



Przegląd Garbarsko-Techniczny

ORGAN TECHNICZNY CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY

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

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

Nr. 8

M a j 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.

Sprzedż ekstraktów i garbników roślinnych, wszelkich chemikalji dla garbarstwa chromowego i podeszwowego. Barwniki anilnowe wszelkich kolorów i koncentracyj. 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 białoskórniczych.
(Olsol, Cykloran, Koloran, Garbnik S i t. p.)

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

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

Przedstawicielstwa:

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

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

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

Zakładów Chemicznych „Synteza” w Warszawie

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

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

Collodium wszelkich koncentracji do skór lakierowanych.

— PORADY TECHNICZNE. —

Ekstrakty Quebrachowe

Ekstrakt mimosowy «RHINO»

Ekstrakt sumakowy płynny
marki «LEDOGA»

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

WYTWÓRNIĄ



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 zagranicznej, 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.

crws. 16760/218

PRZEGLĄD GARBARSKO - TECHNICZNY

Nr. 8.

Maj 1936

Rok II.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

12. V
1935



12. V
1936

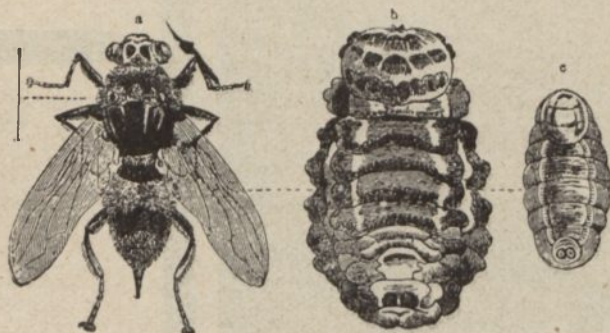
MINAŁ PIERWSZY ROK, KIEDY ODSZEDŁ OD NAS NAJWIĘKSZY NA PRZESTRZENI NASZEJ HISTORJI CZŁOWIEK, KTÓRY NADLUDZKIEM WYTYŻENIEM SIŁ I UMYSŁU, Z SWIATŁĄ NADZIEJĄ W PRZYSZŁOŚĆ, WSKRZESIŁ I ODBUDOWAŁ POLSKĘ. NIECHAJ DUCH JEGO BĘDZIE ZAWSZE Z NAMI I WZMACNIA NAS W NASZEJ PRACY I REALIZACJI HASŁA: DO JEDNOŚCI I WYTYŻONEJ PRACY DLA DOBRA HONORU I POTĘGI RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ I WSZYSTKICH JEJ OBYWATELI.

Skóry surowe

Gież bydlęcy i walka z nim

Do najwięcej rozpowszechnionych i najgorszych wad skór surowych należy zaliczyć te, które spowodowane są przez larwę błonkoskrzydłowca zwanego „gież“. Ze względu na to, że niszczyielska działalność tego owadu przysparza skórom i gospodarce wiejskiej straty sięgające setek milionów rocznie, problem systematycznego tępienia gza ma znaczenie międzynarodowe. Stwierdzono, że skóry tak uszkodzone tracą około 1/3 swej wartości. Chcemy przeto na tem miejscu możliwie szczegółowo omówić charakter tego owadu — jego rozwój, jego niszczyielską działalność i zastosowane w różnych krajach sposoby zwalczania go.

Kwestją systematycznego tępienia tego szkodliwego owada i obserwacją jego rozwoju zajmowali się i obecnie zajmują się powagi naukowe tej miary co A. Gansser, E. Stiasny, J. Spann, A. Weinschenk, F. Stather, H. Gläser, B. Peter, F. O'Flaherty, G. McLaughlin, Amiel Th. Zaubrer i inne. Do poważnych nowszych prac w tym kierunku zaliczyć należy rosyjską książkę Szlapnikowa: „Pryrodnye kaczestwa kożewienawo syrja“, Gizlegprom 1932, w której pasorzyt ten i jego działalność opisane są bardzo dokładnie na podstawie nowych danych naukowych.



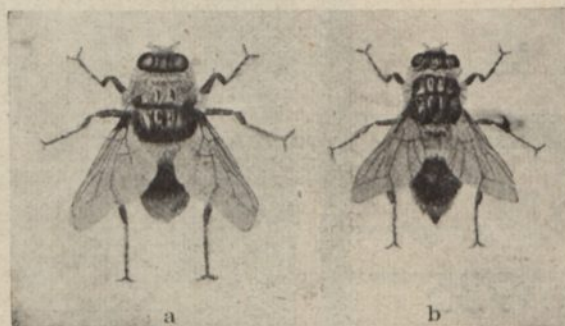
Rys. 36

Gież (*Hypoderma bovis*)

a) owad, b) gąsienica, c) poczwarka.

Istnieje kilka różnych odmian opisywanego owadu; w rachubę wchodzi jednak przeważnie dwie odmiany: *hypoderma bovis*, (rys. 36), najczęściej spotykana i *hypoderma lineatum*. Pierwsza odmiana jest znacznie większa (długość 1—1,5 cm.), także ich poczwarki koloru zielonkawo-brązowego są większe i grubsze niż *hypodermy lineatum*. Mucha *hypoderma bovis* posiada na piersi i tylnej części ciała gęste i długie jasne owłosienie. Spotykane są one więcej w Europie północnej (Skandynawja) i środkowej, natomiast odmiana *lineatum* spotykana jest przeważnie w Europie południowej. Poczwarki tej ostatniej są koloru szarawo-brązowego (rys. 37).

Hypoderma bovis odkłada tylko po jednym jajeczku, rzadziej dwa lub trzy, na jednym włosie zwierzęcia, natomiast *hypoderma lineatum* grupkawi, — (według B. Petera) po 15 sztuk na każdym włosie. Według prof. E. Stiasnego samica *hypoderma bovis* składa przeciętnie 550 jajeczek. Jajeczka te przy pomocy odrostków mocno przylegają do włosa, wspomagane jeszcze swą lepkością. Trzymają się one tak mocno włosa, że nawet przy pomocy szczotki nie można ich usunąć. Jednakże dokładnie, jak to składanie jajek odbywa się, nie zdołano dotychczas ustalić. Sam owad daje się rzadko zaobserwować, gdyż żyje tylko przez kilka dni. Składa on jajeczka w porze południowej w dnie upalne (Stather).



Rys. 37

a) *Hypoderma bovis*; b) *Hypoderma lineatum*.

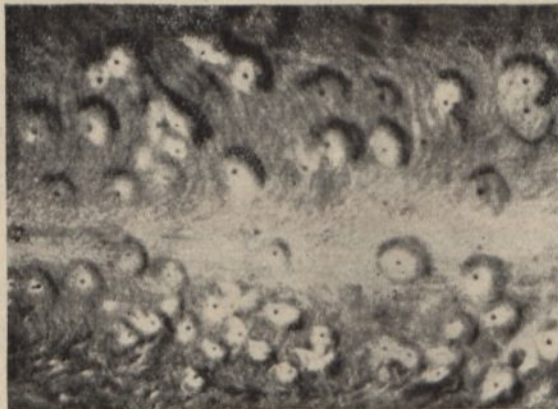
Hypoderma bovis odkłada jajeczka przeważnie w lipcu, natomiast odmiana *lineatum* w czerwcu (Weinschenk). Do najulubieńszych miejsc składania jajeczek należy dolna część ciała bydła, jak brzuch i nogi — przeważnie tylne. Jajeczka wielkości 1—1,25 mm. są bardzo odporne na warunki zewnętrzne.

Od 4 do 12 dni w jajeczku rozwija się larwa; jajeczko wówczas pęka i larwa powoli wydostaje się przez utworzoną szparę; posiada ona wielkość 0,5 do 1 mm. To wydostawanie się z jajeczka trwa 2—5 godzin. Larwy są prawie białe, przezroczyste i są mniej odporne na warunki zewnętrzne (atmosferyczne) niż jajeczka; już w około 1½ godzin zasychają one na powietrzu.

Dawniej przypuszczano, że larwa zagnieżdża się w skórze, wierci ją, weiska się między skórę a tkankę spodnią, gdzie się dalej rozwija.

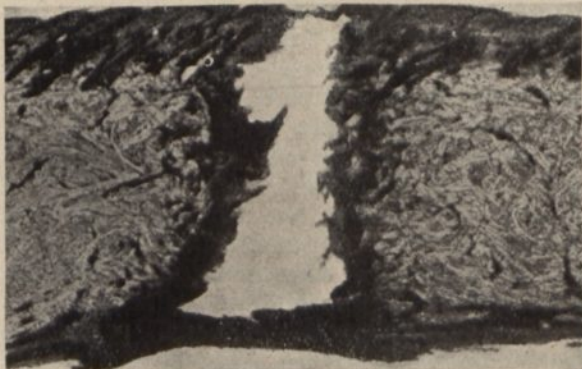
Przeważa jednak ostatnio zdanie świata naukowego i badaczy, że jajko lub larwa dostają się z nastaniem wiosny, kiedy bydło zostaje wypuszczone na pastwiska, do wnętrza zwierzęcia przez przewód pokarmowy, czy to w ten sposób, że bydło zlizuje jajka gza złożone na jego skórze, czy też larwy, spadające na ziemię wzgl. trawę, dostają się do wnętrza zwierzęcia wraz z pokar-

mem. Istotnie spotyka się w przewodzie pokarmowym zwierząt gąsienice gza, które wgrzyzły się w gardziel, rozwijają się tam normalnie. Larwa jakoby wędruje w ciele zwierzęcia i dostaje się następnie pod skórę, gdzie dalej się rozwija, wygryza sobie wydrążenia i wreszcie wierci skórę na wylot, szukając sobie z nastaniem wiosny (marzec—kwiecień) wyjścia nazewnątrz, zapewne w tym celu, by dostać się do powietrza, potrzebnego jej do oddychania. Taka perforacja (przewiercanie) może być jednak również skutkiem prostego ropienia. Larwa dorósłszy, powiększa otwór w skórze, wydostaje się nazewnątrz i po 36 dniach zamienia się w poczwarkę. Po miesiącu owad staje się muchą.



Rys. 38 (Freyberg - Delitsch)
Odcinek skóry bydłowej mocno zaatakowany przez gza — guzy.

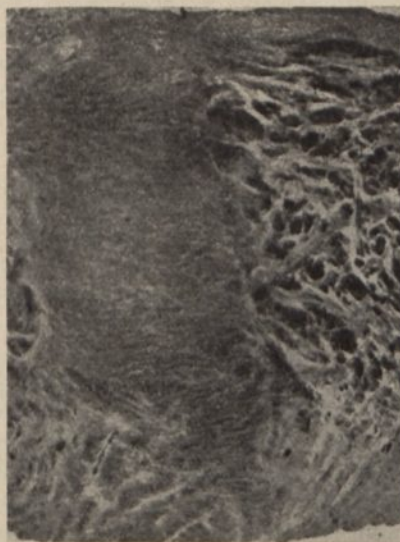
Stiasny twierdzi, że larwa, wydostając się z jajeczek przeważnie w godzinach rannych, pada na trawę i stąd przez pokarm dostaje się do wnętrza bydła. Larwy, które nie dostają się z pokarmem do wnętrza, zarywają się w ziemi, osłaniając się kokonem lub oprzędem. Trwa to w suche i ciepłe pogody około 24 godzin, w wilgotne i zimne pogody — 2—4 dni. Rozwój poczwarki trwa od 23 do 56 dni, poczem owad wylazi nazewnątrz w rannych godzinach.



Rys. 39 (O'Flaherty i McLaughlin)
Przekrój poprzeczny skóry bydłowej z przewierconym przez larwę gza na wylot niezarośniętym otworem, w 10-krotnym powiększeniu.

Niektórzy badacze w ostatnich czasach oba-

lają pogląd przedostawania się gza pod skórę od wnętrza zwierzęcia (przez przewód pokarmowy), jak J. Spann, B. Peter, A. Gansser. Twierdzą oni, że młode larwy, po wyjściu z jajeczka, posiadając mocne uzębienie, bardzo szybko wiercą (przegryzają) skórę zwierzęcia, zagnieżdżając się w niej i wciskając się między skórę a tkankę spodnią, gdzie się dalej rozwijają. Larwy, które trafiły pod skórę bydła jeszcze w jesieni, dorósłszy, powiększają otwór w skórze, wydostają się nazewnątrz i po 36 dniach zamieniają się w poczwarkę.



Rys. 40 (O'Flaherty i McLaughlin)
Przekrój poprzeczny skóry bydłowej z zabliźnionym otworem po larwie gza, w 10-krotnym powiększeniu.

Stather w swojej pracy p. t. „Haut- & Lederfehler“ twierdzi, że bardzo małe larwy z łatwością przedostają się pod skórę przez pory skóry wzgl. otwory włosowe, tam zagnieżdżają i rozwijają się. W grudniu poczwarki pod skórą osiagają 10—16 mm. wielkości, wydrążają w skórze otwór, prawdopodobnie, aby umożliwić sobie dopływ powietrza i dalej rosną w przeciągu 3½ miesięcy, osiagając długość 24 do 28 mm. Podczas tego rozwoju poczwarki, pod skórą tworzy się ropne zapalenie skóry i dość duże guzy — obrzęki (rys. Nr. 38). Guzy te występują w miesiącach styczeń do maja. Dojrzałe larwy swoim giętkim ciałem wydostają się w przeciągu całego lata — do końca lipca — przez przewiercony w skórze otwór na zewnątrz i spadają na ziemię, gdzie obracają się w poczwarki. Po 30 dniach u hypoderma lineatum i 45 dniach u hypoderma bovis poczwarka obraca się w muchę, która żyje najwyżej 7 dni.

D. c. n.

A. Salkin.

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.

Teorja i chemja garbarstwa

N I K L A S

Teorja, chemja i praktyka wapnienia skór

VIII

Doświadczenia doprowadziły nawet tak daleko, że przy fabrykacji niektórych gatunków skór chromowych używane są „wapnice“ bez udziału wapna, jak np. z roztworu siarczku sodu. Stosowane są takie roztwory, szczególnie do takich gatunków surowca, które z natury posiadają szorstkie i twarde liczko (skóry kozie, końskie). Koncentracja (gęstość) takich „wapnic“ ustala się na stopnie Bé; używane są zazwyczaj roztwory siarczku sodu o gęstości 1 do 4 stopni Bé, gdzie skóry pozostawia się (przy temperaturze 15—20 stopni C.), 1 do 3 dni, w zależności od gatunku i prowinencji skór oraz ich przeznaczenia w fabrykacji. Zbyt wysoka koncentracja roztworu siarczku nie jest zalecana, ponieważ włos szybko zostaje zniszczony, natomiast korzenie wzgl. cebulki włosowe pozostają nietknięte. Nawet często naskórek przy takim krótkim i intensywnym traktowaniu skór w ostrym roztworze siarczku niezupełnie bywa rozpuszczony i usunięty. W roztworach siarczku sodu ma zawsze miejsce dość znaczne pęcznienie skór.

Zalecanem jest dodawanie do roztworów siarczku sodu nieco wapna, bowiem nawet przy najmniejszym dodatku wapna działanie roztworu siarczku jest mocniejsze, powiększa bowiem wpływ odwłasiający siarczku. Szczególnie zalecanem jest dodawanie nieco wapna do roztworu siarczku przy używaniu twardej wody fabrycznej, gdyż wówczas nie traci się części siarczku, która wstępuje w reakcję z solami twardości wody.

Mniej często napotyka się obecnie na systemy fabrykacji, gdzie używane są nieprzyostrzone wapnice; najwyżej są obecnie używane wapnice tylko z samego wapna dla wapnienia dodatkowego przy pewnych gatunkach skór i to po normalnie przyostrzonej wapnicy względnie po siarczowaniu (szwedowaniu).

Co się tyczy dozowania środków przyspieszających proces wapnienia w wapnicach, to, jak wspomniano poprzednio, waha się ono przede wszystkim w zależności od rodzaju skór, następnie od sposobu ich konserwacji. Tak np. skóry zakonserwowane przez suszenie znoszą i wymagają więcej siarczku w wapnicy, niż skóry mokrosolone. Również surowiec z natury grubszy, pełniejszy, wymaga większego dodatku siarczku. Dozowanie siarczku także zależne jest od tego, czy skóry przed wapnieniem były siarczowane (szwedowane) i odwłasiające. Najważniejszym czynnikiem jednak, z którym należy się liczyć przy dozowaniu siarczku w wapnicy, jest czas, w jakim skóry mają być wapnione.

