego. Celowy wysiłek ze strony zarządów cechów rzeźnickich w kierunku wydostania pierwszorzednego materiału bez nacięć i przedziurawień został bezsprzecznie uwieńczone powodzeniem, ile że skóry w partjach syndykackich należy przyjąć, jako czyste bez nacięć.

Stosunek procentowy ilości skór z przedziurawieniami w tych partjach zredukowany został do minimum. Miło nam przeto na tem miejscu zaznaczyć, że pocieszające te wyniki przypisać w pierwszym rzędzie należy staraniom Centralnego Syndykatu Gospodarczego Cechów Rzeźnickich w Poznaniu.

Ale i handel prywatny, będąc oddawien dawna nastawiony na potrzebę, zwłaszcza na eksport dostarczania sortymentów międzynarodowych, osiągnął dzięki konsekwentnym wysiłkom w kołach swego działania, że już nastąpił koniec nieogłędnemu sortowaniu i niedbałemu obchodzeniu się z towarem surowym. Jedynie skóry, pochodzące z Kongresówki, a w szczególności z Galicji, bardzo wiele pod tym względem pozostawiają do życzenia.

Na wolnym rynku lekkie skóry cielęce, które przejściowo zeszły do zł. 5.80 za sztukę, zostały znów podjęte w cenach zł. 6.— (6.10). Skóry cielęce na wagę znalazły naogół, przeważnie w kraju, odbiorców po cenie zł. 2.— za kilo wagi solonej. W ciągu nadchodzących dni 14-tu nie spodziewamy się żadnych wydatnych zmian na tym odcinku, ponieważ nie zanoszą się na większy ubój i znikąd nie widać większego nagromadzenia towaru.

W skórkach bydleczych interesy są o wiele gorsze, ile że zachodzi tu brak zbytu skór nadeszłych u garbarzy. Wskutek tego wszystkie gatunki skór bydleczych mają zbytu nowolny przy cenach niskich. Lepsze możliwości sprzedaży istnieją jedynie dla skór dobrych i o prima zdjęciu.

W skórkach końskich ubój został zmniejszony. Notowanie utrzymało się na wysokości zł. 18.— Nadarżające się partie znajdują nabywców w kraju.

Z innych rynków nie mamy nic szczególnego do doniesienia. Skóry kozie (Heberlinge) leżą w większych partiach bez ruchu.

W skórkach zajęczych i króliczych ceny nowoli się chwieja i nie słychać o poważniejszych transakcjach.

W skórkach owczych nastrój na rynku jest nieco przyjaźniejszy.

W skórkach kozłowych (Zickelfelle) mamy obecnie zbiór. Do zakupów nabywcy przystępują bardzo ostrożnie i nie słychać o większych transakcjach.

W. K.

Z PRZEBIEGU ZACHODNIO-POLSKICH AUKCYJ SKÓR SUROWYCH.

Podajemy poniżej przebieg licytacji skór surowych w Poznaniu w dn. 16.IV r. b.. Ceny rozumieją się za skóry rzeźnickie — bez rogów i czaszek, kości ogonowej — krótkonogie. W nawiasach podane są ceny poprzedniej licytacji.

	za funt	
Zarłoki 20 funt.	64 (57)	„Standard“
Bukaty 20/39 funt.	55 (55)	„Standard“
Krowie 40/49 funt.	60 (60)	Sowadski
Krowie 50 funt. i wyż.	64 (64)	Sowadski
Buhaje 50/70 funt.	54 (54)	Sowadski
Buhaje 71/85 funt.	52 (52)	Sowadski

Za skóry bydłce z Ostrowia, Gniezna, Inowrocławia, Rawicza i in. osiągnięte zostały ceny poprzedniej licytacji.

Skóry cielęce:	za sztukę:	
1200 szt. m. Poznań 5,5—5,7 funt.	6.80 (6.80)	Katten
2000 szt. m. Poznań 7,6—9 funt.	8.35 (8.55)	Katten, Rozenberg, Herzfeld
600 szt. m. Poznań 9 funt. w.	9.55 (9.80)	Katten, Rozenberg
1500 szt. m. Bydgoszcz 7,4 funt.	7.20 (7.30)	Rojzner
1500 szt. m. Bydgoszcz 7,8 funt.	7.40 (7.50)	Katten
1100 szt. m. Ostrów 7,97 funt.	8.50 (9.—)	Rakower
800 szt. m. Gniezno 7,2 funt.	7.30 (7.60)	Rozenberg
1000 szt. m. Inowrocław 7,45 funt.	7.35 (7.50)	Katten
600 szt. m. Rawicz 7,7 funt.	8.— (8.75)	Rozenberg
300 szt. m. Leszno 7,8 funt.	7.80 (8.50)	Herzfeld
300 szt. m. Września 7,0 funt.	6.75 (7.15)	Katten
200 szt. lekkie 5,5 funt.	5.80 (6.40)	Katten
2000 szt. średnie 5,6—7,5 funt.	6.40/6.60 (6.65)	Katten, Herzfeld
500 szt. ciężkie 7,6—9 funt.	7.70 (8.10)	Katten

