



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. 10

Lipiec 1936

Rok I

REDAKCJA I ADMINISTRACJA:

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

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze

Spółka Akcyjna

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

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.

PRZEGLĄD GARBARSKO-TECHNICZNY

crws. 161602/10

Nr. 10.

Lipiec 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

II.

Oprócz tego jest wiele garbarń w Niemczech, których cała produkcja oparta jest na surowcu południowo-amerykańskim (Wildhäute) i nie mogłyby być tak łatwo przestawiona na skóry domowe (Zahmhäute), gdyż, pomijając stronę techniczną, (która w drobniejszych polskich garbarniach zupełnie lekceważą), garbarnie takie wytworzyły sobie z biegiem czasu pewien standart, do którego ich stali odbiorcy nawykli, a innych skór nie mogliby dostarczać.

To też zakaz przywozu, jaki rzeźnicy w Niemczech zdołali później częściowo przeprowadzić, co im ułatwiła zresztą wprowadzona przez Schachta ogólna kontrola obrotu dewizowego, nie mógł im nie pomóc, gdyż Niemcy, wobec znacznego zapotrzebowania skór ciężkich podeszwowych na potrzeby umundurowanego po wojskowemu społeczeństwa niemieckiego i obowiązkowego usportowienia młodzieży obu płci, musieli udzielać kontyngentów na ciężkie zamorskie skóry wołowe. Z drugiej strony siła nabywczą ludności kryzysowo osłabła, nie mówiąc o bojkocie zagranicą towarów niemieckich. Cechy rzeźnicze postanowiły przeto na pewien czas aukcyj zaniechać, czyli znaczną ilość surowca z rynku wycofać i w ten sposób spowodować wyżkę cen. Tymczasem, pomimo zawieszenia aukcyj, ceny spadały w dalszym ciągu i tu dopiero rzeźnicy zrozumieli, że poziom cen zależy przede wszystkim od dobrobytu ludności, czyli od właściwego standardu życiowego. Kiedy więc w lipcu r. 1932 sytuacja na rynku międzynarodowym nieco się poprawiła, aukcje zostały znów powołane do życia.

Opisane wyżej zjawiska miały miejsce nie tylko w Niemczech, lecz i w innych krajach i wywołały tę samą, co i w Niemczech, reakcję.

Po objęciu władzy przez Hitlera znaleziono sukurs w polityce t. zw. narodowo-socjalistycznej, ponieważ chętnie szła na spotkanie wszelkim propozycjom dokuczenia żydom, którymi byli w znacznej większości odbiorcy na aukcjach zarówno handlujący, jak i garbarze. W październiku r.

1933 pojawił się w przybocznym organie prasowym premiera Goeringa „Essener National-Zeitung“ artykuł, który nawoływał do usunięcia się gospodarstwa niemieckiego spod wpływu gospodarstwa światowego. Narazie żądał od przemysłu skórniczego niemieckiego przymusu 50% użycia skór surowych niemieckich. Skończyło się na tem, że w kwietniu 1934 r. wprowadzono na aukcjach t. zw. „Höchstpreise“, których nie wolno było przekraczać. Miało to na celu ustalenie cen w Niemczech bez względu na stan rynku międzynarodowego, a również usunięcie z aukcyj zjawiska wzajemnego licytowania się. Nazywa się to wprawdzie „Höchstpreise“, lecz jest to zwykła demagogja, gdyż wobec przeszkód stawianych przywozowi z zagranicy nie mogło być mowy o korzystaniu z możliwości sprzedawania niżej tych cen wytycznych. W roku zaś bieżącym, wskutek znacznego podrożenia skór na rynku zamorskim, do czego zresztą sami Niemcy nie mało się przyczynili, ileż na cele swych zbrojeń nie przestają nabywać znacznych partij skór z Ameryki Południowej, zajmując pośród odbiorców skór z Brazylii i Argentyny pierwsze miejsce li-tylko na własne potrzeby, a nie reeksportu, wypadło tę demagogję zawiesić na kołku i podnieść te „Höchstpreise“.

Tak więc zbankrutowała polityka „der Be-seitigung der Verfallserscheinungen der liberalistisch - marxistischen Wirtschaftsepoche“, nie udaje się „das Schicksal der deutschen Wirtschaft von der Weltwirtschaft und ihren destruktiven Kräften unabhängig zu machen“ („National-Zeitung“), gdyż, chcąc się gwałtownie zbroić, muszą się Niemcy zastosować do rynku światowego.

Tym niemniej polityka kontyngentowa, krępująca przywóz z zagranicy, stosowana względem sąsiadów, nie może pozostawić tych ostatnich obojętnymi na łamanie ich linii gospodarczej i zmusza do zarządzeń we własnym zakresie, któreby tę nadłamaną linię mogły wyprostować.

(D. c' n.)

Skóry surowe

Nowe metody konserwowania surowca skórniego

Dotychczasowe metody konserwowania surowca skórniego polegały przede wszystkim na soleniu względnie suszeniu go. Jest rzeczą jasną, że przy tych zabiegach niejednokrotnie surowiec skórny został uszkodzony mniej lub więcej, narażając tem samym producenta na poważne nie-raz straty.

Z tych to względów od długich już lat czynione są rozmaite doświadczenia w znalezieniu nowych metod pracy i środków, aby ograniczyć do minimum możliwość uszkodzenia przy konserwowaniu surowca skórniego. W poszukiwaniu nowych tych metod pracy brali udział zarówno garbarze, jak i uczeni oraz producenci środków dezynfekcyjnych — przemysł chemiczny.

