



# Przegląd Garbarsko-Techniczny

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

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

Nr. 9

Czerwiec 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. Długa 15, tel. 12-21-37.**

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

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

### Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

**Produkty uszlachetniające** dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórnicznych.  
(Olsol, Cykloran, Koloran, Garbnik S i t. p.)

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

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

Przedstawicielstwa:

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

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

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

Zakładów Chemicznych „Synteza” w Warszawie

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

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

Collodium wszelkich koncentracji do skór lakierowanych.

— PORADY TECHNICZNE. —

# Tłuszcze garbarskie :

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

*POLECA :*

Sp. Akc. Fabryk Chemicznych i Huty Szklanej

## Kijewski, Scholtze

*I S-ka*

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

*Rok założenia 1822.*

# Edward KLEIN i S-ka

Fabryka przetworów chemicznych

Warszawa, Okopowa 55

Telefon 11-90-22

*EGZYSTUJĄCA OD r. 1907*

**POLECA :**



**Związki chromowe:** Alun chromowy  
Gotowe ekstrakty chromowe różnych zasadowości

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

crws. 16160/2/9

# PRZEGLĄD GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 9.

Czerwiec 1936

Rok II.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

## USPRAWNIENIE ZBYTU KRAJOWYCH SKÓR SUROWYCH

Trzy są systemy sprzedaży wogóle: 1) z wolnej ręki, 2) przez aukcję czyli licytację i 3) na zorganizowanej ad hoc giełdzie.

Który z tych systemów najbardziej odpowiada warunkom i stosunkom, panującym na rynku polskich skór surowych, oto cel rozważań, jakie dziś rozpoczynamy artykułem niniejszym.

Rozważania te podajemy ze względu na licznę, dochodzącą nas odgłosy sporów w tej dziedzinie wśród zainteresowanych kół dostawców i odbiorców, wbrew prawdzie, że ze ścierania się poglądów wytryska prawda (du choc des opinions jaillit la verité), opinie te nie mogą ustalić istoty rzeczy, gdyż z jednej strony wyrażają troskę o swoje interesy, którym wszelkie nowatorstwo jakoby zagraża, z drugiej zaś strony należy przyznać, że wśród czynników, dążących do zmian w obecnej metodzie pracy dostawców skór surowych, nie brak amatorów łowienia ryb w mętnej wodzie przywilejów.

To też pragniemy omawianą sprawę oświetlić w sposób rzeczowy, korzystając z posiadania bogatych materiałów, zbieranych od czasu powstania dyskusji w prasie fachowej branży skórnicy na Zachodzie. Dziś mamy już wyniki wielu doświadczeń, zarówno dodatnich, jak i ujemnych. Rzecz naturalna, że należy z nich korzystać w sensie zastosowania pierwszych, a nie dopuszczenia ostatnich, przyczem wypadnie uwzględnić lokalne warunki polskiej rzeczywistości.

Jak wiadomo naszym czytelnikom, handel skórami surowymi odbywa się na podstawie wszystkich trzech wymienionych systemów w zależności od warunków produkcji i jakości skórnego surowca, jako też sił potencjonalnych danego zespołu producentów i dostawców. Nie wszystkim jednakowoż dokładnie wiadomo, dlaczego tak, a nie inaczej, dany zespół posilkuje się obroną metodą podaży skór. Zanim więc przystąpimy do skreślenia planu organizacji zbytu skór surowych pochodzenia polskiego, przedstawimy mniej obznajmionemu, a zainteresowanemu, czytelnikowi, krótki zarys przebiegu obecnej praktyki handlu na rynkach zagranicznych skór zamorskich i europejskich.

Skóry zamorskie z krajów podzwrotnikowych nabywają odbiorcy europejscy (i nie europejscy) w wolnym handlu. Znamiennym wyjątkiem jest praktyka sprzedaży, uprawiana przez Zakłady Liebiga, które załadowują do Antwerpji swą produkcję w ilości, przeznaczonej dla konsumpcji europejskiej. W porcie antwerskim następuje rozklasyfikowanie na partje według wag i płci, przyczem każda partja jest oddzielnie opisana z tytułu jej kondycji i ewent. uszkodzeń (od których nawet skóry z Zakładów Liebiga, nie mogą być absolutnie wolne). Opisy, dokonywane przez maklerów antwerskich, stanowią prawną podstawę do ustalenia jakości, ceny zaś zasadnicze, od których rozpoczyna się przetarg aukcyjny, muszą oczywiście uwzględniać stosunek jakości i wagi do chwilowej konjunktury.

Jak z tego przykładu możemy łatwo wywnioskować, tylko tak potężne koncerny, jak Liebig, mogą sobie pozwolić na aukcyjny system zbytu swej produkcji, wymagający specjalnego wyżej podanego aparatu, który jednak można jedynie zastosować do skór jednolitych w swym pochodzeniu i swych właściwościach naturalnych i technicznych, stających się z biegiem czasu ogólnie znanymi, jako pewien ustalony typ pod względem zdjęcia i warunków przyrodniczych.

Dodajmy do tego, że sprzedaż odbywa się nie na wagę świeżą, a soloną, stwierdzoną na składzie w Antwerpji, a będziemy mieli pełny obraz systemu, na który, jak już zaznaczyliśmy, może sobie pozwolić dostawca niezależny pod względem finansowym i dobrze wprowadzony na rynku pod względem handlowym.

Ten stwierdzający regule wyjątek w handlu skórami południowo - amerykańskimi czyli aukcyjna sprzedaż skór jest pospolicie uprawiana prawie we wszystkich krajach Europy, stan ten istnieje od lat kilkudziesięciu, przeto mniemać by należało, że zdał już ostatecznie egzamin życia i dlatego powinno się go wprowadzić wszędzie. Tak jednak nie jest, gdyż nie wszędzie istnieją konieczne do wprowadzenia aukcyjnej sprzedaży przesłanki.

D. c. n.

Na przykładzie Liebiga widzimy, dlaczego jego aukcje cieszą się powodzeniem. Powodzeniem naogół cieszą się także aukcje skór europejskich, lecz z zupełnie innych przyczyn powstała swego czasu w Europie Zachodniej konieczność zaprowadzenia aukcji na skóry bydłace własnego chowu. O tem będziemy jeszcze mówili. W tem miejscu zaznaczamy tylko, że aukcje były dla wszystkich dobre w czasach *prosperity*, w czasach zaś kryzysowych zaczęły się niesnaski pomiędzy dostawcami i odbiorcami, przyczem pierwsi, czyli świat rzeźniczy, usiłuje ratować dewaluację cen zakazami przywozu z krajów sąsiednich.

Sprzedaż aukcyjna skór, pochodzących z rzeźni europejskich, ma swe źródło na poły historyczne, ile że aukcje zaistniały w połowie XIX wieku. Dawniej sprzedawano skóry surowe przeważnie w stanie zasuszonym, wskutek czego przy ówczesnym prymitywnym systemie długotrwałego garbowania bardzo wiele czasu nadto tracono na przywrócenie wagi zielonej i skontrolowanie wagi i uszkodzeń, niewidocznych w skórze suchej. Nabywanie zaś skór w stanie mokrym względnie zasolonym prowadziło do ustawicznych sporów na gruncie niezgodności podawanej przez sprzedawcę wagi świeżej ze stwierdzoną po zamoczeniu przez garbarza. To też z obu stron zmanifestowały się dążności do założenia organizacji pojedynczej, któraby swym autorytetem i fachowością poręczała odbiorcom skór istotność wagi świeżej oraz ilość i jakość uszkodzeń, od których rzecz prosta skóry w epoce ówczesnej nie mogły być wolne, skoro i dziś jeszcze następcząją dość powodów do utyskiwań.

że zaś epoka Schultze-Delitsch'a wprowadzania w życie haseł kooperacyjnych sprzyjała rozwojowi przedsiębiorstw związkowych, istniejące cechy rzeźnicze za zgodą zainteresowanych garbarzy ujęły w swe ręce organizację zbytu skór systemem sprzedaży zbiorowej, przyczem ustanowiły kontrolę i rozklasyfikowanie wagi i jakości. że jednak producent garbarski nie mógł się obejść bez kredytu, związkom zaś rzeźniczym udzielanie kredytu nigdy się nie uśmiecha, przeto garbarze w dalszym ciągu nabywali skóry u handlarzy, powierzając im zamówienia do wykonania na aukcjach. Z czasem wytworzyły się firmy bardzo poważne na tym odcinku handlu skórami, które skópywały skóry na aukcjach i poniekąd uzależniały nawet od siebie przebieg tych aukcyj, wpływając na poziom cen dzięki porozumieniom między sobą. W czasach powszechnego liberalizmu handlowego, gdy miernikiem wartości towaru była konjunktura międzynarodowa, rzeźnicy mieli oparcie swej pozycji w możliwości eksportu, gdy ceny wykazywały nadmierną rozpiętość w stosunku do cen zagranicznych.

I nicby nie zakłócało harmonji, panującej na rynku, harmonji, która przetrwała wielką wojnę i czasy powojenne, dopóki nie nastąpiły czasy kryzysowe.

Nieustanny spadek cen, począwszy od połowy 1928 r., który w maju r. 1932 osiągnął poziom cen z r. 1890, stał się deficytowy dla samej hodowli, nie należy się przeto dziwić temu, że rzeźnicy w

Niemczech i innych krajach, a za ich przykładem i u nas w Polsce, wszczęli starania o zamknięcie granic dla przywozu z krajów sąsiednich, a zwłaszcza z krajów pozaeuropejskich.

Sprzyjały tym zamysłom i inne utopijne prądy gospodarcze, które nurtowały i nurtują dziś jeszcze wśród społeczeństw większości państw na kuli ziemskiej, jakoto ogólne dążenia autarkiczne, kontyngenty i zakazy przywozowe, centrale dewiz i t. p., które, nie nie mogąc wpłynąć na wzrost konsumpcji, opodatkowują tylko produkcję i tem jedynie przyczyniają się do jeszcze większego zamętu, o czem w tem miejscu wspominamy tylko mimochodem, gdyż nie zabraknie nam sposobności, by o tych rzeczach pomówić wyczerpująco. Rzeźnicy w Niemczech motywowali swoje zabiegi o zakaz przywozu w r. 1932 w sposób bardzo uproszczony, porównywując ceny ówczesne z rokiem poprzednim, jak np.: (Ceny w fenigach za funt w r. 1932, w nawiasach ceny r. 1931). Cielece 26 (64), wołowe ciężkie 23 (45), wołowe lekkie 18 (39), buhajowe ciężkie 16 (36), krowie 19 (40).

Gdyby więc rząd niemiecki usłuchał wezwania cechów rzeźniczych, nastąpiłaby paradoksalna sytuacja dla całego niemieckiego przemysłu skórniczego, który w czasach normalnych sprowadzał z zagranicy na pokrycie 65% swego zapotrzebowania „u swego za swoje” żądanych przez „swoich” surowcem skórnym w ilości zaledwie 35%. że zaś iak wiadomo, przemysł niemiecki nastawiony był, jak żaden, na eksport i wykazywał stosunek swego eksportu do konsumpcji w ten sam sposób, czyli, że eksportował 65% swej produkcji, a 35% zbywał w kraju własnym, przeto zdawało się profanom, że wystarczy zaniechać eksportu skór wyprawionych, aby zaoszczędzić sobie importu skór surowych, a tem samem być w możności zapłacenia „u swego za swoje” żądanych przez „swoich” cen, które naiwna publiczność również w myśl hasła „swój do swego” zapłacić będzie musiała.

O ileby rebus *sic stantibus* udało się taki plan **ad majorem rzeźników gloriam** przeprowadzić, możemy sobie wyobrazić, jakie tłumy wysoce wykwalifikowanych robotników pozostałyby bez pracy. Ale ta sprawa nie jest tematem naszych rozważań; zresztą, jak to dalej wykażemy, nastąpiły w Niemczech wielkie kryzysowe przesunięcia w branży skórniczej. Nam chodzi w tem miejscu o zaznaczenie złudności takiego mechanicznego ujęcia spraw. Zarówno Niemcy, jak i inne kraje uprzemysłowione, nie mogą się obejść bez przywozu skór surowych zagranicznych nawet dla własnej konsumpcji, czyli że część surowca skórnego, pochodzącego z hodowli rodzimej, muszą w czasach normalnych eksportować, np. skóry buhajowe.

D. c. n.

**W. KATTEN** Gdańsk

Holzmarkt 8.

Telef. 25263. Telegr. „Katten, Holzmarkt”

IMPORT wszelkiego rodzaju skór europejskich i zamorskich.

Solidne i godne zaufania zastępowanie na aukcyjnych sprzedażach skór.

Specjalista od skór zachodnio-polskiego okręgu.

# Skóry surowe

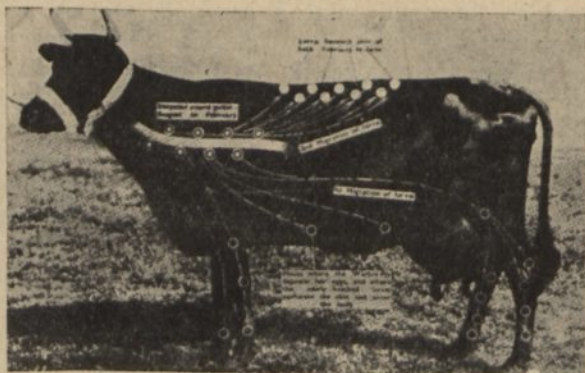
## Gieź bydłęcy i walka z nim

### II.

W bardzo pożytecznej przy zwalczaniu tego szkodnika książeczce J. Spann'a („Die Biologie der Rinderdasselfigen”) czytamy o kolejach życia i rozwoju gza m. i. co następuje:

Mucha gza nigdy nie dostaje się do obory, lecz atakuje bydło (składa jajeczka) tylko na pastwisku. Główna pora rojenia się przypada na okres od maja do lipca. Jajeczka zostają przylepione do sierści bydła. Po 4 do 6 dni z jajeczek wychodzą młode larwy, które usiłują w jaknaj szybszym czasie wwiercić się w skórę zwierzęcia, poczem rozpoczynają swoją wędrówkę w tkankach podskórnych. Dochodząc do przelyku wzgl. gardziola, pozostają one tam około 3 miesięcy, poczem wędrują dalej przez opłucną i brzuch do okolic grzbietu i łędźwi. Larwy posuwają się w okolicy opłucnej w poprzek między wiazaniami skóry a warstwą tłuszczową podskórną. W jamie brzusznej znajdują się larwy w okolicy żołądka, przeważnie przy wejściu do niego.

Pod skórą na grzbiecie znajdują się pierwsze larwy najwcześniej w grudniu, gdzie wiercą w skórę otwór, aby umożliwić dostęp powietrza dla swego oddychania. W tem stadium larwa rośnie i rozwija się w szybszym tempie, na co wskazuje powiększenie się guza na skórze pod włosiem w odpowiednim miejscu. Larwy dojrzewają pod skórą przeważnie w miesiącach maj, czerwiec i lipiec. Wtedy przedostają się one przez otwór w skórze na zewnątrz i spadają na ziemię, gdzie pozostają w stadium przepoczwarkowania, a po pewnym czasie obracają się w muchy. Te ostatnie stadium ma miejsce w końcu lata lub na jesieni.



Rys. 46

Rys. 46, wzięty przez nas z afiszu propagandowego Ministerstwa Rolnictwa w Anglii w związku z tępieniem gzy bydłowego, bardzo dokładnie ilustruje wędrówkę larwy gzy w ciele bydła, rozpoczynając od nóg i dolnej części brzucha.

Z dotychczasowych przez nas opisanych poglądów i zdań różnych badaczy co do sposobu dostawania się larwy gzy pod skórę bydła wzgl. wędrowki w ciele, wyżej opisany przez Spann'a jest najprawdopodobniejszy i przeważający w ostatnich latach w świecie naukowym. Wyżej podany rys. 46 również się zgadza z tym poglądem.

Inż. Wł. Rawicz-Szczerbo, b. przewodniczący Komisji Skór Polskiego Komitetu Normalizacyjnego, opisuje w kalendarzu-notatniku „Przemysłu Skórnego” r. 1930 w następujący sposób rozwój życia i przebywanie gzy w ciele zwierzęcia:

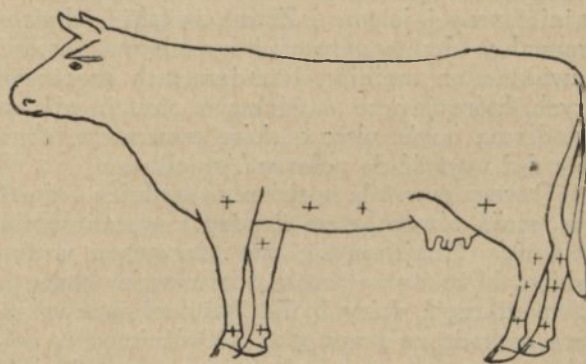
Muchy gzy są z wyglądu podobne do małych szerszeni i latają w jasnym słońcu z wyraźnym lecz niegłośnym brzęczeniem. Okres składania jajek trwa od maja do września; mniejsze owady (*hypoderma lineatum*) ukazują się wcześniej, a większe (*hypoderma bovis*) — jeden do dwóch miesięcy później. Jajka mają około 21 mm. długości, a każde ma wyżłobioną podstawę, za pomocą której jest przyczepione do włosa zwierzęcia (rys. 47). Jajka są układane przez samice głównie na tylnych nogach atakowanego zwierzęcia i nad-

zwyczaj dokładnie pod zdjętym stawem lub pięciną, rzadziej na bokach, nigdy zaś na grzbiecie. Miejsca układania jajek oznaczone są na rys. 48 krzyżykami, według profesora Moussu w „Mala-dies du gros Bétail”.



Rys. 47

Hypoderma bovis składa swoje jajka pojedynczo bliżej powierzchni włosów, hypoderma lineatum zaś umieszcza je rzędem po siedem lub więcej na połowie długości włosa. Po 4 lub 5 dniach małe poczwarki wylęgają się i od razu wchodzą do skóry, w miejscu, gdzie zostały złożone jajka. W tem stadium poczwarka jest tylko około 8 mm. długa, lecz ma wzgl. bardzo ostrą paszczę i kolce.



Rys. 48

Poczwarki spędzają pewien czas na wędrowaniu przez organizm zwierzęcia, aż w końcu osiągną ściankę przewodu pokarmowego, w której

można je znaleźć ułożone od września do stycznia. To jest drugie stadium ich rozwoju. Po kilku miesiącach przebywania w ściankach przewodu pokarmowego, poczwarki kontynuują swoje wędrówki i zaczynają ukazywać się pod skórą na grzbiecie zwierząt, czasami już w listopadzie lub grudniu, lecz częściej poczynając od stycznia właściwie. Tu wchodzi one w trzecie stadium swego rozwoju, stają się większe, grubsze i bardziej kolczaste; żyją płynem wydzielającym się z zaognionego mięsa zwierzęcia, a oddychają przez wywiercony otwór w skórze.

Późną zimą lub wczesną wiosną poczwarki dochodzą do pełni rozwoju i wychodząc swoją drogą przez otwory w skórze, spadają na ziemię. Mają one na swoim korpusie dużą ilość małych i ostrych kolców ułożonych w rzędy, a te kolce pomagają im w poruszaniu się. Padając na ziemię, poczwarka przeistacza się, jej zewnętrzna powłoka staje się twardą, tężeje i otrzymuje ciemny kolor. W ciągu 6 tygodni pozostaje bezwładną w trawie, pod kamieniem, lub grudą; insekt pozostaje w stadium odpoczywania wzgl. przepoczwarkowania się. Wtedy okrągła pokrywa pęka od wierzchniego końca, a motyl (mucha) wychodzi.

Zaatakowanie bydła przez gza jest w zależności od warunków gleby, klimatu, pogody, rodzaju roślinności na pastwisku oraz wieku i płci bydła. Weinschenk stwierdził statystycznie jako rezultat swych badań, że na skórkach samców znajduje się znacznie więcej szkód po larwie gza niż na skórkach samic.

Stwierdzono następnie przez różnych badaczy, że giez atakuje nie tylko bydło domowe, lecz i inne zwierzęta. Otóż A. Gansser i G. Lubecki twierdzą, że również na skórkach kozich znajdowali szkody spowodowane przez gza i to przez gatunek *hypoderma lineatum*. Według Ganssera w Skandynawji, Rosji i na Syberji znana jest odmiana gza *hypoderma tarandi*, atakująca przeważnie sarny i jelenie. Znane są także odmiany zwane *hypoderma oegagri* i *hypoderma crossii*, zauważone na mniejszych zwierzętach przeżuwiających, które jeszcze w większym stopniu niż np. *hypoderma bovis* niszczą skórę zwierzęcia, obniżając jej wartość do połowy (Amiel).