RYNEK SKÓR SUROWYCH MAŁOPOLSKI I ŚLĄSKA.

Okres świąt nie wprowadził zastoju w obrotach handlowych w dziale skór surowych. Natomiast osłabły obroty w dziale skór wyprawionych, osłabła również płynność gotówkowa. Siłą faktu ciasnota gotówkowa przerzuciła się także do handlu skór surowych i tu wyrzyła swoje piętno na cenach poszczególnych gatunków skór, najsilniej zaś na skórkach cielęcych. Jeśli niższa ta jest znacząca, to główny powód leży w tem, że firmy eksportowe zaczęły obrzucać garbarzy krajowych ofertami, chcąc wycofać się z transakcyj z firmami zagranicznymi. Powodem tego są trudności przekazania pieniędzy z zagranicy do Polski, co jest zresztą powszechnie znane. Dotychczas przekazy pieniężne na surowiec skórnny, jako za jeden z najważniejszych artykułów produkcji przemysłowej, a raczej jako za artykuł, służący do ekwipunku wojennego, bardzo regu-

Olejarnia „SZEMEN“

Sp. firm.

L I D A

Tel. 146 — Skrz. poczt. 64

Skrót teleg. „Szemen-Lida“

OLEJ LNIANY dla celów garbar-
skich i lakierniczych.

Gwarantowana jakość. Ceny konkurencyjne

larnie i szybko nadchodziły. Ostatnio zaś mijają całe tygodnie nim kupiec-eksporter otrzymuje awizowane przez zagranicznego przemysłowca pieniądze. Z tychże więc powodów usiłuje się nawiązać spowrotem stosunki z krajowym garbarzem, zwłaszcza, że okazał gotowość nabycia za gotówkę, chcąc się dostosować do konieczności chwili, bo transakcje eksportowe traktowane są jako sprzedaże gotówkowe. Oferty eksporterów przyjęły garbarze krajowi chłodno i z rezerwą. Masowe jednak oferty wysyłane na wszystkie strony przyczyniły się do obniżki cen skór cielecych i sprzedaży z małym zarobkiem, a w wielu wypadkach nawet ze stratą. Dzieje się to w okresie, gdy na rynku niema zapasów surowca. Dalsze wyklarowanie się sytuacji oczekiwane jest w okresie następnych tygodni. Jeśli zagranica będzie więcej kupować, to siłą faktu ceny spowrotem się wzmocnią.

W okresie sprawozdawczym robiono różnorodne transakcje skórami **bydlęciami**. Czechosłowacja kupiła bukaty lekkie bez rogów, wagi solonej doważonej, loco rganica, po 1,22½ zł. za kg.; przemysł krajowy płacił za oryginalne skóry bydłce zł. 1.10 — 1.17 za kg. wagi solonej doważonej. Należność pokrywano w części gotówką, a resztę weksłami w terminach 2—4 miesięcy, zależnie od umowy.

Skóry **cielęce** sprzedawano w cenie zł. 1.90 — 2,05 za kg. wagi solonej doważonej, towar krótkonogi I i II sorta razem, przyczem ograniczono przyjmowanie II sorty do 15% przy partji towaru. Przy większej ilości II sorty, niż 15%, obliczono II sortę o 10%, a III sortę o 25% mniej.

Lekkie cielęce solone oraz suche cielęce notowano zł. 5.80 — 6.20 za sztukę, zależnie od miejscowości i okolicy kraju.

Przemysł futrzarski chwilowo nie wykazuje zainteresowania dla suchych skór cielecych „more“ dla wyrobu płaszczy damskich.

Za skóry **końskie** płacono do zł. 16. — za sztukę 220 cm.,

Za skóry z **psów** — do 60 groszy za sztukę. Podaż skór psich jest dość znaczna, w niektórych okolicach kilkakrotnie większa, jak w latach ubiegłych, gdyż rozwinął się handel tłuszczem z psów, przez lud wiejski traktowany jako lekarstwo na różne schorzenia człowieka (choroby płuc, anemja itd.).