Dotąd też usiłowania te szły głównie w kierunku znalezienia odpowiedniego składnika chemicznego, który dodany do soli konserwujących chroniłby surowiec skórny przed niszczyielskim działaniem różnych bakterij. Niestety, usiłowania te nie dały pożądaných rezultatów z tych przede wszystkim względów, że okazało się rzeczą niemożliwą wymieszać idealnie równomiernie składniki chemiczne z solami konserwującymi. Z drugiej znow strony rozpuszczone w zaprawie solnej składniki chemiczne spływały równocześnie z zaprawą solną zanim jeszcze dotarły do skóry i wpłynąć mogły na proces konserwacyjny.

Tak więc problem, polegający na znalezieniu niezawodnego sposobu, pozwalającego na równomierne zupełnie rozpuszczenie w zaprawie konserwującej składników chemicznych, chroniących surowiec skórny przed niszczyielskim działaniem różnego rodzaju bakterij, przez długie lata nie doczekał się rozwiązania mimo, iż w usiłowaniach tych brały udział całe rzesze doświadczonych specjalistów w dziedzinie konserwowania tegoż surowca.

Z tych przede wszystkim powodów zarzucono próby w tym kierunku, a zwrócono uwagę na rzecz zupełnie odmienną. Poczyniono nowe próby, stosując inne zupełnie niż dotąd zabiegi i w ciągu 2 ostatnich lat skrzętnie badano działanie nowych metod konserwowania i przygotowywania do dalszej obróbki surowca skórniego. Okazało się, że konserwowany nową metodą pracy surowiec skórny nie tylko znakomicie uodporniony został na działalność wszelkiego rodzaju bakterij, ale ponadto — dzięki specyficznym zabiegom — nabiera takich właściwości, że garbarze stoją wobec nowych zupełnie możliwości wykorzystywania tegoż surowca.

Zabieg ten przedstawia się następująco:

Dobrze wychłodzone, jednakże mokre jeszcze skóry wkłada się do stony wewnętrznej specjalnie spreparowanym bibulkowym (a więc mającym właściwość wchłaniania wilgoci) papierem, przepojonym w czasie fabrykacji ściśle określonymi składnikami chemicznymi, działającymi konserwująco — dezynfekcyjnie. Poprzednio papier ten wkłada się do zaprawy solnej, którą wchłania w siebie. Z chwilą, kiedy papier ten przykłada się do wilgotnej jeszcze skóry surowej, następuje automatycznie właściwa jego działalność, t. zn. znajdujące się w nim składniki chemiczne mieszają się z zaprawą solną, wnosiąc w surowiec, a odciągając oraz pozabawiając go równocześnie wilgoci, niszczą znajdujące się tam bakterje. Papier ten, szczerlnie

przylegając do surowca skórniego, uniemożliwia dostęp powietrza do tych części, które najwięcej dotąd narażone były na ujemne wpływy atmosferyczne, na osadzanie się na nich i rozwijanie bakterij, powodujących następnie uszkodzenie surowca.

Po kilku już godzinach działania zaprawy solnej wespół ze składnikami chemicznymi, znajdującymi się w tam impregnowanym papierze, surowiec skórny w dostatecznej mierze jest uodporniony na działalność wszelkiego rodzaju bakterij, jak również należyście zakonserwowany. Dodatkowe nawet solenie go jest najzupełniej niepotrzebne.

Tym sposobem konserwować można — według zapewnień fachowej prasy zagranicznej — każdy surowiec skórny z równym — zawsze dodatnim — skutkiem.

Dotąd zastosowywano i wypróbowano opisany wyżej zabieg konserwujący surowiec skórny w następujących wypadkach:

1) świeżą skórę zaraz po uboju wykładało się wspomnianym wyżej specjalnym papierem, celem ostatecznego zakonserwowania, poczem skórę związywano i w stanie jeszcze wilgotnym dostarczano garbarzowi. Handlowe skóry solone były produktem tego zabiegu;

2) po wyłożeniu papierem skór i odpowiedniej konserwacji ich suszono je, otrzymując handlowe skóry suche lub sucho solone;

3) solone już skóry poddawano również ponownemu zabiegowi konserwacji przy pomocy działania impregnowanego papieru, by je lepiej uodpornić — co duże ma znaczenie specjalnie latem. Tym sposobem uzyskiwano surowiec, który łatwo można magazynować;

4) szpaltowane skóry bezwłose również poddawano zabiegowi konserwowania przy pomocy impregnowanego papieru, układając go po stronie nacięcia.

Jak wynika z powyższego, możliwości zastosowania nowej metody konserwowania surowca skórniego są nieograniczone. Zabiegi są proste, nie zajmują dużo czasu, ani nie są kosztowne, a wyniki pod każdym względem zadowalające, gdyż otrzymujemy surowiec doskonale zakonserwowany, który może być bardzo długo przechowywany bez obawy uszkodzenia, ani zniszczenia. Dzięki też tym walorom tak zakonserwowany surowiec skórny stanowi znacznie cenniejszy dla garbarzy produkt. Nic więc dziwnego, że nowa metoda pracy w dziedzinie konserwacji surowca skórniego zyskuje zagranicą coraz więcej zwolenników i coraz powszechniej bywa stosowana. Zapewnia bowiem producentowi osiągnięcie znacznie wyższych cen za surowiec przy tych samych co poprzednio wydatkach.