Otwory powstałe w skórze, o średnicy 1 do 10 mm., mają równe brzegi, trudno i powoli zablizniają się. Znajdują się one przeważnie wzdłuż grzbietu bliżej tylnej części zwierzęcia, tak że najlepsza część skóry bydła (krupon) przeważnie bywa uszkodzona przez gza. Odróżniamy w skórkach otwory zagojone i niezagojone (rys. 39 i 40 w Nr. 8 „P. G.-T.”). W skórkach wyprawionych uszkodzenie to ujawnia się w postaci wągrów zarosniętych i niezaruszonych (rys. 49). Otwory mniej więcej zarastają na jesieni, przeto zarosnięte otwory spotyka się przeważnie na skórkach bydlęcych uboju jesiennego. Wówczas skóra tylko częściowo zyskuje swoją wartość, gdyż również zabliznione otwory są na skórze wyprawionej widoczne, a skóra w tych miejscach jest słabsza.

Nie tylko skórze jako surowcu garbarskiemu giez przynosi kolosalne straty przez przedziurawienie najlepszej jej części i przez wycieńczenie skóry, lecz przyczynia się jeszcze w znacznie więk-

szym stopniu do olbrzymich strat w gospodarce wiejskiej. Jest powszechnie znanem, że bydło porażone gzem wycieńcza się, traci na wadze, zmniejsza się ilość tłuszczu, a wydajność mleka u krów wydatnie się zmniejsza przyczem gatunek tego mleka jest gorszy. Uzasadnionem jest zdaje się również twierdzenie, że wrzody ropiejące, które powstają często na skórze bydła po usunięciu się gąsienicy gza, stanowią dobre podłoże dla wąglika.



Rys. 49

Odcinek skóry faldrowej z otworami spowodowanymi w surowcu larwą gza.

Zniszczenia, jakie giez powoduje w skórze, były w ostatnich czasach bardzo dokładnie studjowane na skórkach konserwowanych przez powagi naukowe jak F. O'Flaherty i G. M. Mc. Laughlin. Aby zdać sobie sprawę z tego, jakie szkody materialne spowodowane są gzem, przytaczamy następujące dane z różnych krajów:

Według nowszych danych opublikowanych w Niemczech przez W. Trappmann'a, szkody na samych tylko skórkach sięgają w tym kraju sumy 6 do 7 milionów marek rocznie; natomiast spowodowane przez gza zmniejszenie ilości i pogorszenie jakości mleka i mięsa wykazują stratę materialną w sumie wielokrotnie przekraczającą wspomnianą wyżej. Ogólne straty spowodowane gzem w Niemczech sięgają około 70 milionów marek rocznie. Czynniki miarodajne widziały się zmuszone wydać w dniu 7-go grudnia 1933 r. specjalną ustawę do zwalczania tej plagi wzgl. zmniejszenia szkód spowodowanych przez nią. Współdziałały w tem Cechy Rzeźnicko-Wędliniarskie, sfery rolnicze oraz przemysł garbarski. O ustawie tej wspomnimy jeszcze w przyszłości szczegółowo.

Do krajów, które najintensywniej i wzorowo zwalczają plagę gza, należy w pierwszym rzędzie Danja. Odpowiednia ustawa wydana została już w roku 1923. Zasłużył się przytem bardzo znany prof. Jensen. W kraju tym każdy wieśniak pod rygorem surowej kary obowiązany jest badać swoje bydło, zanim wypuści je na pastwisko. Do wydania wspomnianej ustawy szkody spowodowane gzem wynosiły w tym kraju 5 do 8 milionów koron rocznie.

W Anglii oszacowana jest strata na skórkach według nowszych danych na 500,000 funt. sterl. rocznie. Ustawa dotycząca zwalczania gza została w tym kraju wydana dopiero w roku bieżącym z przymusowym przepisem zmywania bydła rozczynem preparatu „Derris”.

D. c. n.

A. Salkin

# Teoria i chemia garbarstwa

NIKLA S

## Teoria, chemia i praktyka wapnienia skór

IX

W wapnicy, zawierającej wspomniane sole arsenu, aktywną jest tylko tworząca się sól CaS (siarczek wapnia), która tworzy się w wapnicy jako skutek reakcji chemicznej wapna i czerwonego arsenu. Wszelkie inne powstające przy reakcji sole nie mają żadnego wpływu na proces odwłasniania skór. Należy przeto przy przyrządzaniu wapnicy z udziałem wapna i soli arsenu dbać o to, by jaknajwięcej było wzgl. powstało w wapnicy tej aktywnej soli CaS. Strata CaS w wapnicy może powstać przez stworzenie się siarkowodoru lub przez utlenianie na powietrzu. Celem omijania tych strat nie należy, jak się to w garbarstwie zwykle praktykuje, rozpuszczać czerwony arsenik razem z wapnem podczas lasowania (gaszenia) tego ostatniego. Należy najpierw lasować wapno, dać ostygnąć do 50 stopni C i wtedy dopiero dodać rozproszkowanego arsenu, dobrze mieszając. Przy wspomnianej temperaturze niebezpieczeństwo straty CaS jest znacznie mniejsze.

Jednym z warunków dobrej i szybkiej reakcji między wapnem a czerwonym arsenikiem przy wspomnianej temperaturze jest używanie możliwie dobrze rozmielonego arsenu czerwonego. Dodatnie wyniki osiąga się dodawaniem do soli arsenu, przed łączeniem z ciepłym rozlasywanym wapnem, nieco amonjaku, przez co arsenik szybciej i lepiej reaguje z wapnem.

Ciekawem jest, nawiasem mówiąc, że trujące sole arsenikowe nie zabijają drobnoustrojów, znajdujących się w wapnicach.

Każdy garbarz-praktyk wie, że przy używaniu czerwonego arsenu zamiast siarczku sodu w wapnicach osiąga się delikatniejsze liczko. Z punktu widzenia chemicznego daje się to objaśnić, jak już poprzednio wspomniano, niską zawartością takich płynów w wapnicach; również brak jest w takich wapnicach arsenowych czynnika powodującego pęcznienie substancji skórnej — t. j. NaOH (sody kaustycznej).

Jak wynika z poprzedniej treści niniejszego artykułu, przy dodawaniu do świeżej wapnicy z wapna siarczku sodu (Na<sub>2</sub>S), skóry w takiej wapnicy mocno pęcznieją dzięki tworzącemu się NaOH, o ile przeciw pęcznieniu temu nie zapobiega się. Do środków zapobiegawczych pęcznieniu należy zawsze prawie dodatek do wapnicy soli kuchennej (NaCl). Nie należy jednak przekraczać pewnych granic i zbyt obniżyć pęcznienie skór przez dodawanie większych ilości NaCl. Sól do pewnego stopnia tylko obniża wzgl. łagodzi stopień pęcznienia skór, gdyż przekraczając pewne granice obniża się specyficzne działanie wapniace wzgl. odwłasnające takich wapnic.

Do jednego ze środków hamujących pęcznienie skór w wapnicy należy dodawanie do świeżej przyrządzonej wapnicy nieco starej (używanej) wapnicy, lub danie skór najpierw na krótki czas do używanej wapnicy, poczem dopiero przetrzucić do świeżej. W ten sposób nie tylko zmniejsza się pęcznienie, lecz osiąga się również szybciej skutki odwłasniania, co umożliwia zmniejszenie dodawanej porcji siarczku sodu, a co za tem idzie — wprowadza pewną oszczędność w chemikaljach.

W opisany wyżej sposób hamuje się pęcznienie skór w wapnicy. Zdaniem wielu fachowców nadmierne pęcznienie jest szkodliwe dla gatunku niektórych fabrykowanych rodzajów skór, powodując skórę spadziłą, gąbczastą, z ordynarnem, grubym, nieregularnym liczkiem — wady, które w późniejszych stadjach fabrykacji nie dają się naprawić.

Przez nadmierne dodawanie siarczku sodu do wapnic, celem osiągnięcia w jaknajszybszym czasie skutków wapnienia wzgl. odwłasniania, powstają nie tylko wspomniane wady i skutki nadmiernego pęcznienia, lecz i ta wada, że w zbyt krótkim czasie wapnienia tłuszcz naturalny, znajdujący się w skórze, niedostatecznie zmydla się; pozostaje w skórze ma wówczas tendencję do ściągania się.

Mówiąc o tłuszczach naturalnych w skórze i ich zmydleniu podczas procesu wapnienia, należy wspomnieć, że wpływy wapnic na te tłuszcze różnią się niemniej niż ilościowa i jakościowa zawartość tych tłuszczów w skórze różnych zwierząt. Mianowicie nie wszystkie zawarte w skórze tłuszcze jednakowo podlegają działaniu wapnic. Pod wpływem wapna w wapnicy tworzą się nierozpuszczalne mydła wapienne, które częściowo przechodzą ze skór do wapnicy, częściowo pozostają w skórze. Pozostały w skórze zmydlony tłuszcz daje się częściowo usunąć przez liczkowanie (sztrejchowanie), najlepiej po wytrawianiu skór (bejcowaniu), razem z t. zw. brudem podskórnym.

Zmydlenie wzgl. emulgacja tłuszczu naturalnego w skórze podczas procesu wapnienia nie jest nigdy doskonała. W zależności od konserwacji surowca, gatunku i rodzaju skór, czasu trwania procesu wapnienia oraz składu wapnic, zmydla się w przeciągu 1—5 dni 40 do 75% tłuszczu. Zaznaczyć należy, że soda kaustyczna (NaOH) zmydla tłuszcz już w przeciągu 2 godzin. Wynika stąd, że im więcej jest w wapnicy wraz z wapnem siarczku sodu (Na<sub>2</sub>S), tem prędzej odbywa się zmydlenie tłuszczu w skórze, znajdujących

się w takiej wapnicy, a to przez tworzenie się większej ilości NaOH.

Doświadczenia przeprowadzone w tym kierunku wykazały, że przy dodawaniu 1% siarczku sodu do wapnicy w przeciągu 5 dni zmydliło się 73% znajdującego się w skórkach tłuszczu.

Przy skórkach owczych, bogatych w holesterynę, ten rodzaj tłuszczu pozostaje w skórkach po wapnieniu przeważnie niezmydlony. Na skórkach kozich, również bogatych zawartością tłuszczu holesterynowego, na gotowym fabrykacie często zdarzają się wybijania tłuszczowe, których przyczyny należy szukać w niedostatecznym zmydleniu tłuszczu naturalnego podczas procesu wapnienia.

Jak już wspomniane było na innym miejscu, na przebieg procesu wapnienia ma wpływ nie tylko koncentracja i skład chemiczny wapnic, lecz i czas trwania procesu wapnienia, temperatura wapnic, gatunek skór surowych, wziętych do wapnienia i wreszcie technika i sposób przeprowadzania procesu wapnienia, t. j. sposób poruszania skór w wapnicy.

Czas trwania procesu wapnienia jest bardzo ważnym czynnikiem i jest częściowo zależny od temperatury wapnic, gdyż wiadomo, że zbyt przedłużony proces wapnienia przy podwyższonej temperaturze prowadzi do osłabienia właściwej mocy skóry. Im dłużej skóry znajdują się w wapnicy, tem elastyczniejszy i miękniejszy osiąga się w rezultacie końcowym produkt. Chcąc produkować skórę ze stójką i twardą, musimy krótko wapnić. Jeżeli będziemy obserwować pod mikroskopem przekrój skóry surowej, która znajdowała się w wapnicy 2 dni, to wyraźnie widoczne są nabrzmiałe i zaczynające się rozszczepiać włókna, z których substancja skóry się składa. Po pozostawieniu skór dłużej w wapnicy widoczne są pod mikroskopem dobrze napęczniałe i rozszczepione włókna. Im dłużej skóry pozostają w wapnicy, tem więcej znajdujemy azotu w wapnicy, charakteryzując rozpuszczenie substancji białkowych skóry. Nadmierne przebywanie skór w wapnicy powoduje zbyt duże rozszczepianie włókien kollagenowych skóry i rozpuszczenie za dużej ilości substancji międzykłókiennnej i jako rezultat za miękkie, za spadziste i za ciągliwe skóry, związane z luźnym liczkiem. Dla niektórych wyrobów, gdzie wymagana jest możliwie ciągliwa skóra (skóry rękawicznice), te własności, które długie wapnienie nadaje skórze, są dobrze wykorzystane i wapnicę nieraz przedłuża się do 3-ch tygodni. Przy innych skórkach, gdzie pożądane jest bardzo ściśle liczko (skóry lakierowane), lub przy twardych skórkach podeszwo- wych, kładzie się zawsze nacisk na możliwe skró-

cenie procesu wapnienia. Również zbyt skrócone wapnienie jest niebezpieczne dla gatunku skór, gdyż może powodować łamliwe liczko i skórę, źle przyjmującą garbnik.

Nie przy wszystkich gatunkach skór i nie przy każdym sposobie konserwacji osiągnąć daje się skutek wapnienia w jednym i tym samym czasie. Tak np. skóry zakonserwowane przez wysuszenie nigdy nie można przez proces moczenia doprowadzić do takiego stanu miękkości, jaką posiadają także skóry przed konserwacją i przeciwstawiają się działaniu wapnic znacznie więcej, niż skóry świeże wzgl. solone; przeto tak zakonserwowane skóry wymagają dłuższego oddziaływania na nich wapnic. W skórkach świeżych lub zakonserwowanych przez solenie zostaje w wapnicy rozpuszczone znacznie więcej substancji skórnej niż w suchych.

Nawet przy bardzo słabych wapnicach i przy normalnie niskich temperaturach, mogą skóry ucierpieć w razie zbyt długiego trwania tego procesu.

Zrozumiałem jest, że długość trwania procesu wapnienia zależna jest również od tego, czy pożądane jest tylko działanie odwłasiające, względnie usunięcie naskórka, czy także większe lub mniejsze oddziaływanie na dermę.

D. c. n.



## Fabryka ekstraktów garbarskich

K. Haidinger i S-ka  
w Stanisławowie

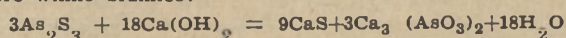
p o l e c a

ekstrakt dębowy, sproszkowany,  
75/73 %

ekstrakt kory świerkowej, płynny,  
28/26 %

### SPROSTOWANIE

W numerze 8 na str. 165 w wierszach 38 i 39 skutkiem niedopatrzenia korektora zostało mylnie podane równanie, które winno brzmieć:





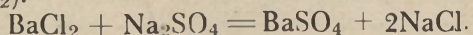
Inż. M. ALTMAN

## Chemia elementarna ze specjalnem uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

### WODA (H<sub>2</sub>O) po łacinie Aqua

Wspominając o analizie chloru należy nadmienić, że małe ilości tego pierwiastka w postaci np. soli kuchennej nie mają wpływu ani na przebieg procesu garbowania, ani też na jego końcowy produkt, t. j. na skórę wyprawioną, podczas gdy większe ilości czynią skórę cienką, a co nie mniej ważnym jest w pewnych wypadkach — mogą się przyczynić do zmniejszenia rozpuszczalności ekstraktów i garbników.

Powracając do analize wody, przejdziemy obecnie do analize zawartych w niej siarczanów. Zarówno analiza jakościowa, jak i ilościowa posługuje się w danym wypadku chlorkiem baru (BaCl<sub>2</sub>).



Jak widzimy z powyższej reakcji, chlorek baru w połączeniu z siarczanem daje biały osad siarczanu baru (BaSO<sub>4</sub>); osad ten nie rozpuszcza się w wodzie, kwasach i t. d.; nierozpuszczalność jego jest dostatecznym dowodem stwierdzającym obecność siarczanów.

Celem przeprowadzenia analize ilościowej siarczanów, 500 ccm. przeznaczoną do analize wody ogrzewając zagęszcza się do 250 ccm. i zakwasza 2 ccm. stężonego kwasu solnego. Do gorącej, a nawet w ostatniej chwili zagotowanej wody, dodaje się gorącego roztworu BaCl<sub>2</sub>; aby uniknąć ewentualnych niedokładności, roztwór BaCl<sub>2</sub> dodaje się odrazu, a nie kroplami. Całkowitą zawartość naczynia zagotowuje się przez dłuższą chwilę i zostawia przykryte szkłem przez 20 minut. Przez ten czas powstały osad opada na dno naczynia. Celem stwierdzenia, czy całkowita zawartość siarczanów w wodzie została strącona, dodaje się kilka kropel roztworu BaCl<sub>2</sub>; jeżeli pod ich wpływem osad nie powstaje więcej — strącenie jest całkowite. W pozytywnym wypadku zawarty w naczyniu osad przefiltrowuje się przez sączek, przemywa kilkakrotnie gorącą wodą. Ta ostatnia czynność winna trwać tak długo, jak długo spływająca szyjką lejka ciecz wykazuje obecność chloru.

Reakcje identyfikujące obecność chloru znajdzie czytelnik w numerze 8 str. 167.

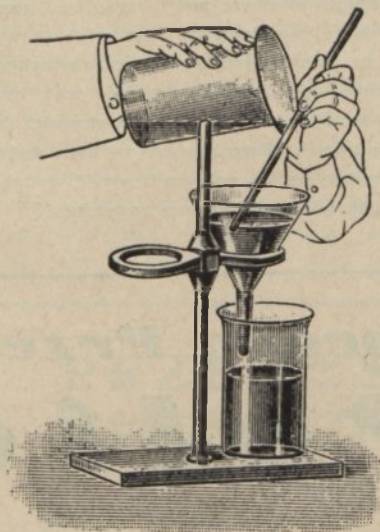
Po dostatecznym przemyciu sączek wyjmuje się z lejka i wkłada do poprzednio wyprażonego, a po oziębieniu zważonego, tygielka porcelanowego. Tygielek ustawia się na trójkącie w pozycji pochylej nad palnikiem. Początkowo zwęglą się sączek, a następnie, podnosząc stopniowo temperaturę, praży się tygielek wraz z jego zawartością, oziębia się i waży.

Znając wagę tygielka, możemy z łatwością określić wagę BaSO<sub>4</sub>, a co za tem idzie ilość siarczanów w dowolnej ilości wody, z której analiza była przeprowadzona.

Czytelnicy nasi prawdopodobnie zauważyli, że w miarę wprowadzania nowych pojęć lub ter-

minów odbiegaliśmy od tematu, by dać im możliwie dostępne wyjaśnienia.

Pozornie chemia należy do nauk, gdzie słabe pojęcie o tej lub innej kwestji, pozwala na prowadzenie na ten temat dyskusji. Nie jest celem naszym krytykowanie rzekomych fachowców, którzy niby z łatwością cytują skomplikowane formuły chemiczne, nie mając przytem pojęcia o najelementarniejszych zasadach i czynnościach chemicznych. Zadaniem tego artykułu jest pouczenie tych wszystkich, którzy zdają sobie sprawę, że znajomość przynajmniej elementarnych podstaw chemji jest konieczną dla racjonalnego prowadzenia garbowania. Niechaj więc nikogo nie dziwi, że zajmujemy się obecnie omówieniem jednej z podstawowych i najczęściej przeprowadzanej czynności jaką jest *ważenie*.



Rys Nr. 50.

#### PRAWIDŁOWE FILTROWANE

Ciecz spływa po przeciku szklanym i tem samem zaobiega się rozpryskiwaniu.

Cząstki nie rozpuszczone, a więc osad, lub t. p. zatrzymują się na powierzchni sączka i w jego porach, a przezroczysta ciecz spływa do podstawionego naczynia.

Zdając sobie z jednej strony sprawę z tego, że nie wiele fabryk garbarskich posiada urządzenia laboratoryjne, z drugiej zaś, będąc pismem propagującym wiedzę garbarską, poczuwamy się do obowiązku podkreślić, że ważenie przy wykonaniu analiz jest czynnością bardzo doniosłej wagi. Popelniony drobny błąd nietylko, że w praktyce podwaja się, ale w pewnych warunkach zwiększa się nawet i stokrotnie. To też jasnym jest, że przy wykonaniu analiz ważenie musi się odbywać z możliwie największą dokładnością. Dokładność tę nie osiągnie się w żadnym wypadku przy pomocy zwykłych wag, tak często używanych w życiu codziennym i w każdej dziedzinie przemysłu. Używając

Inż. J. A. SAGOSCHEN

## Ekstrakt z kory świerkowej i jego stosowanie

Stale wzrastające zapotrzebowanie kory świerkowej i ekstraktów z tej kory wskazuje wyraźnie, jak wielkie znaczenie zdołał już osiągnąć garbnik kory świerkowej. Podczas gdy dawniej stosowano wyciągi z kory świerkowej li tylko w placówkach garbarskich o większej produkcji, w których opłacalną była ekstrakcja sposobem domowym, lub też w położonych w pobliżu fabryk ekstraktów, skąd otrzymywanie zupełnie płynnych ekstraktów było dawniej połączone z wielkim kosztem przewozu, dziś jest już stosowanie tych ekstraktów nader ułatwione. Przemysł ekstraktowy produkuje wysoko skoncentrowane wyciągi z kory świerkowej, które pod względem jakości i stopnia działania nic nie pozostawiają do życzenia. Dziś dopiero ma garbarz możliwość całkowicie zużytkować wszystkie zalety wyciągu kory świerkowej: przyjmując jako przesłankę produkcję wyciągu z pełną znajomością rzeczy, można stwierdzić, że działanie garbnicze i napęczniające wyciągu kory świerkowej odpowiada zupełnie zawartości materii ekstraktowych w korze świerkowej, gdy natomiast w czasach domowej ekstrakcji, wadliwie pod względem gospodarczym urządzonej, więcej zważano na możliwie największe wydobycie, niż na jakość otrzymywanego ekstraktu, którego wartość wskutek tego była często dość wątpliwa. Z drugiej strony nierzadko zdarza się w większości dziś jeszcze czynnych domowych ekstraktowni, że kora świerkowa nie jest w nich należycie wyzyskana i jakość wydobytego ekstraktu jest pod wielkim znakiem zapytania.