Podaż skór **kozich i baranich** jest bardzo mała, tak, że do transakcji garbarskich nie dochodzi.

Sytuacja rynkowa nie doznała naogół poprawy. M. S.

MAŁOPOLSKI RYNEK SKÓR GOTOWYCH.

(Oryg. koresp. dla „P.G.-T.“ firmy Jakób Aleksandrowicz w Krakowie).

Miesiąc marzec był dla krakowskiego rynku skór wyprawionych w najwyższym stopniu niezadawalający. Spowodu strajku w przemyśle obuwniczym, który przeciągnął się przez cały prawie miesiąc, był utarg zupełnie minimalny, tak, że odpadło nawet zwykłe ożywienie w t. zw. sezonie przedświątecznym. Utarg w skórach podszwo-

wych mierny, słaby też był zbyt w skórach chromowych. Silniejsze zapotrzebowanie dało się odczuć w skórach gemzowych i velourach. Te ostatnie szły o wiele silniej, niż w latach ubiegłych, a pod koniec miesiąca marca odczuwano nawet brak w tym artykule, szczególnie w kolorze granatowym. Zapotrzebowanie w tym artykule zostało tego roku pokryte w większości przez skóry wyrobu krajowego. W związku ze słabym utargiem i pewnym osłabieniem cen surowca osłabła również tendencja na skóry wyprawione. Znaczniejszych jednak zmian w cenach nie było; ceny się naogół utrzymały.

ZAGRANICZNY RYNEK SKÓR GADÓW.

Do Polski prawie że nie są importowane skóry różnych gadów, jak krokodyli, jaszczurek, żmij, skóry różnych ryb i t. p. Tem niemniej chcemy na tem miejscu, wślad za pismem „Cuir“, podać ceny za surowiec z dostawą do portów europejskich. Da to czytelnikom pojęcie o różnych gatunkach tego rodzaju skór surowych, jakie przerabiane są przez światowy przemysł i o ich wartości w stanie surowym:

KROKODYLE:

Louisiana, Florida, Meksiko za Qu. F.	40 centów
Columbia, Venezuela, Ameryka centr.	od 35 cm.
	za cm. Frs. 1.30
Columbia, Venezuela, Ameryka centr.	od 50 cm.
	za cm. Frs. 1.50
Solone Java od 40 cm.	za cm. Hfl. 0.13
Solone Indo-China od 35 cm.	Frs. 1.30
Solone Indo-China od 40 cm.	Frs. 1.35
Wschodnio-Indyjskie od 40 cm.	za cal 11 d
Madagaskar w różn. wielkościach za cm.	Frs. 0,70 — 1,15

JASZCZURKI:

Java z okrągłym deseniem od 25 cm.	za sztukę Hfl. 1.—
Java z okrągłym deseniem od 25 cm.	za sztukę Hfl. 1.—
Indo-China 25—40 cm.	za sztukę Frs. 8. — 10.—
Suche Macassar	sztukę Frs. 2.50.—
Solone Manila od 20 cm.	sztukę Frs. 3.—
Kalkutta, deseń owalny	sztukę 1/6 Sh.
Agra, czarne plamy	sztukę 0/7 Sh.
Bengal	sztukę 1/0 Sh.
Połudn.-Amer. Brasll-Tejno	sztukę Frs. 2.50.—
Argentyńskie Tejus czarne	sztukę Frs. 2.—
Argentyńskie Tejus jasne	sztukę Frs. 1.50.—
Croco-Tejus od 20 cm.	sztukę Frs. 8.—
Krooty 20—24 cm.	sztukę Frs. 1.50.—
Krooty od 25 cm.	sztukę Frs. 2.50.—
Kameleony Brasll 20—24 cm.	sztukę Frs. 0.75.—
Kameleony Brasll od 24 cm.	sztukę Frs. 1.50 — 2.—
Kameleony Columbia od 25 cm.	sztukę Frs. 2.25.—
Kameleony Venezuela 20—24 cm.	sztukę Frs. 0.75.—
Kameleony Venezuela od 25 cm.	sztukę Frs. 2.—
Afrykańskie mieszane	sztukę Frs. 2.—
Afrykańskie z grubym liczklem	sztukę Frs. 1.—
Azjatyckie Bagdad Hornlizards	sztukę Frs. 5.—
Perskie	sztukę Frs. 4.—
Garbowane Kalkutta, owalne liczko 8—10	1/6 Sh.
Garbowane Bengalskie 8 cal i wzwyz	1/2 Sh.
Garbowane Agra 8 cal i wzwyz	8 d.