(„Gazeta Przemysłu Rzeźniczego“).

SPROSTOWANIE

W pierwszym artykule w numerze 9-tym na str. 190 wiersz 27 2-giej kolumny przepuszczono ulamki zdań, wskutek czego został wypaczony sens treści. Mianowicie po wyrazach: „który w czasach normalnych sprowadził z zagranicy“ powinno być „skór surowych“, następnie po: „na pokrycie 65% swego zapotrzebowania“ powinno być: „posiłkując się własnym surowcem skórny w ilości zaledwie 35%“. Wydrukowane zaś następnie wyrazy: „u swego za swoje“ żądanych przez „swoich“ należy zupełnie wykreślić, gdyż miejsce ich właściwe w wierszu 38-ym, gdzie też są umieszczone.

Giez bydlęcy i walka z nim

III.

W Austrii szkody oszacowane są na sumę 8 do 10 milionów szylingów rocznie.

Szkody na skórkach we Włoszech spowodowane gzem przyjęte były w r. 1924 w sumie 7 milionów lirów rocznie.

Komisja powołana do zwalczania zarazy gza w Szwajcarii — „Schweizerische Häuteschaeden-Kommission für Bekämpfung der Dasselfliege” w Bazyleji — ocenia roczne szkody na skórkach w tym kraju na sumę 1 miliona franków. Nawiasem mówiąc, na czele tej komisji stoi znany naukowiec w dziedzinie garbarstwa A. Gansser, który wydał specjalną broszurę dotyczącą zwalczania pasorzytów u bydła.

Podług statystyki Związku Garbarzy (1914) uszkodzonych skór we Francji było 10%; przytem strata na jednej skórze sięgała 16—17 franków, a ogólna strata dochodziła do 8 milionów franków rocznie. Wspomnieć należy bogatą w bydło kolonję francuską Algier, gdzie plaga gza jest bardzo rozpowszechniona. Danych statystycznych dotyczących strat materialnych w tej kolonji niema. Stworzoną została ostatnio komisja dla zwalczania plagi gza pod kierownictwem profesorów Drouin w Paryżu (Ministerstwo Rolnictwa) i Tainturier w Bordeaux.

Holandja posiada dokładne dane dotyczące szkód spowodowanych przez gza na skórkach z roku 1927; wynosiły one 128,173 guldenów, przytem ogólne straty, również na mleku i mięsie, wynosiły w roku 1910 4½ do 5 milionów guldenów. Ustawy zwalczania gza dotychczas nie wydano, lecz istnieje komisja do zwalczania tego szkodnika pod kierownictwem lekarza weterynaryj d-ra Baudet w Utrecht.

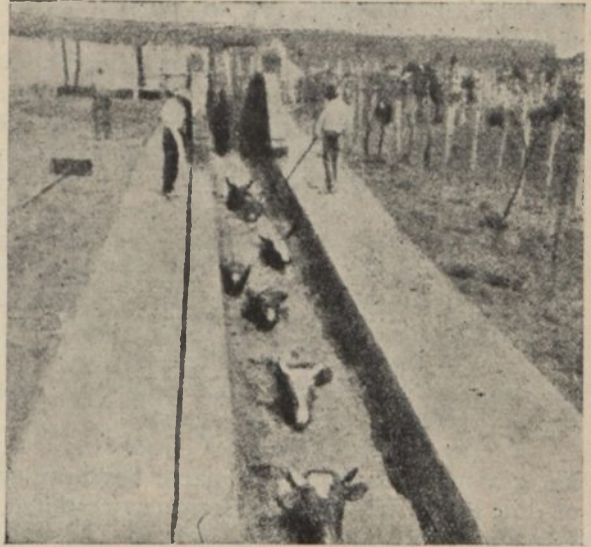
Roczne straty Ameryki północnej na skórkach oszacowane są na sumę 50 milionów dolarów, straty w gospodarce wiejskiej (mleko i mięso) — tyleż.

Ostatnie dane statystyczne w Rosji podają jako cyfrę strat na skórkach uszkodzonych gzem — 15 milionów rubli rocznie, na mięsie zaś i mleku — 90 milionów rubli.

Z krajów pozaeuropejskich warto wymienić jeszcze Argentynę z ogromną ilością bydła, gdzie szkody materialne spowodowane gzem sięgają prawdopodobnie olbrzymich kwot; danych o tych stratach nawet w przybliżeniu nie posiadamy. Zwalczanie gza w tym kraju polega przeważnie na kąpieniu bydła w specjalnie do tego celu budowanych basenach. Na rys 54 podane jest takie kąpielisko bydła w Santjago del Estero.

Dokładnych danych statystycznych co do strat materialnych, wyrządzonych przez tego owada w Polsce, dotychczas nie posiadamy; przypuszczamy jednak, że ogólne straty na skórkach, mięsie i mleku sięgają u nas, jako kraju rolniczym, dziesiątki milionów złotych rocznie. Podług Wydawnictwa Ministerstwa Rolnictwa i Reform Rolnych (No. 4), giez uszkadza za dwa miliony złotych skór bydlęcych rocznie. Fachowa

prasa zagraniczna („Tierärztliche Rundschau”) stawia Polskę na jednym poziomie z Czechosłowacją i Węgrami pod względem zwalczania gza i twierdzi, że w ostatnich latach dużo czynione jest w tym kierunku i że tylko mocna ustawa umożliwi skuteczną walkę z tem złem.



Rys. 54.