Jasnym jest, że im więcej dodaje się do wapnicy siarczku, t. j. im więcej alkaliczną jest wapnica, tem energiczniej taka wapnica oddziaływuje na masę kolagenową skóry i tem szybciej osiąga się skutki wapnienia względnie odwłasiań. Ciekawe są rezultaty przeprowadzonych doświadczeń z proszkiem skórnym w wapnicach, składających się z wapna (CaO) i siarczku sodu (Na₂S) w różnych stosunkach, o temperaturze 30 stopni C., obrabianych w nich w przeciągu 4 godzin. Próby te wykazały następujące straty kolagenu:

3% CaO + 6% Na₂S — strata kolagenu około 40%
 3% CaO + 3% Na₂S — strata kolagenu około 20%
 1% CaO + 0,5% Na₂S — strata kolagenu około 5%

Różne są zapatrywania iachowców co do alkaliczności wapnic, t. j., jakie dają lepsze wyniki przy wapnieniu skór. Są dwa różne punkty widzenia, jednak kontrastowo różne. Zwolennicy niskiej zasadowości wapnic twierdzą, że dają tego rodzaju wapnice w rezultacie jako wnik fabrykacji — ściśle i delikatne liczko w skórach. Zapatrują się oni na zupełnie neutralną wapnicę, co nie naturalnie taka jest wogóle możliwa praktycznie, jako na wapnicę najmocniejszą, gdyżby taka posiadała własności rozpuszczania substancji keratynowych, nie atakując kolagenu. Zwolennicy tego poglądu twierdzą, że wszelkie próby przeprowadzone z wapnicami mocno alkalicznymi (np. 3,5 stopni Bé roztworu Na₂S) zawsze prowadziły do otrzymywania luźnego i nie subtelnego liczka. Natomiast przy używaniu wapnicy z wapna przyostrzonej siarczkiem arsenu (czerwony arsenik), który, jak wiadomo, daje mniejszą alkaliczność wapnicy (niż takąż ilość Na₂S), liczko skór osiąga się ściślejsze i delikatniejsze.

Przeciwnicy tej teorji, t. zn. zwolennicy wysokiej alkaliczności wapnic, twierdzą, że skóry muszą przejść pęcznienie do pewnego stopnia, dzięki czemu nabierają one pełności i elastyczności w stanie gotowym. Zapatrywanie to jest poniekąd tylko słuszne. Nie uwzględnia się tego, że osiągnięcie pełności i elastyczności skór przez pęcznienie w wapnicy idzie na rachunek ściśłości, równości i delikatności liczka. Tylko pierwszorzędny, gruby surowiec, jak już poprzednio wspomniano, może być bez ujmy dla liczka obrabiany w mocno alkalicznych wapnicach. Natomiast skóry cienkie, chude stają się w mocno alkalicznych wapnicach luźne, spadziste i otrzymują ordynarne liczko.

Reasumując powyższe i na podstawie teoretycznych i praktycznych doświadczeń, dochodzimy do konkluzji, że delikatne i ściśle liczko

daje się w skórkach najłatwiej osiągnąć w wapnicy słabo alkalicznej. Doświadczeni garbarze również wiedzą, że luźne liczko pochodzi przeważnie z nieodpowiednio dostosowanego procesu wapnienia skór.

Bardzo wydatną rolę odgrywa w procesie wapnienia t. zw. siarczowanie (szwedowanie) skór przed poddaniem ich działaniu wapnic. Proces ten ma na celu nietylko rozluźnienie cebulek włosowych i zwolnienie włosa i głównie podwłosa, lecz jest równocześnie pewnym zabezpieczeniem przeciwko ściąganiu się liczka w wapnicy, do którego wiele gatunków skór ma szczególną skłonność (skóry cielece). Siarczować skóry nie znaczy „wapnić“ ją; siarczowanie jest bowiem tylko częścią całego procesu „wapnienia“. Co prawda siarczowanie zwalnia skórę od włosa, jednakże właściwa substancja skóry nie jest jeszcze po tym procesie taka, jaką ma być przy wyjęciu z wapnic, t. j. nie jest zdolną do późniejszego przyjmowania i łączenia się z garbnikami.

Płyn do siarczowania składa się z wapna i siarczku sodu, rzadziej z siarczku arsenu, lub z połączenia tych dwóch ostatnich wraz z wapnem, rozcieńczone wodą. Stosunek wagowy wapna i siarczku oraz rozcieńczenie wodą zależne są od rodzaju skór podlegających siarczowaniu, od celu, do którego są w fabrykacji przeznaczone, wreszcie od tego, w jakim czasie wyzwobodzenie włosa z cebulek włosowych ma być osiągnięte. Siarczowanie, t. j. nasmarowanie płynem siarczowym, odbywa się przeważnie od strony mizdry skór, rzadziej od strony włosowej; w tym ostatnim wypadku — o ile wartość włosa nie odgrywa roli.

W ostatnich czasach budowane są specjalne maszyny do siarczowania, których konstrukcja została przez nas opisana w dziale „Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie“ (Nr. 1.).

W zależności od składu i koncentracji płynu siarczowego, siarczowane skóry pozostają w niedużych kopcach od 4 do 15 godzin, składane w grzbiecie, lub rozłożone płasko mizdrą do mizdry. Zalecane jest naogół używanie słabszych płynów siarczowych i pozostawianie skór w kopcach dłużej, aniżeli pracowanie mocnymi płynami. Po odleżeniu się skór po nasiarczowaniu, skóry są przed daniem do wapnic odwłasiene ręcznie lub na maszynie, lub też mogą być dane do wapnic bez uprzedniego odwłasienia, wraz z włosiem.

Nie pozostaje bez wpływu na wapnicę i jej oddziaływanie na wapnione w niej skóry, czy skóry te po siarczowaniu były dane do wapnicy z włosiem czy też bez. W pierwszym wypadku tworzą się w wapnicy przez rozpuszczoną keratynę włosa amonjak i inne produkty, które bezwzględnie wpływają na proces wapnienia. O tym wpływie pomówimy na innym miejscu.

chemicznego oddziaływania wapnic na substancję skóry.

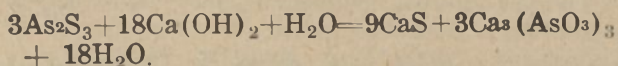
Siarczek sodu (Na_2S) rozszczepia się w wodzie na sodę kaustyczną (NaOH) i kwaśny siarczek sodu (NaSH), przyczem ten ostatni powoduje odwłosienie, natomiast NaOH — pęcznienie substancji skórnej. Przy dodaniu do wapnicy z wapna siarczku sodu tworzy się kwaśny siarczek wapnia — $\text{Ca}(\text{SH})_2$ i soda kaustyczna według następującego równania:

$$2\text{Na}_2\text{S} + \text{Ca}(\text{OH})_2 + 2\text{H}_2\text{O} = \text{Ca}(\text{SH})_2 + 4\text{NaOH}.$$

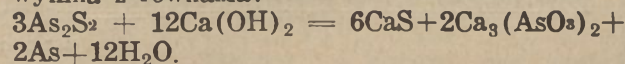
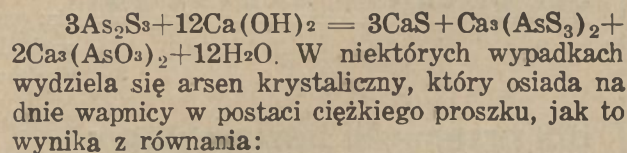
Przy pewnych określonych stosunkach wagowych między wapnem a siarczkiem sodu tworzy się także NaSH .

Przy przyrządzaniu wapnicy z wapna i siarczku sodu nie należy te dwa produkty razem gotować, lecz rozpuszczony przez gotowanie siarczek sodu dodać do poprzednio gaszonego (lasowanego) wapna, dobrze przytem mieszając. Przy takim prawidłowym łączeniu powstaje niebieskawa modyfikacja mieszaniny. Jeżeli zaś produkty te razem się rozpuszcza, np. gasi się wapno w obecności siarczku sodu, to powstaje rozczyn modyfikacji zielonkawej. Ostatnio opisany sposób rozpuszczania i łączenia należy właśnie omijać, gdyż siarczek sodu jest wówczas chemicznie zmieniony i to w ten sposób, że przeważna część nieaktywnych polisulfidów staje się aktywna.

Zupełnie odmiennie przedstawia się rzecz z siarczkiem arsenu, jako dodatkiem do wapnicy celem przyostrzenia. Przedewszystkiem nie tworzy się soda kaustyczna (NaOH), która powoduje pęcznienie skóry. Wzajemna reakcja chemiczna między siarczkiem arsenu a wapnem w wapnicach przedstawia się według następującego równania:



Ciekawe jest to, że przy używaniu As_2S_3 w pewnych określonych stosunkach wagowych do wapna tworzą się w wapnicy i inne sole, jak np. $\text{Ca}_3(\text{AsS}_3)_2$, jak to wynika z następującego równania:



Wspomniane były w powyższych równaniach dwie sole arsenu, używane w połączeniu z wapnem, a mianowicie As_2S_3 i As_2S_2 , a to z tego powodu, że używany zwykle do wapnic t. zw. czerwony arsenik składa się właśnie z tych dwóch soli.

Obecnie skierujemy naszą uwagę w stronę

D. c. n.

„P.G.-T.“ jest nieodłącznym pismem garbarza

Inż. M. ALTMAN

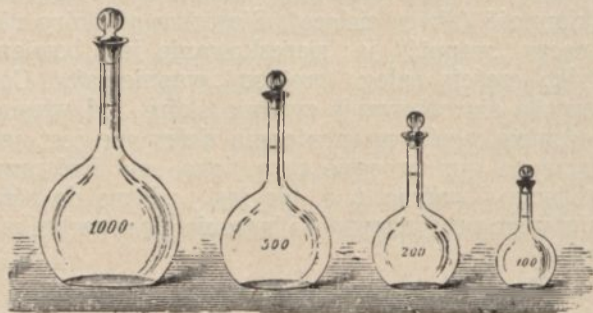
Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

WODA (H₂O) po łacinie Aqua IV

W numerze poprzednim wspominaliśmy o trzech rodzajach twardości: przemijającej, trwałej i ogólnej. Podaliśmy również sposób określenia pierwszej z nich, obecnie przejdziemy do omówienia oznaczenia twardości ogólnej metodą „Wartha-Pfeifer“. Z naczynia, w którym znajduje się przeznaczona do analizy woda, wypiętujemy się 200 ccm. do t. zw. zlewki, neutralizuje się kwasem solnym, w sposób poprzednio opisany, a potem dodaje się mały nadmiar tego ostatniego i gotuje tak długo, aż objętość analizowanej wody zmniejszy się do 40—50 ccm. Po ostudzeniu dodaje się kilka kropeł metylobranżu i dokładnie neutralizuje roztworem 1/10 NaOH (ług sodowy).

Poniżej zamieszczamy rysunek, ilustrujący w jaki sposób odbywać się winno prawidłowe miareczkowanie. — Do dobrze zneutralizowanej cieczy dodaje się najlepiej przy pomocy biurety 20 ccm. n/10Na₂CO₃ (soda) i 20 ccm. n/10NaOH, zagotowuje i przelewa do t. zw. 100 ccm. kolby miarowej. (Kolby miarowe są to naczynia szklane o określonej objętości, (rys. 41) napełnia się

wodą destylowaną do kreski i przesącza powstały osad, składający się z soli Ca i Mg., przez suchy sączek do suchego naczynia, przemywa się kilkakrotnie sączek wodą destylowaną i przesączoną cieczą neutralizuje powtórnie, tym razem ze względu na dodanie NaOH i Na₂CO₃, n/10 HCl.



Rys. 41

Jeżeli użytą do tej neutralizacji ilość ccm. n/10 HCl oznaczymy literą t, to dla wyliczenia twardości wody w stopniach niemieckich otrzymamy następujące równanie:

$$(40 - 2t) \cdot 1,4 = \text{stopni niemieckich,}$$

$$\text{lub } (40 - 2t) \cdot 2,5 = \text{stopni francuskich.}$$

Zaznaczyć należy, że podczas gdy metoda do

G A M A - PRZEMYSŁ CHEMICZNY

Sp. z ogr. odp.

Ł Ó D Ź, Południowa 68, tel. 233-33

POLECA

dla przemysłu skórnego: produkty do moczenia, odtłuszczania, odwapniania, bejcowania; środki do emulgowania oleji mineralnych, tłuszczów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego oraz wszelkiego rodzaju wosków;

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

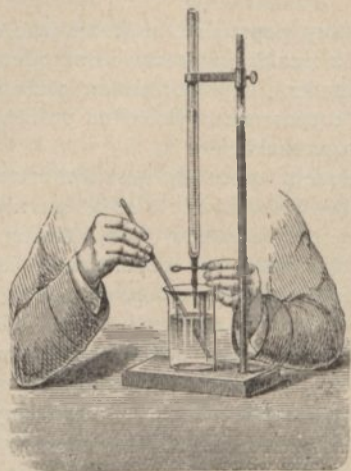
Wysokoprocentowe sulfonowane trany, oleje kopytkowe i oleje tureckie oraz mydło monopolowe.

Farby i lakiery kryjące nitrocel. do wszelkiego rodzaju skór.

Szczegółowy opis naszych produktów i opróbkowane oferty na żądanie.

określenia twardości przemijającej nie zawsze daje dokładne wartości, metoda powyżej przez nas opisana jest bez zarzutu, a otrzymywane przy jej pomocy wartości są przy dokładnym przeprowadzeniu analizy prawie że teoretyczne.

Jakkolwiek powyższe dane są całkowicie wystarczające do dobrego przeprowadzenia analizy, to jednak ciekawszym czytelnikom zalecamy przeczytanie pracy D. Pfeifera w „Zeitschrift für angewandte Chemie“, rocznik 1902, str. 193 i następne.



Rys. 42. Miareczkowanie (prawidłowy układ rąk)

Nie mniej a nawet bardziej dokładnie określa się twardość ogólną wody na drodze analizy wagowej. Metoda ta polega na strąceniu wapnia i magnezu, przyczem z otrzymanych rezultatów analizy wagowej z łatwością oblicza się stopnie twardości.

Omówiliśmy pokrótce metody określenia twardości przemijającej i stałej. Mając powyższe dane, bez trudu, jedynie zapomocą zwykłego odejmowania, możemy obliczyć twardość stałą, a to w następujący sposób: suma twardości stałej i przemijającej równa się twardości ogólnej, a więc twardość stała równa się twardości ogólnej minus twardość przemijająca.

W praktyce określenie twardości jest jedynie drobną częścią analizy wody. Szczegółowa analiza należy do żmudnych i bardzo skomplikowanych czynności; składają się na nie badania zarówno jakościowe jak i ilościowe amonjaku, żelaza, chloru, kwasu azotowego i azotowego, kwasu siarkowego itp.

Jak już wspominaliśmy w Nr. 3 (str. 45), analiza dzieli się na jakościową i ilościową; — pierwsza ma za zadanie stwierdzenie, czy dany pierwiastek lub związek chemiczny znajduje się w analizowanej cieczy, druga zaś zajmuje się stwierdzeniem ilości, w jakiej się on znajduje.

Analiza jakościowa amoniaku polega na tem, że do próbki z analizowaną cieczą wlewa się odczynnik Nesslera, o wzorze chemicznym K_2HgJ_4 . Ewentualnie powstałe czerwone zabarwienie jest dowodem obecności amonjaku. Powyższa reakcja należy bodaj-że do najczulszych w chemji, ponieważ minimalne ilości amonjaku dają dostatecznie do stwierdzenia ich obecności zabarwienie. Reakcja ta przez wzgląd

na swą precyzyjność znajduje częste zastosowanie w analizie mającej stwierdzić, czy dana woda nadaje się do użytku domowego czy też nie. Należy w tem miejscu dodać, że woda, w której zawartość soli amonowych przekracza pewne granice, nie nadaje się do picia, pochodzenie bowiem amonjaku w wodzie należy złożyć na karb gnijących w niej ciał organicznych.

Jako jeszcze jedną metodę, stwierdzającą obecność amonjaku nadmienić musimy mało dostępną niestety metodę mikrochemiczną z kwasem chloroplatynowym.

Ilościową analizę amoniaku przeprowadza się sposobem kolorymetrycznym. Polega on na porównaniu intensywności zabarwienia analizowanej cieczy z zabarwieniem cieczy o znanej koncentracji. Omawianą analizę przeprowadza się w specjalnych do tego celu przeznaczonych cylindrach Hehnera, przyczem płynem porównawczym jest roztwór, którego 1 ccm. odpowiada 0,0005 mgr. NH_3 .

W podobny sposób odbywa się ilościowa analiza kwasu azotowego i azotowego, z tą tylko różnicą, że w tych ostatnich wypadkach stosowane są inne płyny porównawcze. Co zaś do analizy jakościowej, to kwas azotowy poznaje się po czerwonym zabarwieniu przy działaniu roztworem brucyny w kwasie siarkowym, lub po niebieskim zabarwieniu, jakie powstaje przy dodaniu kwasu siarkowego i dwufenyloaminu. — Obecność kwasu azotowego daje się łatwo stwierdzić przez dodanie do analizowanej wody jodku potasu i krochmalu — następuje osadzanie się jodu, który jednocześnie zabarwia zawarty w cieczy krochmal, dając intensywne niebieskie zabarwienie.

Istnienie chloru w wodzie daje się z łatwością zidentyfikować szczególnie przy większej wprawie, działając nań, a więc w naszym wypadku na analizowaną wodę, azotanem srebra ($AgNO_3$). W pozytywnym wypadku powstaje charakterystyczny biały, serowaty osad, łatwo rozpuszczalny w amonjaku, w roztworze cjanu potasu. W wypadku, gdy np. rozpuszczony jest w wodzie chlorek sodu (sól kuchenna) $NaCl$ zachodzi następująca reakcja:



Kwantytatywną analizę chloru można przeprowadzić bądź to drogą miareczkowania, bądź też drogą wagową. W pierwszym wypadku do zubożnienia wody dodaje się kilka kropeł chromianu potasu i miareczkuje n/10 roztworem $AgNO_3$; w miarę splywania kropeł $AgNO_3$ powstaje czerwony osad, który jednak przy zmieszaniu znika. Moment, w którym pod wpływem kropli $AgNO_3$ powstały osad nie znika, jest końcem miareczkowania.