Szczególną wagę należy przykładać wyciągowi kory świerkowej we wstępnym garbunku roślinnym skór odnosnych. Już choćby dlatego, że we wstępnym garbunku do osiągnięcia koniecznej siły napęczniającej w bryjach jest do życzenia odpowiednie wytworzenie kwasów. Działanie napęczniające jest konieczne, aby osiągnąć „podniesienie się” golicy, co też ze swej strony dopuszcza możliwość w późniejszym stadium garbowania napełnienia skór garbnikami, tłuszczami, minerałami i t. d., w zależności od charakteru przygotowywanych skór. Przez napęcznianie można więc b. znacznie wpłynąć na późniejszy charakter skór i, co jest nader ważne, ma się możliwość do dobrze napęcznionej skóry wprowadzić więcej materii napełniających. W ten sposób nie tylko umożliwi się lepsze rendement (wydajność) skóry, lecz także poprawę jakości, biorąc jednakże na uwagę, że się w napełnianiu skóry nie dopuszcza do przesady. Ze w skórach podeszwowych i wogóle wszelkich ciężkich rzecz ta jest b. wielkiej wagi, nie ma potrzeby bliżej wyjaśniać. Napęcznianie jest wszelako nader korzystne nie tylko dla skór twardych, lecz i dla wierzchnich, choć nie w tak dużej mierze, i dlatego zwłaszcza do skór juchtowych zdawien dawna znajduje ono duże zastosowanie.

Ze względu na to, iż ekstrakt kory świerkowej najwięcej ze wszystkich znanych środków garbniczych zawiera pierwiastków cukrowych, które pod wpływem różnych warunków przeobrażają się następnie w kwasy, niewątpliwie nadaje się ekstrakt ten, jako najlepszy środek do na-

**Fabryka Przetworów Chemicznych**

**P o l i c h e m j a**

Sp. z o. o.

**Ł Ó D Ź**

**Żeromskiego 125. Tel. 219-35**

dostarcza:

**Bejce** dla skór chromowych, podeszwowych i białoskórnictwa.

**Tłuszcze i oleje garbarskie:**

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

Cutransy—specjalne transy sulfonowane dla skór chromowych, czarnych i kolorowych.

Cutrinol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

**Produkty** uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórnicznych.

**Preparaty** pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

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

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.

turalnego napęczniania skór. Wobec napęczniania organicznymi i nieorganicznymi kwasami napęcznianie ekstraktem kory świerkowej ma przewagę tanioci, przyczem umożliwia się pełne zużytkowanie, t. zw. farb, tak, że stosowanie wyciągu kory świerkowej kalkuluje się korzystniej od stosowania innych ekstraktów i napęczniania kwasami organicznego lub nieorganicznego pochodzenia (dotyczy to tylko kwasów organicznych przyp. red.).

Stosowanie wyciągu kory świerkowej jest dzięki własności tego garbnika prawie że ograniczone w jednym kierunku: ekstrakt ten jest idealny we wstępnem garbowaniu i dlatego przedewszystkiem używany do ulepszenia, t. zn. wzmocnienia biegu farb. Ulepszanie następuje w ten sposób, że się zawsze ulepsza tylko jedna i właśnie najlepsza, a tem samem najmocniejsza farba. Nie chcemy przez to powiedzieć, że z tej okoliczności, o ile się to okazuje koniecznem, nie należałoby tem wzmacniać innych ogniw biegu farb; raczej będzie w takim razie można przeprowadzić indywidualnie wzmocnienie odpowiednio do nastawionej mocy bryji. Jednakowoż jako normalny, stale powtarzający się schemat biegu farbowania, wyłącznie lub przeważnie pracującego ekstraktem kory świerkowej, służy wyżej wymienione wzmocnienie każdorazowej najlepszej farby zawsze wtedy, gdy każdorazowo najgorsza farba podlega skanalizowaniu.

Ilość mającego być ulepszonym ekstraktem stosuje się według mocy bryji i według mocy użytego ekstraktu, a zwłaszcza też według pożądanego działania napęczniającego. Podczas gdy trybem normalnym ulepszeniu podlega ekstrakt kory świerkowej, można przy nowozakładaniu farby przyjąć część z pozostałej reszty bryji w bębnach, jakaby się okazała. Przy zużytkowaniu tych pozostałości

bryji wysoka zawartość garbnika znajdujących się obecnie w handlu ekstraktów kory świerkowej daje się szczególnie korzystnie zastosować, gdyż obecnie można więcej niż dawniej do tego celu pociągnąć pozostałości bryji. Znajdujące się dziś na rynku wyciągi kory świerkowej zawierają 26—28% garbnika i są nadto lekko płynne. Ilość ekstraktu mającego znaleźć zastosowanie, zależy również od własności skóry, jaka ma być fabrykowana. Jeżeli jest naszym zamiarem, jak to się zdarza przy niektórych gatunkach skór, jeszcze bardziej zużytkować moc napęczniania ekstraktu kory świerkowej, to należy stosować go już we właściwym garbowaniu t. zn. w bębnach, tak, by wypadające pozostałości bryjowe bębnów, wskutek wchłonięcia garbnikami skór i wzmocnienia się pierwiastków niegarbicznych, stały się już kwaśne, wobec czego już na samym początku występuje nieco kwaśno nastawiony bieg farb. Rzecz naturalna, że i tym razem nie należy przesadzać i że staje się ważnem, by mieć wciąż na oku bieg farb, a zwłaszcza jego kwasowość. Ustalenie napęczniałości i tem samem stopień mającej się następnie uzyskać mocy skóry daje się także w pewnych granicach regulować zarządzeniem na odmianę kąpieli formaldehydowej. Właściwie ustalone skóry wypadają zawsze mocniej, niż nieustalone, gdyż w ostatnim razie napęczniałość w następstwie nieco zanika.

Aczkolwiek wyciąg kory świerkowej jako taki, względnie jako garbnik, jest bardzo cenny i dobrze się zaleca, zwłaszcza w pierwszych fazach garbunku, a to dzięki własności szybkiego przenikania skóry i nadto jeszcze napęczniania, wszelako jego zdolność napęczniania stanowi największą miarę krytyczną jego stosowania. A tymczasem tu zachodzi fakt, że ten ekstrakt i jego późniejsze

# G A M A - PRZEMYSŁ CHEMICZNY

Sp. z ogr. odp.

ŁÓDŹ, Południowa 68, tel. 233-33

POLECA

**dla przemysłu skórnego:** produkty do moczenia, odtuszczania, 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.

oddziaływanie są zapoznawane. Istotnie bynajmniej to nie wystarcza, że się do ostatniej farby biegu farb doda beczkę ekstraktu z kory świerkowej i będzie się obserwować, jak się skóry surowe zachowywać będą. Abstrahując od tego, że w tym wypadku j e d n a tylko bryja zawiera ekstrakt kory świerkowej, która to bryja w ciągu roboty przekształca się z najlepszej w najgorszą farbę i dlatego nie jest dość mocna, by należyście oddziałać na golicę, również i inne warunki właściwego biegu farbowania nie mają tu miejsca: równomierność stosunkowego zestawiania i sposobu działania. Jeżeli zatem tego rodzaju powzięta próba pozbawiona jest wszelkiej wartości dla oceny wyciągu kory świerkowej, tembardziej nic nie jest warta, gdy poprostu golica dostaje się do świeżo zaprawionej bryji i tu się oczekuje napęcznienia.

Świeżo zaprawione bryje kory świerkowej nie mogą wogóle oddziaływać napęczniająco. Już choćby dlatego, że garbniki przeważają pierwiastki kwasowe i ostatnie tak długo nie przychodzą do pełnego działania, aż nie nastąpią korzystne po temu warunki, t. j. aż cukier nie przewrzeje i zamieni się w kwas.

Dopiero gdy tak zaprawiona farba przeszła przez wiele partyj skór i gdy te poczęści, jak antyseptyki, działające garbniki golicę zaabsorbowały, pierwiastki cukrowe stały się jakoby „wolne” i farby zarazem wzbogaciły się różnymi z golic pochodzącymi fermentami i t. d.; wtedy przewrzenie cukrokształtnych niegarbnicznych pierwiastków może w tej mierze nastąpić, że da się zauważyć tworzenie kwasów wobec dopiero w ten sposób występującego działania napęczniającego. Jest to też dopiero wtedy możliwe, gdy cały przebieg farb podobnie się składa. Przemiana cukrokształtnych pierwiastków w kwasy następuje bynajmniej nie odrazu, lecz w miarę zaniku pierwiastków garbnicznych, tak, że farby, począwszy od najmocniejszej aż do ostatniej, zawierają odwrotnie proporcjonalne ilości sfermentowanych pierwiastków cukrowych i napęcznianie się golic odbywa się z przykładową równomiernością. Ważnem jest także skanalizowanie w czasie właściwym najsłabszej farby i równoczesne nowe zaprawienie farby najmocniejszej, ile-że inaczej ta ostatnia bryja przetworzy się w bryję zgnilą i cuchnącą (Stinkbrühe) i w takim razie

może przytrafić się nadmierna napęczniałość i okolicznościowe inne naruszenia prawidłowości pracy. Lepiej jest liczyć się z drobną stratą garbnika, aniżeli wystawić się na niepowetowane wręcz szkody, gdyż ostatecznie takie kanałowe bryje zawierają pomimo pozornej mocy przy gęstości nawet przeszło 2 stopni Bé więcej, niż 0,3 do 0,4% garbnika.

Próby określenia mocy napęczniającej wyciągu kory świerkowej, dokonywane w laboratorjach, nie mogą dać nam dostatecznego światła na tę sprawę, gdyż dotychczas niestety brak należyście opracowanej metody badań. Wprawdzie uzyskuje się dzięki określeniu pierwiastków cukrokształtnych pewien punkt oparcia, wszakże pozostaje to zależnem od późniejszego systemu pracy, ile że znajdujący się cukier ulegnie faktycznemu sfermentowaniu.

Również wchodzą w grę przy tej fermentacji zmienne w tych działaniach czynniki, jako to czas, temperatura, koncentracja, rodzaj, względnie czystość wprowadzonego materiału golicowego i t. d. Z drugiej strony wprowadzenie świerku, względnie wyciągu kory świerkowej, do farb nie wymaga żadnych szczególnych zmian w systemie pracy. Ta okoliczność w połączeniu z innymi zaletami wyciągu kory świerkowej przyczyni się do tego, że i w naszym kraju ten ekstrakt stanie się niezbędnym w krótkim czasie garbnikiem.

## Fabryka przetworów chemicznych

# Sz. FEIN i S-ka

ŁÓDŹ

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

Biuro: Aleksandryjska 26, tel. 121-98

**egzystuje od r. 1895**

Przedstawiciel:

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

Poleca własnego wyrobu:

**Olej karbidowy**, uszlachetniający tłuszcz dla wszelkich skór,  
**Chromalin**, tłuszcz neutralny do skór chromowych,  
**Bejca „Ramon“** wysokiej jakości,  
**Oleje kopytkowe** sulfonowane,  
**Trany** sulfonowane,  
**Oleje tureckie**,  
**Olej rycynowy** techniczny,  
**Kwas mlekowy** 50 0/0,  
**Mydło marsylskie** specjalnie dla fabryk skór.

## Od redakcji

Przez wpłatę na konto czekowe P.K.O. Nr. 13.040 „Przegląd 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.

**PROSIMY SZANOWNYCH CZYTELNIKÓW  
O KONTAKT I WSPÓŁPRACĘ.**

Wdzięczni będziemy za nadsyłanie nam spostrzeżeń, uwag i notatek

# Praktyka i technika garbarska

## Zastosowanie kwasu siarkawego ( $H_2SO_3$ ) w garbarstwie

Zamieszczamy poniżej streszczenie referatu wygłoszonego przed kilku laty przez d-ra B. Köhlera na zjeździe Czechosłowackiej Sekcji Międzynarodowego Związku Chemików Garbarskich w Pradze i opublikowanego w fachowej prasie zagranicznej. Problem ten pozostaje nadal ważnym i aktualnym, szczególnie w Polsce, gdzie brak pism garbarskich czysto technicznych uniemożliwił dotychczasowe opublikowanie tak ważnych problemów. Z tych powodów zamieszczamy streszczenie tego referatu poniżej.

W procesach garbarskich niezbędne są bardzo często chemikalja o charakterze kwaśnym i redukującym; do wyboru dla tego celu stoi garbarzowi cały szereg produktów. Z kwasów wchodzi w rachubę w pierwszym rzędzie kwas solny i siarkowy (siarczany), pozatem niektóre kwasy organiczne, jak mrówkowy (mrówczany), octowy i mlekowy (mleczny). W literaturze fachowej zagranicznej, szczególnie angielskiej, wspomina się często kwas siarkawy. W praktyce jednak dotychczas kwas ten jest w garbarstwie prawie że nie stosowany.

Prelegent zwrócił w ostatnich czasach specjalną uwagę na zastosowanie tego kwasu i na jego wszechstronne zalety i korzyści, które powstają przy zastosowaniu go w różnych procesach w garbarstwie, głównie zaś dlatego, że kwas ten jest dostarczany w formie 100%-owego bezwodnika i jest stosunkowo tańszy od płynnego dwutlenku siarki.

W porównaniu z kwasem solnym lub siarkowym ma kwas siarkawy dla garbarza tę znaczną wyższość, że nie należy do kwasów mocnych i jest w wodnym roztworze słabo dysocjowany. Jest to dla garbarza dostatecznie ważny czynnik, aby zwrócić na kwas ten baczną uwagę; wiadomo bowiem, że wysoka dysocjacja niektórych tańszych kwasów zmusza garbarza bardzo często do używania drogich kwasów organicznych.

Przechodząc do omawiania różnych procesów fabrykacji w garbarstwie, do których kwas siarkawy może być zastosowany w praktyce, dr. Köhler omawia w pierwszym rzędzie proces moczenia — jako pierwsze stadium fabrykacji. Wiadomo, że niektóre gatunki skór zakonserwowanych przez suszenie z wielkim trudem dają się doprowadzić przez proces moczenia do stanu miękkiego i to w wymaganym stosunkowo krótkim czasie. Aby czas trwania tego procesu możliwie skrócić, garbarze stosują przyostrzone wody do moczenia; niektórzy używają do tego celu chemikalji alkalicznych, inni — kwasów. Po woduje to pęcznienie substancji skórnej, a co zatem idzie, nasycenie skóry wodą i w ten sposób zmiekczenie. Tak np. używanie jako alkalkalja sody kaustycznej ( $NaOH$ ) lub siarczku sodu ( $Na_2S$ ) jest bardzo rozpowszechnione i odpowiada swemu zadaniu w tym wypadku, o ile skóry są zdrowe.

Jeżeli zaś do moczenia brane są skóry, które łatwo gniją podczas procesu moczenia, wtedy wskazanem jest używanie do przyostrzenia wody takich chemikalji, które posiadają jednocześnie własności sterylizujące wzgl. antyseptyczne, t. j. zabijające drobnoustroje gnilne. W tym wypadku zastosowanie kwasu siarkawego daje bardzo dobre wyniki. Stopień dysocjacji kwasu siarkawego jest dostatecznie wysoki, by przyspieszyć proces moczenia, jest natomiast stosunkowo niewysoki, by mógł spowodować zbytne pęcznienie substancji skórnej. Jednocześnie, jako środek z własnością mocno dezynfekującą, zabezpiecza skórę od wystąpienia procesów gnilnych.

Prelegent podaje opis doskonałych wyników swych doświadczeń praktycznych przy zastosowaniu kwasu siarkawego jako środka przyspieszającego proces moczenia. Dla swych doświadczeń dr. Köhler używał bezwodnik kwasu siarkawego ( $SO_2$ ) w stalowych cylindrach (bombach).

Do wody w ilości 8-mio wzgl. 10-ciokrotnej w stosunku do wagi skór suchych wdmuchane zostało z balonu tyle  $SO_2$ , dopóki nie osiągnęło się 1%owego roztworu  $SO_2$  w wodzie. Do tej przyostrzonej wody wprowadzone zostały skóry i pozostawione tam na przeciąg 24 do 48 godzin. Po wyjęciu z tej kąpieli skóry dane były do czystej wody na przeciąg 12 do 24 godzin. Między pierwszą a drugą kąpielą skóry były bębnowane na sucho przez 15 minut, co bardziej jeszcze przyczyniło się do zmiekczenia ich. Następujące dane wykazują osiągnięte wyniki moczenia tym sposobem na różnych gatunkach surowca, po wygarbowaniu i wykończeniu; podane cyfry rendement'u wskazują na to, że w procesie moczenia skóry nie straciły na swej substancji: suche skóry bawole dały w stosunku do suchej wagi surowca — 234%, arsenikowane skóry marki LBACL wydały rendement 233%, skóry bydlęce z Jawy marki MCK — 270%.

Zaznaczyć należy, że podczas moczenia tym sposobem włos skór nie ucierpiał nawet w najmniejszym stopniu. Przeto ten sposób moczenia polecany może być dla skór i skórek przeznaczonych do celów futrzarskich wzgl. takich, przy których włos ma pozostać na skórach, tylko pod warunkiem dodawania do wody mocnej soli kuchennej ( $NaCl$ ).

Należy przyjąć pod uwagę, że o ile procesy z zastosowaniem kwasu siarkawego odbywają się w dołach cementowych, to niezbędnem jest zabezpieczenie cementu przez warstwę ochronną przed działaniem tego kwasu.

Skóry moczone w opisany powyżej sposób nie wykazywały podczas procesu wapnienia specjalnych odróżnień. Wapnione były w wapnicy składającej się z mleka wapiennego o gęstości 4 stopni Bé z dodatkiem 1,5% siarczku sodu ( $Na_2S$ ).

60/63%owym, licząc z wagi skór po moczeniu. Po odwołaniu skóry dane były na przeciąg 24 godzin do wapnicy z czystego wapna o gęstości 6 stopni Bé. Waga biała wyżej wspomnianych gatunków skór wynosiła:

przy suchych bawołówych — 315%,  
przy arsenikowanych LBACL — 240%,  
przy skórach bydłych z Jawy MCK — 287%.

Następny proces fabrykacji, przy którym  $SO_2$  może być z powodzeniem zastosowany, jest odwapnianie. Jak wiadomo, skóra po wyjęciu z wapnicy i po usunięciu z niej wapna, które znajduje się na jej powierzchni, przy zawartości około 80% wilgoci, wciąż jeszcze zawiera około 1% wapna, przeliczając na tlenek wapnia. W stosunku do wagi suchej skóry procent ten wynosi 4,6. Przez same tylko mycie skór wapno nie da się zupełnie usunąć z wnętrza skóry. Udowodnionem jest, że przy myciu skór w przeciągu godziny zimną wodą bieżącą, daje się usunąć najwyżej  $\frac{1}{3}$  pozostałego w niej wapna; pozostałość zaś wapna musi być usunięta środkami chemicznymi, t. j. kwasem lub solami kwaśnymi. W wypadku przeprowadzonych przez d-ra Köhlera doświadczeń nie brana była taka ilość kwasu, która zneutralizowałaby całą zawartość w skórach wapna, lecz tylko do zneutralizowania  $\frac{1}{5}$  tego wapna, licząc się z tem, że reszta wapna w skórach zneutralizuje się przy następujących po tem procesach wytrawiania i piklowania. Trzymając się tych zasad, 100 kg. skór białych wymagają następujących ilości różnych używanych do tego celu kwasów lub soli; dla celów kalkulacyjnych prelegent podaje również ceny tych chemikalji w koronach czeskich, aby wykazać stosunkową taniść kwasu siarkawego:

chlorek amonowy 100%-owy	0,230 kg.	cena 1,36
kwas solny 30%-owy	0,522 „	0,42
kwas siarkowy 95%-owy	0,220 „	0,20
kwas siarkawy 100%-owy	0,136 „	0,63
kwas mrówkowy 80%-owy	0,252 „	2,40
kwas mleczny 50%-owy	0,772 „	5,00
kwas octowy 30%-owy	0,860 „	4,73

Przy używaniu mocnych kwasów do celów odwapniania istnieje obawa łatwego uszkodzenia skór, przy nieuważnem wykonaniu tego procesu; z tego też względu zalecanem jest używanie słab-

szych kwasów, jak np. kwas mleczny, który jest do tego celu przeważnie stosowany. Jeżeli uwzględnimy kwas siarkawy jako należący do słabych, dający nie gorsze wyniki niż kwas mleczny, a kosztujący osiem razy mniej niż kwas mleczny, to należy bezwarunkowo oddać mu pierwszeństwo.