Przytoczone powyżej cyfry z różnych krajów dostatecznie same przemawiają za siebie. Jasnym jest przeto, że problem systematycznego zwalczania i tępienia gza ma olbrzymie znaczenie dla finansów i gospodarki kraju, a tem bardziej kraju rolniczego i że posiada to znaczenie międzynarodowe. Państwa zachodnie w ostatnich latach zdały sobie dobrze sprawę z wielkości tej plagi i rozpoczęły generalny atak przeciw temu owadowi. Zrozumiano, że walka ta dopiero wtedy stanie się skuteczną, gdy będzie prowadzona we wszystkich krajach równocześnie.

Co każdy ze wspomnianych krajów uczynił dotychczas w tym kierunku częściowo wspomnieliśmy już; w następnych numerach naszego pisma podamy wślad za prasą zagraniczną szczegółowo, jak różne kraje walczą z plagą gza. Wspomniemy tylko jeszcze na tem miejscu o ogólnie przyjętych i zastosowanych środkach niszczenia i walki przeciw temu szkodnikowi.

Mając na celu zwalczanie tej plagi, należy owada w pewnym stadjum opisanego powyżej rozwoju (w przeciągu długich miesięcy), zniszczyć, przerywając ten rozwój. Zabijanie muchy gza jest utrudnionem, ponieważ żyje ona wszystkiego około 4 dni. Najskuteczniej jest niszczyć larwę gza, która znajduje się pod skórą na grzbiecie zwierzęcia (rozpoczynając od grudnia). Teoretycznie biorąc, jeżeli ani jedna larwa nie wydobędzie się z guza na skórze zwierzęcia na zewnątrz żywa, to w przeciągu 2—3 lat zaraza ta jest obalona. Niszczenie równocześnie jajeczek składanych na skórze zwierzęcia przez mycie i dezynfekowanie bydła bezwarunkowo tylko

przyczyniłoby się do zupełnego obalenia zarazy.

Walka z gzem polega więc na a) niszczeniu jajeczek składanych na włosie zwierzęcia wzgl. niedopuszczeniu różnymi środkami do składania tych jajeczek, b) niszczeniu larwy gza, zagnieżdżonej w skórze zwierzęcia i c) na niszczeniu jednych i drugich.

Celem zapobiegania składaniu jajeczek przez muchę gza na owłosieniu bydła wzgl. niszczenia już złożonych jajeczek stosowany jest cały szereg środków chemicznych. Tak np. smaruje się bydło maścią o zawartości fenolu, szarego mydła, maścią naftalinową, chloroformową, odwarem tytoniu, żywicznymi produktami roślin, preparatami siarkowymi, wapnem, sproszkowanym tytoniem; następnie stosuje się mycie bydła rozczyznami antyseptycznymi. Nie jest bez znaczenia powszechnie zalecane używanie rozczyznu karbolowego.

W niektórych krajach stosowane jest smarowanie skóry bydła dziegciem lub rozczyznem siarczanu miedzi. Środki te jednak nie są zalecane, gdyż przynoszą szkodę bydłu i psują skórę. Prawda, że ostry zapach dziegciu stanowi obronę przeciw atakom różnych much, nie osiąga się jednak istotnych skutków w walce z gzem.

Do najprymitywniejszych środków zwalczania gza należy codzienne kąpanie bydła w upalne dni letnie, szczególnie zaś mycie szczotkami za pomocą szarego mydła nóg, brzucha i boków bydła, gdzie zazwyczaj owad składa na włosie swe jajeczka; hamuje to dalszy rozwój tych jajeczek, które zmywane są wodą, lub zabite przez roztwór szarego mydła.



Rys. 55.

Dla dobrego zwalczania plagi gza nie wystarczy jednak, jak wynika z dotychczasowej treści niniejszego artykułu, same tylko niszczenie jajeczek. Należy równocześnie zbierać i niszczyć larwy ze skóry bydła. Larwy dają się na wiosnę stosunkowo łatwo usunąć i niszczyć, rozpoczynając już od stycznia, kiedy znajdują się pod skórą na grzbiecie i tworzą na niej guzy (rys. 38 w Nr. 8 „P. G.-T.”). Wyciska się je z wrzodów palca-

mi (rys. 55) lub specjalnymi obciążkami. Stosowane dawniej przekłuwanie larwy pod skórą specjalnymi szydełkami, celem zabijania jej, nie dawało pożądaných wyników, a to z tych względów, że wymagana jest specjalna wprawa, aby zawsze dobrze trafić igłą w larwę, że szydełko musi być przytem często dezynfekowane i wreszcie po przekłuwaniu grzbiet bydła musi być również przedzysnfekowany.

Stosowane jest bardzo często zagranicą wprowadzanie do guzów różnych środków antyseptycznych, lub też zmywanie guzów, celem zabijania larw. Znane są zagranicą różne specjalne preparaty, jak „Derris”, „L'evarronnage”, „Hypocotine”, „Abdassol”, „Derrilavol”, „Derophen”, „Panderran” i inne o różnych nazwach i o małym znanym składzie chemicznym, których część może odpowiadać swemu zadaniu.

Smarowanie całego grzbietu bydła trikresolem, ekstraktem pyrethrum nie dało pożądaných wyników.

Stosowane jest następnie wtryskiwanie w otwory w guzach jodiny jako środka skutecznego i niszczącego larwy, działającego zarazem dezynfekująco.