WĘŻE.

Pythous, Java i Siam 20—30 za m.	Frs. 18.—
Indochiny 20—30, deseń siatkowy za m.	Frs. 19.—
Indochiny mniejsze za sztukę	Frs. 15.—
Afrykańskie za m.	Frs. 8.—

Brazył. Giboias od 20 wżwyż	Frs. 6.—	Garbow. Ind. Baby-Pythous 2—5 call za sztukę	3 d
Brazył. Anacondas i Venezuela	Frs. 5.—	Garbow. alun. Cobras 3½ cala i wżwyż za sztukę	2 d
Karunghos Java 20—24 za sztukę	Hfl. 0.65.—	Garbow. alun. Ind. Nattern za sztukę	3 d
Karunghos Java 25—29 za sztukę	Hfl. 0.70.—	SKORY BYB.	
Karunghos Java od 30 za sztukę	Hfl. 0.90.—	Haie I gatunek 25—40 a sztukę	Frs. 2.—
Węże wodne Chouri 15—19 za sztukę	Frs. 1.50.—	Tropikalne Haie za funt ang.	0/6 Sh.
Węże wodne Chouri 20—24 za sztukę	Frs. 3.75.—	Suche psy morskie	Frs. 10—12.—

Rozbudowa krajowego przemysłu garbnikowego

Sprawa zaopatrzenia naszego przemysłu garbarskiego w konieczne materiały garbnicze stale zaprzętała i w dalszym ciągu zaprzętać musi u myśli wszystkich bezpośrednio lub choćby tylko pośrednio zainteresowanych w pomysłnym rozwoju jednej z najważniejszych gałęzi produkcji, jakże skóry należą do tych nielicznych artykułów, które zarówno podczas pokoju, jak i podczas wojny stanowią nieodzowny atrybut życia gospodarczego. Tymczasem żaden rok istnienia wskrzeszonej niepodległości nie dostarczył tyle braku zrozumienia doniosłości tej sprawy, co właśnie rok ubiegły.

Zainicjowana w końcu roku 1934 kampanja przeciwko znajdującemu się jeszcze w powiatakach krajowemu przemysłowi ekstraktów garbarskich, zdaniem przeciwników wogóle zbyt technicznemu wobec braku wystarczającej ilości w kraju surowca, znalazła pouczające i wymowne oświetlenie w następujących dwóch momentach.

Istnienie w Polsce jednej tylko fabryki ekstraktów dębowego i świerkowego nie mogło nie obudzić czujności kapitału nietylko krajowego, lecz i zagranicznego, na ten zaniedbany odcinek przemysłu polskiego. W Polsce, znajdującej się na zafanym poziomie produkcji skór podeszowych, poza nielicznymi naturalnie wyjątkami placówek garbarskich wytwarzających na modłę ultra postępową, zużycie ekstraktu quebrachowego, który musimy wzorem całego świata sprowadzać z Argentyny, stanowi dziewięćdziesiąt kilka odsetków wszystkich materiałów, stosowanych w garbowaniu skór podeszowych, podczas gdy np. w Niemczech quebrach stosują tylko w ilości 60%, a 40% wynoszą inne szlachetniejsze substancje garbnicze. W Polsce więc jest jeszcze dosyć miej-

scą na użytkowanie dla celów garbarstwa odłogiem leżących i marnujących się odpadków tartacznych i nieużytków leśnych w postaci drzewa dębowego i kory świerkowej, z których możnaby było wydobyć tyle cennego garbnika, że powinno by było pokryć znaczną część ogólnego zapotrzebowania.

Tak być powinno podczas pokoju, a w razie wojny? Mamy dobry przykład, jak się dzieje we Włoszech, które i bez wprowadzenia sankcyj stały przed alternatywą musowego zastąpienia importu spotęgowaniem rodzimej wytwórczości z braku dewiz (co zresztą w razie ewent. wojny i u nas może mieć miejsce). Włochy mają jednakże wspaniale rozbudowany własny przemysł garbnikowy, dzięki posiadaniu wielu drzew, jakoto kasztanu, sumaku i algorabilla, zawierające garbnik. Wystarczyło zabronić wywozu tych garbników, aby móc zaopatrzyć armję i ludność w skóry, a nie zmuszać ludności do zastąpienia skórzanego obuwia drewnianymi trepakami, jak to miało miejsce podczas okupacji niemieckiej.