Zachodząca przy tem reakcja powinna być zrozumiała, jeżeli się zważy, że w miareczkowanej cieczy znajduje się chromian potasu i chlorek przypuśmij sodu. Przy dodawaniu z biurety soli srebra tworzy się chromian srebra, który reaguje z chlorkiem, tworząc chlorek srebra. Z chwilą, gdy całkowita ilość chlorku zamieniona została w sól srebra, kropla $AgNO_3$ powoduje powstanie czerwonego chromianu srebra. D. c. n.

L. Sody w „Le Cuir Technique“.

NADANIE ROZPUSZCZALNOŚCI EKSTRAKTOM QUEBRACHOWYM.

Trudno rozpuszczalnymi częściami ekstraktu quebrachowego są garbniki flobafenowe zawarte w niem o bardzo wysokim ciężarze molekularnym. Są one najwięcej intertujące przy fabrykacji skóry podeszwowej, ponieważ dają obciążenie i wielką odporność na wilgoć. Wiadomem jest, że dochodzi się do rozpuszczalności tych flobafenów przez użycie siarczynów. Oto prosty sposób, który autor poleca:

„W kadzi drewnianej ogrzewać zapomocą pary, przechodzącej przez spiralę miedzianą aż do zupełnego rozpuszczenia około 100 kg. ekstraktu suchego w 150 do 200 litr. wody, dodając 5 kg. siarczynu sodu krystalicznego (Natr. bisulfit) lub 2 — 2,5 kg. siarczynu bezwodnego. Zbędne jest przedłużanie gotowania, gdyż garbnik może się rozłożyć. Po całkowitem rozpuszczeniu należy dodać dalsze 4 kg. bisulfitu rozpuszczonego w 100 litr. wody ciepłej i następnie grzać wszystko na 75—80 stopni C., stale mieszając w przeciągu 8—10 godzin. Celem otrzymania ekstraktu do garbnika wtórnego trzeba używać połowy chemikalji; otrzymuje się w ten sposób ekstrakt pół-sulfitowany, mniej rozpuszczalny, ale jednocześnie trudniej wymywany.

Przez wyłączne używanie garbników syntetycznych jak Neradol, Callenelle, Diatan i t. p., dochodzi się do otrzymania ekstraktu quebrachowego rozpuszczalnego na zimno, bez udziału siarczynów. Ostrzega się jednak garbarzy przed temi ostatnimi, gdyż mogą dać skórę, której nie przyjmie intendentura z powodu dużej ilości popiołu i SO₃. Z drugiej strony ekstrakt mocno sul-

fitowane łatwo się wymywają, nie dają wagi skórze, skąd słabe obciążenie, a włókna są krótkie i wiotkie. Radzi się temu przez zastosowanie w następnych operacjach większej ilości garbników pyrogallusowych, lub przez wzmacnianie garbnika wtórnego.

Aby osiągnąć skórę lekką, elastyczną i jasną, — wskazanem jest używanie zamiast ekstraktów mocno sulfitowanych, dobrych garbników syntetycznych, które do cech dodatnich ekstraktów sulfitowanych — jak elastyczność, jasny kolor i delikatność liczka, dają jeszcze długie włókna, a co za tem idzie, mocniejszą skórę.

Autor, który poprzednio wykazał jakość ekstraktu brzożowego, z punktu widzenia różnorodności garbników, które zawiera, użył go zamiast garbników syntetycznych dla rozpuszczenia flobafenu quebrachowego w następujących warunkach:

Ekstrakt suchy quebracho jest umieszczony w kotłach z dowolną ilością wody i 15% ekstraktu brzożowego i grzany przy ciśnieniu 6—8 atmosfer. W płynie otrzymanym wszystko jest rozpuszczone, lecz roztwór jest mętny. Celem uniknięcia tego dodaje się 0,5% metyl beta-amin-benzolazo-prepenyl-cetonu (C₁₁H₁₃NO₂) — produkt niestały, który powinien być przygotowany w chwili użycia. Ekstrakt otrzymany jest zakwaszony przez 1% kwasu mrówczanego i sklarowany 1% siarczanu glinu. Ekstrakt ten jest klarowny, przezroczysty, bez żadnego osadu i bez bezwodnika kwasu siarkowego. Posiada wymagania stawiane pod względem jakości flobafenu. Wpływ hydrohinonów, kwasów salicylowych i t. d., istniejących w ekstrakcie brzożowym wykazuje reakcja Proktera i Hirsta.

Inż. S. B.

PRZEMYSŁ CHEMICZNY „BORUTA”

Sp. Akc. ZGIERZ Śniechowskiego 30.

Telef. bezpoś. edni z Łodzią 195-96 i 195-97.

Skrót telegraficzny: Boruta Zgierz

Fabryki Spółki istnieją od r. 1894 i produkują:

Barwniki anilinowe (syntetyczne) dla przemysłu włókienniczego oraz dla celów specjalnych.

Związki syntetyczno-organiczne do wyrobu barwników, dla przemysłu włókienniczego, gumowego, drzewnego i t. p.

Kwasy i sole techniczne.

SPECJALNOŚĆ:

Barwniki dla skór wszelkiego gatunku, **barwniki** jak również **do barwienia fufur (futraminy).**

NEUTRALIZACJA (ZOBOJĘTNIANIE) SKÓR CHROMOWYCH.

Neutralizacja skór po garbowaniu chromowem jest jednym z procesów fabrykacji skór chromowych, mającym poważny wpływ na wynik jakości gotowego fabrykatu. Chodzi o to, że ze stopniem neutralizacji skór związana jest mniejsza lub większa delikatność liczka. Poza-tem ma stopień neutralizacji wpływ na dobry lub zły wynik tłuszczenia, co swoją drogą może po-ciągnąć i trudności przy wykończeniu skór.

Ciekawe doświadczenia przeprowadzili J. Morgulis i W. Wojciechowski na skórkach cielę-cych wygarbowanych chromowo, a mianowicie przez wielokrotne analizowanie ich w różnych stadjach fabrykacji już po wygarbowaniu. Wyni-ki tych doświadczeń umieszczone zostały w piś-mie fachowem „Więstnik Kozwiennoy Prom. i Torg.“, które podajemy w skróceniu:

- a) Przebywanie skór na kozłach podwyższa stopień ich zasadowości, nawet i w tym wypadku, gdy skóry zostały wymyte po garbowaniu;
- b) po struganiu (falcowaniu) następuje pod-wyższenie ich zasadowości tylko w tym wypad-ku, gdy skóry nie były myte przed struganiem;
- c) bardzo dokładne wycie skór, bez zabo-jętniania (neutralizacji), daje w końcowym re-zultacie takąż zasadowość skór jak i neutraliza-cja;
- d) proces barwienia podwyższa nieco zasa-dowość skór; powodowane jest to prawdopodobnie stosowaniem do tego procesu kąpieli grę-cych;
- e) tłuszczenie skór znacznie podwyższa zasa-dowość ich z powodu alkaliczności środków na-tłuszczających;
- f) mycie skór odrazu po wygarbowaniu znacznie więcej podwyższa zasadowość niż w wypadku, gdy skóry były myte po odleżeniu się na kozłach i po struganiu;
- g) przy skórkach wygarbowanych do zasa-dowości 62—65%, podług Schorl, można obejść się zupełnie bez neutralizowania ich;
- h) na dobry wynik tłuszczenia skór ma

wpływ nie ogólna zasadowość ich, lecz równo-mierna zasadowość wszystkich warstw skóry.

.. Niklas.

„LE CUIR TECHNIQUE“

KONSERWACJA SKÓR BARANICH ZA-ATAKOWANYCH PRZEZ PASORZYTY.

O ile nietrudno ochronić skóry baranie wel-niste, zasuszone przed inwazją owadów i innych pasorzytów, dopóki nie zdołały się jeszcze za-szczepić, o tyle niełatwo się ich pozbyć, gdy w ciągu magazynowania skór w czasie upalnych let-nich miesięcy już się zagnieździły.

Dzięki swej skuteczności polecana jest na-stępująca mieszanka przeciwko insektom, która zabija je natychmiast. Dzięki zaś swej nieszkodli-wości dla skóry i wełny jest ona często stosowa-na. Temniemniej ze względu na trujące działanie pierwiastków, wchodzących w skład tej mieszan-ki, niewykluczonem jest niebezpieczeństwo dla osób, zatrudnionych przy tej manipulacji.

Przepis mieszanki: 1 część paradwuchloru benzolu, 7 części naftaliny, 1 część arseniku bia-łego w proszku i 1 część fluoratu sodu w proszku.

Przed zastosowaniem tej mieszanki należy się upewnić, co do wewnętrznego składu teje, następnie skóry starannie wytrzeć w celu moż-liwie zupełnego usunięcia owadów lub robaków, które się mogły do skór już dostać.

Następnie starannie posypuje się skóry po stronie wełny i lekko po stronie mięsnej. Zatrud-niony wykonywaniem tej operacji robotnik po-winien nałożyć na nos i usta wilgotną chustkę, względnie maskę zabezpieczającą w celu zapobie-żenia wchłanianiu arseniku i fluoratu, jako sil-nie na organizm działających trucizn. To samo odnosi się do osób, zatrudnionych w magazynach i przy ekspedycji.

Z drugiej strony wszelkie niebezpieczeństwo zatrucia znika z chwilą, gdy skóry podczas fabry-kacji ich dzięki moczeniu, przemywaniu i prze-plukiwaniu z pozostałych osadów są już tych tru-cizn pozbawione.

PROSIMY SZANOWNYCH CZYTELNIKÓW o kontakt i współpracę.

Wdzięczni będziemy za nadsyłanie nam
sposrzeżeń, uwag i notatek.

„Przegląd Garbarsko-Techniczny“

jest pismem fachowem poświęconem zagadnieniom technicznym garbarstwa, białoskórnictwa i futrzar-stwa.

„LE CUIR TECHNIQUE“

WYBIJANIE NA SKÓRACH WIERZCHNICH I APRETURA.

Pomimo wszystkich wspaniałych rad, dawanych do tej pory fabrykantom obuwia celem ostrzeżenia przed wybijaniem lub omińnięcia go, nie doszło do usunięcia tej wady. Przyczyna wybijania powinna być przypisana tłuszczom i kwasom tłuszczowym. W wykanczalnii przy apreturowaniu ciała tłuste zagłębiają się w skórę przez pracę mechaniczną i dopiero duże skoki temperatury w lokalach zimnych lub wilgotnych wydobywają je na powierzchnię. Często wybijanie zjawia się po zmywaniu skóry, zdejmując się je wtedy zapomocą wilgotnej szmatki. Można być jednak pewnym, że to się powtórzy i tembardziej, o ile dla pewności dolano benzyny do wody.

Przyczynę wybijania składa się często na apreturę, lecz w rzeczywistości pochodzi ona z wnętrza skóry. Eksperci wykazali, że wybijanie z punktu widzenia swego pochodzenia i formowania się nie ma nic wspólnego z apreturą i, że ta ostatnia z powodu swej kompozycji w żaden sposób nie może być przyczyną wybijania.

Nie jest rzeczą łatwą znaleźć dla każdej skóry odpowiednią apreturę. Często może się zdarzyć, że z dwu skór jednakowo dobrej jakości, jedna bierze dobrze apreturę, a druga źle. Pojemność absorpcji i natura liczka (ściste czy luźne, gładkie czy szorstkie) grają w tym wypadku główną rolę. Grubość apretury gra również poważną rolę. Dla przykładu: na giemzę o liczku ścisłym i gładkim powinno się kłaść apreturę cienie niż na boksach, gdzie liczko jest więcej otwarte, grubsze i posiada większą zdolność absorbcyjną. W tym wypadku trzeba wiedzieć, czy wystarczy jedna grubsza warstwa apretury, czy trzeba kłaść drugą. Nie należy nigdy zapominać o tem, że przed stosowaniem drugiej warstwy apretury, pierwsza powinna być idealnie sucha.

Jeżeli apretura zastosowana na skórę odskakuje, wina nie powinna być jej tylko przypisywana. W tym wypadku powinno się skontrolować najpierw płyn do zmywania skóry; apretura i zmywacz powinny bowiem być stosowane do siebie.

Dla skór o bardzo jasnych kolorach używa się przeważnie jasnych produktów polyskowych, zawierających wosk, ponieważ apretura na szellaku, nawet najjaśniejszym, będzie zawsze miała zabarwienie żółtawe, co w konsekwencji wpływa na odcień skóry. Przy fabrykacji box-calf'u używa się także apretur na wosku. Apretura ta jest stosowana do box-calf'ów kolorowych, uprzednio

zmytych i po wysuszeniu nadaje się polysk twardą szczotką. Trzeba pracować z wielką uwagą, bo jeżeli nada się za duże ciśnienie, skóra łatwo się zagrzewa i liczko załamuje się. Niektóre gatunki skór wymagają apretury specjalnie elastycznej. W tym wypadku stosuje się roztwór w formie „zele“, który pozwala na danie warstwy bardzo cienkiej i zapobiega odskakiwaniu (łuszczeniu się). Apretura szellakowa przeznaczona do wyrobu sandałów będzie łamliwa. Są tymczasem gatunki skór, (vachette-box kolorowe), na które nadaje się tylko apretura szellakowa.

Apretury są nakładane zapomocą gąbek; te ostatnie powinny być dobrze myte i przechowywane w wilgoci. Należy sprawdzać, czy mycie gąbek w czystej wodzie wystarcza. Gąbki te nie powinny być bezpośrednio brane ręką, lecz osadzone na rączce. Do nakładania apretury nadają się najlepiej wprawione w tym kierunku kobiety.

Celem uniknięcia wybijania należy przechowywać skóry w lokalach suchych o temperaturze łagodnej, w paczkach, które się często przekłada i sprawdza. Postępowanie według wskazanego sposobu zmniejsza do minimum wybijanie skór.

Inż. S. B.

„Gerber-Courier“

UODPORNIE NIE SKÓRY NA WODĘ.

Z wielu środków zalecanych do uodpornienia skóry na przepuszczalność wody znalazł m. in. zastosowanie t. zw. klej chromowy. W celu osiągnięcia nieprzepuszczalności na wodę, skórę zwilża się aż do nasiąknięcia roztworem kleju skórznego, welkuje, aby straciła część wilgoci i posmarowuje 5-procentowym roztworem dwuchromianu potasu. Po tej procedurze pozostawia się skóry przez pewien czas działaniu światła. Klej chromowy, który wytworzył się w skórze, zmienia się chemicznie i staje się zupełnie nierozpuszczalnym w wodzie. Ze względu jednak na to, że ta nierozpuszczalna warstwa kleju chromowego znajduje się tylko w górnej warstwie skóry, tylko ta ostatnia jest nierozpuszczalna w wodzie. O ile warstwa ta zostaje miejscami uszkodzona, to miejsca takie tracą swoją własność nieprzepuszczalności dla wody. Wadą tak preparowanych skór jest jeszcze ich mocno żółte wzgl. pomarańczowe zabarwienie.

Zaimpregnowanie skóry tłuszczami daje również dobre wyniki w kierunku nieprzepuszczalności tej skóry na wodę. Używane są do tego celu tran, olej lniany, lepiej jeszcze połączenie tych dwóch z dodaniem kauczuku i terpentyny. Mieszanka ta bardzo się nadaje do impregnowania

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.

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

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

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

WILNO, J. Raszkielwicz, Witulskiego 10a, tel. 13-30.

SUBAGENTURY:

skór podeszwy. Proces ten wymaga jednak wielokrotnego wcierania tej masy do skóry z każdorazowym kilkudniowym suszeniem. Przez takie postępowanie tran i terpentyna oksydują się (utleniają), tworzy się wówczas rodzaj kitu, który wraz z kauczukiem stanowi nieprzepuszczalną masę.

Podobny efekt daje się osiągnąć mieszaniną z oleju żywniczego, gotowanego oleju lnianego, parafiny i benzyny, do czego bardzo zalecanem jest dodanie metalicznych soli kwasów tłuszczowych. Bardzo prosty sposób osiągnięcia nieprzepuszczalności skór dla powietrza i wilgoci jest wreszcie impregnowanie jej roztworem nitrocelulozowym w acetonie lub octanie amylu.

TORF JAKO CENNY REDUKTOR PRZY PRZYRZĄDZANIU EKSTRAKTÓW CHROMOWYCH.