Doświadczenie jednak wykazało, że najprościej i najskuteczniej jest najlepszy, a mianowicie zwyczajne wyciskanie powstałych guzów palcami i zinszczenie wyciśniętych larw. Sposób ten stosowany jest ustawowo w Danji od roku 1923, co przyczyniło się do zmniejszenia szkód spowodowanych tym owadem z 26% w r. 1922 na 4—5% w latach ostatnich, jak o tem informuje Th. Zauber w „Ledertindustrie”.

Prof. dr. Spann opublikował przed kilkoma laty w „Ledertechnische Rundschau” rezultaty swych doświadczeń, przeprowadzonych w przeciągu całej wiosny w tępieniu larwy gza za pomocą wynalezionej przez siebie połączenia chemicznego w formie pałeczek różnej grubości; grubość ta zależna jest od mniejszego lub większego rozrostu guzów na skórze zwierzęcia, pod którym larwa wzgl. poczwarka gza znajduje się, co zależne jest od pory roku, w której doświadczenia te były przeprowadzone.

Stosowanie tych pałeczek polega na tem, że przekraja się je na mniejsze i zapuszcza się możliwie głęboko do ropnego otworu w guzie skóry, gdzie zostają w ropie rozpuszczone. Dla zabijania larwy w pierwszym stadium jej rozwoju, kiedy guzy są mniejsze, t. j. wczesną wiosną, wystarczy używanie odcinków pałeczek o przekroju 2 mm. W końcu kwietnia lub początku maja, kiedy larwy są większe, silniejsze i rozwijają się w poczwarki, używa się pałeczki o przekroju 3 do 4 mm.

Podamy tu w streszczeniu wyniki tego nowego sposobu walki z larwą wzgl. poczwarką gza w skórze zwierzęcia. Doświadczenia swe przeprowadził dr. Spann w marcu, kwietniu i maju z 567 zwierzętami z łączną ilością guzów 6500. Ten sposób walki z gzem jest bezwarunkowo nieskomplikowany i przystępny, gdyż pałeczki bezpośrednio stykają się ze szkodnikiem pod skórą, zabi-

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.

jając go.

Rolnicy wzgl. hodowcy bydła, u których doświadczenia te były przeprowadzone, byli całkowicie zadowoleni z tego prostego i skutecznego sposobu walki z plagą gza.

Autor zaleca stosowanie tego systemu najskuteczniej wczesną wiosną, kiedy guzy wzgl. zaognione otwory są znacznie mniejsze i larwa znajduje się w pierwszych stadiach swego rozwoju. Otwór wówczas, po zabiciu larwy, szybciej zarasta, natomiast potrzebna jest mniejsza ilość chemikalji w pałeczkach; długość pałeczki dla każdego otworu jest

wówczas wystarczająca 1—2 cm.; nierozwinięta jeszcze dostatecznie larwa, będąc słabszą, szybciej zostaje zabita przez wspomniany środek. Niema potrzeby zabijać larwę wyciągnąć z pod skóry na zewnątrz, natomiast przy larwach, znajdujących się w trzecim stadium rozwoju, poczwaraki zabite w ten sposób pod skórą należy wyciągnąć na zewnątrz i otwór leczyć. Można i w danym wypadku zastosować ogólną regułę, że znacznie łatwiej jest leczyć w początkowym stadium choroby, niż w daleko posunięciem.

(D. c. n.)

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

Garbniki syntetyczne do wszelkich celów:

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

Barwniki anilinowe dla wszelkich skór:

Specjalność: Barwniki do skór rekawicznicznych i welurów.

PRZEDSTAWICIELSTWA:

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

G A M A - PRZEMYSŁ CHEMICZNY

Sp. z ogr. odp.

ŁÓDŹ, Południowa 68, tel. 233-33

POLECA

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

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

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

Farby i lakiery kryjące nitrocel. do wszelkiego rodzaju skór.

Szczegółowy opis naszych produktów i opróbkowane oferty na żądanie.

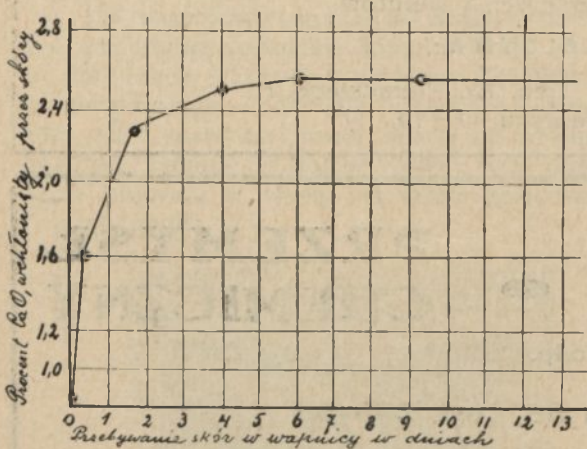
Teoria i chemia garbarstwa

NIKLAS

Teoria, chemia i praktyka wapnienia skór

X.