Dobre wyniki pod względem technicznym jak i kalkulacyjnym daje zastosowanie kwasu siarkawego do celów sulfitowania ekstraktów quebrachowych, celem nadania tym ekstraktom własności rozpuszczania się w zimnej wodzie. Normalnie używane są do tego celu przeważnie mieszaniny z siarczynu sodowego (Natriumsulfit) i siarczynu jednosodowego (Natriumbisulfit). Znacznie szybciej osiąga się sulfitowanie przy używaniu kwasu siarkawego. Postępowanie przytem jest bardzo proste. Do rozgotowanego ekstraktu w wodzie wdmuchuje się z cylindra niezbędną ilość  $SO_2$ . Neutralizacja ekstraktu po sulfitowaniu odbywa się za pomocą bielidla (sody amonjakalnej) lub sody kaustycznej (NaOH). Bielidło jest tańsze, jednakże soda kaustyczna jest wygodniejsza do użycia w danym wypadku, gdyż nie powoduje wydzielenia gazów.

Przeprowadzona została przez d-ra Köhlera próba sulfitowania 100 kg. ekstraktu Forestal Ordinary, przy użyciu 1 kg.  $SO_2$  i 2,4 kg. sody amonjakalnej wzgl. 2 kg. sody kaustycznej. Neutralizacja takiej samej ilości ekstraktu sulfitowanego przy pomocy natriumsulfit wymagała 4 kg. natriumbisulfit.

Dr. Köhler podaje ciekawe porównania kosztów różnych sposobów sulfitowania i neutralizacji (w koronach czeskich na 100 kg. ekstraktu), z których wynika, że używanie  $SO_2$  dla sulfitowania i sody amonjakalnej do neutralizacji kalkuluje się najtaniej:

1 kg. $SO_2$	4,60	
2,4 „ sody amonjak.	4,80	9,40
<hr/>		
1 kg. $SO_2$	4,60	
2 „ sody kaust.	8,60	13,20
<hr/>		
6 kg. natriumsulfit	17,60	
4 „ natriumbisulfit	16,00	33,60.
<hr/>		
D. c. n.		

## Zakłady Chemiczne w Winnicy, Sp. Akc.

poczta Henryków pod Warszawą

**BARWNIKI dla celów garbarskich: bezpośrednio, kwaśne, zasadowe**

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

### SUBAGENTURY:

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

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

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

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

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

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

# F u t r z a r s t w o

## Uwagi ogólne i historyczne odnośnie do barwienia futer

Barwienie futer jest prawie najtrudniejszą funkcją w całym przemyśle farbiarskim, gdyż w razie nieudania się tego procesu, ponosi się duże straty. Zwracać należy uwagę przytem nie tylko na włos, ale także i na skórę. Stosowanie gorących kąpeli, jak np. przy barwieniu wełny lub bawełny, jest przy barwieniu futer połączone z wielką szkodą dla skóry, gdyż, jak wiadomo, skóra (wygarbowana nie chromowo) w małym stopniu znosi gorąco, co ma wielki wpływ na proces barwienia.

Utrudnienie przy barwieniu futer polega jeszcze i na tem, że materiał, podlegający barwieniu, nie jest zawsze jednakowy. Nie tylko, że każdy rodzaj skórek różni się tak pod względem naturalnego zabarwienia, jak i właściwości wlosu, lecz także i skórki jednego i tego samego rodzaju zwierząt różnią się w odcieniu naturalnego koloru. Przy skórkach barwionych na kolor czarny daje się to mniej odczuwać.

Dawniej wogóle nie umiano barwić futra na zimno. Skóra, której garbunek wówczas też nie stał jeszcze na dzisiejszym wysokim poziomie, naturalnie traciła na tem wiele. Pracowano mozolnie przez długie dziesiątki lat, zanim osiągnięto dzisiejszy wysoki poziom barwienia futer. Nowoczesne zdobycze polegają nie tylko na tem, że skóra, wygarbowana pewnymi sposobami, wytrzymuje bez niebezpieczeństwa kąpiele barwnikowe gorące (temperatury do 80C), lecz, że wogóle barwić można na zimno. Pozatem, w dawnych czasach umiano barwić jedynie przez zanurzanie całych skórek w roztworze barwników, obecnie możliwe jest barwienie jedynie samego wlosu przez szczotkowanie lub pędzlowanie, przyczem sama skóra nie ulega złym skutkom barwienia, nie traci na miękkości, ciągliwości i może pozostać niezabarwiona, kiedy jest to pożądane. Nowoczesne barwniki umożliwiają barwienie tylko granów, czyli t. zw. „końcowanie”, lub nawet podbarwienie włosów na skórcie tylko w pewnych miejscach.

Poprzednicy nasi w barwieniu futer rozporządzali nielicznymi tylko środkami mineralnymi (chemicznymi) i naturalnymi (roślinnymi). W owych czasach farbiarz nie mógł sporządzać takich imitacji, jakie się dzisiaj wyrabia. Jako barwniki do otrzymywania najróżnorodniejszych odcieni na futrze sposobem zanurzenia, służyły wówczas najrozmaitsze mieszaniny barwników roślinnych, dekokty drzewa niebieskiego, czerwonego, żółtego, kurkumy, sumaku, galasu i t. d., w połączeniu z solami metali (bajce chemiczne).

Najwcześniej znane były barwniki drzewa niebieskiego. Bajcowanie przy pomocy soli żelaza, farbowanie drzewem niebieskiem dawało włosom trwałe, głęboko-czarne barwy. Piękne za-

barwienie brunatne osiągnano przy pomocy mieszaniny niebieskiego, żółtego i czerwonego drzewa w połączeniu z solami miedzi, żelaza i innych soli wraz z amonjakiem. Szaro-czarne odcienie uzyskiwano przy pomocy garbnika kwasu galusowego i soli żelaza.

Barwienie futer stało się dzisiaj wiedzą techniczną i osiągnęło obecny poziom od chwili, gdy chemicy zaczęli interesować się tą gałęzią. Nowoczesne barwienie futer polega głównie na użyciu farb anilinowych. Pierwsze farby anilinowe, używane do barwienia futer, były częściowo trujące. To objawiało się w ten sposób, że wywoływało pryszczki na ciele człowieka. Później zaczęto wytwarzać inne barwniki, przy których usunięto wadę tę do cna.

Futra barwione farbami nowoczesnymi, nie wpływają trująco, są odporne na światło (nie płowieją) i trwałe w noszeniu, naturalnie przy odpowiednim traktowaniu tych skórek w barwieniu. Jeśli słyszy się jeszcze skargi na t. zw. „smolenie” futer w noszeniu, to jeśli były one barwione barwnikami t. zw. oksydacyjnymi przypisać to należy jedynie nieumiejętnemu traktowaniu ich w toku barwienia. Nieumiejętne traktowanie może polegać na tem, że barwnik w kąpeli barwnej nie oksyduje się dostatecznie, że skórki po barwieniu nie są dostatecznie wymyte, lub nieodpowiednio obrobione chemicznie przy utrwalaniu farby na włosie, lub niedostatecznie długo i gruntownie doczyszczane w trocinach i wreszcie, że trociny w bębnie nie są dostatecznie odświeżane.

Nowoczesne środki barwiące t. j. farby t. zw. oksydacyjne dla futer są wytwarzane przez różne fabryki barwników anilinowych pod różnymi nazwami, jak „Ursol”, „Nako”, „Furrol”, „Elektrol”, „Brunin”, „Fantanol”. Pocięszającym jest, że i w Polsce obecnie są wytwarzane barwniki oksydacyjne do futer, jak „Futraminy” Przemysłu Chemicznego „Boruta” Sp. Akc. w Zgierzu.

Są to właściwie nie barwniki, lecz preparaty oksydacyjne, które rozwijają barwę przy odpowiednim traktowaniu substancjami oksydującymi, jak nadtlenek wodoru i t. p. i dopiero przy ich utlenianiu na włosie zjawia się zabarwienie. Barwi się futra tymi preparatami w kąpeli letniej lub zimnej i osiąga się wszelkie pożądane kolory i odcienie.

Pierwsze barwniki tego rodzaju, a mianowicie „Ursol”, zostały wypuszczone na rynek przez firmę „Agfa” w roku 1894. Później dopiero pojawiły się rozmaite barwniki innych fabryk. Wszystkie te barwniki oksydacyjne rozmaitej nazwy, są to do siebie podobne połączenia organiczne (sole oksydacyjne), jak me-

taamidophenol, paraamidophenol, paraphe-nylendiamin i t. p., z tą tylko różnicą, że wytwarzane są przez różne fabryki rozmaitymi sposobami. Tak np. marki „Ursol” D, „Nako” D i „Elektrol” D oraz „Furrolschwarz” D stanowią identyczny produkt chemiczny a mianowicie — parafenylendiamin; natomiast np. „Ursol” P i „Nako” PS stanowią — paraamidophenol.

Do umiejętnego farbowania tymi barwnikami oksydacyjnymi niezbędna jest przede wszystkim dokładna znajomość właściwości każdej poszczególnej farby, gdyż, posiadając w wysokim stopniu zdolności reakcyjne, nie dają się tak łatwo nuansować (cieniować). Tak np. otrzymuje się przez łączenie pewnych barwników brunatno-szarych z brunatno-fioletowymi nie, jakby można oczekiwać, barwę brunatną, lecz niebieską. Z tego samego można wywnioskować, jakich rozmaitych wyników można się spodziewać przy używaniu kombinacji z kilku barwników. Na tem polegają wielkie trudności barwienia barwnikami oksydacyjnymi. Również odgrywa tu rolę i czas barwienia; jako przykład może służyć barwienie barwnikiem „Ursol” NZ, podczas którego co 5 minut, co pół godziny i co godzinę występuje nowy odcień.

Aby włos uczynić podatnym do przyjmowania barwnika, podaje się go po procedurze umartwiania obróbce rozmaitymi solami metalicznymi — bajcowaniu. Składy tych kąpieli bajcowniczych mogą się o tyle różnić, o ile różni się włos poszczególnych rodzajów futra. Ponadto różne składy bajcy mają rozmaity wpływ także i na odcień, który ma być osiągnięty, w połączeniu z temi solami metalicznymi barwniki oksydacyjne dają trwalsze połączenia farby z włosem, przez co odporność barwy na światło wzrasta. Dopuszczalne jest również farbowanie bez poprzedniego bajcowania. Zwłaszcza może być bajca opuszczona przy bardzo jasnych kolorach.

Farbowanie wlosu może się odbywać sposobem szczotkowania względnie zanurzania. Czas trwania operacji przy barwieniu przez zanurzenie zależny jest całkowicie od poszczególnych farbowań i rodzaju barwionego futra.

Szczotkowanie stosuje się wtedy, gdy podwłosie i nadwłosie mają być barwione na dwa różne odcienie, lub jeżeli chodzi o przyciemnianie gran, lub też w wypadkach, kiedy pożądana jest niezabarwiona mizdra skóry.

Zanurzenie stosuje się również, gdy cała skórka ma być jednej barwy, lub też przy barwieniu podwłosia na jeden kolor, a nadwłosia na inny. W tym wypadku barwią najpierw sposobem zanurzania, później sposobem szczotkowania lub przyciemniania (końcowania).

Barwniki oksydacyjne wytwarzają (rozwijają, utleniają) się już przeważnie w kąpielach lub przy szczotkowaniu, często jednakże i po barwieniu, na powietrzu, pod wpływem tlenu w niem zawartego.

Przy barwieniu przez zanurzenie, należy zwracać szczególną uwagę na wrażliwość skóry, gdyż tu podstawą jest dobre wygarbowanie. Im bardziej dokładnie i lepiej jest ono wykonane, tem odporniejszą jest skóra przy barwieniu. Jeżeli po barwieniu skóra jest sztywna i krucha, to mogą tu być dwie przyczyny, a mianowicie, że garbunek był nieodpowiedni, lub, że odnośne barwienie wymaga większej odporności i trwałości skóry.

Każdy farbiarz utrzymuje w ścisłej tajemnicy swe recepty co do składu barwników, ich stosowaniu, jak również sposób traktowania skórek przy barwieniu. Jest to zupełnie zrozumiałe, jeżeli weźmiemy pod uwagę, z jakim trudem i kosztem połączone jest wypracowanie i odpowiednie zastosowanie takiej recepty. Zawdzięczając to energii zagranicznych wytwórni barwników anilinowych, których laboratorja barwienia futer bezustannie pracują i przeprowadzają próby pod kierownictwem chemików, mamy sposobność dać farbiarzowi futer w przyszłych numerach naszego pisma pewne podstawy praktyczne w formie kilku uwag odnośnie do stosowania barwników oksydacyjnych do barwienia i wytwarzania imitacji rozmaitych futer. Niemożliwe jest ustalenie ogólnych, dla każdego futra jednakowych, przepisów, gdyż każdy rodzaj futra wymaga rozmaitego ustosunkowania składników, wskutek swych rozmaitych własności. Także i rodzaj garbunku ma wielki wpływ na wyniki barwienia.

Farbiarz futer, mało obeznany fachowo, nie powinien przypuszczać, że wystarczy posiadać te przepisy i recepty, aby dokonywać cudów w barwieniu futer. Przepisy te mają jedynie oszczędzić mu wieloletniej pracy, ułatwić mu pokonanie wielkich trudności i służyć jako podstawa dla jego prac. Potem leży w jego interesie wyspecjalizowanie się w tym fachu i wypracowanie własnych recept i przepisów, które będą dlań najlepsze.

Zauważyć jeszcze należy, że przy niektórych rodzajach futer, przy których specjalny nacisk kładzie się na zabarwienie skóry, używa się jeszcze barwników roślinnych. To ma miejsce przy karakułach, astrachaniach i innych rodzajach skórek jagnięcych, u których pożądanym jest fioletowo-niebieskie zabarwienie skóry.

S.

**Wyprawialnia wszelkiego rodzaju futer**

**F. Fajner i Z. Gelcman**

Warszawa, Obozowa 43 telef. 623-41

**Ceny konkurencyjne**

Uwaga! Fabryka pod kierownictwem pierwszorzędnych sił fachowych.

**„P.G.-T.” jest nieodłącznym pismem garbarza**



# Źródła zakupu i sprzedaży

## AŁUN CHROMOWY:

Edward Kleini S-ka, Warszawa, Okopowa 55.

## ALBUMINA:

S. Kołodny, Warszawa, Kupiecka 11.

## APARATY DO MIERZENIA POWIERZCHNI SKÓR:

Br. Rybiński, Warszawa-Praga, Strzelecka 44

## BARWNIKI ANILINOWE (FABRYKI):

J. R. Geigy A.-G., Basel (Szwajcaria)  
Przedstw. na Polskę — Jakób Petters  
i S-ka, Łódź 5, Skrz. Nr. 11.

Zakłady Chemiczne w Winnicy S. A., Henryków pod Warszawą.

Przemysł Chemiczny „Boruta” S. A., Zgierz.  
Chem. Fabr. vorm. SANDOZ, Basel  
(Szwajcaria), Przedst. na Polskę —  
„Texta” Sp. z o. o., Łódź, ul. Im. Gen.  
Pierackiego 2.

## BARWNIKI ANILINOWE (SKŁADY):

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

Leon Muszkatblit, Warszawa, Wilcza 31.

W. M. Preis, Łódź, ul. Piotrkowska 79.

A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.

J. Krell, Warszawa, Zamenhofa 44.

## BARWNIKI DO FUTER (FABRYKI):

Przemysł Chemiczny „Boruta” S. A., Zgierz.

## CHEMIKALIA I TŁUSZCZE GARBARSKO-FUTRZARSKIE (SKŁADY):

A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Wilcza 31.

J. Krell, Warszawa, Zamenhofa 44.

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

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

## EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE (FABRYKI):

Fabr. Ekstr. Garb. K. Haidinger i S-ka, Stanisławów.

## EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE (IMPORT):

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkołna 2.

D/H Marja Wentland, Warszawa, Długa 9.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Wilcza 31.

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

## EKSTRAKTY CHROMOWE (FABRYKI):

Edward Klein i S-ka, Warszawa, Okopowa 55.

## EMULGATORY DO TŁUSZCZÓW I WOSKÓW:

Gama — Przemysł Chemiczny Sp. z o. o.,  
Łódź, Południowa 68.

Fabr. Przetwor. Chem. „Polichemja” Sp. z o. o.,  
Łódź, Żeromskiego 125.

## FARBY KRYJĄCE DO SKÓR:

Fabr. Farb i Lakier. Henryka Blumenfelda,  
Lwów, J. Hermana 31.

Wytwórnia Chemiczna „We-Ge”, Warszawa,  
Długa 50.

Gama — Przemysł Chemiczny, Sp. z o. o.,  
Łódź, Południowa 68.

Inż. Jan Gibiański i S-ka, Łódź, 11-go listopada 190.

Chem. Fabr. Farb i Lak. „Terpen” Sp. z o. o.,  
Warszawa, Burakowska 9.

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

## GARBNIKI SYNTETYCZNE:

J. R. Geigy A.-G., Basel (Szwajcaria)  
(patrz „barwniki”).

## GARBARNIE SKÓR PODESZWOWYCH (TWARDYCH):

Garbarnia „Apollo”, Grodno, Wapienna 1.

H. L. Cytryn i S-ka, Warszawa, Wolska 48.

B-cia Lejzerowicz i S-ka, Warszawa-Praga,  
Joselewicza 3.

„Palma” L. Rozin, Warszawa, Nowolipie 44/46.

„Unja” F. Lewinsohn i S-ka, Warszawa,  
Stawki 79.

## GARBARNIE SKÓR MIĘKKICH (CHROMOWYCH):

Garbarnia „Apollo”, Grodno, Wapienna 1.

A. Altmejt, Warszawa, Wolność 1.

F. Buchman „Specjalchrom”, Warszawa,  
Gęsia 91/93.

B-cia M. i S. Margolis, Warszawa, Okopowa 78.

M. Milenbach i S-ka Żyrardów.

M. Lichtag, Zacisze pod Warszawą.

R. Nowoteżyński i E. Lewin, Warszawa,  
Parysowska 2a.

A. Rosen, Warszawa, Elbląska 39 (Powązki).

G. Rojal, Warszawa, Stawki 79.

P. Rochman, Warszawa, Obozowa 43.

Fabr. Garb. „Standard” S. A., Warszawa,  
Dworska 46.

L. Zak, Warszawa-Praga, Grochowska 104.

## GARBARNIA SKÓR SUROWCOWYCH:

Ch. Drejzner, Warszawa, Gęsia 97.

## IMPREGNACJE TŁUSZCZOWE DO SKÓR:

Fabr. Przetw. Chem. „Polichemja” Sp. z o. o.  
Łódź, Żeromskiego 125.

## KWAS MLEKOWY (FABRYKA):

Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.

## KWASY I SOLE TECHNICZNE:

Przemysł Chemiczny „Boruta” S. A., Zgierz.

## KAZEINA:

S. Kołodny, Warszawa, Kupiecka 11.

## MASZYNY GARBARSKIE:

I. Łajca, Warszawa, Gęsia 81 (wytwórnia).

H. Wiener, Warszawa, Złota 28.

## MYDŁO MARSYLSKIE I MONOPOLOWE:

Gama — Przemysł Chemiczny Sp. z o. o.,  
Łódź, Południowa 68.

Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.

## NOŻE MASZYNOWE:

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.

## OLEJ LNIANY:

Olejarnia „Szemen” Sp. firm., Lida.

## OLEJ RYCYNOWY:

Edward Klein i S-ka, Warszawa, Okopowa 55.

Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.

## OLEJ KARBIDOWY:

Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.

## OLEJ KOPYTKOWY SULFONOWANY (FABRYKI):

Sp. Akc. Fabr. Chem. i Huty Szklan.

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

Edward Klein i Ska, Warszawa Okopowa 55.

Gama — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.

Fabr. Przetw. Chem. „Polichemja” Sp. z o. o., Łódź, Żeromskiego 125.

## OLEJE DO PRANIA SKÓREK FUTERKOWYCH:

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

Fabr. Przetw. Chem. „Polichemja” Sp. z o. o., Łódź, Żeromskiego 125.

Gama — Przemysł Chemiczny Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

## OŻYWIACZE DO FUTER:

Gama — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

Fabr. Przetw. Chem. „Polichemja”, Sp. z o. o., Łódź, Żeromskiego 125.