Czem kasztan jest w klimacie włoskim, tem jest dębina i świerk w klimacie polskim. We Włoszech wystarcza lekka zaprawa kasztanowa, u nas winna być stosowana bardziej ciężka zaprawa dębowa. Wprawdzie i u nas jest kasztan bardzo pożądanym garbnikiem i garbarze zżymają się na zbyt wysokie cło na ekstrakt kasztanowy; pochodzi to jednak właśnie z niedostatecznego rozbudowania polskiego przemysłu garbnikowego, któremu głównie przeszkadza niechęć do wszelkich „nowinek“, wybitna cecha naszego charakteru i, co za tem idzie, brak ochoty do przestawienia systemu garbowania.

(D. c. n.)

ZAKŁADY
CHEMICZNE

Henryk Dąbrowski i S-ka Sp. z o. o.

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

produkują: **rozpuszczalniki** dla przemysłu garbarskiego i lakierniczego

OCTAN AMYLU: techniczny zwykły i wysokowżący
OCTAN BUTYLU

OCTAN ETYLU
OCTAN METYLU

ALKOHOL 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

DZIAŁ PRAWNY

pod redakcją
Adw. L. NISENSONAART. 8. P. 5 O PODATKU PRZEMYSŁOWYM
A ZATRUDNIANIE TERMINATORÓW.

W myśl art. 8 p. 5 ustawy o pod. przem., pracowni i zajęcia rzemieślnicze i rękodzielnicze nie podlegają podatkowi przem. od obrotu, o ile są prowadzone przez właścicieli przy współudziale najwyżej jednego członka rodziny, przyczem właściciel przedsiębiorstwa winien posiadać kartę rzemieślniczą. Przedsiębiorstwa tego rodzaju obowiązane są wykupywać tylko świadectwa przemysłowe.

W praktyce zachodziła rozbieżność stosowania tej ulgi w wypadku zatrudnienia terminatorów — uczni przemysłowych, z którymi zawarta została — zgodnie z art. 116 Prawa Przemysłowego — pisemna umowa o naukę, zarejestrowana we właściwej Izbie Rzemieślniczej. Zaliczenie takich terminatorów do liczby robotników było nieślusne i powodowało nieprzyjmowanie uczni na naukę z obawy przed większym opodatkowaniem. Objawy tego rodzaju były szkodliwe dla rzemiosła.

Ministerstwo Skarbu, chcąc temu zapobiec, okólnikiem z dnia 28 marca 1936 r. L. D. V. 35901/4/35 w związku z art. 8 p. 5 ust. o pod. przem., wyjaśniło, że nie należy uczniów przemysłowych, z którymi zawarto umowy zgodnie z art. 116 prawa przem., zaliczać do liczby zatrudnionych osób.

W ten sposób właściciele przedsiębiorstw, na wstępie wymienionych, w wypadku zatrudnienia terminatorów, z którymi zawarli umowę nauczania i zarejestrowali ją w Izbie Rzemieślniczej — opłacają podatek przemysłowy tylko w formie świadectw przemysłowych, zatem są zwolnieni od podatku od obrotu także zryczałtowanego.

Jednakże, gdy podczas lustracji okaże się, że ilość uczniów przemysłowych jest za duża w stosunku do wielkości lub sposobu prowadzenia przedsiębiorstwa, Urząd Skarbowy może zwrócić się do władzy przemysłowej z zażądaniem ograniczenia zatrudnienia ilości uczniów.

Przykład: Garbarz, posiadający kartę rzemieślniczą, pracuje przy pomocy syna i terminatora, z którym zawarł umowę na piśmie i zarejestrował ją w Izbie Rzemieślniczej. Podatku obrotowego nie płaci, obowiązany jest wykupić tylko świadectwo przemysłowe VIII kategorii przem.

RYCZAŁT NA 1936/37.

Celem dania możności zorientowania się płatnikom ryczałtowanego podatku obrotowego na 1936/37, jaka wysokość obrotu była podstawą

zaliczenia do odnośnej grupy ryczałtowej, podajemy poniższą tabelę dla przedsiębiorstw przemysłowych (pracowni i zajęć rzemieślniczych).