Dla charakterystycznych zarysów wpływu czasu wapnienia ciekawym jest przytoczyć kilka uwag z doświadczenia powag naukowych. Otóż Mc Laughlin (I. A. L. C. A. 245, 1925), studjując kwestję wchłaniania wapna przez skórę podczas procesu wapnienia, ustalił, że po pewnym określonym czasie następuje moment, kiedy wzajemne oddziaływanie wapna i substancji skórnej wówianych przez solenie, moment taki następuje mniej więcej po 5 dniach wapnienia, przyczem za ten czas wchłonięto zostaje przez skóry 2,6% CaO, licząc z wagi absolutnie suchych skór. Krzywe linje na rysunku Nr. 56 pokazują, że około 70% wspomnianej ilości wapna wchłonięte zostało przez skóry w przeciągu pierwszych 36 go-



Rys. 56.

dzin wapnienia. Drugie doświadczenie, opisane w tej samej pracy, wskazuje na to, że skóry osiągną najwyższą wagę (pęcznienie) w pierwszych godzinach wapnienia. Faktycznie, różne doświadczenia wskazywały na to, że zmiany w skórze znajdują miejsce przeważnie w pierwszych godzinach wapnienia. Jednakże proces wapnienia musi być kontynuowany do chwili, kiedy zmiany te w skórze nie doprowadzone zostaną do pewnego końcowego stadium.

Przechodząc do omówienia temperatury wapnic i jej wpływu na proces wapnienia jako czynnika bardzo poważnego, należy wspomnieć, że przed laty mało na to zwracano uwagę ze strony garbarzy. Nie bacząc na to, że rozpuszczalność wapna przy podwyższonych temperaturach jest zmniejszona, to jednak ciepła wapnica wywołuje znacznie prędzej skutki wapnienia skór, a to dzięki większemu rozwojowi w wapnicy fermentów gnilnych, produktów aminowych i t. p., które powodują szybsze odwłasicie. Zbyt ciepła wapnica daje mniejsze pęcznienie skóry, lecz szybciej doprowadza do stanu odwłasicia, nato-

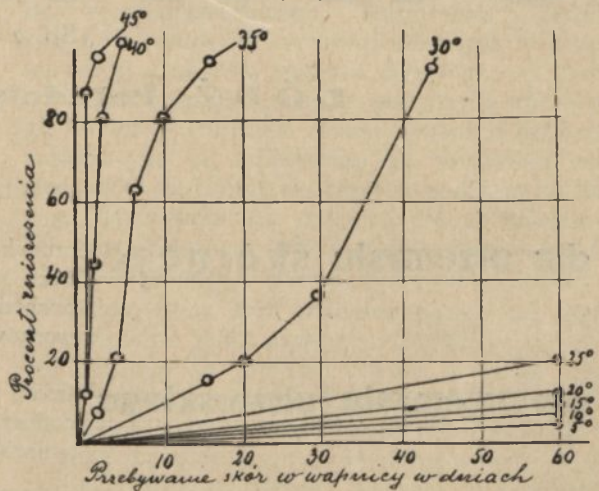
miast przy niższej temperaturze pęcznienie skór jest większe, a wpływ „wapniący” wzgl. odwłasiciający opóźniany; chłodne wapnice czynią to, że warstwa hyalinowa mocniej przylega do dermy, co bardziej utrudnia odwłasicie. Temperatura poniżej 10 stopni w wapnicy może nawet zataćmować działanie wapnic na skórze.

Zbyt ciepłe wapnice prowadzą do mocnej hydrolizy substancji skórnej. Wskazują na to następujące rezultaty doświadczeń, przeprowadzonych przy 3-dniowym systemie wapnienia:

- przy 30 stopniach C hydrolizowany kollagen wynosił 1,6%
- przy 35 stopniach C hydrolizowany kollagen wynosił 8%
- przy 45 stopniach C hydrolizowany kollagen wynosił 82%

Jak z powyższego wynika, temperatury wapnic powyżej 30 stopni są bardzo niebezpieczne gdyż większa część substancji skóry (kollagen) zostaje zniszczona przez alkalia wapnicy. Przy temperaturze 45 stopni prawie cały kollagen skóry zostaje zniszczony.

Aby osiągnąć normalne i regularne oddziaływanie wapnic, należy w dziele wapnic i w samych wapnicach utrzymywać równomierną tem-



Rys. 57.

peraturę. Najlepiej odpowiada temperatura między 15—18 stopni C.

Dla każdej temperatury w wapnicy ma się pewien okres czasu, po którym skóra już może mniej lub więcej ucierpieć. Tak np., jeżeli dać skóry do wapnicy o temperaturze 35—40 stopni na kilka godzin, uszkodzenie skór będzie stosunkowo nieduże, natomiast gdy zostawić skóry w tej temperaturze przez noc, substancja skórna obróci się w klej.

Jak wykazały prace J. Wilsona i G. Dauba

(Ind. and Ing. Chem., 602—1924), skóry, znajdujące się przez dłuższy czas w zimnych wapnicach, również były znacznie uszkodzone.

Mc Laughlin i E. Theis (I. A. L. C. A. 243 — 1925) badali stratę substancji skórnej podczas wapnienia przy różnych temperaturach i przekonali się, że największą wagę białą dają skóry, do których używana była wapnica o temperaturze 20 stopni C; również odwłascianie było łatwe przy tej temperaturze.

Krzywe linie, na rys. 57 wyraźnie pokazują, że przy różnych stosunkach czasu procesu wapnienia i temperatury wapnicy, nawet przy 45 stopniach, strata substancji skórnej, wzgl. zmiany zachodzące w skórze, są na początku bardzo nieznaczne. Później krzywe szybko idą do góry i hydroliza w krótkim czasie staje się pełną. Im wyższa jest temperatura wapnicy, tem szybciej zaczyna się mocne oddziaływanie niszczące wapnicy. Tak np. przy 45 stopniach szybka hydroliza zaczyna się po 24 godzinach, przy 40 stopniach — po 2 dniach, przy 35 stopniach — od 3 do 5 dni, przy 30 stopniach — mniej więcej po 30 dniach, a przy 25 stopniach i poniżej nie była osiągnięta szybka hydroliza kollagenu nawet po 60 dniach.