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

## ODTŁUSZCZACZE:

Gama — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

## ODWAPNIACZE:

Gama — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

## OLEJ TURECKI:

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

Sp. Akc. Fabr. Chem. i Huty Szklan. Kijowski, Scholtze i S-ka, Warszawa, Smolna 36.

Gama — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.

## OLEJE LICKEROWE:

Edward Klein i S-ka, Warszawa, Okopowa 55

## OLEJ KOPYTKOWY SUROWY:

Sp. Akc. Fabr. Chem. i Huty Szkl. Kijewski, Scholtze i S-ka, Warszawa, Smolna 36.

## PRODUKTY DO MOCZENIA SKÓR:

Gama — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

## PRODUKTY USZLACHTNIAJĄCE DO FUTER:

Fabr. Przetw. „Polichemja” Sp. z o. o., Łódź, Żeromskiego 125.

Gama — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

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

## PLASTYFIKATORY:

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

## ROZPUSZCZALNIKI DO NITROCELULOZY (WYTWÓRNIE):

Henryk Dąbrowski i S-ka, Sp. z o. o., Warszawa, Grzybowska 115.

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

## SKÓRY SUROWE ZAMORSKIE:

T-wo Handlu Zamorskiego Skórami Sp. z o. o., Gdynia.

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.

## SKÓRY SUROWE ZE SPRZEDAŻY AUKCYJNYCH:

Wilhelm Katten, Gdańsk, Holzmarkt 8.

## SZKOŁY GARBARSKIE:

Średnia Szkoła Chemiczno-Garbarska w Radomiu.

## ŚRODKI BIELĄCE DO SKÓR:

Fabr. Chem. Kadysz i Lewinson inż., Warszawa-Praga, Grochowska 108.

## TŁUSZCZ NEUTRALNY:

Sp. Akc. Fabr. Chem. i Huty Szkl. Kijewski, Scholtze i S-ka, Warszawa, Smolna 36.

Fabr. Przetw. „Polichemja” Sp. z o. o., Łódź, Żeromskiego 125.

Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.

## TRICHOLORETYLEN:

„Azot”, Sp. Akc., Jaworzno.

## TRANSOLFONOWANE:

Edward Klein i S-ka, Warszawa, Okopowa 55

Sp. Akc. Fabr. Chem. i Huty Szkl. Kijewski, Scholtze i S-ka, Warszawa, Smolna 36.

Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.

Gama — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

Fabr. Przetw. Chem. „Polichemja” Sp. z o. o., Łódź, Żeromskiego 125.

## WYKANCZALNIE SKÓR:

„Alfro” inż. M. Altman, Warszawa, Franciszkańska 30.

## WYTRAWIACZE (BEJCY):

Fabr. Przetw. Chem. „Polichemja”, Sp. z o. o., Łódź, Żeromskiego 125.

Gama — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź, Południowa 68.

Sz. Fein i S-ka, Łódź, Aleksandryjska 26.

## ZWIĄZKI SYNTETYCZNO ORGANICZNE:

Przemysł Chemiczny „Boruta” S. A., Zgierz.

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

# SKÓRY SUROWE

- A. Aftergut, Kraków, Piaski Wielkie.  
 A. Ajzner, Brześć n/B., Krzywa 69.  
 Teofil Andrzejewski i S-ka, Poznań  
 Małe Garbary 7.  
 Berger i Immerglük, Bielsko, Nad Ścieżką 14.  
 Bram i Czarny, Bydgoszcz, Kujawska 7.  
 W. Berger, Gniezno, Dąbrówki 21.  
 Z. Bren, Krzemieniec, ul. Dr. Beaupre.  
 Centralny Syndykat Gospodarczy, Sp. z o. o.  
 Poznań, Wielkie Garbary 7.  
 H. Cohn, Bydgoszcz, Zygm. Augusta 21.  
 Józ. Czachowski, Toruń, Czerwona Droga.  
 Ch. Edelsberg, Zamość, ul. Żydowska.  
 R. Fröhlich i S-ka, Kraków, Św. Stanisława.  
 F. Gutkowski, Bydgoszcz, Pomorska 28.  
 H. Gutfreund, Kielce, St. Warsz. Przedm. 19.  
 J. Gast, Tarnów, Koszarowa.  
 N. Grünspan, Tarnów, ul. Szpitalna.  
 M. Hellman, Stanisławów, Kazimierzowska 1.  
 A. Herman, Leszno, Królowej Jadwigi.  
 Eug. Joffe, Warszawa, ul. Warecka 9.  
 K. Harwaczyński, Poznań, Ostrówek 6.  
 A. Hendel, Warszawa, Okopowa 78.  
 Bar. Kanigel, Lwów, Kazimierowska 21.  
 H. Klementynowski, Bielsk Podls., Poświętna.  
 W. Kyder, Rawicz, Podzamcze.  
 L. Lichtensztejn, Łomża, St. Rynek 15.  
 J. Lomborg i S-ka, Radom, Rynek 11.  
 L. Leyser, Bydgoszcz, Kujawska 24 .  
 J. Leinkram, Kraków, Wrzesińska 10.  
 B-cia Lipszyc, Bydgoszcz, Kujawska 116.  
 W. Landerer, Kraków, Pl. Wolności 12.  
 N. Lewin, Konin, Garncarski Rynek.  
 A. Müller, Katowice, Kozielska 14.  
 H. Manes i S-ka, Włocławek, Tumska 5.  
 Fr. Majecki, Gniezno, Tumska 13.  
 A. Manela, Kielce, Warszawska 48.  
 A. Naderson, Grudziądz, Mickiewicza 19.  
 Sam. Podharec, Lwów, Gołuchowski 2.  
 Pomorski Syndykat Skóry Spółdz. z ogr. odp.  
 Toruń Prosta 18/20.
- B-cia Prylińscy, Bydgoszcz, Promenada 44/45.  
 Rzeźnicza Składnica Skór Sp. z o o. Poznań,  
 Grochowe Łąki 3.  
 J. Radzieniewski, Pińsk, Honczarska 44.  
 L. Schener, Tarnów, Nowodąbrowska.  
 „Standard-Norma”, Warszawa, Namiestnikow-  
 ska 2.  
 Spółka zakupu i Sprzedaży, Sp. z o. o. Bydgoszcz,  
 Jagiellońska 52.  
 „Surowiec”, Lwów, Gabrjelówka 2.  
 B. Sz wajkiewicz, Leszno, Przemysłowa.  
 Ch. Sztajenberg Lublin, Bramowa 8.  
 „Surowiec”, Wilno, Meczetowa.  
 T-wo Handlu Zamorskiego Skórami Sp. z o. o.  
 Skwer Kościuszki 12.  
 S. Weit, Tarnów, Kapitulna.  
 P. Voigt, Bydgoszcz, Bernardynska 10.  
 St. Zasada, Bydgoszcz, Dąbrowskiego 23.  
 W. Żarnowski, Poznań, Tama Garbarska 25/28.

## FUTRO

Podręcznik  
 Ogólnej Branży Futrzarskiej

**Albert Salkin**

o zawartości 288 stron, omawiający wszel-  
 kie zagadnienia w związku z uszlachet-  
 nianiem (wyprawa, barwienie, imitowanie)  
 wszelkiego rodzaju skórek futerkowych  
 i kozusznicych.

Cena wraz z przesyłką pocztową

**Zł. 18.—**

Do nabycia w Redakcji „P. G. -T”, lub wpłaca-  
 jąc na P. K. O. Nr. 13,040

# SKÓRY WYPRAWIONE

**JAKÓB ALEKSANDROWICZ**, Kraków,  
ul. J. Dietla 57.

Hurtowa sprzedaż skór krajowych i zagranicznych.

„AMDELTA“ Sp. z o. o., Warszawa,  
Pl. Napoleona 9.

Import i eksport wyprawionych skór miękkich.

**JAKÓB Sz. ASZ**, Warszawa,  
Franciszkańska 37.

Gemzy, zamsze, lakiery i skóry fantazyjne.

**ANISFELD i KOSTMAN**, Kraków,  
Św. Agnieszki 3.

Skład różnych skór wyprawionych.

**J. BLIMBAUM**, Warszawa,  
Franciszkańska 18.

Boxcalf, nako, rosslack.

**A. BIRENCWEIG**, Warszawa,  
Miodowa 7.

Chromy, nako.

**RACHMIL CHEWEL**, Warszawa,  
Franciszkańska 26.

Gemzy, zamsze, lakiery, chromy, duboksy, Waterproof.

**FELIKS DOLCZEWSKI**  
(dawn. Ludwig Buchholz),  
Bydgoszcz, ul. Przyrzecze 2.

**ZYNDEL FAJN**, Warszawa,  
Franciszkańska, 20. Łódź. Nowomiejska 5.  
Gemzy, rindlack, chevreaulack, zamsze,  
boxcalf.

**JAKÓB LICHTENSTEIN**, Warszawa,  
Franciszkańska 24.

Gemzy, zamsze, lakiery.

**MAURZYCY MILLER**, Łódź,  
, Nowomiejska 3.

Gemzy, zamsze, lakiery, chromy.

**CH. MANDELBERGER**, Warszawa,  
Franciszkańska 2.

Lakiery, zamsze, gemzy, opankowe, nako,  
rosschevreaux, chromy, sport-boks.

**CH. KOHN**, Łódź,  
Nowomiejska 4.

Gemzy, zamsze, lakiery, chromy, krupony,  
boki, karki.

**M. OLDAK**, Warszawa,  
Franciszkańska 29.

Gemzy, lakiery, zamsze, chromy.

**JOACHIM SZPORN**, Warszawa,  
Nalewki 28.

Gemy, węże, jaszczurki i inne artykuły  
mody, lakiery, zamsze.

**CH. SIWAK Sp. J.**, Warszawa.  
Franciszkańska 24.

Boxcalf, chevreaux, lakiery.

**BENCJAN SIWAK**, Warszawa,  
Franciszkańska 27.

Kalisz, Piłsudskiego 4.  
Lakiery, gemzy, zamsze, chromy.

**J. A. SZTYKGOLD**, Warszawa,  
Franciszkańska 28.

Gemzy, zamsze, lakiery, chromy.

**B-CIA SEINFELD**, Lwów,  
Stary Rynek 7.

Chromy, nako, gemzy, lakiery, zamsze,  
krupony, waszledry, boki, karki.

**JAKÓB TOCHTERLEIN**, Warszawa,  
Franciszkańska 33.

Boxcalf, gemzy, zamsze, nubuk, futrówki,  
napa i ubraniowe.

**P. WEB i I. GRYNBERG**, Warszawa,  
Franciszkańska 33.

Chromy, skóry końskie, duboksy, sportowe

**N. WAJNBERG**, Warszawa,  
Franciszkańska 21.

Chromy, zamsze, rindlack, nako.

**A. ZŁOTOGÓRA i P. ZYLBERBERG**,  
Warszawa, Franciszkańska 31.

Skóry podeszwowe, krupony, waszledry,  
boki, karki.

Redakcja naszego pisma mając na uwadze dobro zarówno Garbarzy jak również producentów i sprzedawców mających związek z garbarstwem, przystąpiła do wydania niniejszego spisu firm, jako najlepszych źródeł zakupu i sprzedaży.

Oddając spis ten do rąk P. T. Czytelników, mamy nadzieję, że posłuży Im, jako cenny informator.

# Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

## BĘBNY I CYTROKI

### VI

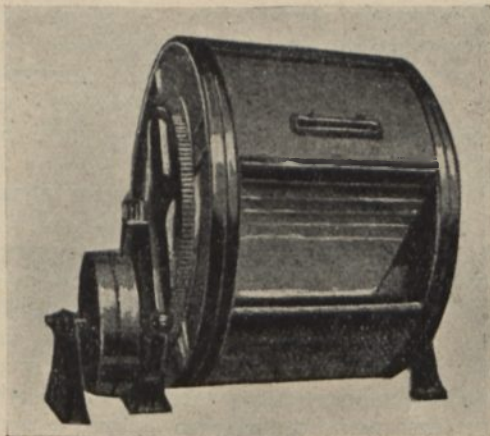
#### Bębny do moczenia i wapienia

Bębny o otworze bocznym, omówione w numerze poprzednim, są również wykonane o dwóch otworach bocznych. Bębny te spoczywają zamiast na czopach na dwóch bocznych podstawach, zaopatrzonych w rolki.

Zaletą tych bębnow jest to, że w myśl zasady jednokierunkowości ruchu skór, do jednego otworu rzuca się skóry a z drugiego otworu wyjmuje się je do dalszej obróbki; temsamem skóry nie wracają a posuwają się naprzód.

Charakterystyka bębnow o otworze bocznym:

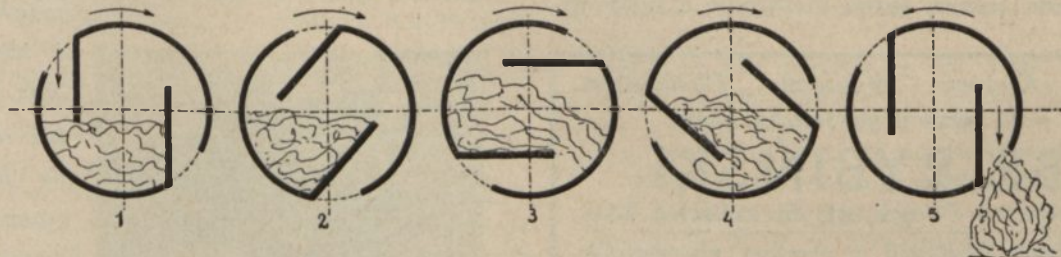
- Srednica — 2600 - 3000 mm.
- Długość — 1260 - 1700 mm.
- Srednica otworów — 1000 - 1100 mm.
- Obrotowy — 12 na min.
- Ładowność — 600 - 1000 kg.
- Zużycie energii — 5 - 7 KM.



Rys. 51

#### Bęben do mycia skór systemem Szmuklera:

Jest to bęben swoisty w swym wykonaniu (rys. 51). Armatura bębna jest taka sama jak w normalnych bębnach; bęben sam natomiast odróżnia się od normalnych tem, że nie posiada przykrywy. Rys. 52 przedstawia schemat bębna w przekroju w różnych położeniach jego podczas pracy.



Rys. 52

Położenie 1 bębna umoliwia wrzucenie skór do bębna. Położenia 2, 3 i 4 (rys. 52) uwidaczniają jak skóry przelewają się wraz z cieczą z jednego przedziału do drugiego, nie wypadając nazewnątrz przy obracaniu bębna w kierunku strzałek. Po skończeniu mycia wystarczy obrócić bęben w odwrotnym do ruchu kierunku o 1/4 obrotu, a cała zawartość bębna wypada na podłogę.

Szybkie załadowanie i wyładowanie jest cechą tego bębna.

#### Bębny do garbowania chromowego.

Do garbowania chromowego używa się bębnow nieco odmiennego typu, niż do garbowania roślinnego. Średnica tych bębnow jest zazwyczaj większa niż ich długość. Przy bębnach do garbowania chromowego zbyteczne jest urządzenie do zmiany kierunku biegu bębna. Kołki w obwodzie wewnętrznym bębna, służące do podnoszenia skór, mogą być wpuszczone do klepek bębna. Obręczy wystarczy 4, dwie na końcach i po jednej na obydwu stronach otworu bębna. Otwór bębna ma wymiary: 500—550 mm., Wieniec i krzyżaki przymocowuje się śrubami z obciążeniami mosiężną lub miedzianą blachą łbami. Wieniec i czopy z żeliwa — takie jakie były już opisane w numerze 6-tym.

Naogół armaturę do tych bębnow (koła zębate, czopy, obręcze), stosuje się lżejszą, gdyż obciążenie ich wskutek napełnienia ich do poziomu poniżej osi, jest mniejsze w porównaniu z bębnami do garbowania roślinnego.

#### Charakterystyka bębna:

- Srednica — 2500 mm.
- Długość — 1400 mm.
- Obrotowy na min. — 12.
- Ładowność do 1000 kg.
- Zużycie energii — 4 - 5 KM.

#### Bębny do natłuszczania.

Natłuszczanie skór po garbowaniu odbywało się w dawnych czasach, jak zresztą i wielu innych operacji, ręcznie. Tłuszczenie w bębnach ma tę zaletę, że równomierniej wprowadza tłuszcz do skór, aniżeli ręcznym sposobem, zarazem oszczędza dużo pracy i czasu. Tłuszczenie skór można przeprowadzić w każdym bębnie, istnieją jednak bębny specjalne do tego celu.

Bębny te, dzięki możliwości utrzymywania w nich stałej temperatury podczas całego przebiegu tłuszczenia, umożliwiają przeprowadzenie całkowitego równomiernego natłuszczenia, co ma duży wpływ zarówno na ogólny wygląd skóry, jak i na jej jakość.

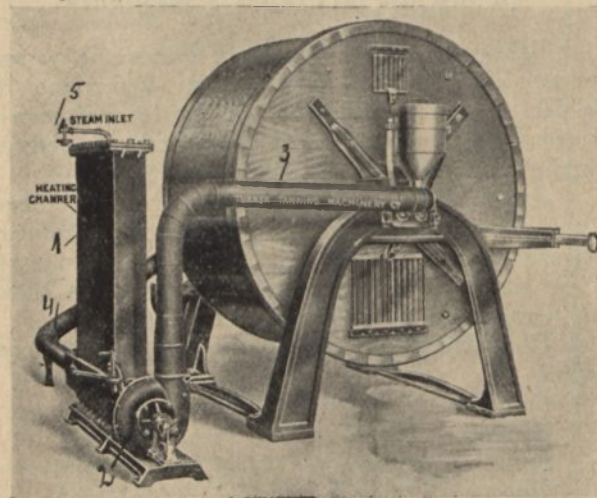
W celu umożliwienia osiągnięcia dowolnej temperatury podczas całego procesu tłuszczenia, bębny te są wyposażone w specjalne urządzenie do ogrzewania ich. Urządzenie to składa się z grzejnika parowego, wentylatora i przewodów blaszanych do doprowadzenia powietrza ogrzanego do wnętrza bębna.

Wentylator turbinowy (2 rys. 53) o wydajności około 30m<sup>3</sup> na godz. doprowadza powietrze do grzejnika. W grzejniku powietrze ulega ogrzaniu zapomocą doprowadzonej pary, następnie zostaje wtłoczone do przewodów prowadzących do wnętrza bębna. W tym miejscu należy zaznaczyć, że przewody te powinny być jaknajkrótsze, by uniknąć oziębnia powietrza ogrzanego, przed dojściem do bębna. Grzejniki te (5 rys. 53) są wykonane z dużej ilości umieszczonych równolegle do siebie rur. Dla powiększenia powierzchni ogrzewającej, rury są dodatkowo zaopatrzone w gęsto osadzone żeberka. Grzejniki tego typu dzięki dużemu wykorzystaniu ciepła przy jednocześnie małych ich wymiarach, znajdują coraz większe zastosowanie i wypierają grzejniki starszych typów, które wskutek braku powyżej opisanych żeberk musiały być wykonane w znacznie większych wymiarach, a tem samem były kosztowniejsze i zajmowały dużo miejsca. Aby umożliwić kontrolę wtłaczanego powietrza, jest umieszczony termometr w przewodzie doprowadzającym. Regulacja temperatury odbywa się zapomocą wentyla parowego, przez powiększenie lub zmniejszenie dopływu do grzejnika. Ilość powietrza doprowadzonego do bębna, może być regulowana specjalną klapą umieszczoną w przewodzie powietrznym.

W celu równomiernego ogrzania bębna i jego zawartości, niektóre bębny posiadają od strony dopływu powietrza podwójne dno. Dno to jest gęsto dziurawione i znajduje się wewnątrz bębna 8—10 cm. oddalone od dna zewnętrznego, tak, że tworzy się przestrzeń między obydwojnami dnami. Ciepłe powietrze przechodzi przez otwór w czopie bębna, rozszerza się i wypełnia przestrzeń między dnami i wychodzi otworami podwójnego dna do bębna, ogrzewa równomiernie całe jego wnętrze i wychodzi przez drugi otwór w czopie na zewnątrz.

Rys. 53 przedstawia bęben do natłuszczenia wykonany przez firmę Turner w Anglii. Bęben ten posiada jeszcze jedno ulepszenie a mianowicie:

w celu ekonomicznego użytkowania ciepła, powietrze opuszczające bęben, zawierające resztę nieużytkowanego ciepła, zostaje skierowane przewodami spowrotem do grzejnika, gdzie zostaje ogrzane do pierwotnej temperatury i znów wtłoczone wentylatorem (2) przez przewody (3) do bębna. Powstaje w ten sposób zamknięty obwód krążenia.



Rys. 53

Ten sposób pozwala na całkowite prawie wykorzystanie ciepła, powoduje minimalne zużycie pary i usuwa jednocześnie nieprzyjemny wpływ na otoczenie ciepłego wilgotnego powietrza, wychodzącego z bębna, co ma duże znaczenie higieniczne - zdrowotne.