Inż. Michajlenko-Malenko podaje w „Więstnik Kożewiennoj Prom. i Torg.” bardzo ciekawe dane, dotyczące wykorzystania torfu jako surowca, zawierającego znaczny procent kwasów humusowych. Kwasy te są bardzo cennym produktem, jako reduktor przy gotowaniu ekstraktów chromowych i jako garbnik syntetyczny (zameldowany w Komitecie Wynalazków WSNS ZSSR 18771). Przy przyrządzaniu jednokąpielowego ekstraktu chromowego z dwuchromianu potasu wzgl. sodu, celem redukcji, zazwyczaj używana jest glukoza. W ostatnich czasach zaczęto stosować i inne substancje pochodzenia organicznego (opilki drzewne etc.). Podobne substancje utleniające się wydzielają produkty, które podczas procesu garbowania pozostają bez znaczenia, niekiedy nawet są szkodliwe. Tak np. przy używaniu glukozy tworzą się przez utlenianie aldehydy, a obecność tych ostatnich w kąpieli garbującej prawdopodobnie nadaje gotowej skórze chromowej większą lub mniejszą twardość, która zwykle cechuje skóry garbowane sposobem jednokąpielowym. Twardość ta pozostaje w prostej zależności od ilości aldehydów, zawartych w garbniku chromowym.

Autor próbował zastępować wspomniane reduktory kwasami humusowymi lub surowcami, zawierającymi te kwasy w dostatecznej ilości, jak torf, węgiel brunatny itp. Przy przeprowadzaniu prac badawczych w kierunku otrzymywania garbników syntetycznych, autor przekonał się, że z torfu daje się osiągnąć garbnik syntetyczny przez utlenianie zawartych w torfie kwasów. Te ostatnie właśnie są produktem wyjściowym, dającym przy utlenianiu wspomniany garbnik.

Przy używaniu garbników syntetycznych (osiągniętych z torfu) dla garbowania skór, czy to tylko tym garbnikiem, czy też w połączeniu z chromem, lub garbnikami naturalnymi — osiąga się skórę bardzo miękką i elastyczną. Skóry tak wygarbowane przypominają swymi własnościami raczej skóry, wygarbowane systemem chromowym - dwukąpielowym. Poza tym wyróżniają się one szczególną delikatnością i jedwabistością liczka.

W ten sposób używanie jako reduktora dla chromu kwasów humusowych, lub substancji, zawierających te kwasy w dostatecznej ilości, daje kombinowany ekstrakt chromowo-humusowy, który zawiera 20—25% więcej garbnika niż normalny ekstrakt chromowy, osiągnięty przy redukowaniu innymi reduktorami. Poza tym osiąga się tym ekstraktem lepszą jakość skóry i, jak wykazały doświadczenia laboratoryjne, — oszczędza się 10—15% na chromie

w porównaniu z użyciem normalnych ekstraktów chromowych.

T. zw. „gotowanie” ekstraktów, t. j. redukowanie chromu przez utlenianie kwasów humusowych, prowadzone jest w obecności $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$ jako katalizatora. Reakcję tę można przeprowadzić bez obecności siarczanu miedzi, wtedy jednak odbywa się ona znacznie wolniej. Dla przyrządzenia ekstraktu chromowo-humusowego, torfu należy brać taką ilość, aby stosunek wagowy zawartych w nim kwasów humusowych do dwuchromianu potasu wzgl. sodu miał się jak 1:2. Optymalna temperatura, potrzebna do zredukowania chromu 6-wartościowego w 3-wartościowy i dla jednoczesnego utleniania kwasów humusowych, dających garbnik syntetyczny, jest 90—95 stopni C. Niezbędne jest przytem energiczne poruszanie całej mieszaniny podczas reakcji.

Zagrzewanie z równoczesnym mieszaniną można osiągnąć przedmuchiwaniami przez masę strumienia wilgotnego powietrza, uprzednio zagrzanego do pożądanej temperatury. Przyrządzanie wzgl. gotowanie ekstraktu w sposób wyżej opisany trwa 3—4 godzin. Po ukończeniu gotowania otrzymany ekstrakt należy przefiltrować przez prasę filtrową, celem oczyszczenia go od zawartych w nim resztek torfu. Po przefiltrowaniu należy prasę filtrową przemyć gorącą wodą, przyczem wodę tę, która zawiera jeszcze resztki ekstraktu, używa się do następnego gotowania ekstraktu wzgl. rozpuszczania chromu. Przy używaniu jako reduktora czystych kwasów humusowych otrzymanych z torfu, proces filtrowania jest zbędny.

Bardzo dużą rolę odgrywa tu gatunek torfu wzgl. węgiel brunatny. Ustalono, że najlepszym dla tego celu surowcem jest torf mechowy, który zawiera 45—50% kwasów humusowych i 4—5% popiołu, przy 16,5% wilgoci. Procent popiołu zawartego w torfie ma oczywiście również duże znaczenie; torf z większą zawartością popiołu nie może mieć dla tych celów zastosowania.

Reasumując, widzimy następujące dodatnie strony gospodarcze, oszczędnościowe i gatunkowe ekstraktów chromowo - humusowych:

- a) taniość torfu, jako surowca podstawowego.
- b) powiększenie zawartości w ekstrakcie substancji garbujących o 20%;
- c) oszczędność w chromie (10—15%);
- d) polepszenie gatunku skór wygarbowanych tym ekstraktem.

Pewną trudność przedstawia może dobieranie metalu dla naczyń aparatury, który to metal byłby odporny na utlenianie się. Znane są jednak zagranicą różne odpowiedne stopy metali.

Jest to wynalazek o wielkiej doniosłości dla krajów posiadających podostatkiem torfowiska i rozwinięte garbarstwo chromowe. Do takich krajów należy Polska. Trudno sobie wyobrazić korzyści, jakie mogą nam dać przeróbki torfu i fabrykacja kwasów humusowych. Nie mówiąc już o możliwości eksportu tych kwasów, kwestja używania ich dla rodzimego przemysłu garbarskiego jest tak aktualna, że może przynosić wielomilionowe korzyści przez zmniejszenie importu soli chromowych, polepszenie gatunku wyrabianych skór chromowych i wyprodukowanie garbników syntetycznych.

Warto fabrykom chemicznym zająć się tą dziedziną i przede wszystkim zbadać zawartość kwasów humusowych w torfie z różnych okolic Polski.

Praktyka i technika garbarska

O waszledrach i ich fabrykacji

VIII

Stosowany jest następujący sposób dla skór waszledrowych o twardszym charakterze (do ćwiekowania), które są mocno „dogarbowane“ i stosunkowo ciemne w kolorze. Do bębna daje się wraz ze skórą 5% mydła szarego, 4% oleju i 5% dekstryny, wszystko dobrze rozrobione małą ilością wody ciepłej i bębnuje się w przeciągu 30 minut, potem, bez zatrzymywania bębna, daje się przez pustą oś rozczyń (w małej ilości wody) 3% soli szczawikowej i obraca się bęben dalsze 20 minut. Zwykle po tej procedurze skóry są dostatecznie bielone. Zdarza się jednak, przy używaniu do garbowania ekstraktów wątpliwej jakości, że skór nie są dostatecznie jasne. W tym wypadku dodaje się dalsze 1—2% rozpuszczonej soli szczawikowej i obraca się bęben dalsze 15 minut. Po wyjęciu skór z bębna oplukuje się je dobrze zimną wodą, potem są one platerowane (sztosowane). Często, aby osiągnąć jeszcze bardziej jasną skórę, szcotokuje się je od strony liczka po obrabianiu w bębnie przed sztosowaniem kolejno 5%-wym roztworem boraksu, potem 5%-wym roztworem soli szczawikowej; obydwa roztwory o temperaturze 60 stopni C.

Inny sposób bielenia dla skór ciężko garbowanych polega na następującem: do bębna daje się wraz ze skórą około 6% (40—50 stopni ciepłej) mieszaniny z 20 kg. szarego mydła, 20 kg. siarczanu glinu (rozpuszczonego w bardzo małej ilości wody), 50 kg. oleju. Skóry bębni się 3 godziny, lub tak długo, póki mieszanina wnika do nich.

Następujący sposób „dogarbowania“ daje jednocześnie obciążenie skór. Dobrze welkowane skóry daje się do zagrzanego na 45 stopni bębna wraz z 15% mieszaniny z

70 kg. ekstraktu dębowego,

100 l. wody,

70 kg. soli gorzkiej,

60 kg. glukozy,

również zagrzanej na około 50 stopni. Po bębnowaniu 1—2 godzin, kiedy mieszanina została dobrze wchłonięta przez skóry, dodaje się 1—2 kg. oleju i bębni dalej około godziny, potem skóry idą na noc na kozły.

Zamiast opisanej mieszaniny zastosować można w identyczny sposób 10—15% mieszaniny z

100 kg. ekstraktu kasztanowego

50 kg. glukozy

10 kg. siarczanu glinu.

Opisany poniżej proces „dogarbowania“ służy jednocześnie jako proces bielenia i daje przy prawidłowym wykonywaniu bardzo dobre rezultaty, pod warunkiem, że bęben zostaje podczas procesu „dogarbowania“ dobrze wewnątrz ogrzewany, najlepiej przez wdmuchiwanie cie-

plego powietrza. Najpierw bębni się skóry przez 10 minut na sucho, potem daje się mieszaninę z 10—13% ekstraktu mimosowego D i 5—7% ekstraktu kasztanowego, rozcieńczone na 15 stopni B_é i nagrzane na około 50 stopni C. Po dwóch godzinach dodaje się gęsty rozczyń 1% ałunu potasowego i po dalszej godzinie około 4% oleju. Obraca się bęben jeszcze godzinę, potem pozostawia na noc w kopcu.

Także i następujący sposób „dogarbowania“ względnie obciążania nie wymaga bielenia skór, o ile jest on prawidłowo przeprowadzony i o ile jest szczególnie suszenie bardzo powolne i łatwe.

Do 30 skór bierze się mniej więcej:

20 kg. ekstraktu quebrachowego,

20 kg. syropu,

15 kg. soli gorzkiej,

1½ kg. oleju,

20 kg. ałunu potasowego.

Skóry bębni się w tym roztworze, zagrzany na około 50 stopni, w sposób opisany poprzednio.

Specjalny kombinowany sposób obciążania i bielenia polega na następującem:

6% soli gorzkiej,

2½% chlorku baru,

2% glukozy,

1% soli szczawikowej.

Rozpuszcza się to wszystko przez gotowanie w 15 litrach wody i zostaje zastosowane do skór w bębnie przy temperaturze około 50 stopni C. Po 2-godzinnem bębnowaniu dodaje się około 2 kg. oleju, potem bębni się dalsze 30 minut. Tak obrabione skóry należy suszyć w pomieszczeniach ciemnych, przy umiarkowanej temperaturze bez przeciągu.

Stosunkowo nieskomplikowany sposób obciążania, bez udziału soli obciążających, przez „dogarbowanie“, jest następujący, który daje skórę twardą i ciężką. Skóry, możliwie dobrze welkowane, daje się do bębna wraz z 15% ekstraktu kasztanowego 18 stopni B_é (50 stopni C) i bębni się około 5 godzin, w razie potrzeby — dłużej. Skóry, po wyjęciu z bębna, są welkowane w temperaturze nie przewyższającej 15 stopni i powtórnie „dogarbowywane“ w bębnie, dając 10% ekstraktu kasztanowego o gęstości 12 stopni B_é, również o temperaturze 50 stopni. Bębni się tak długo, póki cały ekstrakt nie został wchłonięty przez skóry, potem dodaje się około 5% oleju i bębni się dalszą godzinę.

Zdarza się często, że po dłuższym bębnowaniu ekstrakt niezupełnie wsiąka do skór wbrew nawet bardzo długiemu obrabianiu w bębnie, czyli skóry więcej garbnika nie przyjmują; tworzy się wówczas w bębnie kleista masa. W tym wypadku dodaje się do tegoż bębna kilkadziesiąt

karków lub boków i bębni się razem tak długo, aż abfale te zabierają zbędny garbnik i skóry waszledrowe pozostają czyste.

Podajemy poniżej sposób bielenia (blichowania) przez zanurzenie dla skór „dogarbowanych“, które po wysuszeniu nie są równe i dostatecznie jasne w kolorze. Warunkiem przytem jest, że skóry bielone muszą być w stanie zupełnie wysuszonym.

Niezbędne są do celu tego trzy kadzie wąskie, wysokie i dostatecznie długie, aby skóra mogła być swobodnie zanurzona. Odpowiednimi rozmiarami takiej kadzi są: długość — 3 m., szerokość — pół m., wysokość 1½ metra. Pierwsza kadź zawiera 3½—4% wyroczyn sody (bielidla), licząc w stosunku do ilości zawartej w kadzi wody o temperaturze około 45 stopni C. Druga kadź zawiera około 4%-wyroczyn soli szczawikowej o temperaturze około 45 stopni C.; dobre wyniki daje mieszanina z soli szczawikowej i kwasu solnego, np. 4—5% soli szczawikowej i 1½—2% kwasu solnego. Niektórzy bardzo polecają zamiast kwasu solnego dodanie 0,5—1% kwasu bornego, gdyż osiąga się wówczas szczególnie miękkie i niełamiwe liczko. Trzecia kadź zawiera czystą wodę, służącą do splukiwania bielonych skór i jest urządzona na dopływ i odpływ bieżącej wody. Co do temperatury wody w tej ostatniej kadzi, to używana jest przeważnie woda o temperaturze normalnej; wielu fachowców jest jednak zdania, aby woda ta była podgrzana do 30 stopni C.

Proces bielenia odbywa się w sposób następujący: Skórę zanurza się na przeciąg ½ minuty do pierwszej kadzi z sodą; daje się wówczas

zauważyć, że garbnik, znajdujący się na powierzchni skór, rozpuszcza się. Po wyjęciu skóry daje się jej ocieknąć przez chwilę i zanurza się niezwłocznie do drugiej kadzi z roztworem kwaśnym również na pół minuty; jest to dostateczny czas do zauważenia, że skóry w tym roztworze zbiegają. Stąd skóra zostaje zanurzona do trzeciej kadzi do opłukania, poczem zostaje powieszona do suszenia. Praktykowane jest również lekkie smarowanie liczka olejem przed wysuszeniem.

Nie należy przyrządzać coraz to świeżych roztworów sody i kwasów w kadziach, lecz wzmacniać przez dodawanie około 1/3 części tych produktów, które niezbędne są dla początkowego nastawienia płynów bielących. Wzmocnianie płynów odbywa się wówczas, nawet podczas bielenia, gdy się zauważa, że płyn w kadziach słabo oddziałuje na skóry.

Sposób suszenia tak bielonych skór odgrywa niemałą rolę w osiągnięciu dobrych rezultatów. Należy suszyć przez noc w ciemnym i nieograniczonej pomieszczeniu bez cyrkulacji powietrza, poczem pomieszczenie zostaje ogrzane stopniowo, tak, aby w przeciągu około 12 godzin skóry zupełnie wyschły. Przy braku tej stopniowości suszenia osiąga się w rezultacie bardzo ciemne kanty, a często i ciemną mizdrę.

Po wysuszeniu liczko skóry zwilża się wodą, skóry pozostawia w kopcu przez 24 godziny dobrze przykryte, poczem są walcowane (rolowane) z mizdry i liczka i suszone w ciepłym pomieszczeniu. Do wspomnianej wody dobrze jest dodać 20 gramów dekstryny do każdego litra, co daje liczko ładny połysk.

Koniec.

„Leder - Zeitung“

BIAŁE SKÓRY PODESZWOWE.

Skóry, jak zwykle normalnie wapnione, odwapnione, wzgl. wytrawione i wymyte, daje się do bębna i w roztworze składającym się z

- 200% wody,
- 5% ałunu białego,
- 5% soli kuchennej,

licząc z wagi golicy, obracane są w przeciągu kilku godzin aż do zupełnego przesiąknięcia powyższym roztworem. Zamiast ałunu białego (potasowego) używać można 4% siarczanu aluminium (siarczan glinu), po uprzednim zneutralizowaniu go za pomocą 0,5% bezwodnego węgla sodu. Po tym procesie skóry poddaje się wysuszeniu i ponownemu namoczeniu przez wkładanie na noc do zimnej wody, a na drugi dzień bębnowane w 300% wody, poczem skóry otrzymują w bębnie garbowanie formalinowe, które składa się z

- 4% formaliny 40% owej,
- 3% soli kuchennej,
- 100% wody

Po godzinnym bębnowaniu skór w tym roztworze, daje się przez pustą oś, bez zatrzymywania bębna, 1,5% bezwodnego węgla sodu, rozpuszczonego uprzednio w dziesięciokrotnej ilości wody. Bęben obraca się jeszcze 6—8 godzin; skóry wtedy pozostają w bębnie na noc bez ruchu. Rano uruchamia się bęben

przez krótki czas i skóry wyklada się na kozły celem ocieknięcia.

Następny proces polega na bębnowaniu skór w roztworze 1% natriumbisulfit w 100% wody. Po godzinie dodaje się przez pustą oś 0,5% antychloru (nadsiarczan sodu) i obraca dalsze 30 minut. Po wyjęciu skór z bębna i obwelkowaniu (lekkie obeschnięcie) następuje obciążenie w rozgrzanym bębnie gorącym roztworem:

- 10% glukozy,
- 3—5% soli gorzkiej,
- 20% wody.

Skóry są następnie przecierane z liczka olejem sulfonowanym i welkowane, poczem zawieszane na przeciąg kilku godzin do roztworu z

- 5% chlorku barja w
- 100% wody.

Po tej kąpeli skóry są lekko welkowane i zanurzone na 15 minut do kąpeli, składającej się z

- 5—8% siarczanu sodu w
- 100% wody.