Grupa	Obrót roczny	Podatek rocznie
1	1334	20
2	1.334-2.000	30
3	2.000-2.667	40
4	2.667-3.334	50
5	3.334-4.000	60
6	4.000-5.000	75
7	5.000-6.000	90
8	6.000-7.000	105
9	7.000-8.000	120
10	8.000-9.000	135
11	9.000-10.000	150
12	10.000-12.000	180
13	12.000-14.000	210
14	14.000-16.000	240
15	16.000-18.000	270
16	18.000-20.000	300
17	20.000-23.000	345
18	23.000-26.000	390
19	26.000-29.000	435
20	29.000-32.000	480
21	32.000-35.000	525
22	35.000-38.000	570
23	38.000-41.000	615
24	41.000-44.000	660
25	44.000-47.000	705
26	47.000-50.000	750

PODATEK OD LOKALI.

W związku z licznymi zapytaniem w sprawie wyżej wymienionego podatku, wyjaśniamy co następuje:

Od podatku lokalowego wolne są lokale lub ich części, zajęte przez przedsiębiorstwa przemysłowe, a zatem także przez pracowni rzemieślnicze. Poza to m. i. wolne są także lokale mieszkalne jedno i dwuizbowe (pokój i pokój z kuchnią).

Dotąd niewyjaśniona jest jeszcze kwestja mieszanego charakteru lokalu, zajętego częściowo na przedsiębiorstwo przemysłowe, a częściowo na cele mieszkalne. Naszym zdaniem część lokalu, zajęta na cele przemysłowe, powinna być zwolniona od podatku, część zaś mieszkalna podlegałaby podatkowi, jeśli by przekraczała dwie izby.

Podatek wymierzony jest na dwa lata, poraz pierwszy na 1936 i 1937. Podstawą wymiaru na powyższe dwa lata jest dwunastokrotne komorne z grudnia 1935 r.

Stopa podatkowa wynosi: 8 proc. od lokali 1, 2, 3-izbowych; 12 proc. dla pozostałych.

Podatek jest płatny w dwóch ratach półrocznych: do 30 kwietnia i do 31 października.

Przykład: X zajmuje lokal trzyizbowy. W grudniu 1935 r. za komorne zapłacił zł. 50.— Podstawa wymiaru: 50 zł. \times 12 = 600 zł. Podatek: 8 proc. od 600 = 48 zł. rocznie.

Co do umorzenia, patrz wyjaśnienia w Nr. 6-tym „Przełądu Garbarsko-Technicznego“, str. 128.

I sza Krajowa Wytwórnia Planimetrów
do pomiaru powierzchni skór

BR. RYBIŃSKI

Warszawa-Praga, ul. Strzelecka 44/6

Odnawianie legalizacji i naprawa planimetrów

Założ. w r. 1919

Skrzynka pytań

Redakcja odpowiada na pytania wyłącznie pp. abonentom!

Odpowiedzi wysyłane są bezpośrednio pocztą!

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

Redakcja prosi PP. Czytelników o możliwie treściwe ujęcie pytań i ich wyraźne formułowanie!

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

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

Zapytanie Nr. 28 (B. B. Lublin)

Proszę o możliwie szczegółowe poinformowanie mnie, w jaki sposób należy przyrządzić glans i farbę (apreturę) do skór podeszwowanych, t. j. z jakich materiałów, ilościowy stosunek tych materiałów oraz sposób powlekania skór tą apreturą. Czy należy krupony po apreturze suszyć i jeżeli tak, to w jaki sposób i przy jakiej temperaturze? Zaznaczam, że krupony są uprzednio blichowane kwasem solnym.

Odpowiedź Nr. 28.

Liczko kruponów należy przed apretowaniem oczyścić przez zmywanie 2%-wym roztworem kwasu mlecznego 85%-wego o temperaturze 30—40 stopni C., a to w sposób następujący: galgankiem wprowadza się na liczko dość obficie wspomniany zmywacz i natychmiast innym suchym galgankiem mocno się wyciera do sucha. Apreturę naprowadza się na liczko przy pomocy galganka, pozostawia skóry na noc w kopcu i w końcu bez suszenia walcuje (roluje) się je.

Apretura składa się z 4 części wosku, 3 części mydła marsylskiego, 4 części kazeiny, 1 części boraksu, 1 części terpentyny i około 85 części wody z dodaniem odpowiedniej ilości żółtego wzgl. pomarańczowego barwnika zasadowego, w zależności od tego, czy pożądanym jest kolor jaśniejszy czy ciemniejszy.