Wymiary bębnow do natłuszczenia najbardziej polecane są: 2-2,5 metra średnicy, 1,2-1,5 metra szerokości, 12-13 obrotów na minutę. Pojemność, zależnie od rodzaju tłuszczenia, — 8-10 kruponów, około 10 skór podeszwowych, 40-120 ssaków. Otwory osiowe w czopach bębna do tłuszczenia muszą mieć 100—120 mm. średnicy, 'emsamem średnica czopa musi być odpowiednio większa, niż przy normalnym bębnie.

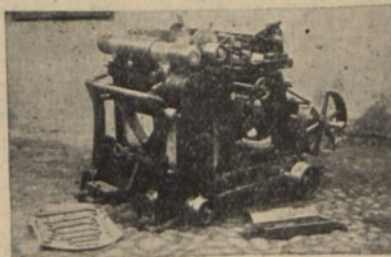
D. c. n.

**Wytwórnia maszyn garbarskich i futrzarskich**

**L. Bajca** WARSZAWA  
Gęsia 81. tel. 11-59-82

Wyrabia: Falcmaszyny, Rekmaszyny, Glancmaszyny, Altermaszyny, Platermaszyny, Sslifierki i Krauzmaszyny do skór

miękkich i twardych oraz wszelkie okucia do bębnow i remonty.



I sza Krajowa Wytwórnia Planimetrów do pomiaru powierzchni skór

**BR. RYBIŃSKI**

Warszawa-Praga, ul. Strzelecka 44/6

Odnawianie legalizacji i naprawa planimetrów

Założ. w r. 1919

# Przeгляд prasy i sprawy gospodarcze

## UBÓJ ZWIERZĄT RZEŻNYCH W POLSCE.

P. A. T. donosi:

Główny Urząd Statystyczny podaje do wiadomości, że obliczony na podstawie sprawozdań miesięcznych z rzeźni (ubój pod nadzorem weterynaryjnym) oraz kwartalnych sprawozdań od zarządów gmin (ubój poza nadzorem weterynaryjnym — domowy), ubój zwierząt rzeźnych i spożycie mięsa na głowę ludności przedstawiały się w r. 1935 jak następuje (w tysiącach sztuk — pierwsza liczba w nawiasie oznacza ubój w r. 1934, druga — przeciętną roczną z lat 1928 — 1932): bydło rogate ogółem 3.354,3 (3.185,6 — 3.536,3), w tem: cielęta 2.183,3 (2.077,1 — 2.204,8), dorosłe i jałowizna 1.171,0 (1.108,5 — 1.331,5); trzoda chlewna 4.706,6 (4.455,3 — 4.219,9); owce i kozy 671,3 (607,4 — 653,0); konie 7,5 (5,8 — 15,9). W porównaniu więc do roku 1934 liczba poddanych ubojowi zwierząt gospodarskich poszczególnych rodzajów wzrosła w następujący sposób: bydła rogatego o 5,3% (w tem: dorosłego i jałowizny o 5,1%, cieląt zaś o 5,6%); trzody chlewnej o 5,6%, owiec i kóz o 10,5%, wreszcie koni — o 29,3%. W liczbach bezwzględnych najwięcej wzrósł ubój trzody chlewnej. W porównaniu z przeciętną roczną z okresu 1928—1932 wzrost uboju nastąpił na odcinku trzody chlewnej oraz owiec i kóz; pozostałe kategorie zwierząt gospodarskich wykazują jeszcze nieco niższe liczby, niż przeciętne we wspomnianym pięcioleciu.

## NIEŻYCIOWE ROZWIĄZANIE SPRAWY IMPORTU MASZYN GARBARSKICH.

W ostatnim czasie w sprawie przywozu maszyn garbarskich spotyka się przemysł garbarski z nowymi trudnościami.

Jak wiadomo — maszyny takie przeważnie nie były w kraju dotąd wyrabiane i garbarze zmuszeni byli sprowadzać je ze znanych ogólnie fabryk niemieckich. Maszyny te korzystały z poważnej ulgi celnej. Przed kilkoma miesiącami — f. Górnośląskie Zjednoczone Huty Królewska i Laura S. A. w Katowicach nabyła licencję od austriackiej fabryki maszyn „Luzzatto” i miała na tej podstawie przystąpić do fabrykacji maszyn garbarskich.

W związku z tem Polski Związek Przemysłowców Metalow. odmawia wydania koniecznego do uzyskania pozwolenia przywozu i ulgi celnej zaświadczenia, iż maszyny takie nie są wyrabiane w kraju, wskazując — jako źródło nabycia — wspomnianą Hutę i jedną z fabryk motorów, która jakoby maszyny garbarskie produkuje.

Wobec tego jednak, że f. Huta Królewska i Laura dotąd od grudnia r. ub. żadnej maszyny nie wypuściła na rynek i według dochodzących nas od garbarń wiadomości — terminy dostawy

stale odkłada, druga zaś firma na zapytanie stwierdza, że maszyn garbarskich nie wykonuje, fabryki garbarskie, które zmuszone są dokonać zakupu jakiejś maszyny, znalazły się w sytuacji tego rodzaju, że na sprowadzenie maszyny z zagranicy nie otrzymują pozwolenia i ulgi, w kraju zaś, pomijając już typ maszyn i jej przydatność, również dostać takiej maszyny zupełnie nie mogą. („Przemysł Skórny”).

## Z DZIAŁALNOŚCI NOWOGRÓDZKIEJ IZBY RZEMIEŚLNICZEJ W KIERUNKU POLEPSZENIA SUROWCA SKÓRNEGO.

Redakcja nasza otrzymała od Izby Rzemieślniczej w Nowogródku, wyciągi ze sprawozdań, wypisy części referatów, dotyczące dotychczasowej pracy Izby nad ulepszeniem i podniesieniem jakości surowca skórniego. Energiczna i owocna praca Nowogródzkiej Izby Rzemieślniczej w tym kierunku zasługuje na uznanie.

Zamieszczamy materiał ten poniżej:

Wyciąg ze sprawozdania Izby za rok 1934 brzmi:

„Na prośbę Izby P. Wojewoda Nowogródzki zwała w maju 1933 r. konferencję powiatowych i miejskich lekarzy weterynarii i przedstawicieli cechów rzeźniczych. W konferencji wzięli udział: przedstawiciel Izby Rolniczej, Wojewódzki Inspektor Weterynarii i Dyrektor Izby Rzemieślniczej, który wygłosił referat przedstawiający obecny stan oraz projekt ulepszenia surowca skórniego. Na skutek uchwały Zjazdu kontynuowano pracę na konferencjach powiatowych.

W ciągu 1934 roku odbyto wsp. konferencję w Lidzie, Słonimie i Baranowiczach przy udziale przedstawicieli zarządu miejskiego, wydziału powiatowego, miejskiego, lekarza weterynarii oraz przedstawicieli cechów rzeźniczych; z ramienia Urzędu Wojewódzkiego, brał udział w konferencji inspektor Weterynarii Dr. Mockus. Opracowano regulamin normujący sprawę należytego zdejmowania skór i przewidujący daleko idące sankcje karne za złe zdejmowanie skór, dla dopilnowania przestrzegania regulaminu powołano przy zarządach miejskich komitety fachowe. Jednocześnie uchwalono po porozumieniu się z pp. burmistrzami ubiegać się o wstawienie do budżetów miast w miarę możliwości odpowiednie sumy na budowę składnic skór i suszarni. Również P. Wojewoda na skutek interwencji Izby przyobiecał poprzeć starania Izby, aby zarządy miejskie niezbędne sumy na składnice skór wstawiły do budżetów.

Pozatem Izba zwróciła się do Pana Wojewody z prośbą o zwołanie konferencji organizacyjnej rolniczych, celem ustalenia planu walki z gzem bydłowym, który niszczy skóry, dziurawiąc je na żywym bydłociu”.

Wypis części referatu wygłoszonego na zjeździe działaczy gospodarczych zorganizowanym przez B. B. W. R. w Nowogródku w 1933 roku:

„Nie mniej ważną sprawą związaną z polepszeniem

bytu rzeźników jest ulepszenie surowca skórniego, która to sprawa łączy się zresztą z naszym bilansem handlowym, gdyż jak statystyka wykazuje przeszło 14 milionów kg. skór bydlęcych solonych i suszonych sprowadza się rok rocznie do Polski. Cyfra ta dowodzi, iż przemysł garbarski nie może pokryć zapotrzebowań swych w Polsce i zmuszony jest skóry importować. Zdaniem sfer kompetentnych dzieje się to dlatego, że w rzeźniach polskich skóry bydlęce są przeważnie nieumiejętnie zdejmowane (poglądu co do zagadnienia importu skór surowych nie podzielamy — przyp. redakcji).

O ile chodzi o rzeźnie Województwa Nowogrodzkiego, to w ciągu roku 1932 zdjęto:

37000 skór bydlęcych ciężkich,  
63000 skór cielęcych,

co przy przeciętnej wadze skór solonych i suszonych wynosi przeszło

500.000 kg. skór ciężkich i  
130.000 kg. skór cielęcych.

Znając panujące na terenie naszym stosunki, nie możemy niestety powiedzieć, że zdejmowanie skór w tutejszych rzeźniach jest lepsze, niż np. w Kongresówce, jest ono raczej znacznie gorsze.

Należy przeto, zdaniem Izby, dołożyć starań ze strony cechów rzeźniczych, aby wypróbowane już na zachodzie metody pracy i stosowania narzędzi przy zdejmowaniu skór były jak najprędzej na tutejszym terenie wprowadzone. Pożądanem by też było, aby mające się ukazać rozporządzenie o zwalczaniu gza bydlęcego, powodującego dziurawienie skór, weszło w życie możliwie najrychlej."

Wciąż ze sprawozdania Izby za rok 1935:

„W sprawozdaniu za rok 1934 była mowa o powołaniu przy zarządach miejskich w Baranowiczach, Słonimie i Lidzie z inicjatywy Izby, komitetów fachowych, w celu dopilnowania należytego zdejmowania skór oraz przestrzegania regulaminu, normującego powyższą sprawę. W roku sprawozdawczym Izba kontynuowała rozpoczętą w 1934 r. pracę w tym kierunku, a mianowicie: rozesała wspomnianym wyżej komitetom na rece PP. Burmistrzów w Baranowiczach, Słonimie, Lidzie i Stołpcach jako materiał pomocniczy informacyjny kilka broszur, a mianowicie: 1) „Krajowe skóry surowe”, 2) „W sprawie zastępowania surowców zagranicznych w przemyśle garbarskim surowcami krajowymi”, 3) „Postulaty kredytowe w zakresie obrotu skórami surowymi”, wzór właściwego rozcięcia skóry oraz właściwych kontur skór surowych. Schemat segregacji skór bydlęcych i cielęcych oraz normy skór, wydane przez Polski Komitet Normalizacyjny.

Izba nawiązała kontakt ze Związkiem Cechów Rzeźniczych i Wedliniarskich w Poznaniu w sprawie planu wzorowej składnicy i solarni skór i po otrzymaniu odnośnych materiałów, rozesała je PP. Burmistrzom wspomnianych miast do wiadomości i ewentualnego wykorzystania. Dyrektor Izby zabiegał w Urzędzie Wojewódzkim i Wojewódzkim Biurze Funduszu Pracy o wyasygnowanie pewnych sum na budowę chłodni, składnicy i solarni skór w większych ośrodkach. Interwencja odniosła częściowo skutek, gdyż Fundusz Pracy przydzielił kredyt na budowę chłodni, solarni i składnicy skór surowych w Baranowiczach. Pozatem w planie Funduszu Pracy przewidziana jest dalsza pomoc finansowa na budowę solarni i składnicy skór w

Nowogrodzku, zakładu utylizacyjnego w Baranowiczach oraz chłodni przy rzeźniach miejskich w Słonimie i Stołpcach. W wielu ośrodkach prace nad ulepszeniem surowca skórniego nie mogą być posunięte z braku niezbędnych urządzeń w rzeźniach. Najlepsze rezultaty, jak dotychczas, osiągnął Komitet Baranowicki, gdzie według słów fachowców skóry są już b. dobre. Zaniebana narazie pozostaje sprawa zwalczania gza bydlęcego, który wyrządza ogromne szkody szczególnie w miejscowościach, obfitujących w bagna i moczary. — Izba wystąpiła w swoim czasie z projektem zwołania specjalnej konferencji dla omówienia i ułożenia planu walki z tym owadem, lecz dotychczas nic konkretnego nie przedsięwzięto."

## RYNEK SKÓR SUROWYCH MAŁOPOLSKI I ŚLĄSKA.

(Korespondencja własna)

W okresie sprawozdawczym podaż skór surowych jest mała i nikogo nie zadawala. Mamy okres letni; jak co roku, tak i obecnie ubój koncentruje się na cielętach; te mają być drogie i z uwagi na pauperyzację konsumentów mięsa ubój cieląt też nie dopisuje. Wiadomości z szeregu państw europejskich wskazują na osłabienie cen rynkowych. Przeważnie takie wiadomości wpływają ujemnie i na nasz rynek handlowy. Obecnie to nie ma miejsca.

Przez splot różnych okoliczności, zającebiających się o politykę finansowo-gospodarczą, stała się tendencja dla skór surowych w kraju bardzo silna. Podaż jest uważana za niewystarczającą. Eksporterzy nie mogą się podjąć dostawy żadanego towaru dla garbarzy zagranicznych, ponieważ podaż nie dopisuje.

Ostatnimi dniami przystąpili do zakupów garbarze skór juchtowych. Miesiąc temu zastrój na juchtę był rażący. Gdy ciułacze rzucili się na rynek handlowy dla zakupu wszelkiego rodzaju skór, pominieli juchtę. Toteż proponowane garbarzom ceny równały się sprzedaży poniżej kosztów własnych. Obecnie ceny juchtów dopięły już kalkulacyjnych cen garbarskich.

Sytuacja na rynku kredytowo-gotówkowym nie doznała odprężenia. Handel skór surowych nie udziela żadnego kredytu i sprzedaje wyłącznie za gotówkę. Kłopoty z dyskontem pozostawiają się nabywcom — garbarzom. Nie wynika z tego bynajmniej, że nikt już prywatnie nie dyskontuje. Owszem, dyskontuje się, ale na krótki okres czasu; stopa dyskontowa jest zresztą horendalnie wysoka. Handel skór surowych, pracujący z minimalnym zyskiem, nie widzi się powołanym w chwili obecnej do nawiązania kontaktu z tym rynkiem.

Całokształt polityki gospodarczej spowodował, że rynek skór surowych stał się czułym barometrem — zresztą podobnie jak wszelkie ważne podstawowe surowce przemysłowe — i ma sztywne ceny. Rynek jest ogołocony z zapasów.

W Katowicach rzeźnicka aukcja skór jest dalej zawieszona i do jawnych miesięcznych sprzedaży, ani do oficjalnych notowań ze sprze-



daży publicznych nie dochodzi. Natomiast Rzeźnicza spółdzielnia z Białej k/Bielska sprzedaje swój towar w Katowicach i w tym celu wysyła do zainteresowanych garbarzy, kupców i maklerów oferty z podaniem ilości, wagi i rodzaju towaru — bez ceny. Z ofert tych wynika, że spółdzielnia ta nie dysponuje wielką ilością towaru i zasięg jej działalności również nie jest wielki. Tęsamem nie można go porównać do aukcji w Toruniu lub Poznaniu.

Dnia 25-go maja przy sortowaniu pewnej partji skór bydłych w jednej z garbarń w Krakowie doszło do ciekawego eksperymentu. Przesortowano towar z okolicy, dostarczającej 80% skór rasy czerwono-polskiej wysokiego gatunku. Partja ta miała 84% jałowczych i 16% skór byczych. Procent drugiej sorty, jak na specyficzne stosunki w Małopolsce Zachodniej, był normalny, natomiast procent skór, obarczonych gzem bydłym, jak na miesiąc maj, był stosunkowo minimalny, bo wynosił tylko 18%. Eksperyment sortowania wykazał, że uszkodzenia spowodowane gzem miały prawie wyłącznie skóry rasy czerwonej, zaś skóry rasy czarnej albo wogóle nie miały pędraków, a jeśli miały to w małej ilości.

Przeprowadzający eksperyment sortowania, garbarz z wyższym cenzusem naukowym, stanął wobec dylematu, co racjonalniej: czy nabyć towar rasy czerwonej, wykazujący pewien procent z pędrakami, czy też rasy niższej, (czarno-białej) dostarczającej mniejszej ilości skór z gzem bydłym. Naturalnie są to dociekania teoretyczne, gdyż od dłuższego czasu na rynku krajowym nie sprzedaje się skór sortowanych na kolor sierści, lecz „tel-quel”.

Sprawa ta powinna jednak zainteresować odpowiedni departament w Ministerstwie Rolnictwa w Warszawie, gdyż świadczy to, że nic się nie czyni na szerokiej prowincji dla walki z gzem bydłym. Są wprawdzie okólniki w tej materji pozostają one jednak niestety tylko niemymi aktami. Jak nas poinformowano, wydziały weterynaryjne przy Urzędach Wojewódzkich wysłały nawet pouczenia do starostów powiatowych, by weterynarze powiatowi zbierali nie tylko suche statystyki o dokonanych uboju miesięcznym pod nadzorem weterynarzy czy oglądaczy mięsa, ale także wysyłać szczegółowe sprawozdania, jak się przedstawia postęp w zwalczaniu gza bydłego i obróbki skór surowych. Niestety okólniki te nie są respektowane, a władza nadzorcza nad weterynarzami nie docieka nawet do przyczyn, dla których weterynarze nie dają sprawozdań, ani kwartalnych, ani miesięcznych.

My ze swej strony możemy poinformować, co się tyczy zdejmowania, że kaleczenie i dziurawienie skór nożem postępuje nadal. Obróbka nie doznała żadnej poprawy. Podpisany wystąpił osobiście w jednym wypadku bardzo stanowczo, żądając od lekarza weterynaryjnego ukrócenia samowoli przy ściąganiu skór. Ów weterynarz zasłaniał się wymówką, aby „kupcy sami dochodzili swoich praw albo przez odmówienie nabycia skór pokaleczonych, albo wysłali memorjały do Ministerstwa Rolnictwa w Warszawie (co ni-

niejszym artykułem czynimy), by Ministerstwo Rolnictwa czemrychlej wydało rozporządzenie wykonawcze wraz z sankcjami karnymi przeciwko krnąbrnym ściągaczom skór. Wszelkie zaś uwagi weterynarzy równają się „głosom na puszczy!”.

Niestety kupiectwo jest bezsilne w tym wypadku. Specyficzne podłoże konkurencji i konjunktury na skóry sprawia to, że skóry czwartej sorty mają również nabywców. Zatem jedynie Ministerstwo Rolnictwa, powołane do obrony i podwyższenia majątku narodowego i państwowego, powinno opracować i wydać rozporządzenie wykonawcze o sposobie ściągania skór i o sankcjach karnych, albowiem przez ściąganie w sposób dotychczasowy skór surowych, uszczupla się bardzo poważnie majątek narodowy rolnictwa i państwa, znajdujący się w skórach surowych.

Garbarze płacili za oryginalne skóry bydłecze, w zależności od miejscowości, rodzaju i gatunku towaru, od Zł. 1.17 do Zł. 1.28 za kg. wagi solonej odważonej. Za skóry cielęce płacono Zł. 1.90 do 2.15 za kg. wagi solonej odważonej, towar krótkonogi, pierwsza i druga sorta razem, trzecia sorta jest przyjmowana w cenie o 25% mniej.

Lekkie cielęce płacono Zł. 6.— do 6.25, a nawet 6.50 za sztukę, zależnie od miejscowości i okolicy kraju. Przemysł futrzarski płaci za cielaki „moare” dla wyrobu okryć damskich do Zł. 7.— za sztukę. Sortyment jest bardzo ostry, wymagany jest towar o niskim i gęstym włosie. Za skóry Żrebięce pierwszego gatunku płacono Zł. 40.— do 50.—, za skóry Żrebięce II. gatunku Zł. 25.— 35.—, zaś za Żrebięce o wątpliwym wyglądzie płacono Zł. 10.—/15.— za sztukę.

Za skóry końskie 220 cm. długości płacono Zł. 16.— do 17.— za sztukę, oryginalne końskie 14—15 Zł. za sztukę; za skóry z psów płacono Zł. 0.60 do 0.80; za sarnie zimowe do Zł. 1.25, za letnie do Zł. 3.50 za sztukę.

Ponadto płacono za główki z cieląt 3—5 gr., za głowy z bydła: średnie do 30, wołowe i krowie 35 do 50 gr. za sztukę.