O ile efekt bielenia okazałby się niewystarczającym, można ostatni proces powtórzyć.

Skóry bielone suszy się wolno na ramach. Uprzednio jednak należy stronę mizdrową również i po wysuszeniu posmarować roztworem kleju z dodaniem nieco talku.

F u t r z a r s t w o

Wyprawianie skór baranich i jagnięcych na kozuchy

WYKOŃCZENIE SKÓR BARANICH

II.

W celu usunięcia resztek tłuszczu, ewentualnie zawartego jeszcze w wełnie, używa się zaprawy ze sproszkowanej kredy lub iłu w wodzie, którą porządnie naciera się wełnę. Następnie skórki rozwiesza się do suszenia. Po wyschnięciu tej zaprawy na wełnie, usuwa się ją przez szczotkowanie, lub też w wytrząsacze i trzepacze.

W wypadkach, gdy skóry, wygarbowane powyższymi sposobami, nie okazują pożądanej miękkości, pozostają nieco sztywne i nie mięknią przez obróbkę mechaniczną, naciera się wtedy mizdrę tłuszczem, przeważnie zaś gliceryną.

W każdym bądź razie, przy trocinowaniu skórek baranich na ciepło w bębnie lub przy innej podobnej procedurze, wełna musi bardzo ucierpieć, przeto zaleca się tego nie robić celem zmiękczenia skóry.

GARBOWANIE SKÓREK JAGNIĘCYCH I SZMASZÓW: Z powodu dużej delikatności tych skórek, należy podczas ich wyprawiania postępować bardzo ostrożnie, aby ich nie uszkodzić. Przeto też podajemy tu specjalny sposób ich garbowania i wykończenia.

Rozpoczyna się od moczenia, które trwa 12, najwyżej 18 godzin. Po moczeniu płócze się je, przyczem najlepsze usługi oddaje woda bieżąca. Następnie wełnę poddaje się praniu, względnie odtłuszczeniu. Ze względu na delikatność tych skórek, nie należy używać żadnych bardziej silnych w działaniu środków chemicznych. Należy przytem używać więcej mechanicznego prania. Robi się to w ten sposób, że wełnę myje się zwykle szczotką. Niezupełnie czyste odcinki naciera się najpierw mydłem, pozostawia się w stosie na parę godzin, płócze bieżącą wodą i powtórnie szczotkuje się. Pranie takie powtarzają, dopóki wełna nie jest zupełnie czysta.

Jeżeli się posiada czystą wodę bieżącą, to można sobie zaoszczędzić dużo pracy, gdyż mo-

czenie skóry i pranie wełny można wykonywać równocześnie.

Dobre usługi oddaje przy tej procedurze cytrok lub kadź mechaniczna, lub też zawieszanie skórek w rzece na przeciąg około 12 godzin. Bezustanny ruch w ciągle zmieniającej się wodzie powoduje tak zupełne oczyszczenie wełny, że niektóre skórki żadnej innej obróbki nie potrzebują i mogą być, po mizdrowaniu i scentryfugowaniu, bezzwłocznie poddane garbowaniu. Jedynie skórki o szczególnie brudnej wełnie wymagają dalszego prania mydłem.

Po tych czynnościach mizdrę pokrywa się równomiernie warstwą gryczanej, zwilżonej wodą. Następnie składa się skórki w ten sposób, aby łebki i łapki były złożone do wnętrza i zewnątrz widoczna była tylko wełna z jednej jak i drugiej strony. Tak złożonymi skórkami napełnia się szeroką kadź. Do kadzi tej wlewa się powoli, za pomocą sięgającej do dna rurki, roztwór soli kuchennej o gęstości 12 Bé, dopóki wolna przestrzeń pomiędzy włożonymi skórkami nie wypełnia się nim i dopóki roztwór nie przykrywa powierzchni skórek. Tak pozostawia się je 24—36 godzin, poczem płyn wypuszcza się z kadzi przez specjalnie u dołu umieszczone krany odchodowe.

Skórki, po wyjęciu z kadzi, rozwija się po jednej, obraca, uważając przytem, aby nie zetrzeć warstwy otręb i powtórnie składa się je tak jak pierwszym razem, z tą jedynie różnicą, że wełna jest na wewnątrz. Skórki, tak złożone, powtórnie składa się do kadzi na sucho, gdzie pozostają 24 godziny. Takie przekładanie powtarza się co 24 godziny, dopóki nie są całkowicie przegarbowane. Jasnem jest, że częste przekładanie skórek ma na celu niedopuszczenie do podniesienia się temperatury. W zimie wystarcza przekładanie skórek co 30—40 godzin; podczas gorącej pory roku należy to czynić co najmniej co 24 godziny.

Jeżeli pożądane są skórki wyjątkowej miękkości, to pociąga się jeszcze mizdrę tłuszczem lub gliceryną.

Szkodliwe działanie procesu barwienia na skórę i włos

Każde futro, przed włożeniem w rozmaite kąpiele (umartwiwanie, bajcowanie, barwienie i t. d.), musi być wygarbowane. Skóra, nie utrwalona garbnikiem, nie wytrzyma obróbki w tych rozmaitych płynach i albo ulegnie gniciu, a jako skutek, włos względnie wełna zaczyna wypadać, albo wskutek używanych przy barwieniu chemikalji zostanie do tego stopnia przepalona, że nie będzie zdatną do użytku.

Tak samo jak rozmaite są sposoby tych zabiegów, tak też rozmaita jest odporność skóry,

w ten lub inny sposób wygarbowanej, w stosunku do metody barwienia. Wiadomem jest np., że skóra futra, udatnie wygarbowana solami chromowemi, zupełnie nie odczuwa szkodliwych działań barwienia. Aby skóra tak wygarbowanego futra stała się miękka i giętka, wystarczy naszczotkować ją po barwieniu jakimkolwiek tłuszczem. Jednakowoż, jak już wspomniano na innem miejscu, garbunek chromowy nadawał się dotychczas jedynie do futer kocowych i dywanowych dlatego, że skóra, wygarbowana tym sposobem, nie posiada wymaganej przez kuśnierstwo

dla celów galanteryjnych ciągłości. Ta ciągłość skóry daje się natomiast z łatwością osiągnąć garbunkiem na sposób „piklowy“. Ten sposób garbowania posiada jednak tę ujemną stronę, że po barwieniu przez zanurzenie garbunek częściowo zatracą się i skóra staje się sztywną i twardą. Pod tym względem jest to najniebezpieczniejszą metodą, gdyż po niej sól, służąca jako środek konserwujący, zostaje wypłókana przez rozliczne kąpiele, a kwas, który w nieobecności soli właśnie działa ujemnie na skórę, daje się z niej trudniej wypłókać. Zapobiedz można temu dodatkowym dogarbowaniem wkrótce po barwieniu lub przedtem.

Szkodliwe działanie barwienia na garbunek skóry zależy nietylko od rodzaju tego ostatniego, ale również i od jakości składników kąpieli barwiących, od trwania procesu barwienia i od ilości samych kąpieli. Tak np. przy farbowaniu na kolor czarny, skórki pozostają w kąpieli barwiącej, o wysokim procencie nadtlenku wodoru, na przeciąg aż do 24 godzin, lub też przechodzą przez kilka kąpieli; nie można się dziwić, że w tych warunkach najlepszy garbunek musi ucierpieć.

Przyczyna tego tkwi nietylko w wypłókanii, czy też częściowym zniszczeniu przez reakcje chemiczne, soli garbunkowych, zawartych w skórze futra, ale również i w tem, że barwienie odciąga ze skóry naturalne tłuszcze i czyni ją wskutek tego łamliwą.

Te ujemne skutki można zawsze usunąć przez dodatkowe garbowanie i natłuszczenie już po barwieniu. Najważniejszym jest, aby skóra została przed barwieniem w garbunku dostatecznie przygotowana i odpowiednio uodporniona na ujemne działanie tego stosownie do metody barwienia. Innym ujemnym skutkiem można zaradzić już po farbowaniu.

Jeżeli nie ma się pewności, że skórka potrafi stawić dostateczny opór złym skutkom następującego barwienia, bądź wskutek niedostatecznego, bądź nieodpowiedniego garbunku, to należy skórę przed farbowaniem poddać następującym zabiegom: rozpuszcza się w wodzie tyle soli, aby roztwór wykazywał gęstość 12 Bé (przy temperaturze 15°C). Na każdy litr tego roztworu dodaje się 8 gramów alunu chromowego (rozpuszczonego uprzednio oddzielnie) i 20 gramów gliceryny. Płynem tym pociąga się skórę przy pomocy szczotki od strony mizdry. Tak pociągnięte i złożone w stosie mizdrą do mizdry skóry, pozostawia się na przeciąg kilku godzin, a następnie rozwiesza się w temperaturze umiarkowanej do wysuszenia. Przed całkowitem wyschnięciem poddaje się je barwieniu.

Można przed barwieniem szczotkować mizdrę również warstwą tłuszczu nierozpuszczalnego w wodzie, jak np. tłuszcz kuśnierski, stężony olej palmowy lub inny, co też służy jako zabezpieczenie.

HODOWLA SOBOLI W ROSJI

Władze Z. S. S. R. kładą od pewnego czasu wielki nacisk na rozwój hodowli soboli. Prasa sowiecka zapowiada, że hodowla soboli w Rosji w niedalekiej przyszłości rozwinię się z niemiejszym powodzeniem, niż hodowla srebrnych lisów. W fermie Puszkino pod Moskwą, w okolicy bardzo zalesionej, znajduje się już 200 soboli. Prasa zapowiada nową epokę w życiu tych zwierząt.

Przypuszczano dotychczas, że sobole, jak i inne zwierzęta futerkowe, rozmnażają się w porze zimowej, a młanowicie w miesiącu lutym. Łapanie żywcem i przechowywanie w klatkach celem rozmnażania nigdy nie dawało rezultatów pozytywnych. Zdawało się, że nie chcą one lub nie mogą się rozmnożyć w tych sztucznych warunkach. Myślni względnie łapacze tych zwierząt obserwowali w przeciągu setek lat ich życie tylko porą zimową. Gdy biologowie jednak zainteresowali się kwestją hodowli soboli, skonstatowali, że sobole rozmnażają się w miesiącach letnich. Zapłodniony zarodek pozostaje bez rozwoju do następnej zimy i nie rozwija się do rozpoczęcia zapłodnienia u innych zwierząt, wtedy dopiero zarodek zaczyna się rozwijać. Z chwilą poznania tych charakterystycznych cech w rozmnażaniu się soboli, rozpoczęto ich hodowlę w moskiewskim ogrodzie zoologicznym, następnie zaś w specjalnie urządzonej fermie pod Moskwą.



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

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

Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

BĘBNY I CYTROKI.

V

Przekładnie, czopy i napęd

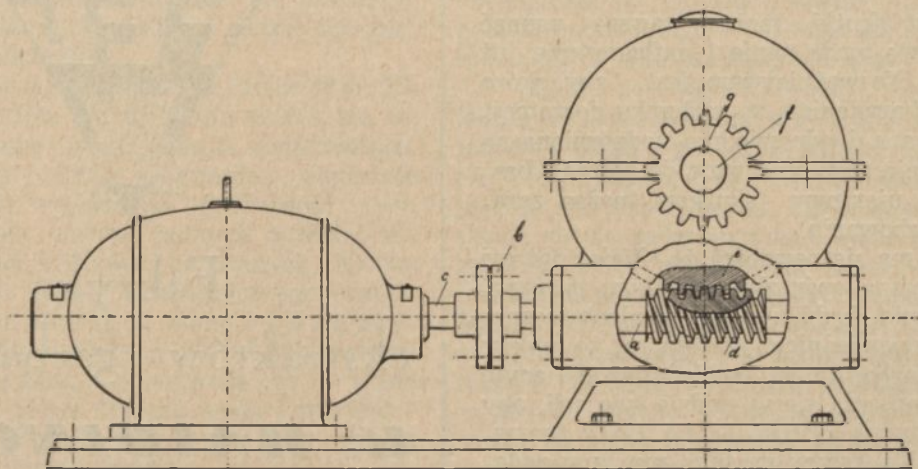
Zmiana kierunku biegów przy napędzie elektrycznym (prądem trójfazowym) bezpośrednim, odbywa się przeważnie zapomocą przełączenia jednej fazy prądu zasilającego silnik elektryczny, który zmienia przez to kierunek biegu. Odbywa się to zapomocą specjalnego przełącznika elektrycznego, do którego prąd zasilający doprowadzony jest w ten sposób, że po jednej stronie przełącznika przewody prądowe są doprowadzone w obojętnej kolejności, po drugiej zaś stronie muszą być dwa końce w kolejności zamienione.

Coraz bardziej zdobywa sobie uznanie i zastosowanie napęd bezpośredni, a to ze względu na kosztowne urządzenie transmisji, które stale znajdują się w ruchu, nawet podczas postoju maszyn poszczególnych w czasie załadowania lub wyładowania skór. Porównując wydatki poczynione na transmisję, wały, łożyska, koła pasowe, pasy i energję, która musi być zużyta aby je utrzy-

mywać stale w ruchu, co jest kosztem stałym, z wydatkiem jednorazowym na bezpośredni silnik do każdej maszyny, — stanowczo bezpośredni napęd jest bardziej ekonomiczny.

Rys. 36 przedstawia ślimakowy napęd dla bębna, sprzężony bezpośrednio z silnikiem elektrycznym. Uwidoczniony na rys. wał ślimakowy (a) jest sprzężony za pośrednictwem sprzęgła elastycznego (b) z osią silnika elektrycznego (c). Ślimak (d) wyfrezowany bezpośrednio na wałku z wysokogatunkowej stali, zazębia bezpośrednio w ślimacznicy (e). Ślimacznica może być wykonana całkowicie z brązu lub też z żeliwa z nasadzonym frezowym wieńcem ślimacznicy z brązu. Na końcu wału (f), na którym osadzona jest ślimacznica, osadzone jest koło zębate napędowe (g). Napęd ślimakowy gwarantuje minimalne zużycie energii na straty i idealnie cichy chód. Jak już powyżej było mówione, zbędem jest również posiadanie pasów i transmisji, co jest bardzo ważne ze względu na ciągłość ruchu.

Zaznaczyć jeszcze należy, że wskazaniem jest stosowanie silników hermetycznie okapturzonych, dla ochrony ich przed niszczącym działaniem kwasów i wilgoci.



Rys. 43

Jak wiadomo, bębny obracają się dookoła swej osi, spoczywając na czopach, czopy zaś oparte są na łożyskach. Czop bywa osadzony w krzyżaku o kształcie czteroramiennej gwiazdy z żeliwa, lub też odlany jako całość wraz z krzyżakiem. Ramiona krzyżaka są zaopatrzone w otwory dla przykręcenia go do dna bębna. W zależności od wielkości bębna daje się mniejsze lub większe krzyżaki. Do bębnow większych rozmiarów stosuje się zamiast krzyżaków, lane w całości okrągłe tarcze żeliwne z czopem, lub też z zalany czopem stalowym. Ma to na celu powiększenie płaszczyzny przylegania tarczy do dna bębna i, dzięki możliwości zastosowania większej ilości śrub, pozwala na pewniejsze przymocowanie tarczy czopowej do dna bębna. Czopy wykonane jako jednolity odlew z krzyżakiem lub tarczą kalkulują się taniej, ale ze względów tech-

nicznych muszą mieć większą średnicę, co powoduje większe tarcie w łożysku. Czopy natomiast, osadzone w krzyżaku lub tarczy, wykonane ze stali, są droższe, ale mogą być mniejszej średnicy; temsamem powodują one mniejsze tarcie i mniejsze zużycie energii. Czopy powinny mieć otwory w kierunku osiowym dla umożliwienia napełnienia bębna garbnikami podczas ruchu.

Panewki żeliwne, w których spoczywają czopy, są wahlwe, czyli umieszczone są na kulistej podstawie łożyska. Ma to na celu przystosowanie się łożyska do niekoncentrycznie kręcącego się czopa, co jest spowodowane nieuniknioną deformacją dna bębna.

Czopy należy smarować gęstym olejem maszynowym lub też towotem za pomocą smarownicy Staufera.

Stosowane w ostatnich czasach łożyska kul-

kowe nie dały dobrych rezultatów spowodu szybkiego niszczenia ich, wywołanego przez uderzenia i nierównomierną pracę. Natomiast łożyska beczułkowe, a jeszcze lepsze pod tym względem łożyska rolkowe, znalazły ostatnio duże zastosowanie.

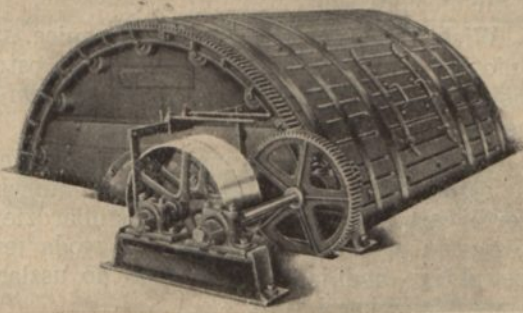
Bębny do moczenia i wapnienia.

Stosowanie bębna do moczenia, wapnienia i mycia skór umożliwia przeprowadzenie tych trzech operacji w tym samym bębnie bez potrzeby przeładowania skór. Jasnym jest, że oszczędza to dużo pracy i kosztów.