Bardzo ważny jest sposób przyrządzania powyższej apretury. Wosk należy roztopić, mydło rozpuścić w małej ilości wody z połową odważonej ilości boraksu; rozpuszczone mydło dodaje się mieszając do rozpuszczonego wosku i tak długo się gotuje, aż osiągnięta zostaje równomierna emulsja. Kazeinę z drugą połową boraksu należy rozpuścić w wodzie i dodać do powyższej mieszaniny. Po ostudzeniu dodaje się terpentyny, przepuszcza całą masę przez sitko i dopełnia się brakującą ilością wody, zabarwioną wspomnianymi barwnikami zasadowymi.

Zapytanie Nr. 29 (Sz. Ejzenberg, Szydłowiec)

Czy do usuwania szkodliwych gazów z miejsca natryskiwania skór farbami kryjącymi nadaje się lepiej ekschaustor aniżeli wentylator?

Odpowiedź Nr. 29.

Sprawa zastosowania wentylatorów śrubowych czy też ekshaustorów zależy tylko od sposobu i warunków wentylacji. Zasadniczo wentylatory śrubowe mają zastosowanie w tych wszystkich wypadkach, gdy wymagana jest duża wydajność przy nieznacznych oporach przepływu (nie przekraczających sprężu 20 mm. sł. w.) i przy użyciu minimalnej siły napędowej. Natomiast przy większych oporach przepływu powietrza stosowane są ekshaustory. W danym konkretnym wypadku zaleca się stosowanie wentylatorów

śrubowych, o ile wyciąg gazów następuje w odległości 2—3 metrów od aparatu bez dodatkowych instalacji przewodowych, przy wydmuchu, bądź przez komin o niewielkiej wysokości (3—5 m.) o odpowiednim przekroju. Stosuje się natomiast ekshaustory w tych wszystkich wypadkach, gdy przewidziana jest centralna instalacja wentylacyjna o długich i krętych przewodach z załamaniami (znaczące opory przepływu), a wydalanie gazów wskutek specyficznych warunków lokalnych może się odbywać tylko przez komin, bądź też specjalny do tego celu budowany przewód, o znacznej wysokości.

Zapytanie Nr. 30 (H. L.)

Jakie należy stosować barwniki oraz jaką apreturę do otrzymania koloru cielistego skór garbowanych chromowo?

Odpowiedź Nr. 30.

W tej sprawie radzimy zwrócić się do krajowej fabryki barwników anilinowych — Zakłady Chemiczne w Winnicy Sp. Akc., poczta Henryków pod Warszawą, lub do przedstawicielstwa znanej światowej fabryki barwników Geigy w Szwajcarii; adres brzmi — Jakób Petters i S-ka, Łódź, Skrzynka Nr 11. Firmy te chętnie pouczą WPana jak farbować i prześlą karty wzorów, przepisy itd.

Zapytanie Nr. 31.

Mamy zamiar użytkować odpadki skór wapnionych w naszej garbarni, wyrabiając z tych odpadków klej. Posiadamy miejsce, siłę, parę i ciepło. Czy sposób fabrykowania pierwszorzędного kleju jest skomplikowany i czy wymaga kosztownych urządzeń?

Odpowiedź Nr. 31.

Nie radzimy obok swej garbarni urządzać fabryki kleju dla użytkowania odpadków z własnej garbarni. Przyczyna naszego negatywnego ustosunkowania się do tej sprawy leży w tem, że pierwszorzędny klej wyrabiać można, posiadając kosztowną aparaturę i urządzenia. W dawnych latach może i byłoby to racjonalnym, obecnie zaś mniej, gdyż fabrykacja ta rozwinęła się w przemysł, który pracuje kosztowną aparaturę Vakuuum.

Zapytanie Nr. 32.

Jaką WPP. zalecają najlepszą t. zw. „zajfę“ do juch-tów (apretura do mizdry skór juchtowych)?

Odpowiedź Nr. 32.

Odpowiednią aparaturę podaliśmy w Nr. 3 „P.G.-T.“ w dziale „Skrzynka Pytań“. Można także do tego celu użyć mieszaninę z równych części degrasu, tranu i loju.

Zapytanie Nr. 33 (S. i S-ka)

Prosimy o podanie nam składu apretury matowej oraz polyskowej dla skór siodlarskich i rymarskich.

Odpowiedź Nr. 33.

Apretura matowa dla wspomnianych celów składa się z 1 kg. wosku, 1 kg. stearyny i 5 kg. oleju lnianego, — wszystko to dobrze zagrzane i mieszane do ostudzenia. Apreturę połyskową przyrządza się natomiast z 2 kg. kleju

skórnego, któremu pozwala się przez noc napęcznić w 30 l. wody, poczem dodaje się do tego 1 kg. mydła twardego i 300 gr. ekstraktu drzewa niebieskiego. Wszystko to razem gotuje się przy dobrym mieszaniu.