M. S.

#### WIELKOPOLSKI RYNEK SKÓR SUROWYCH (Korespondencja własna)

Sprzedaje aukcyjne skór surowych w Toruniu (dn. 3.VI.) i Poznaniu (dn. 4.VI) były normalnie odwiedzane przez kupujących. Dla skór bydłych zauważyć dało się nadzwyczajne zainteresowanie ze strony kupujących, co miało wpływ na znaczne podwyższenie cen. Co do notowań na skóry cielęce, które poprzednio osiągnęły najwyższy punkt, to wykazały one w Poznaniu tendencję zniżkową.

W Toruniu ceny za skóry bydłecze notowane były o 10—20% wyższe od cen aukcji poprzedniej, a za skóry cielęce — 4—8% wyższe.

Na aukcji w Poznaniu, która w poprzednim miesiącu wykazała znacznie wyższe ceny, osiągnięta została nadwyżka za skóry bydłecze w wysokości 5%, natomiast skóry cielęce sprzedane zostały dopiero po odbytej aukcji.

*Toruń:* (w nawiasach podane są ceny po-  
przedniej aukcji).

Wystawiono: 1900 skór bydłych,  
6100 skór cielęcych,  
516 skór owczych.

500 bukatów do 35 funt. po 66 gr. (58) za funt-  
Standard.  
1000 bydl. oryg. 36/49 funt. po 62/66 gr. (53/  
60) za funt-Tenenbaum, Szydłowiec, Kudert.  
400 bydl. oryg. 50 funt. i wyż. po 65 gr. (56) za  
funt-Kudert.  
4000 skór cielęcych do 7½ funt. po 7.— (6.70)  
za sztukę-Katten.  
1800 skór cielęcych ponad 7½ funt. po 8.60  
(8.—/8.20) za sztukę-Katten.  
300 skór cielęcych ponad 10 funt. po 2.— (1.95)  
za kg.-Katten.

Skóry owcze solone oryg. po 58 gr. za funt  
Skóry owcze solone eksport. po 70 gr. za funt  
Skóry kozie suche po 3.50 (3.50) za szt  
Skóry końskie solone po 19.50 (15.50—16.—) za  
szt.

*Poznań:* wystawiono 1686 skór bydłych,  
8364 skór cielęcych,  
195 skór owczych.

Zarłoki do 20 funt. po 70 gr. (70) — Rakower.  
Bukaty do 39 funt. po 66 gr. (65) — Ejzenberg.  
Wolce, jałowki i buhaje 40/49 po 67 gr. (62) —  
Sowadski.

Wolce i jałowki od 50 funt. po 74 gr. (69) —  
Buhaje 50/70 funt. po 62 gr. (58) — Sowadski.  
Buhaje 71/85 funt. po 55 gr. (54) — Granit.  
Buhaje od 86 funt. wzwyż po 56 gr.  
Krowy do 49 funt. po 67 gr. (67) — Ejzenberg.  
Krowy od 50 funt. po 66 gr. (62) — Kudert.  
150 szt. bydłce oryg. Ostrów po 65 gr. (62) —  
Sowadski.

150 szt. bydłce oryg. Gniezno po 60 gr. (56) —  
Kudert.  
150 szt. bydłce oryg. Rawicz, Leszno po 68 gr.  
(60) — Sowadski.

#### SKÓRY CIEŁĘCE (Poznań miasto):

1500 sz. 5, 5—7, 5 funt. po 7. — (7.40) za szt. —  
Katten, Rosenberg.  
1000 szt. 7,6—9 funt. po 8.60 (8.80) za szt. —  
Katten.  
200 szt. 9 funt wzwyż po 10.50 (11.—) za szt.  
— Rosenberg.  
2000 szt. oryg. Bydgoszcz nie sprzedane.  
600 szt. oryg. Ostrów przec. 7,78 f. po 9.— (8,50)  
Rojzner.  
500 szt. oryg. Gniezno nie sprzedane.  
700 szt. oryg. Inowrocław przec. 7,4 f. po 7.30  
(7.65) — Katten.  
500 szt. oryg. Rawicz przec. 7,3 f. po 8.— (8.60)  
— Rosenberg.  
300 szt. oryg. Leszno przec. 7,7 f. po 7.75 (8.—)  
Katten.  
200 szt. oryg. Września przec. 6,7 f. po 6.60  
(7.25) — Katten.  
200 szt. różne miejsc. do 5,5 f. po 5.35 (6.—)  
(6.—) — Katten.  
400 szt. różne miejsc 7.6—9 f. po 8. (8.80)—  
900 szt. różne miejsc 5.6—7 f. po 6.70 (7.—)  
Katten.

100 szt. różne miejsc. 9.1—10 f. po 9.50  
(10.—) — Rosenberg.  
Skóry owcze oryg. po 70 gr. za f.

#### ŚWIATOWY RYNEK SKÓR SUROYCH

Odręczenie na rynku południowo-amerykańskim, za-  
znaczone przez nas w sprawozdaniu majowym, zrobiło w  
miesiącu bieżącym dalsze postępy, o ile jest mowa o po-  
daży w La Plata. Wprawdzie dokonano w międzyczasie  
zwykłych zakupów na rachunek Ameryki Północnej i Eu-  
ropy, przyczem w dalszym ciągu „biedne“, gdyż pozba-  
wione dewiz, Niemcy trzymają prym na rynku, wszelako  
nie akceptuje się cen poprzednich, a żąda się dalszych  
ustępstw, które załadowcy przyznawać muszą, co jest b.  
naturalnem, jeżeli zważymy, że w La Plata weszliśmy już  
w sezon pełnego włosa.

Wśląd za La Plata iść też muszą załadowcy brazylij-  
scy; również nie mogą się wpływowi zniżek za skóry mo-  
krosolne oprzeć dostawcy skór suchych, które z tych sa-  
mych przyczyn powinny być bardziej cenione, a tymczasem  
muszą w swych żądaniach pofolgować.

Dalsza ewolucja obecnego stanu rzeczy zależną jest na-  
turalnie od czynników przedewszystkiem politycznej natu-  
ry. Wprawdzie Włosi mogli przerwać działania wojskowe  
na szerszą skalę, zbroją się natomiast intensywnie Pań-  
stwa Dalekiego Wschodu, słowem nie brak czynników,  
przysparzających nadzieje spekulantom na nowe ożywienie  
zakupów.

Atmosferyczne natomiast czynniki w postaci horosko-  
pów co do urodzajów na całym świecie nie mogą być bra-  
ne jeszcze w rachubę. Dotychczasowe wiadomości nie dają  
żadnej silnej podstawy na wypowiedzenie się w jakimkol-  
wiek kierunku, należy z tem zczekać do lipca.

W Polsce dzięki wprowadzeniu gospodarki dewizowej  
dostawcy tutejsi zacierają ręce i stawiają wyższe żądania  
wbrew panującemu na rynku światowym odręczeniu. Wo-  
bec faktu jednak, że naogół nie odmawia się garbarzom  
przywozu niezbędnego dla nich surowca skór nego, aczkol-  
wiek z wielkimi utrudnieniami, należy się spodziewać, że  
i skóry krajowe będą się musiały zastosować do panującego  
nastroju na miarodajnym rynku południowo-amerykańskim.

Ostatnie notowania brzmią, jak następuje:

LA PLATA. Ceny niżej podane za lb. ang. cif. Gdy-  
nia, za wagę załadowczą. Skóry mrożone bez franchise'y,  
typu mrożonych 10% franchise, mokrosolne Campos 16%  
franchise, skóry suche 4% franchise.

Montevideo mrożone wołowe 26 kg. uboju		
	lutego/marca	6 1/4 d
La Plata Swift mrożone wołowe 26 kg.		
	uboju maja	5 7/8 d
Concordia mrożone wołowe 25 kg.		
	uboju kwietnia	6 1/8 d
Wilson mrożone krowie 21 kg.		
	uboju kwietnia	5 1/4 d
Tucuman typu mrożone wołowe 29 kg.		
	uboju marca/maja	6 1/4 d
Formosa typu mrożone wołowe 30 kg.		
	uboju marca/maja	6 1/4 d
Formosa typu mrożone krowie 25 kg.		
	uboju marca/maja	5 1/8 d
Bahia Blanca mrożone wołowe 26 kg.		
	uboju kwietnia	5 1/4 d
Bahia Blanca mrożone krowie 23 kg.		
	uboju kwietnia	4 1/2 d

Rosario Blanca mrożone wołowe 26 kg.		
uboju kwietnia	5 1/8 d	
Corrientes mrożone wołowe 27 kg.		
uboju kwietnia	5 1/2 d	
Buenos Aires Campos wołowe 27 kg.		
uboju kwietnia	3 7/8 d	
Buenos Aires Campos wołowe 24 kg.		
uboju kwietnia	3 3/8 d	
Suche Buenos Aires Americanos 10/11 kg.		
półwłos i wzwyz	6 3/4 d	
Suche Cordoba Sierra 10/11 kg.		
półwłos i wzwyz	7 1/8 d	
Suche Cordoba Sierra 11/12 kg.		
półwłos i wzwyz	7 3/8 d	
Suche Cordoba Sierra 12/13 kg.		
półwłos i wzwyz	7 5/8 d	
Suche Salta 12/13 kg.		
półwłos i wzwyz	8 d	
Suche Corrientes 10/11 kg.		
półwłos i wzwyz	7 d	
BRAZYLJA. Ceny za wagę wyładowniczą cif. porty		
Europy Zachodniej. Rio Grande typu mrożonych wołowe		
27 kg. uboju kwietnia/maja	5 d	
Rio Grande typu mrożonych krowie 22 kg.		
uboju kwietnia/maja	4 1/8 d	
Rio Grande Saladeros Bage wołowe 27 kg.		
uboju kwietnia/maja	5 1/2 d	
Rio Grande Saladeros Bage krowie 22 kg.		
uboju kwietnia/maja	4 1/4 d	
Suche Rio Grande 70/30% 8/9 kg.		
półwłos i wzwyz	6 d	
Suche Rio Grande 70/30% 9/10 kg.		
półwłos i wzwyz	6 1/8 d	
Suche Rio Grande 70/30% 10/11 kg.		
półwłos i wzwyz	6 1/8 d	
Suche Rio Grande 70/30% 11/12 kg.		
półwłos i wzwyz	6 1/4 d	
Solone Barretos wołowe mrożone 27 kg.	4 1/4 d	
Solone Barretos krowie mrożone 22 kg.	4 d	
KOLUMBJA. Ceny za kilo w dolarach amer. cif. porty		
Europy Zachodniej za wagę wyładowniczą.		
Medellin lub Cauca Abattoir IMP czerwone 13 kg.	0.46	
Medellin lub Cauca Abattoir IMP czerwone 12 kg.	0.44	
Inne kolumbijskie nieco taniej.		

SKÓRY EUROPEJSKIE. Usposobienie rynku na sukcesach nieco słabsze. Krowiny holenderskie 35 kg. i wzwyz ustępują obecnie po cenie za Prima towar à hfl. 0,31 za kilo wagi zielonej cif. Gdynia.

Na skóry francuskie nie dostaje się obecnie przywozu, gdyż panuje dziś między Francją a Polską bezkrólewie traktatowe.

### DONIOSŁE ZMIANY W SPRAWIE TERMINATORÓW, EGZAMINÓW MISTRZOWSKICH I CZELADNICZYCH

W myśl okólników z dn. 15.V b. r. Nr. Nr. 26, 27 i 28 Nr. Nr. PA III 1/19, PA III 1/99 i

PA 1/100 Ministerstwo Przemysłu i Handlu zarządziło:

I — W sprawie nauki terminatorów:

Uznać prawo nabyte do przyjmowania na terminatorów na terenie b. zaboru rosyjskiego osób, które przed wejściem w życie prawa przemysłowego t. j. przed dniem 16 grudnia 1927 r. zatrudniały w swych warsztatach rzemieślniczych młodocianych lub niepełnoletnich pracowników w charakterze uczniów lub robotników wykwalifikowanych w rzemiośle.

Prawo nabyte winni zainteresowani udowodnić, a za wystarczający dowód służyć może dowód ze świadków, dokument urzędowy lub prywatny i t. p.

II — W sprawie egzaminów czeladniczych:

a) dopuścić do egzaminu czeladniczego na zasadach ogólnie obowiązujących wszystkich, którzy zgłoszą się w terminie do dn. 30 czerwca 1937 r. bez względu na to, czy naukę odbywali u osób uprawnionych do nauczania terminatorów, czy też u rzemieślników nieposiadających tych uprawnień. Warunkiem dopuszczenia do egzaminu jest, by kandydat miał ukończonych lat 18.

b) po dniu 30 czerwca 1937 r. należy dopuszczać do egzaminu czeladniczego kandydatów, którzy ukończyli naukę u osób nieposiadających prawa kształcenia terminatorów, o ile umowa o naukę będzie zarejestrowana w Izbie Rzemieślniczej przed 1 stycznia 1937 r.

III — W sprawie egzaminów mistrzowskich.

Dopuszczyć do egzaminów mistrzowskich rzemieślników, którzy udowodnią posiadanie prawa nabytego do kształcenia terminatorów w myśl pkt. I, posiadanie karty rzemieślniczej i sześciolatnie nieprzerwane, samoistne prowadzenie rzemiosła. Ministerstwo Przemysłu i Handlu kładzie jednocześnie szczególny nacisk na to, by poziom egzaminu dawał całkowitą rękojmię posiadania pełni kwalifikacyj do samoistnego rzemiosła i kierowania praktycznym kształceniem terminatorów przez osoby, które go złożą z pomyślnym wynikiem.

### KREDYTY LOMBARDOWE DLA AUKCYJ FUTRZARSKICH.

Komitet Wykonawczy Aukcyj Futrzarskich w Wilnie (24 i 25.VI) uzyskał odpowiednie możliwości na finansowanie nadchodzących na aukcje transportów w sensie udzielania pożyczek lombardowych pod zastaw nadesłanych skór surowych w wysokości do 80 proc. wartości towaru. Bardzo wygodną dla uczestników Aukcyj jest ta okoliczność, że uczestnik, który nie sprzedał na aukcjach swego towaru, nie ponosi żadnych kosztów z tytułu składowego, asekuracji i ekspedycji powrotnej.

Przetwory chemiczne i farby  
**A. ROBAK, Warszawa**  
BURAKOWSKA 25, tel. 11-08-19, 11.37-30

Specjalność: dostawa do fabryk garbarskich i futrzarskich wszelkich garbników, chemikalji, tłuszczów i farb.

### Olejarnia „SZEMEN”

Sp. firm.

**L I D A**

Tel. 146 — Skrz. poczt. 64  
Skrót telegr. „Szemen-Lida”

**OLEJ LNIANY** dla celów garbarskich i lakierniczych.

Gwarantowana jakość. Ceny konkurencyjne

## PRZYDZIAŁ DEWIZ DLA UCZESTNIKÓW II MIĘDZYNARODOWYCH TARGÓW FUTRZARSKICH W WILNIE.

(22.VII — 5.VIII 1936)

Komitet Wykonawczy Międzynarodowych Targów Futrzarskich poczynił starania o przydział odpowiednich dewiz dla uczestników Targów, którzy w ramach przyznaných im kontyngentów sprowadzają z zagranicy surowe skóry futrzane.

Starania te zostały uwieńczone pomyślnym skutkiem, tak, iż wszyscy uczestnicy Targów Futrzarskich otrzymają pozwolenia na przekaz dewiz za przyznane i wykorzystane kontyngenty skór, które po wyprawieniu, ewentualnie uszlachetnieniu w kraju, zostaną dostarczone na Targi do Wilna.

Szczegółowych informacji udziela Komitet Wykonawczy M. T. F. Wilno, ul. Mickiewicza 32.

## ANGIELSCY HURTOWNICY FUTRZANI PRZYJEŻDŻAJĄ NA TARGI DO POLSKI.

W drugiej połowie b. m. zapowiadany jest przyjazd do Polski zagranicznych hurtowników handlujących futrami. Pozostaje to w związku z aukcjami futer, które rozpoczną się w Wilnie w dniu 24 bm. M. in. przyjechać ma do Polski dla poczynienia zakupów grupa kupców angielskich.

## PRZEMYSŁ FUTRZANY.

Zanicjowany przez Stały Komitet Porozumiewawczy Branży futrzanej przy Radzie Naczelnej Związków Przemysłu Garbarskiego w Polsce, odbył się Zjazd w Warszawie w dniu 5 czerwca b. r., złożony z przedstawicieli przemysłu i handlu futrzanego.

Zjazd reprezentowany był przez czołowych przedstawicieli ośrodków futrzanych, z Wilna p. inż. Kawencki, z Krakowa pp. dr. Jachimski, R. Moor, J. Sender, Horch i inni, z Warszawy pp. J. Chowańczak, M. Kowalski, Sędzia R. Szturm, A. Sz. Redel i inni.

Pod przewodnictwem p. Jana Chowańczaka Zjazd obradował nad 4-ma najbardziej palącymi zagadnieniami branży: 1) stworzeniem naczelnej organizacji futrzanej, 2) w sprawach dewizowych, 3) w sprawach przywozowych, 4) w sprawach podatkowych.

Zjazd postanowił powierzyć stałemu Komitetowi przygotowanie projektu statutu naczelnej organizacji futrzanej w porozumieniu z organizacjami lokalnymi i zwołanie Zjazdu organizacyjnego.

W sprawach dewizowych Zjazd podkreślił ciężkie położenie importerów, niebezpieczeństwo utraty zadatków już wpłaconych zagranicą, gdyż brak dewiz uniemożliwia całkowitą zapłatę za towary, sprowadzone przed wejściem w życie Ustawy Dewizowej, zadatki wpłacone przepadną, nastąpi odpływ gotowości, a branża zostanie bez towaru.

Dla interwencji w tej sprawie wybrano delegację w osobach pp. J. Chowańczyk, sędzia Sturm, J. Sender, J. Horch i J. Grzywiński.

W sprawach przywozowych Zjazd wypowiedział się za wprowadzeniem polskiej nomenklatury nazw, aby stąd nie powstawały z Urzędem Celnym zatargi spowodu mylnego interpretowania obcych nazw. Opracowanie zlecono zrzeczeniom krakowskim. Biorąc pod uwagę zażalenie towarów na urzędach celnych i zbliżający się termin „Targów Wileńskich“, stąd niewielką ilość czasu na przerozrobienie towaru. Zjazd postanowił interwenjować w tej sprawie, wybierając delegację do Ministerstwa w osobach: pp. inż. Kawenoki, J. Chowańczak, dr. Jachimski, R. Moor i J. Sender, która wyjaśni położenie branży u miarodajnych czynników.

W sprawach podatkowych naświetlono ogólne położenie branży, zwrócono uwagę na niesłusznie obliczany podatek od skór wyprawionych, wyrażając opinię, że przerób uszlachetniający skór futrzanych, nie stanowi przerobu w rozumieniu Ustawy o państwowym podatku przemysłowym, a jest czynnością tylko przygotowawczą.

Zjazd postanowił nawiązanie kontaktu z hodowcami zwierząt futerkowych zorganizowanie tego surowca, którego dostarcza hodowla krajowa.

Na zakończenie postanowiono poprzeć Międzynarodowe Futrzane Targi Wileńskie, doceniając wysiłki Targów, które chcą stworzyć ośrodek handlu międzynarodowego w Wilnie.

## SYRJA DOSTARCZA PALESTYNIE 85% CAŁEJ IMPORTOWANEJ ILOŚCI OBUWIA.

Jak donosi „Le Commerce du Levant“, w roku 1935 85% wwożonego do Palestyny obuwia dostarczone było przez Syryję, w porównaniu z 62% importowanego z Syrii w r. 1934.

Od wielu lat palestyński przemysł obuwniczy prowadzi zaciętą walkę przeciwko wyrobom zagranicznym, które są do tego stopnia tanie, że krajowa produkcja nie jest w stanie z nimi konkurować. Szczególnie wyroby obuwiane z Syrii są czterokrotnie tańsze od wyrobów innych krajów. Syryja jest w stanie dostarczać tak tanio z tego powodu, że w kraju tym zamieszkuje dużo szewców Ormian, którzy zadawalniają się wyjątkowo małym zarobkiem.

## Rozbudowa krajowego przemysłu garbnikowego

że pogląd ten nie jest żadną osobliwością piszącego te słowa, dowodzi wymowny fakt, że wytwarzaniem w Polsce ekstraktu dębowego i świer-

kowego zainteresowali się ludzie, reprezentujący jugosłowiański przemysł kasztanowy i przystąpili do założenia w Polsce konkurencji z istniejącą u

### Rozpuszczalniki

Octan amylu wysokowrzący i techn.

Octan butylu

Alkohol amylowy i butylowy

### DeKfarby wodne i Top-finisz

marki „GISKA“

wysokiej jakości

we wszystkich kolorach

### Fabryka Przetworów Chemicznych

Inż. Jan Gibiański i S-ka, Łódź

Tel. 18632, 22938, 23304

ul. 11-go Listopada 190/194

nas jedyną placówką przemysłu ekstraktowego, czyli, że przestali już liczyć na możliwość rozwoju konsumpcji ekstraktu kasztanowego wbrew własnemu interesowi i wbrew życzeniu samych garbarzy, by nasz rząd ułatwił im sprowadzanie zagranicznego ekstraktu, zniżając wysoką obecnie stawkę celną.