Bębny te są konstruowane tak samo jak bębny do garbowania o dużych rozmiarach, z tą różnicą, że posiadają przekładnie zębate, umożliwiające obracanie bębna dwiema szybkościami.

Do moczenia i mycia skór po odwłasnianiu stosuje się 5—6 obrotów, do wapnienia 1—2 obrotów na minutę.

Przekładnie zębate są konstruowane jak omawiane było w poprzednich numerach, — jako przekładnie otwarte lub zamknięte w pancierz żeliwny (skrzynka biegów). Do przekładania biekości na druga nie powinno się odbywać podczas ruchu bębna. Koniecznym jest zatrzymanie bębna i przełożenie na drugą szybkość, a zatem uruchomienie go. Wyjątkiem pod tym względem mogą być przekładnie zaopatrzone w sprzęgło cierne.



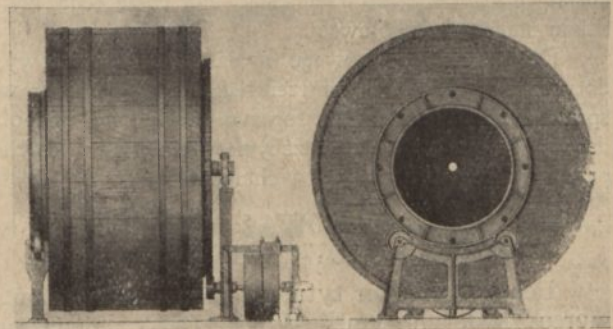
Rys. 44

Innego rodzaju bęben przedstawia rys. 45. Służy on do moczenia skór suchych zamorskich. Jest to bęben, którego klepki posiadają podłużne szpary. Bęben taki obraca się w dole cementowym, napełnionym w czasie pracy wodą, lub też, jeśli bęben ten jest używany do wapnienia, brzezka wapniowo-siarczkową.

Jak widać z rysunku, bębny te są przeważnie zanurzone do 3/4 swej objętości w cieczy. Zaletą ich jest zmniejszone wzajemne tarcie skór, związane z obfitą ilością cieczy, w której

się znajdują. Niedogodne wyładowanie skór można zaliczyć na niekorzyść tej konstrukcji.

Rys. 45 przedstawia bęben o otworze bocznym. Bębny te służą przeważnie do mycia skór po odwłasnianiu, ale mogą też być używane i do innych operacji. Zaletą ich jest dostępne załadowanie i wyładowanie skór nawet podczas ruchu bębna. Konstrukcja ich polega na tem, że od



Rys. 45

strony napędu posiadają czop spoczywający w łożysku, a z drugiej strony zamiast krzyżaka i czopu jest umieszczony pierścień żeliwny o średnicy otworu 1 metra. Pierścień ten jest przytwierdzony śrubami do dna bębna. Zewnętrzny obwód tego pierścienia jest obtoczony i spoczywa na umieszczonych w podstawie bębna luźno kręcących się rolkach. Pozatem bębny te posiadają otwór na obwodzie. Do zamykania otworu należą dwie przykrywy do zamiany, — jedna normalna, a druga przedziurawiona, aby w czasie ruchu woda mogła stale spływać.

D. c. n.

GARBARZE!

„P. G. - T.“ winno być
nieodłącznym towarzyszem
każdego z Was.

Wytwórnia maszyn garbarskich
i futrzarskich

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

Wyrobia: Falc maszyny, Rek maszyny,
Glan maszyny, Alter maszyny, Plater maszyny,
Ssliwierki i Krauz maszyny do skór

miękkich
i twardych
oraz wszelkie okucia
do bębnow
i remonty.



I-sza Krajowa Wytwórnia Planimetrów
do pomiaru powierzchni skór

BR. RYBIŃSKI

Warszawa-Praga, ul. Strzelecka 44/6

Odnawianie legalizacji i naprawa planimetrów

Założ. w r. 1919

Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

WYDZIAŁ RZEMIOSŁA W MIN. PRZEM. I HANDLU.

W Ministerstwie Przemysłu i Handlu stworzony został osobny wydział rzemiosła. Na czele tego wydziału stanął p. Sokołowski.

Do kompetencji nowego wydziału należą sprawy, dotyczące ustawodawstwa rzemieślniczego, odwołań w sprawach rzemieślniczych, sprawy finansowe, gospodarcze, zawodowe i organizacyjne rzemiosła, wreszcie przemysł ludowy, domowy i chałupniczy.

NALEŻY ZAHAMOWAĆ NADMIERNY WYWÓZ SUROWCA SKÓRNEGO.

Pod powyższym tytułem znajdujemy w numerze kwietniowym „Wiad. Polsk. Związku Przem. Garb.“ następujący ciekawy artykuł:

„W związku z zagadnieniem ograniczenia wywozu surowca cielęcego z kraju, o czym pisaliśmy w numerze II. i III. „Wiadomości“, Polski Związek Przemysłowców Garbarzy złożył w dniu 31 ub. m. do Ministerstwa Przemysłu i Handlu dodatkowy memoriał, w którym wskazał, że cały szereg państw europejskich, m. in. nasze państwa sąsiedzkie: Czechosłowacja, Niemcy, ZSSR, Austria i in. wprowadziły ostatnio całkowity, albo częściowy zakaz wywozu skór surowych, bydłych i cielęcych.

W Austrii rozp. Min. Skarbu z dn. 24.I. 1936 r. zakazany został wywóz skór surowych, bydłych i cielęcych bez zezwolenia Ministerstwa Skarbu, przy czym zezwolenia te Ministerstwo wydaje dopiero po zasięgnięciu opinii specjalnej komisji, złożonej z przedstawicieli Ministerstwa i zainteresowanych przemysłów. O ile zapotrzebowanie krajowe nie pozwala — zdaniem komisji — na wywóz, to Ministerstwo odmawia wydania pozwolenia na wywóz, lub ogranicza kontyngenty wywozowe. Ponadto komisja powyższa, która działa od dnia 29.I r. b., wystąpiła do Ministerstwa Skarbu z wnioskiem o wprowadzenie cła wywozowego na skóry surowe, cielęce i bydłe, a to według następujących stawek: od skór bydłych 5—6 gr. od 1 kg., zaś od skór cielęcych 7—8 gr. od 1 kg..

Jak zatem widzimy, rząd austriacki stanął twardo na gruncie zapewnienia swemu przemysłowi należytego zaopatrzenia w surowiec, przy czym jednak pozostawił sobie możliwość wywozu tych ilości surowca, które w danej chwili znajdują się w nadmiarze. Podobne zarządzenia zostały wydane w innych krajach. Między innymi w Czechosłowacji wprowadzono ograniczenia wywozowe, przy czym — jak donosi prasa fachowa („Gerber-Courier“ z dn. 14.III 1936) — czeski przemysł garbarski wystąpił z żądaniem wprowadzenia całkowitego zakazu wywozu wszystkich gatunków skór surowych i również obłożenia ich cłem wywozowym.

Co się tyczy Niemiec, to jak wiadomo — reglamentacja wywozu surowców jest tam ściśle przeprowadzona, czego dowodem jest choćby to, że w ciągu 2-ech lat ostatnich nie przywieziono z Niemiec do Polski ani jednego kg. skór surowych. To samo od niedawna dotyczy Rosji Sowieckiej.

Wszystkie powyższe zarządzenia podyktowane zostały przede wszystkim względami wojskowymi, a mianowicie dążeniem do zapewnienia dostatecznych ilości skór gotowych na wypadek zamknięcia granic.

W tych warunkach przemysł krajowy, zwłaszcza wobec stałego ogałania rynku ze skór surowych cielęcych przez przedstawicieli garbarń zagranicznych — zwraca się do Ministerstwa Przemysłu i Handlu z prośbą o możliwie szybkie zahamowanie wywozu tego surowca.

Powołując się na ograniczenia wywozowe w Austrii, Czechosłowacji, Niemczech, — Polski Związek Przemysłowców Garbarzy prosi Ministerstwo P. i H. o wprowadzenie możliwie najspieszniej skór surowych cielęcych na listę towarów zakazanych do wywozu, z tem, że będą udzielane specjalne kontyngenty wywozowe w wysokości, zależnej od rozmiarów krajowego zapotrzebowania i zbiórki skór surowych.”

PRZENIESIENIE TARGÓW FUTRZARSKICH Z LIPSKA DO GENEWY

Jak donosi „Przemysł Skórny“, zarządzenia gospodarcze rządu radouowo - socjalistycznego, spowodowały pewne przegrupowania w przemyśle niemieckim.

Wiele fabryk przeniosło się zagranicę, szczególnie do Anglii i Szwajcarii, które to ostatnie państwo przyznało fabrykom zagranicznym znaczne ulgi podatkowe na swem terytorjum.

Z tego powodu przemysł futrzarski niemiecki, przenosi swoją uszlachetniającą fabrykację futer i targe do Szwajcarii, tembardziej, że Szwajcarya przyznaje ulgi celne, a woda jeziora genewskiego nadaje się specjalnie do uszlachetniającej fabrykacji futer.

Na decyzję przeniesienia targów do Genewy wpłynęła również okoliczność urządzenia przez Sowiety targów futrzarskich u siebie, skutkiem czego kupcy futer środkowej i wschodniej Europy skierowują się w ostatnich latach na targi rosyjskie, a nawet do Wilna.

WYJAŚNIENIE MIN. PRZEM. I HANDLU W SPRAWIE UMOWY O NAUKĘ.

Wyjaśnienia, wydane w sprawie umowy o naukę przez Ministerstwo P. i H., brzmią jak następuje:

Zaniedbanie przez przemysłowca spisania umowy o naukę lub niezarejestrowania jej nie może w żadnym razie zaszkodzić uczniowi. Jeżeli więc fakt odbycia nauki został stwierdzony przez Izbę, w sposób nienasuwający wątpliwości, nie ma podstaw do uznania nauki za nieważną.

Zgodnie z art. 152 prawa przemysłowego, czas nauki (termin) winien zasadniczo wynosić 3 lata. Jednakże Izba Rzemieślnicza może w poszczególnych wypadkach pozwolić uczniowi na zakończenie terminu

przed upływem przepisano czasu nauki. Jeżeli więc Izba w poszczególnych wypadkach, mając na uwadze okoliczność wieloletniego zatrudnienia ucznia w danym rzemiośle przed wstąpieniem na naukę, uzna, że uczeń opanuje dostatecznie wymagane umiejętności zawodowe w krótszym niż 3-letnim terminie, nic nie stoi na przeszkodzie do skorzystania z uprawnień, wynikających z art. 152 ust. 2 w zakresie nieograniczonym,

Przy dopuszczaniu do egzaminu mistrzowskiego (art. 158) w wypadkach wieloletniego zatrudnienia w danym rzemiośle przed uzyskaniem dyplomu czeladniczego, dopuszczalne jest doliczanie lat praktyki czeladniczej, odbytej po złożeniu egzaminu czeladniczego, także lat praktyki odbytej przed złożeniem tego egzaminu.

MINIMALNE CENY OBUWIA W AUSTRJI.

W sferach handlarzy obuwiami miało miejsce uzgodnienie w kierunku ustalenia minimalnych cen sprzedażnych na obuwiu. Pozostałości zapasów z lat poprzednich mogą być sprzedawane po cenach niższych minimalnych, lecz wyłącznie jako dozwolone wyprzedzaże.

MODA JESIENNA DLA KOLORÓW SKÓR W AMERYCE.

Wydana przez związki fabryk skór i obuwiu wraz z Textile Color Card Association karta wzorów dla obuwiu damskiego zawiera 15 odcieni dla pory jesiennej, w tem 10 starych i 5 następnych nowych kolorów:

BRONZOWY, żywszy niż dotychczasowe brązowe odcienie, dający się cieniować z czerwonym brązem i jasno-zielonym.

SZARY CIEMNY, bez specjalnych odcieni, nadający się do łączenia z czerwonym i buraczkowym ubraniem. Nadaje się również jako kolor rękawiczek.

BRONZOWY CZERWONAWY jasny (rdzawy) dla obuwiu sportowego.

FIOŁKOWO-GRANATOWY, nadający się do stosowania z szarym, zielonym, buraczkowym, granatowym lub czarnym.

BRUNAT — jako kolor dla obuwiu wieczorowego dla ubrania jasno-niebieskiego, buraczkowego, brązowego, zielonego, czarnego lub jasnych odcieni.

Dla obuwiu męskiego zawiera karta wzorów 9 kolorów, prawie wszystkie poprzednie — 7 odcieni brązowych i 2 granatowe.

REZOLUCJE I-GO OGÓLNO - POLSKIEGO KONGRESU RZEMIOSŁA CHRZEŚCIJAŃ- SKIEGO W SPRAWIE GARBARSTWA.

Ze względu na niezadowalający stan surowca skórniego w Polsce Kongres wypowiada się za powołaniem Centralnego Komitetu Fachowego dla poprawy surowca skórniego, w którego skład weszliby przedstawiciele zainteresowanych Ministerstw, samorządów gospodarczych oraz odpowiedzialnych rzemiosł. Chodzi przeważnie o czyste i higieniczne utrzymywanie bydła, o sanitarne

Fabryka Przetworów Chemicznych

Polichemja

Sp. z o. o.

Ł Ó D Ź

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

Bejce dla skór chromowych, podeszwowych i białoskórniactwa.

Tłuszcze i oleje garbarskie:

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

Cutran—specjalne tran sulfonowane dla skór chromowych, czarnych i kolorowych.

Cutrimol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórniczych.

Preparaty pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

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

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.

utrzymywanie obór, o poprawienie stanu ogrodzeń i pastwisk, o zaniechanie brutalnego obchodzenia się ze zwierzętami przez hodowców, oraz w czasie transportu i na targowiskach, wreszcie o podniesienie granicy wieku cieląt dopuszczonych do uboju do 4-tygodni.

PRODUKCJA SKÓR I OBUWIA W POLSCE ZA I KWARTAŁ 1936 R.

Produkcja skór i obuwia w okresie sprawozdawczym utrzymała się na ogół w ramach produkcji zeszłorocznej; tylko fabrykacja boxcalfu wykazuje nadwyżkę o 20%.

Statystyka za pierwszy kwartał r. b. wykazuje następujące cyfry, przyczem w nawiasach podane są ilości i wartości produkcji zeszłorocznej z I kwartału:

Skóry podszew. 3648 t. wart. zł. 12,163.000 (3558 t. 12,269.000 zł.);

Krupony 113 t. wart. zł. 764,000 (54 t. 330.000 zł.)

Blankowe i pasowe 117 t. wart. zł. 710.000 (81 t. 579.000 zł.)

Faldry i juchty 139 t. wart. zł. 713.000 (229 t. 1,491.000 zł.)

Bukaty chromowe 120.000 m² wart. zł. 1.445. tys. (99.000 m² 1,200.000 zł.)

Boxcalf 243.000 m² wart. zł. 3.701.000 (216.000 m² 3.056.000 zł.)

Skóry lakierowane 11.000 m² wart. zł. 168. tys. (20.000 m² 293.000 zł.)

Skóry baranie 127.000 szt. wart. zł. 449.000 (105.000 szt. 340.000 zł.)

Obuwie mechaniczne 391.000 par (427.000 par).

IMPORT SKÓR SUROWYCH DO POLSKI Z BUENOS AIRES ZA LUTY 1936 R.

EKSPORTER	SZTUK	
S. Huisman & Co.	14.000	(33.548)
G. Kunstler e Hij	6.150	(24.013)
Otto Lasker	6.250	(23.500)
O. v. d. Velde & Coz	5.000	(19.147)
Juan E. Duponey	3.000	(18.499)
Enrique Ruete	2.000	(15.860)
Modesto Gonzalez	1.080	(10.020)
A. B. Villamil	1.500	(7.087)
Gustavo A. Rappard	630	(6.988)
Havero Trading Co.	1.400	(3.510)
Różne	1.000	(6.019)
Razem	42.010	(168.191)

W nawiasach podana jest ogólna ilość sztuk eksportowanych do różnych krajów przez poszczególnych eksporterów.

Olejarnia „SZEMEN”

Sp. firm.

L I D A

Tel. 146 — Skrz. poczt. 64

Skrót teleg. „Szemen-Lida”

OLEJ LNIANY dla celów garbarskich i lakierniczych.

Garantowana jakość. Ceny konkurencyjne

MIĘDZYNARODOWE TARGI I AUKCJE FUTRZARSKIE W WILNIE.

Izba Przemysłowo - Handlowa w Wilnie donosi:

W dniach 24 i 25 czerwca b. r. odbędą się w Wilnie aukcje na krajowy surowiec futrzany. Jest to pierwsza na szeroką skalę zakrojona impreza tego rodzaju, która może niewątpliwie stać się punktem zwrotnym w dziedzinie naszego handlu surowcem futrzanym.

Stworzenie stałej instytucji, która zjednoczy w czasie i miejscu podaż krajowego surowca futrzanego, przyczyni się do zorganizowania i unormowania handlu tym artykułem.