Rozpuszczalniki
Octan amylu wysokowrzący i techn.
Octan butylu
Alkohol amylowy i butylowy

Dekfarby wodne i Top-finisz
marki „GISKA“
wysokiej jakości
we wszystkich kolorach

Fabryka Przetworów Chemicznych
Inż. Jan Gibiański i S-ka, Łódź

Tel. 18632, 22938, 23304

ul. 11-go Listopada 190/194

Fabryka garbarska A. Altmejt
WARSZAWA

Wolność 1, tel. 661-83 i 11-04-85

Skóry meblowe i samochodowe.
Szpalty tekowe i galanteryjne.
Skóry czarne groszkowane (pantoflarskie).
Rosschevreaux.
Skóry podeszwowe: Krupony, karki, boki.
Marka fabryczna „Altas“

Garbarnia

M. MILENBACH i S-ka

ŻYRARDÓW Tel. № 3

SKóry chromowe
czarne i kolorowe

FABRYKA GARBARSKA L. 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 „Eramar“

W Y R A B I A :

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

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

M i a r a g w a r a n t o w a n a .

Fabryka Garbarska H. L. CYTRYN i S-ka

Warszawa, Wolska 48, tel. 643-89

SKŁADY KOMISOWE:

W i l n o

S. Kewes, Rudnicka 6

L w ó w

B-cia Seinfeld, Stary Rynek 7

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

SKŁAD FABRYCZNY:

K a l i s z

ul. Babina 10

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. „Speejalohrom”

W Y R A B I A:

Chromy czarne i kolorowe

Rind-Boxy „ ”

Naco-Calf w różnych kolorach.

POLECA:

B O X C A L F

R I N D B O X

N A K O

białe i kolorowe

R O S S L A K

R I N D L A K

W E L U R Y

czarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska

A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

Zyndel Fajn, Franciszkańska 20

H. Szczeciński, „ 26

E. Szniek, „ 31

A. Krakowiak, Nalewki 34

S. Szwider, Franciszkańska 30

Ch. Siwak, „ 24

J. Moszkowicz, „ 22

Ch. Briks, „ 24

Skład fabryczny we Wilnie; E. Germajze, Rudnicka 6

ZAŁOŻONA W 1830 ROKU
W ŻARKACH

GARBARNIA

ZAŁOŻONA 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.

Bokl w grubość 1½—2 millimetr.

GARBARNIA

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

Telefon 12-08-90.

■■■■■■■■

Skóry chromowe:

Boxcalf, 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, batkowania 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.

Ziłoż. w r. 1885

Wyrób skór chromowo-surowcowych, chlebowo-surowcowych, wytrz. 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, bokl

Specjalność:

Skóry myte
(Waschleder)

krajce gwar. białe

Boki i karkl

L. ROZIN

WARSZAWA

Marka ochronna prawnie zastrzeżona za Nr. 22589

Nowolipie 44/46.



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

CENY OGŁOSZEŃ:

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

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

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

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

Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Zakłady drukarskie B-ci Wójcikiewicz, Warszawa.

Ekstrakty Quebrachowe

Ekstrakt mimosowy «RHINO»

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

Natrium sulfit i bisulfit

Trany garbarskie



Kwas szczawiowy

GEN. REPR.

DOM HANDLOWY

MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9

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

WYTWÓRNI A



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 opanek i obcasów.

Schutzlaki, Rozpuszczalniki, Zmywacze.

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

Ceny konkurencyjne.

Na żądanie służymy próbami.

Fabryka Chemiczno - Farmaceutyczna

„ELIT“

Grodzisk-Mazowiecki, tel. 38.

Biuro sprzedaży:

Warszawa, ul. Złota 26, tel. 581-72.

Rok założenia 1922

5000. 16160/2/7
Poleca o bezkonkurencyjnej jakości

ROZPUSZCZALNIKI

do lakierów nitrocelulozowych skórnych:

Alkohol amylový — Alkohol butylowy — Alkohol propylowy

Octan amylu — Octan butylu — Octan etylu — Octan propylu

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrablane w Polsce:

Fosforan trójkrezylu (Triakresylphosphat) — Dwubutylový ester kwasu ftalowego (Dibutylyftalat)
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 opanek.

„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

Redakcyjny przyjmuje interesantów w poniedziałki i czwartki 7-8 wiecz.

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.