Przechodzimy wreszcie do omówienia jednego ze wspomnianych poprzednio poważniejszych czynników, mających wpływ na proces wapnienia, t. j., sposobu i techniki przeprowadzania procesu wapnienia, sposobu poruszania skór w wapnicy i t. p. Odróżniamy wapnienie w dołach, cytrokach, bębnach zamkniętych i t. zw. łaciastych. Znanne są również różne opatentowane urządzenia do przeprowadzania procesu wapnienia, — do poruszania skór zapomocą specjalnych skrzydeł i mieszadeł pionowych, umieszczonych na dnie dołu wapiennego, w którym skóry są zawieszane, poruszanie komprimowaniem powietrzem, wapnice cyrkulacyjne systemu Feith'a i inne.

Wszystkie te ostatnio wspomniane opatentowane urządzenia wymagają tyle siły do popędu, że ich niewielkie zalety tracą zupełnie na znaczeniu. Jedynie może system Feith'a okazał się praktycznym. Skóry przy tej metodzie zawieszają się na sznurach w dole, a ciecz wapnicy poruszana zosta-

je zapomocą silnej pompy ośrodkowej, która tę ciecz wypompowuje i zarazem wpompowuje spowrotem; w ten sposób wapnica ulega doskonałemu zmieszaniu.

Każdy ze wspomnianych sposobów technicznego wykonania procesu wapnienia (dół, cytrok, bęben zamknięty lub łaciasty) ma swoje dodatnie i ujemne cechy, które należy uwzględnić. Uwzględnić należy m. i. również i to, że na otwartą wapnicę w zależności od jej urządzenia ma mniejszy lub większy wpływ powietrze, wchodzące w styczność z płynem wapnicy, a to wpływ nietylko co do zmieniania temperatury wapnicy, lecz także czysto chemiczny. (D. c. n.)



Fabryka ekstraktów garbarskich

K. Hardinger i S-ka
w Stanisławowie

p o l e c a

ekstrakt dębowy, sproszkowany,
75/73 %

ekstrakt kory świerkowej, płynny,
28/26 %

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.

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

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

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

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

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

WILNO, J. Raszkiewicz, Włwulskiego 10a, tel. 13-30.

SUBAGENTURY:

Inż. M. ALTMAN

Chemja elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

WODA (H₂O) po łacinie Aqua VI

Używając bowiem t. zw. zwykłych wag, nietru-
dno o błąd dwóch, pięciu a nawet dziesięciu gra-
mów. Przeprowadzając jednak analizę chemiczną
musimy pracować z znacznie większą dokładnością;
nie zalecamy przesady, mimo, że czystość i do-
kładność w pracy jest bodaj że największą zaletą
analityka, ale radzimy równocześnie mieć stale w
pamięci poniżej przytoczony przykład, który jest
jaskrawym potwierdzeniem konieczności precyzyj-
nego wykonywania analiz.

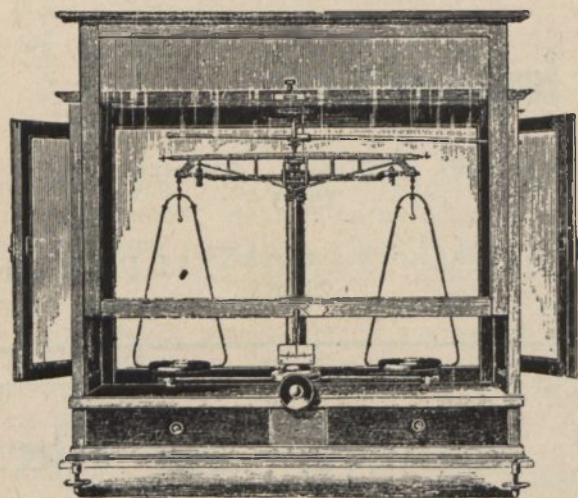
Kadź, zawierająca 400 litrów jakiejś cieczy,
ma być zneutralizowana ługiem sodowym. Ana-
liza wspomnianej cieczy wykazała, że 100 ccm. zo-
staje zneutralizowane 16 gr. NaOH, to znaczy, że
na każdy litr cieczy przypada 160 gr. NaOH.
A więc aby zneutralizować całkowitą zawartość
kadzi należy dodać do niej —

$$400 \times 160 = 64000 = 64 \text{ kg. NaOH.}$$

Jeżeli jednak okazało się, że przeprowadzona ana-
liza była wskutek niedokładnego zważenia nie
ściśła, t. zn., że miast 16 gr. na 100 ccm. wystar-
czyło dodać 15,3 gr. na 100 ccm., czyli na litr 153
gr., a na całą kadź —

$$400 \times 153 = 61200 \text{ gr.} = 61,2 \text{ kg. NaOH.}$$

to widzimy, że niepozorna na pierwszy rzut
oka różnica 7 dziesiątych grama w praktyce po-
większa się wielokrotnie bo aż do 2,8 kg..