Dotychczasowe rozdrobienie handlu krajowym surowcem futrzanym niezwykle utrudniało jego eksport, od którego pomyślny rozwój tego handlu jest w pierwszym rzędzie zależny. Skupienie większych ilości artykułu eksportowego, zebranego z całej Polski, umożliwi kupcom zagranicznym, obejrzenie na miejscu i dobranie najodpowiedniejszego towaru, co będzie dla nich znacznie dogodniejsze, niż poszukiwanie takowego po całym kraju.

Propaganda, mająca na celu zainteresowanie zagranicy, przez spopularyzowanie korzyści i dogodności, jakie aukcje przedstawiają dla kupców zagranicznych, prowadzona jest przez Komitet Wykonawczy z uwzględnieniem całej branży, wskutek czego odniesie bezsprzecznie lepsze wyniki, aniżeli wysiłki podejmowane w tym kierunku przez poszczególne firmy polskie.

Zorganizowanie handlu futrzanym surowcem krajowym, pewna standaryzacja towaru i możliwość dostosowania się do wymagań i potrzeb nabywcy drogą bezpośredniego z nim kontaktu, przyczynią się do podniesienia cen na ten artykuł. Niemalą też rolę w kształtowaniu się cen sprzedażnych odegra stworzenie konkurencji wśród większej ilości nabywców. Obawy, by skoncentrowanie większej ilości surowca nie przyczyniło się do spadku cen, nie są uzasadnione, gdyż popyt na nasz surowiec futrzany znacznie przewyższa ilości, które, jak dotychczas, możemy dostarczyć na rynek zagraniczny.

W dążeniu do jaknajdalej posuniętego uproszczenia i udogodnienia klientom korzystania z aukcyj, kalkulacja prowizji aukcyjnej została przeprowadzona w ten sposób, że obejmuje ona równocześnie następujące koszty: przyjęcie towaru na stacji, zwózka na skład, przechowywanie na składzie i ubezpieczenie (według art. 45 regulaminu aukcyj, t. j. bez ubezpieczenia w czasie transportu), ewentualnie sortowanie, reekspedycję na stację i nadanie towaru. Wysyłający więc towar ponosi tylko koszty transportu i ubezpieczenia w drodze, ewentualnie również koszty opakowania przy reekspedycji, w czasie zaś znajdowania się towaru w Wilnie opiekę nad nim sprawuje na swój koszt Komitet.

Aukcje korzystać będą z pewnych przywilejów w postaci zwolnienia zawartych na nich transakcyj od podatku przemysłowego od obrotu, ulg w taryfach kolejowych — osobowych i towarowych i t. p. Szczegóły w tych sprawach

zostaną podane do wiadomości po definitywnem ich sprecyzowaniu przez odnośne czynniki państwowe. Wszelkie zgłoszenia i zapytania o informacje należy kierować bezpośrednio do Komitetu Wykonawczego II-ch Międzynarodowych Targów i Aukcyj Futrzarskich w Wilnie (ul. Mickiewicza 32).

MEMORJAŁY IZBY STOŁECZNEJ W SPRAWIE KONKURENCJI FIRMY „BATA“.

Izba Rzemieślnicza w Warszawie przyjęła obszernie opracowany memorjał w sprawie konkurencji firmy „Bata“, poczem przysłała go Panu Ministrowi Przemysłu i Handlu. Izba w imieniu rzemiosła szewskiego prosi Pana Ministra o zarządzenie rewizji umowy, na podstawie której koncern „Bata“, występujący w Polsce p. n. „Polska Spółka Obuwia Bata“ Sp. Akc. w Krakowie, został dopuszczony do rynku polskiego, oraz o poczynienie odpowiednich kroków w celu całkowitego zlikwidowania poczynania spółki „Bata“ na terenie Państwa.

Zanim to nastąpi, Warszawska Izba Rzemieślnicza prosi Pana Ministra o wydanie zarządzenia:

1) ograniczającego produkcję Polskiej Spółki Obuwia „Bata“ do rozmiarów produkcji z r. 1934;

2) ograniczającego ilość sklepów „Baty“ do ilości posiadanej z końcem roku 1934;

3) zakazującego Polskiej Spółce Obuwia „Bata“ prowadzenia warsztatów reperacyjnych;

4) zakazującego Polskiej Spółce Obuwia „Bata“ wykonywania, poza sprzedażą własnego obuwia, jakichkolwiek innych czynności handlowych.

Tyle memorjał. Jeżeli zważyć, że „Bata“ za rok 1934 wniósł do kas skarbowych i samorządowych za podatki i świadczenia około 600.000 zł., to zrozumiemy, jaki potężny czynnik wpływu sięga do czynników miarodajnych, ile że trudno się wyrzec takiej pozycji, a w dodatku otrzymywanej bez potrzeby stosowania środków egzekucyjnych.

Z drugiej strony należy sobie uprzytomnić, że te 600.000 zł. odbierają możliwość otrzymywania przynajmniej trzykrotnie większej sumy ze źródeł drobnych producentów, a w tym wypadku oszczędzone siły urzędnicze, dzięki uproszczonej manipulacji inkasa u „Baty“, znalazłyby opłacalne zastosowanie na rzecz rozdrobnionych wpływów ze strony warsztatów pomniejszych.

„Bata“, jako siła dośrodkowa, przyczynia się do zmniejszenia sumy wpływów skarbowych, niszcząc zdolność podatkową drobnych sił odśrodkowych.

„P: G. - T.“ jest nieodłącznym
pismem garbarza

KURSA KOŻUSZARSKO - GARBARSKIE ZORGANIZOWANE PRZEZ WILEŃSKO-NOWOGRÓDZKI INSTYTUT RZEMIEŚLNICZY W WILNIE.

Z początku roku bieżącego Instytut uruchomił 3-miesięczny kurs kożuszarsko-garbarski. Uczestnikami kursu byli garbarze z województwa wileńskiego (13), nowogródzkiego (3), białostockiego (2), wołyńskiego (2).

Słuchacze przerobili teoretycznie i praktycznie całość garbunku roślinnego i chromowego skór owczych na kozuchy, wyrób łajki i zamiszów oraz rzemienia surowego.

Sprawdzeniem osiągniętych przez słuchaczy korzyści jest udział prawie wszystkich absolwentów I Kursu Kożuszarsko - Garbarskiego, na drugim Kursie, prowadzonym w roku bieżącym.

Jesienią 1935 r. Instytut przeprowadził 8-tygodniowy Kurs Garbarski w Smorgoniach, dawnym ośrodku garbarskim. Kurs w Smorgoniach pomyślany na 6 tygodni, na życzenie słuchaczy, przedłużony został na 8 tygodni i dał wyniki nader pomyślne. W wyniku Kursu zostały zorganizowane spółki garbarskie w Smorgoniach, które prowadzą własne garbarnie oraz zakup i sprzedaż skór.

W ten sposób zadanie Instytutu, idąc w kierunku rozbudzenia dawnej intensywnie prosperującego ośrodka w Smorgoniach, zostało w 100% spełnione. Obecnie akcja Instytutu zmierza do przeprowadzenia analogicznych kursów garbarskich w podobnych skupieniach garbarzy, jak w Iwjach, w Klecku i Bytomiu, wojew. nowogródzkiego.

Prowadzony obecnie II Kurs Kożusz. - Garbarski w Wilnie, skupia garbarzy przeważnie wiejskich i mało - miasteczkowych, województwa wileńskiego (8), nowogródzkiego (3) i wołyńskiego (7). Kursanci przerabiają od godz. 8-iej do 3-iej praktycznie garbunek, impregnowanie skór, farbowanie, zaś od godz. 17-iej mają wykłady w Sali Szkolnej Izby. Wykłady prowadzi p. J. Sochaczewski — technik garbarski, absolwent szkoły garkarskiej w Freiburgu.

Na zakończenie kursu zaproszony został celem wygłoszenia 10-cio dniowego cyklu wykładów z wykończenia i farbowania skór owczych, koźcunowych p. inż. W. Woźniakiewicz — Kierownik Warsztatów Garbarskich w Średniej Szkole Chemiczno - Garbarskiej w Radomiu.

LICYTACJA SKÓR SUROWYCH W TORUNIU I POZNANIU.

Na sprzedażach licytacyjnych Rzeźnickiej Spółdzielni Gospodarczej z o. o. (obecnie Pomorski Syndykat Skór, Spółdz. z o. o.) w Toruniu w dniu 5-go maja r. b., notowane było dobre zapotrzebowanie i wzmocnienie rynku krajowego z tendencją zwyżkową o 5—10% dla skór bydlęcych i cielęcych. Wystawione zostały następujące ilości:

około 2300 skór bydlęcych,
około 5900 skór cielęcych,
około 446 skór owczych.

Podajemy poniżej sprzedane ilości i osiągnięte ceny. W nawiasach podane są ceny poprzedniej aukcji. Ceny skór bydłych podane są za funt (1/2 kg.) — bez rogów i czaszek;

500 bukatów 58 gr. (54) Lipszyc.

1800 bydłce średnie 55/60 gr. (50/53) Bolechów, Szydłowice.

bydłce ciężkie 55/57 gr. (53) Bolechów, Kudert, Granit.

3500 skór cielęcych do 7 1/2 funt. zł. 6.70 a szt. (6.10) Katten.

2000 skór cielęcych 8 funt. i wyż. zł. 8.— za szt. (7.50) Katten.

400 mastów cielęcych 10 funt. i wyż. zł. 1.85 za f. (1.80) Katten.

Skóry kozie suche zł. 3.50 za szt.

Skóry końskie solone zł. 15.50/16.— za szt.

Skóry owcze zostały ze sprzedaży wycofane.

Na sprzedażach licytacyjnych przy Rzeźni miejskiej w Poznaniu w dn. 14-go maja r. b. wystawiono:

2327 skór bydłych

6215 skór cielęcych

131 skór owczych

i przy tendencji zwykłej notowano następujące ceny:

żałoki do 20 funt 0.68—0.70 zł.

bukaty do 39 funt bez krów 0.62—0.65 zł.

wolce, jałowki i buhaje od 40—49 funt. 0.60—0.62 zł.

wolce i jałowki od 50 funt. wzwyż 0.60—0.69 zł.

buhaje od 50—70 funt. 0.53—0.58 zł.

buhaje od 71—85 funt. 0.50—0.54 zł.

buhaje od 86 funt. wzwyż 0.48—0.50 zł.

krowy do 49 funt. 0.64—0.67 zł.

krowy od 50 funt. wzwyż 0.57—0.62 zł.

skóry bydłce oryginalne 0.56—0.62 zł.

skóry cielęce do 5.5 funt. 1.11 zł.

skóry cielęce od 5,6 do 7,5 funt. 1.07—1.09,5 zł.

skóry cielęce od 7,6 do 9 funt. 1.04—1.17 zł.

skóry cielęce od 9,1 do 10 funt. 1.09—1.22 zł.

skóry cielęce od 10,1 funt. wzwyż 0,84—0,97 zł.

skóry cielęce oryginalne 1,03,5—1,14 zł.

skóry owcze oryginalne 0,65—0,72 zł.

RYNEK SKÓR SUROWYCH MAŁOPOLSKI I ŚLĄSKA

(Korespondencja własna)

Wypadki polityczne w kraju zaciążyły bardzo silnie na życiu gospodarczym. Chwycenie się gospodarki dewizowej, zabronienie notowania waluty obcej, mimo uspakajających komunikatów prasowych, wywołało podniecenie na rynku finansowym w kraju. O tych rzeczach muszę wspomnieć i to tylko mimochodem w piśmie czyisto technicznym, albowiem ostatnie wypadki wyrzyły swoje piętno na rynku skór i to w najczulszym miejscu — na nerwie gotówkowym. Banki jako takie są zamknięte dla średniego stanu kupieckiego, zatem kupiec ma dyskonto na rynku prywatnym. Jeśli rygor ustawodawczy, wymierzony w ten nielegalny rynek, nie odniósł skutku, jeśli rynek ten współzawodniczył i konkuro-

wał z uprzywilejowanymi bankami i „odbierał“ im klientelę, to utyskiwanie na rynek ten zniknęło, bo i „rynek“ ten znikł z powierzchni życiowej.

Branża skór surowych i wyprawionych, przyzwyczajona do odbierania weksli z terminami płatności 2—4 miesięcy, nie znajdzie w chwili obecnej, w okresie podniecenia walutowego, amatorów-dyskonterów na ten towar.

Teraz dochodzę do definicji, że to podniecenie walutowe zlikwidowało rynek prywatny dla długoterminowych weksli i siłą faktu rynek skór surowych znowu stał się rynkiem gotówkowym. Należałoby jeszcze wytłómaczyć skąd się biorą kapitały do obrotów przy takiej podkonsumpcji skór, przy tak małej sprzedaży. Otóż garbarze znaleźli tu i tam „finansistów“ w tych sferach, które miały swe oszczędności w kasach, lub się zajęły dyskontem. Te sfery wolą obecnie mieć kapitał w towarze. Dlatego też wstrząs polityczno-gospodarczy nie wprowadził zastój, lecz wręcz przeciwnie, obudził zainteresowanie dla zakupu towaru, tak surowego jak i wyprawionego.

Rynek skór surowych jest zatem mocny. Każda skóra zostaje formalnie wyrwana producentowi z rąk. Każda skóra ma odbiorcę, bez względu jaka jest, jakiego rodzaju i gatunku.

Kupcy są formalnie огоłoceni z zapasów surowca. Garbarze płacili za skóry bydłce, w zależności od miejscowości, rodzaju i gatunku towaru od zł. 1.13 do 1.25 za kg. wagi solonej doważonej. Za skóry cielęce płacono 1.90—2.05 za kg. wagi solonej doważonej, towar krótkonogi I i II sorta razem, III sorta bywa przyjmowana w cenie o 25% mniej.

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

Przemysł futrzarski — możliwe, że także w związku ze zmianą polityki importowej, ale przede wszystkim z powodu przygotowania do właściwego sezonu, przystąpił do zakupu skór źrebięcych i suchych skór cielęcych „moare“ dla wyrobu okryć damskich.

I tak płacono za skóry źrebięce I gatunku od zł. 40.— 50.—, za skóry źrebięce II gat. zł. 25 do 35.—, zaś za źrebięce o wątpliwym wyglądzie płacono zł. 10.— do 15.— za sztukę. Tak samo poszukiwano skóry cielęce na „cielaki“. Przy ostrym sortymencie płacono za towar letni, o cienkiej skórze i o niskim, ale gęstym włosie, zł. 7.— za sztukę.

Nadmienić jeszcze należy, że na rynku skór juchtowych jest literalny zastój. Garbarze dochodzą do przekonania, że należy przerwać z tradycyjnym garbowaniem juchtów, — z konserwatywnym. System dębowy jest doskonały i nikt nie odważyłby się czegoś tu zarzucić. Garbarstwo juchtów jest nastawione na sprzedaż w „złotym okresie jesiennym“, czyli, że jest nastawione na krótki okres czasu sprzedaży. A gdy z powodów klimatycznych, zmian atmosferycznych, ciepła i posuchy, sezon nie dopisuje — wówczas biada na cały rok. W dodatku Urząd Skarbowy i jego organa egzekucyjne nie uznają rzeczywistości życiowej. Urząd Skarbowy ma ruchome skale

wymiarowe. Powstały zapas towarowy w czasie lustracji „musi“ być (ich zdaniem) 6 do 10 razy obrócony. Tłumaczenia, że sam garbunek trwa pół roku i t. d. i t. d. nie jest argumentem dla urzędników z Urzędów i Izb Skarbowych.

Pozatem chłop się emancypuje i gardzi złotym juchtowym tłuszczem. Gdy się zatem krąg działania zwięża dla garbarza, nie dziw, że się rodzą pomysły porzucenia tego systemu garbowania. Garbarnie juchtów czynią zatem próby przejścia do garbowania systemem nowoczesnym, szybkim. Przechodzi się zatem do garbowania skór bydłych boksowych.

Władze samorządu gospodarczego znajdują też pełne zrozumienie dla tych poczynań.

W jednym ważnym ośrodku prymitywnego garbarstwa, w Zembrzycach, w woj. Krakowkiem, gdzie jest niezliczona ilość karłowatych garbarni, gdzie tylko rodziny pracują bez najemnych robotników, w osiedli, gdzie wyrabia się skóry krypcie (na góralskie obuwie i sandały), juchty, koninę, psy i inne skóry, w Zembrzycach słynnych z wyrobu skór galanterijnych i pergaminowych (dla celów rytuału wyznania Mojżeszowego), odbyła się w ostatnich dniach wielka uroczystość poświęcona „Wykańczalni Skór“, wybudowanej przy pomocy finansowej Funduszu Pracy i Państwowych Zakładów Ubezpieczeń Wzajemnych. Będzie to ważna placówka pracy dla podniesienia poziomu garbarstwa. że władza przywiązuje wagę do tej placówki świadczy fakt, że na uroczystość tę przybyli: wicewojewoda Dr. Małaszyński, starosta powiatowy Dr. Grzesik, wicemarszałek Senatu R. P. b. wojewoda Dr. Kwaśniewski, szereg posłów i b. posłów oraz dyrektor Izby Przemysłowo-Handlowej inż. Miąnowski i liczni przedstawiciele organizacji gospodarczych i społecznych. M. S.