Charakterystyczną i godną zaznaczenia jest niewiara jugosłowiańskich dostawców ekstraktu, od pół wieku obsługujących przemysł garbarski, w urzeczywistnienie wspomnianych życzeń garbarzy co do niżki cła. Bardziej jeszcze charakterystyczny jest optymizm naszych przyjaciół jugosłowiańskich, zakładających fabrykę ekstraktów świerkowego i dębowego, wiedząc o tem, że istniejąca fabryka nie jest w stanie spowoczu niedostatecznej konsumpcji wyzyskać w pełni swej aparatury. Są więc widocznie przeświadczeni, że czas musi zrobić swoje i wyźłobić w umysłach konsumentów konieczność liczenia się z imponderabiljami państwowymi, których twarde nakaz nie idzie po linii interesów indywidualnych, a dążyć musi w kierunku poszanowania interesów ogólnogospodarczych.

Wszelkie poczynania, zmierzające do zastąpienia importu zagranicznego produkcją krajową w dziale surowców i półsurowców w dziedzinie garbarskiej, znajdują już dzisiaj pełne zrozumienie czynników miarodajnych, a zwłaszcza wojskowych, którym zaopatrzenie naszej armji musi stale zaprzętać uwagę i leżeć na sercu.

Celowi zaopatrzenia naszej armji w skóry podszwowe, któreby odpowiadały wymogom naszego klimatu, czyli by się wyróżniały trwałością i nieprzemakalnością, służy nakaz stosowania w wyprawie skór wyciągów z drzewa dębowego i kory świerkowej, jako materiałów najodpowiedniejszych w tym kierunku, lecz przede wszystkim dlatego, że są to materiały rodzime, których mamy pod dostatkiem. Nie od rzeczy będzie w tem miejscu wspomnieć, że Polska zajmuje pod tym względem uprzywilejowane stanowisko, ponieważ np. Niemcy w/g danych statystyki, ogłoszonej w Nr. 33 czasopisma fachowego „Lederindustrie“, sprowadziły w roku ubiegłym samej kory dębowej 343,587 kwintali wartości marek 2,289,000 a niezależnie od tego łączna pozycja importu ekstraktów dębowych, świerkowych i po części kasztanowych wykazuje potężną cyfrę 131,524 kwintali wartości marek 3,627,000 podczas gdy my się

obejść możemy bez tego importu, gdyż mamy już własny przemysł w tych materjach garbniczych.

Na pytanie co do użyteczności wielu stosowanych w garbarstwie ekstraktów znajdujemy naukową odpowiedź w odczycie D-ra Inż. W. Schillera, wygłoszonym w dniu 26.II. 1936 r. w Polskiem Kole Chemików Garbarskich, p. t. „Badania porównawcze nad garbnikami roślinnymi i syntetycznymi oraz ługiem posulfitowym.” Z badań tych wynika, że, co się tyczy ekstraktów dębowego i kasztanowego, „oba te ekstrakty winny być zaliczone do najszlachetniejszych, gdyż obdarzone są zarówno wysoką zdolnością przenikania do skóry jak i właściwością nadawania jej wagi, przyczem stwierdza „uderzające podobieństwo wszystkich innych charakterystycznych reakcyj jakościowych oraz niezmiernie do siebie zbliżone cyfry znamienne dla obu tych ekstraktów: oba te ekstrakty są garbnikami pyrogalloyowymi, oba mają podobną liczbę alkoholową, etyl-acetatową, molybdenową, furfurolową, oba dają tę samą próbę alkutinową i t. d. i t. d., tak że oba te ekstrakty w mieszaninie wogóle nie dają się odróżnić. Potwierdza się uderzające spostrzeżenie o ogromnem ich podobieństwie.”

Z końcowych wywodów tych „badań” na zaznaczenie zasługują uwagi następujące: „Jeśli należy dokonać wyboru między ekstraktami mimosowym i dębowym dla zastosowania go przy dogarbowaniu, wówczas wchodzi w grę tylko ekstrakt dębowy, a to ze względu na to, że ekstrakt mimosowy zbyt łatwo się rozpuszcza w wodzie, później zaś zbyt szybko pozwoliłby się ze skóry wyciąć. Ekstrakt dębowy natomiast (do tej samej zaś grupy należą i inne ekstrakty, jak np. valoneowy i t. p.) obdarzony jest ceną zaletą wydzielania wewnątrz skóry nierozpuszczalnego prawie kwasu elagowego, zapelniającego skórę i nadającego jej ścisłość, nieprzemakalność oraz t. zw. „wykwit skórny”, ceniony jako znak wysokiego gatunku skóry.”

Z rozważań naszych wypływa nieodparty wniosek, że poza naturalnym czyli niesulfitowanym wyciągiem z quebracho żadnych innych ekstraktów garbarskich sprowadzać nie potrzebujemy, a jedynie nabywać surowe roślinne gatunki, z których na miejscu możemy wyciągnąć ich ekstrakty, posiłkując się własnymi siłami potencjalnymi przemysłu garbnikowego.

ZAKŁADY  
CHEMICZNE

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

Warszawa, Grzybowska 115, tel.: 258-04 i 858-02

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

Rozwój naszego przemysłu garbnikowego zależy jednakowoż od postępu w rozwoju pojęć licznych dziś jeszcze szeregu pomniejszych garbarzy, dostarczających na rynek skór, wyprawianych samym tylko querbrachem bez żadnego stosowania garbników szlachetniejszych, jako droższych. Że zaś brak w skórze substancji, nadają-

cych jej siłę zwartości i nieprzemakalności, jest sprawą zdrowia publicznego, przeto jedynym środkiem, prowadzącym do celu usunięcia z rynku konkurencji skór niezdrowych, jest ich *standaryzacja* na sposób uprawiany zagranicą. Ale o tem pomówimy oddzielnie.

(D. c. n.).

## **Dział prawny**

### ODWOŁANIA PODATKOWE WEDŁUG ORDYNACJI PODATKOWEJ.

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania, płatnik ma prawo żądania od władz skarbowych udzielenia podstaw wymiaru.

Żądanie to może być udzielone ustnie lub na piśmie, w razie jeśli płatnik wniesie podanie. W tym ostatnim wypadku, wniesienie podania zawieszają bieg terminu do wniesienia odwołania. W temże podaniu należy jednocześnie prosić o wydanie odpisów zeznań świadków i biegłych.

Podstawy wymiaru są niezbędne przy wnoszeniu odwołań, gdyż w ten sposób płatnik wie, na czem władza skarbową oparła wymiar podatku.\*)

Odwołanie powinno zawierać:

1. Imię, nazwisko, adres.
2. Konkretnie zanzuty oraz wskazanie, w jakim kierunku żąda się zmiany.
3. Środki dowodowe.
4. Podpis płatnika lub zastępcy.

W postępowaniu odwoławczym płatnik posiada szerokie prawo przeprowadzenia dowodów, a więc może przedkładać księgi handlowe, gospodarcze, zapiski, korespondencję, powoływać świadków i biegłych — na ustalenie ściśle określonych okoliczności.

Świadków i biegłych można żądać o zbadanie przez Sąd Grodzki.

Płatnik, który był zobowiązany z mocy ustawy lub na wezwanie władzy skarbowej do przedstawienia dowodów, nie może powoływać się na nie, skoro ich nie przedstawił w terminie.

Władza skarbową obowiązana jest rozprawić się z zarzutami płatnika oraz przeprowadzić dowody ofiarowane w odwołaniu, jeśli dotyczą konkretnych okoliczności.

Urzędy skarbowe mają prawo do załatwiania odwołań we właściwym zakresie, jeśli chodzi o niżenie podatku do wysokości 300 zł.

Płatnik niezadowolony orzeczeniem Urzędu Skarbowego, może żądać w ciągu 14 dni od doręczenia orzeczenia, przesłania do instancji odwoławczej.

Odwołujący się, chcąc złożyć ustne wyjaśnienia na posiedzeniu instancji odwoławczej,

\*) *Odwołanie wnosi się za pośrednictwem władzy, która podatek wymierzyła, do instancji odwoławczej.*

winien przy wniesieniu odwołania wnieść opłatę w gotówce  $\frac{1}{2}\%$  spornego podatku, nie mniej, niż 2 zł., nie więcej, niż 50 zł. Opłata ulega zwrotowi w razie choćby częściowego uwzględnienia odwołania.

Płatnik ma prawo cofnąć odwołanie za zgodą władzy wymiarowej, ewentualnie władzy odwoławczej (jeśli się sprawa tam znajduje). W tym ostatnim wypadku, cofnięcie ma moc obowiązującą z chwilą zawiadomienia płatnika o umorzeniu postępowania odwoławczego.

Władza odwoławcza ma te same uprawnienia co władza wymiarowa i nie jest związana, ani ani orzeczeniem, ani wnioskiem władzy wymiarowej, może więc wymiar zatwierdzić, lub niżyc.

W razie jeśli władza odwoławcza dojdzie do wniosku, że wymiar uskutecznił za nisko, ma prawo zwócić sprawę I instancji.

Należy zaznaczyć, że wniesienie odwołania nie wstrzymuje obowiązku zapłacenia wymierzonego podatku. W uzasadnionych przypadkach władze skarbowe mają prawo ograniczyć pobór podatku do czasu ostatecznego rozstrzygnięcia przez instancję odwoławczą.

*Adw. Leon Nisenson.*

## Ogłoszenia drobne

MAJSTER GARBARSKI energiczny, pracowity, z dobrymi świadectwami i długoletnią praktyką, władający językami polskim i niemieckim, poszukuje odpowiedniego stanowiska jako kierownik. Obeznany gruntownie z samodzielną fabrykacją różnych skór podeszwowych, faleder, blankowych i kuponów pasowych pierwszorzędnej jakości. Również obeznany w wykonaniu skór wojskowych i galanteryjnych. Oferty do Redakcji „P. G.—T.” sub „1000”.

CHEMIK - GARBARZ z dyplomem politechniki darmstadt'skiej z praktyką poszukuje posady. Oferty do Redakcji „P. G.—T.” sub „Darmstadt”.

ENERGICZNY MAJSTER garbarski, specjalista skór podeszgowych, pierwszorzędne referencje, poszukuje posady. Oferty do Redakcji „P. G.—T.” sub „ul. Szewcka”.

ALTEZE 3-metrową w dobrym stanie kupię. Oferty do Redakcji sub „Altera”.

## Skrzynka pytań

Redakcja odpowiada na pytania wyłącznie pp. abonamentom!

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 przesyłać w postaci 1-złotowego znaczka pocztowego!

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

ZAPYTANIE NR. 36. (Garbarz Ekonompja 1907).

Wyrabiam białe skóry i kryję je białą farbą kryjącą. Zależy mi na tem, by skóry po garbowaniu były możliwie białe, jak od strony liczka, tak i mizdry. Chcę, by umożliwiło mi to tylko jednorazowe krycie białą farbą kryjącą przy wykończeniu. Ja garbuję skóry alunem chromowym, lub ekstraktem gotowanym przez siebie z dwuchromianu i żadnym z tych garbników nie mogę osiągnąć pożądanej bieli skór.

ODPOWIEDZ NR. 36.

Przy garbowaniu chromowem jest bardzo trudno osiągnąć idealnie białą skórę; zawsze będzie ona miała odcień niebieskawy, względnie zielonkawy. Bielenie skór chromowych odbywa się najlepiej zapomocą soli szczawikowej. Po dobrem myciu swków po struganiu (falcowaniu) bieżącą letnią wodą, bieli się je w bębnie w przeciągu jednej godziny w roztworze 100% wody 50 st. C., 1-2% soli szczawikowej z dodatkiem Syntalu ST., o którym była mowa w numerze 2-gim naszego pisma (str. 35). Po tym procesie następuje mycie skór i normalne neutralizowanie, tłuszczowanie i t. d..

ZAPYTANIE NR. 37.

Często zdarza mi się, że boksy bydłce po wyjęciu z garbunku są mocno pościąganane z liczka, a po barwieniu i tłuszczaniu jeszcze więcej. Nie znam przyczyny tej wady. Wyrabiam przeważnie duże skóry starych krów 400

dcm. kw. i wzwyż. Proszę o wskazówki, jak należy garbować, ażeby duże skóry ze starych krów nie były pościąganane. Po natłuszczaniu, skóry czasem wyglądają z liczka jak skóra ryby.

ODPOWIEDZ NR. 37.

Przyczyna wady pościąganego liczka po garbowaniu nie leży wyłącznie w sposobie garbowania. Wskazuje to na wadliwość całego systemu fabrykacji. Może to być nieprawidłowe lub niedobrze do siebie dostosowane wapnienie, wytrawianie, piklowanie i garbowanie. Nieodpowiednie, tłuszczanie, lub używanie nieodpowiednich tłuszczów powiększa ściąganie liczka. Pod tym względem nie ma tu znaczenia wiek zwierzęcia, z którego skóra pochodzi, raczej ma tu znaczenie pleć; tak np. skóry byków lub byczków mają tendencję do ściągania się w liczku.

ZAPYTANIE NR. 38.

Jak należy wykończyć boksy bydłce, które były przetłuszczone olejem kidfiniszowym i nie dają się po apreturze polyskować na maszynie.

ODPOWIEDZ NR. 38.

Takie skóry należy przed apreturą odtłuścić od strony lica i to gałgankiem zmoczonym benzyną, czy też wodnym roztworem kwasu mlekowego, acetonu, lub octanu etylu, poczem wysuszyć. Jeżeli jednorazowe takie zmywanie nie wystarczy, można to powtórzyć.

## K O R E S P O N D E N C J A

L. dz. III/10.63

W sprawie surowca skórniego.

W związku z szeregiem ciekawych szczegółów dotyczących surowca skórniego, a zamieszczonych w numerze 7 (m-c kwiecień) z roku b., Izba prosi o przesłanie pod jej adres 10 egz. powyższego numeru. Ponadto Izba, pragnąc zapoznać WPanów z pracami prowadzonymi z jej inicjatywy, a mającymi na celu podniesienie jakości surowca skórniego, przesyła w załączeniu odpisy właściwych działów sprawozdań ze swej działalności za rok 1934 i 1935. Również przesyła się w załączeniu wypis odpowiedniej części referatu, wygłoszonego na zjeździe gospodarczym, odbytym w Nowogródku w roku 1933.

(—) Dyrektor  
Izby Rzemieślniczej  
w Nowogródku.

Redakcja nasza otrzymała list z Afuleh (Palestyna), którego treść zamieszczamy poniżej:

„Pracuję tu w Palestynie w zawodzie garbarskim kilka lat, nie mając żadnej podpory ani porady teoretycznej u kogo zasięgnąć. Przypadkowo wpadł mi do rąk numer „P. G.-T.“, który jeden z moich kolegów przywiózł i który bardzo mnie interesuje; chciałbym przeto mieć to pismo stale pod ręką. Najwięcej interesuje mnie „Skrzynka Pytań“, z której chciałbym, jeżeli jest to możliwym, korzystać w obecnej chwili. Nie znając warunków i ceny prenumeraty, nie posyłam pieniędzy odrazu. Proszę zatem zawiadomić mnie, jaką sumę i w jakiej formie mam uiścić należność. Jednocześnie proszę o wysłanie poprzednich numerów „P. G.-T.“ z wyjątkiem I i II numeru, które są w mojem posiadaniu.

z poważaniem

Noe Totensfeld“.

**Garbarnia G. ROJAL**

Warszawa, ul. Stawki 79, tel. 11-06-58.

W y r a b i a :

**Futrówki:** ssaki, konie i barany w różn. kolor..**Skóry paskowe:** białe i różnokolor.**Ubraniowe**

Skł. fabr.: Franciszkańska 35, tel. 11-44-65

**Fabryka Garbarska M Lichtag**

ZACISZE pod Warszawą

Tel. 10-19-33.

Skł. fabr.: Warszawa, Dzielna 9.

Tel. 11-20-65.

**Skóry chromowe czarne i kolorowe.****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 „Altes”

**Garbarnia****M. MLENBACH i S-ka****ŻYRARDÓW** Tel. № 3**Skóry chromowe  
czarne i kolorowe****FABRYKA GARBARSKA L. ZAK** Warszawa-Praga  
ul. Grochowska 104GEMZY: czarne i kolorowe. NACO-CALF: we wszystkich kolorach i odcieniach  
CHROMY: czarne i brązowe.**Fabryka Garbarska „APOLLO”**

GRODNO, Wapienna 1, telefon 38.

Skrzynka poczt. 47.

**P O L E C A**

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

**Fabryka Garbarska****Bracia M. i S. MARGOLIS**

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

Marka fabryczna „Bramar”

**W Y R A B I A :**

FUTRÓWKI cieliste i szare. — SKÓRY KOŃSKIE (Rosschevreau) czarne i 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.

**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**



# Fabryka Garbarska H. L. CYTRYN i S-ka

Warszawa, Wolska 48, tel. 643-89

SKŁADY KOMSOWE:

**W i l n o**

S. Kewes, Rudnicka 6

**L w ó w**

B-cia Seinfeld, Stary Rynek 7

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

SKŁAD FABRYCZNY:

**K a l i s z**

ul. Babina 10

Fabryka **STANDARD** Spółka  
Garbarska „ 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. „Spejalchrom”

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, Franciszkanska 30

H. Szczeciński, „ 26 | Ch. Siwak, „ 24

E. Szniak, „ 31 | J. Moszkowicz, „ 22

A. Krakowiak, Nalewki 34 | Ch. Briks, „ 24

Skład fabryczny we Wilnie; E. Germajze, Rudnicka 6

ZAŁOŻONA W 1830 ROKU  
W ŻARKACH.

**GARBARNIA**

ZAŁOŻONA W 1830 ROKU  
W ŻARKACH.

# Braci Lejzerowicz i S-ka

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

**Krupony myte • Karkl • Boki**

Krupony w wadze 2½—4 kg. oraz cleżkle

Karkl branzlowe w wadze 1/2—2 kg.

Boki w grubości 1½—2 millimetr.

**GARBARNIA**

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

Telefon 12-08-90.

■■■■■■■■

**Skóry chromowe:**

Boxcalf, Rindbox  
czarne i kolorowe.

**Wykańczalnia skór**

**„AIFRO”** (Inż. M. Altman)

WARSZAWA, ul. Franciszkańska 30.

Telefon 11-03-48.

Nagr. złot. medal. na wyst. rzem.

Przyjmuje do farbowania, batkowania oraz wytłaczania na różne desenie specjalnie dla wyrobów skórzano-galanteryjnych, rękawicznicznych, obuwniczych i introligatorskich.

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

**Garbarnia CH. DREJZNER**

WARSZAWA, ul. Gęśla 97

Telefon 11-17-42.

Założ. 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

**Fabryka Skór „UNJA”**

F. LEWINSOHN i S-ka

WARSZAWA, Stawki 79.

Telefon 12-09-74.

**Skóry podeszwowe:**

Krupony, karkl, boki

Specjalność:

Skóry myte

(Waschleder)

krajce gwar. białe

Boki i karkl

**L. ROZIN**

WARSZAWA

Marka ochronna prawnie zastrzeżona za Nr 22689

Nowolipie 44/46.



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

**C E N Y O G Ł O S Z E N I**

1/1 strona . . . . .	Zł. 120.—	Dopłata za ogłoszenia na okładce:		<b>R A B A T Y :</b>	
1/2 strony . . . . .	70.—	Na I 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.

Zakłady Drukarskie B-ci Wójcikiewicz w Warszawie.

Ekstrakty Quebrachowe

Ekstrakt mimosowy «RHINO»

Ekstrakt sumakowy płynny  
marki «LEDOGA»

Natrium sulfit i bisulfid

Trany garbarskie



GEN. REPR.

Kwas szczawiowy

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 NAGO-CALF, MEB-  
LOWYCH, KURTKOWYCH I GALANTERYJNYCH.

**Farby do opasek i obcasów.**

**Schutzlacki, 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.

czos. 16160/2/9

Fabryka Chemiczno - Farmaceutyczna

**„ELIT“**

Grodzisk-Mazowiecki, tel. 38.

Biurow sprzedaży:

Warszawa, ul. Złota 26, tel. 581-72.

Rok założenia 1922

Poleca o bezkonkurencyjnej jakości

**ROZPUSZCZALNIKI** ■

do lakierów nitrocelulozowych skórnych:

Alkohol amylový—Alkohol butylowy—Alkohol propylowy

Octan amylový—Octan butylu—Octan etylu—Octan propylu

**PLASTYFIKATORY**

poraz pierwszy przez nas wyrabiane w Polsce:

Fosforan trójkrezylu (Triakresylfosfat) — Dwubutylowy ester kwasu ftalowego (Dibutylftalat)

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.