ŚWIATOWY RYNEK SKÓR SUROWYCH

Jak corocznie w tym czasie, gdy sezon zamorskich skór krótkowłosych ma się na ukończeniu, następuje zwykle odprężenie na rynku, ponieważ zakupy ubojów grudnia, stycznia i lutego są zawsze bardziej intensywne, niż ubojów późniejszych. W roku bieżącym zakończenie sezonu zbiegło się z końcem wojenki abisyńskiej, po której tempo zakupów również powinno było ulec zrozumiałemu zahamowaniu. Faktycznie w ostatnich tygodniach nie było słyhać o znaczniejszych zakupach ze strony koncernów, stale na rynku skór mrożonych występujących, a które to zakupy stanowią miarodajną orientację dla rynku wszechświatowego wogóle. Z drugiej strony stała tendencja zwyżkowa, jaka w pierwszym kwartale r. b. na rynku dominowała, przyczyniła się do wczesnego uprzątnięcia materiału krótkowłosego, dlatego też należy się z tem liczyć, że **niema już żadnych zapasów** w tym materiale i dlatego nolens volens zakupy bieżące ubojów marca, kwietnia i maja mogą wiec miejsce na podstawie cen stosunkowo niższych.

Temniemniej musi się konsumpcja z tem liczyć, że ogólnoswiatowe zapasy są nikłe, że po zakończeniu bezpośredniej akcji wojskowej w

Abisynji nie widać faktycznego odprężenia w polityce, że awanturnicze czynniki polityczne nie ustawiają w usiłowaniach zaborczych. To znaczy, że zbrojenia będą na większą jeszcze skalę prowadzone i powiększane i, co za tem idzie, na naszym odcinku skórnicy zakupy na cele militarne będą w dalszym ciągu wpływały na drożyznę skór na prywatnym rynku handlowym bez względu na brak wzrostu konsumpcji ludności cywilnej.

Wyra-em tego stanu rzeczy są panujące w chwili obecnej ceny na rynkach, które wskazują wprawdzie dążność do pewnych ustępstw, lecz bynajmniej nie grawitują ku wydatnej zniżce. Wszystkie na niej oparte nadzieje okażą się zwodnicze, lecz moment obecny chwilowego odprężenia powinien być wyzyskany przez odbiorców.

Wiadomości ostatnio nadeszłe z głównych centrów brzmią, jak następuje:

ARGENTYNA. Po ostatnich zakupach Stanów Zjedn. Am. Półn. na podstawie 6d za 1b. wagi załadowanej cif. można obecnie nabywać kolejne uboje skór wołowych zakładów Frigorifico po cenie 5 3/4d i tak też zapłacono na rachunek Europy. W skórach typu mrożonych wołowych i krowich, jako też suchych, brak zainteresowania.

URUGUAY. Poczyniono kilka tranzakcyj w skórach wołowych Montevideo Frigorifico i zapłacono ostatnio 6 3/8 na eb. wagi załadowczej cif. Obecnie możnaby uzyskać niższą cenę.

BRAZYLJA Rio Grande Frigorifico wołowe ciężkie sprzedano ostatnio po 6 za eb. wagi załadowczej cif.

KOLUMBJA.

Suche Medellin (Cauca Abattoir IMP czerwone Sombra) suszone w cieniu 13 kg. 45
Suche Medellin Cauca Abattoir IMP czerwone Sombra (suszone w cieniu) 12 kg. 43

Ceny powyższe za 100 kg. w dol. am. za wagę wyładowczą cif.

Z tańszych i lżejszych gatunków zasługują na uwagę:

DOMINGO suche ca. 6/8 kg. 85/15% po Dol. am. 26.— za 100 kg. cif. wagi wyładowczej.

Na rynku skór domowych europejskich, dla których miarodajną jest aukcja w Paryżu, usposobienie jest naogół niezmiennione.

Ceny w dniu 28 kwietnia aukcji paryskiej ukształtowały się, jak następuje:

Ceny we frankach za 100 kg. za ubój majowy, w nawiasach ceny za ubój kwietniowy, do cen tych na eksport należy dokalkulować 100 franków za 100 kg. różnych kosztów solenia, składania, ekspedycji, kurtażu i t. d. do wagi zielonej.

Wołowe ciężkie	303.50 (331.—)
Wołowe średnie	278.— (323.50)
Wołowe lekkie	255.50 (261.—)
Krowie ciężkie	230.— (237.—)
Krowie średnie	235.— (249.50)
Krowie lekkie	259.— (275.—)
Buhajowe ciężkie	206.— (215.—)
Buhajowe lekkie	221.— (220.—)

DZIAŁ PRAWNY

pod redakcją
Adw. L. NISENSONAPOSTĘPOWANIE WYMIAROWE WEDŁUG
ORDYNACJI PODATKOWEJ

W związku z odbywającym się obecnie wymiarem podatku obrotowego i dochodowego należy zwrócić uwagę na uprawnienia, przysługujące płatnikom oraz obowiązki władz skarbowych.

Zeznania złożone przez płatników winny być zbadane i porównane z materiałem posiadanym przez władze skarbowe. Wielu płatnikom Urzędy Skarbowe doręczyły szczegółowy kwestjonariusz, który należało dokładnie opracować i udokumentować, gdyż służy on m. in. za materiał do wymiaru, do którego także zalicza się dane, zebrane przez Urząd Skarbowy podczas lustracji przedsiębiorstwa, i informacje, dotyczące zakupów i sprzedaży, zaczerpnięte przez władze skarbowe z ksiąg handlowych innych firm.

Władze wymiarowe mają prawo badania notatek, dokumentów, przesłuchiwanie świadków i biegłych.

Również płatnikowi w postępowaniu wymiarowym służy prawo powoływania świadków i biegłych i żądania przesłuchania tychże przez Sąd Grodzki.

Wobec skasowania t. zw. informatorów („osób obznajmionych ze stosunkami gospodarczymi płatnika“), którzy zupełnie nie byli odpowiedzialni za swoją opinię, instytucja biegłych uzyskała należne i doniosłe znaczenie przy wymiarach podatkowych. Biegli są przedstawiani przez organizacje gospodarcze. Władze skarbowe obowiązane są powoływać ich z listy biegłych. Daje to rękojmię fachowej i obiektywnej opinii. Biegli, zanim wydadzą swoją opinię, winni dokładnie zaznajomić się ze stanem faktycznym.

Podstawą dla wymiaru podatków stanowią księgi handlowe lub uproszczone, o ile są prowa-

dzone prawidłowo i rzetelnie. W razie, gdy księgi są prowadzone należycie, władza skarbową nie może odwiecnie ustalić podstaw wymiaru podatku, aniżeli księgi wykazują.

Badanie ksiąg zasadniczo odbywa się u płatnika, w wyjątkowych wypadkach w lokalu urzędu. O wyniku rewident sporządza protokół, który winien być doręczony płatnikowi z urzędu. Płatnik może złożyć oświadczenie do protokołu lub w 7 dni od doręczenia (wolne od opłaty stempl.).

Przy wymiarze pod. dochodowego, jeśli faktyczny materiał nie wystarcza do określenia wysokości dochodu płatnika, władza skarbową może ustalić dochód na podstawie znamion zewnętrznych: stopy życiowej, wydatków domowych i osobistych (np. komorne, opał, światło, utrzymanie i t. p.).

Władze skarbowe mają obowiązek oparcia wymiaru na materiale konkretnym. Ma to istotne znaczenie dla wymiaru podatków, który winien być uzasadniony należycie, nie zaś dowolnie oszacowany.

Po zebraniu całkowitego materiału władze skarbowe ustalają podstawy wymiaru, które wraz z zeznaniami świadków, biegłych oraz innymi dowodami są dostępne dla płatnika.

ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE DO
PODATKU OD LOKALI Z DN. 20 kwiet. 1936 r.
(DZ. U. R. P. 33 POZ. 258).

Rozporządzenie powyższe uwzględniło słuszne postulaty rzemiosła w wypadku zajmowania części lokalu na mieszkanie, pozostałej zaś części na zakład przemysłowy (pracownię). Podatek lokalowy będzie się płaciło tylko od części mieszkalnej w wypadku, jeśli przekracza ona dwie izby.

Ogłoszenia drobne

POSZUKUJĘ majstra garbarskiego, który potrafi wyprodukować pierwszorzędne skóry zamszowe.

Oferty do Redakcji sub „Welur“.

KUPIĘ SZLIFIERKĘ, alterę 3 metrową i krazmaszynę.

Oferty do Redakcji sub „Gotówka“.

GARBARNIA skór chromowych w powiecie warszawskim do sprzedania. Wyrabiałem 100 bukatów i 300 esaków tygodniowo.

Oferty do Redakcji sub „40000“.

O d r e d a k c j i

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

P r e n u m e r a t a w y n o s i :

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

Rocznie „ 10.— „ „ „ 14.—

Przedpłata z dostawą pocztową.

Wszyscy garbarze prenumerują „P. G.-T.“

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. 34 (R. w S.)

Jak należy postępować z juchtami po garbowaniu celem natłuszczenia ich oraz proszę o podanie sposobu samego tłuszczenia w bębnie w wodnym roztworze tłuszczu?

ODPOWIEDZ Nr. 34.

Po garbowaniu należy skóry przede wszystkim wymyć w bębnie zimną wodą w przeciągu 30 minut, wyplaterować, falcować i ważyć. Jeżeli pożądanym jest jaśniejszy kolor niż skóry po garbowaniu posiadają, należy je blachować (bielić) w bębnie w przeciągu 2 godzin w roztworze o temperaturze około 20 stopni C., składającym się z 0,5% kwasu solnego i 0,5% soli szczawikowej (w stosunku do wagi skór po falcowaniu). Po wymyciu skór w bębnie zimną wodą 30 minut, można przystąpić do tłuszczenia w bębnie. Bierze się do tego celu, w zależności od pożądanej miękkości skór, 2—6% tranu sulfonowanego i 1—3 proc. mellon-degras w 100% wody o temperaturze 35—45 stopni C. i bębni się 1 godzinę. Na noc odkłada się skóry na kozioł gładko celem utrwalenia tłuszczu w skórze. Suszenie i wykończenie odbywa się normalnie.

ZAPYTANIE Nr. 35.

Jak należy wykończyć bukaty i ssaki czarne, ażeby otrzymać liczko jedwabiste i kolor możliwie czarny, jak przyrządzić kwas mleczny do zmywania liczka po zdjęciu skór z ram i jak przyrządzać glans. Również proszę o podanie recepty glansu na bukaty i ssaki brązowe.

ODPOWIEDZ NR. 35.

Jedwabiste liczko u boksów nie daje się osiągnąć przez same tylko wykończenie względnie przez odpowiednią apreturę. „Robienie” jedwabistego liczka rozpoczyna się już w procesie wapnienia i idzie poprzez różne procesy fabrykacji, jak wytrawianie, pkiel, garbowanie, neutralizacja i tłuszczenie. Bezwarunkowo odpowiednio wykończenie nie ma przyczynia się do osiągnięcia ładnego liczka. Apretura względnie sposób wykończenia muszą być ściśle dostosowane do charakteru skór. Jeden i ten sam sposób wykończenia i apretura mogą dla skór wyrobionych ściśle określonym sposobem dawać rezultaty doskonałe, gdy ten sam system wykończenia względnie apretura zastosowane

do innego systemu wyrobu może wcale nie nadawać się. W dostosowaniu odpowiedniego sposobu wykończenia dla skór boksowych leży dużo wiedzy i doświadczenia, gdyż muszą to być postępowania indywidualne. Nie da się to wszystko ująć w ramach naszej „Skrzynki Pytań”. Postaramy się w przyszłych numerach naszego pisma w dziale „Praktyka i technika Garbarska” szczegółowo zagadnienie to oświetlić.

Należy sobie przede wszystkim zdać sprawę z tego, co dodawanie każdego ze składników apretury — t. zw. glansu — ma na celu. Otóż przede wszystkim kombinowaniem barwników czarnych (nigrozyna) o różnych odcieniach w apreturze osiąga się głęboki czarny kolor; zbyt duże dodawanie tych barwników powoduje t. zw. „bronzowanie” liczka skóry po wykończeniu. Na pogłębienie czerni wpływa dodawanie roztworu małych ilości dwuchromianu potasu, następnie hematyny względnie ekstraktu drzewa niebieskiego wraz z solami metali — jak siarczan żelaza lub miedzi; również dodanie nieco spirytusu pogłębia czern. Następnym i jednym z głównych celów apreturowania jest osiągnięcie połysku. Najlepsze wyniki osiąga się, dodając krew bydlęcą; im więcej krwi znajduje się w apreturze, tem większy jest połysk. Przekraczanie jednak pewnych granic powoduje łamliwość warstwy połyskowej na skórach. Dodawanie szellaku do apretury, jak to się w dawnych czasach praktykowało, nie jest obecnie stosowane, gdyż powoduje kruche liczko. Połysk powiększa również dodawanie nieco żelatyny w dobrym gatunku. Kazeina w glansie, często dodawana, ma dobre właściwości kryjące. Dla powiększenia połysku stosowana jest również albumina lub białka świeżych jaj. Dodawanie do apretury nleka lub olejów sulfonowanych (ol. turecki lub sulfonowany ol. kopytkowy, gliceryna) ma na celu zmiękczenie powłoki apretury na skórze, jak również umożliwienie lekkiego połyskowania na maszynie połyskowej. Często dodaje się do apretury amonjak. Ma to na celu umożliwienie głębszego wnikania apretury do liczka skóry. Oczywiście, że tam, gdzie ma się skóry porowate — „pijące”, także dodawanie amonjaku do apretury jest niepotrzebne — nawet szkodliwe. Zwracamy uwagę WPana na artykuł umieszczony w tym numerze naszego pisma p. t. „Wybijanie na skórach wierzchnich i apretura”

Kto pyta ten nie błądzi!

Nie umiesz—ucz się, umiesz—ucz nas!

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

Dekfarby wodne i Top-finish
 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

ZAKŁADY
 CHEMICZNE

Henryk Dąbrowski i S-ka Sp. z o. o.

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

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

OCTAN AMYLU: techniczny zwykły i wysokowrzący
 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

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 „Atlas”

Garbarnia

M. MLENBACH i S-ka

ŻYRARDÓW Tel. № 3

Skóry chromowe
czarne i kolorowe

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.**

Miara gwarantowana.

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 (zamsze)

Rindbox i skóry sportowe.

Futrówki cieliste.

GARBARNIA F. BUCHMAN

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

ob. fabr. „Spejalahrom”

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. R O S E N

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

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

Skład fabryczny we Wilnie: E. Germajze, Rudnicka 6

ZALOŻONA W 1830 ROKU
W ŻARKACH

GARBARNIA

ZALOŻONA W 1830 ROKU
W ŻARKACH

Braci Lejzerowicz i S-ka

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

Krupony myte • Karki • Boki

Krupony w wadze 2½–4 kg. oraz ciężkie

Karki branzlowe w wadze 1½–2 kg.

Boki w grubości 1½–2 milimetr.

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, batikowania oraz wytłaczania na różne desenie specjalnie dla wyrobów skórzano - galanteryjnych, rękawicznicznych, obuwniczych i introligatorskich.

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

Garbarnia CH. DREJZNER

WARSZAWA, ul. Gęśla 97

Telefon 11-17-42.

Złoż. 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, karki, boki

Specjalność:

Skóry myte
(Waschleder)

krajce gwar. białe

Boki i karki

L. ROZIN

WARSZAWA

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



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

CENY OGŁOSZEŃ:

1/1 strona	•	•	Zł. 120.—	Dopłata za ogłoszenia na okładce:		RABATY:	
1/2 strony	•	•	70.—	Na 1 stronie	•	100%	12-krotne oglosz.—rabat 30%
1/4	•	•	45.—	„ II i ostatn. str.	•	50%	4-krotne oglosz.— 15%
1/8	•	•	30.—	przedostatn.	•	25%	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 uskuteczyć na konto P. K. O. № 13,040

— Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Druk. B.-ci Wójcikiewicz, Warszawa

Tłuszcze garbarskie:

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

POLECA:

Sp. Akc. Fabryk Chemicznych i Huty Szklanej

Kijewski, Scholtze

I S-ka

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

Rok założenia 1822.

Edward KLEIN i S-ka

Fabryka przetworów chemicznych

Warszawa, Okopowa 55

Telefon 11-90-22

EGZYSTUJĄCA OD r. 1907

POLECA:



Związki chromowe: Alun chromowy
Gotowe ekstrakty chromowe różnych zasadowości

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

czow. 46460/2/2

Fabryka Chemiczno - Farmaceutyczna

„ELIT“

Grodzisk-Mazowiecki, tel. 38.

Biuro sprzedaży:

Warszawa, ul. Złota 26, tel. 581-72.

Rok założenia 1922

Poleca o bezkonkurencyjnej jakości

ROZPUSZCZALNIKI ■

do lakierów nitrocelulozowych skórnych:

Alkohol amylový—Alkohol butylový—Alkohol propylový
Octan amylový—Octan butylový—Octan etylový—Octan propylový

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrablane w Polsce:

Fosforan trójkrezylu (Triakresylphosphat) — Dwubutylový ester kwasu ftalowego (Dibutylphthalat)
Cennik i próby wysyłamy na żądanie

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

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

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

Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.

Fabryka Farb i Lakierów

Henryka Blumenfelda

Lwów, ul. J. Hermana 31

WYTWARZA I POLECA:

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

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.