Rys. 58. Waga analityczna

Powyższy przykład, jakkolwiek elementarny,
to jednak w dosadny sposób zobrazowuje nam, jak
wielką rolę odgrywa dokładność w pracy.
W praktyce, ważąc olbrzymie ilości, niedoważenie
lub przeważenie 10 gramów nie odgrywa zbytniej
roli, a co ważniejsze nie wpływa na zmianę koń-
cowego produktu. Inaczej rzecz się ma przy ana-
lizie, gdzie z poprzednio wspomnianych względów
wymagana jest dokładność do jednej setnej, a na-
wet jednej tysięcznej grama. To też nic dziwnego,
że dla prac analitycznych odpadają wagi zwykłe,
a ich miejsce zajmują wagi precyzyjne t. zw. ana-

lityczne.

Rysunek Nr. 58 przedstawia nam najprostszy
typ takiej wagi. Znajduje się ona w specjalnej
szafce oszklonej; przy pomocy gałki, którą widzi-
my z przodu rysunku, waga zostaje wprowadzona
w ruch, co staje się widocznym przez poruszenie
się strzałki wagi. Przy prawidłowym ustawieniu
winna ona mieć jednakowe wychylenie zarówno
w lewo jak i w prawo. Regulowanie odbywa się
przy pomocy śrub, znajdujących się pod szafka. Wa-
żenie odbywa się w ten sposób, że na jedną z szalek,
przeważnie prawą, stawia się przedmiot, który ma
być ważony, na lewą zaś kładzie się odważniki, ma-
nipulując nimi tak długo, aż wychylenie strzałki
będzie identyczne z wychyleniem, które miała ona
przed rozpoczęciem ważenia. Naogół ważenie przy
większej wprawie staje się czynnością bardzo
łatwą i nie przedstawiającą żadnej trudności.

Po tej krótkiej przerwie powracamy do oma-
wianej przez nas analizy wody. — Skolei zajmie-
my się oznaczeniem tak zwanej *suchej pozostałości*.
Polega ono na tem, że do miseczki porcelanowej,
t. zw. parowniczkii, wlewa się 250 ccm. wzgl. 500
ccm. wody i odparownie całkowicie w wodnej
kąpeli; pozostałość suszy się w temp. nie przekra-
czającej 100 stopni. Znając wagę parowniczkii sa-
mej i wagę parowniczkii z pozostałością po odparo-
waniu, z łatwością obliczyć można pozostałość su-
chą w litrze. Należy odróżniać pozostałość suchą
od *pozostałości po wyprażeniu*. Tę ostatnią otrzy-
muje się przez ostrożne prażenie parowniczkii z
pozostałością suchą; jeżeli w trakcie suszenia sub-
stancja zmienia barwę — utrzymuje ciemnobrazo-
wy lub nawet czarny kolor, to jest to dowodem,
że woda poddana analizie była zanieczyszczona
związkami organicznymi. Po całkowitem spaleniu
węgla, który cechuje każdy zresztą związek orga-
niczny, suszy się pozostała w parowniczce zawar-
tość tym razem w wyższej niż poprzednio temp.
160—180 stopni C., a po oziębieniu waży; rezul-
tat ważenia przelicza się na litr wody. Różnica
ciężarów pozostałości suchej i pozostałości wypra-
żonej daje nam ilość związków organicznych.

Na tem kończymy analizę wody, którą poda-
liśmy w ogólnych zarysach. Obecnie zajmiemy się
wodą do zasilania kotłów parowych. Znamy wszys-
tce eksplozje, które niejednokrotnie miały miejsce
przy osadzaniu się kamienia kotłowego na ścianach
kotła i dlatego uważamy, że sprawa wymaga bez-
względnie dokładniejszego omówienia, tem więcej,
że prawie każdy z garbarzy posiada kocioł, ale je-
dyndy drobny procent z nich zdaje sobie sprawę z
ogromu szkód, jakie kocioł taki przy nieumiejęt-
nym obchodzeniu się z nim może wyrządzić.

Woda do kotłów winna być możliwie miękka,
w przeciwnym bowiem razie wapń, magnez i sole
żelaza w postaci kamienia osadzają się na ścianach
kotła i powodują szereg przykrych konsekwencji.
Do tych należy w pierwszym rzędzie złe wykorzy-
stanie paliwa, powstały bowiem kamień jest złym

przewodnikiem ciepła.

Obliczenia wykazały, że 1 mm. grubości kamienia kotłowego powoduje konieczność zwiększenia o 10% paliwa.

Ważniejszym od oszczędności paliwa, bo powodującym niejednokrotnie szereg nieszczęść, jest olbrzymia różnica temperatur pomiędzy ścianą kotła, a znajdującą się w nim wodą.

Jeżeli warstwa kamienia kotłowego jest gruba, dochodzi do tego, że ściany kotła rozgrzewają się do znacznych temperatur, nawet do czerwoności, podczas gdy temperatura wody w kotle jest kontrastowo mniejsza.

Jak wiadomo, ciała pod wpływem ogrzewania ulegają rozszerzaniu się; rozszerzanie to zależne jest od materiału, inne u żelaza, inne u miedzi i t. d.

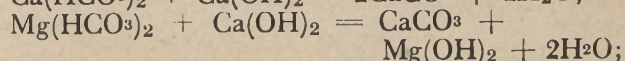
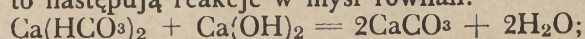
Tak więc różny stopień rozszerzania się ścian kotła i kamienia kotłowego może spowodować pęknięcie lub głęboką rysę tego ostatniego, a co zatem idzie, woda styka się z rozżarzoną ścianą kotła, następuje gwałtowne tworzenie się pary wodnej, co w większości wypadków jest przyczyną eksplozji.

Statystyki wykazały, że około 20% eksplozji kotłów należy przypisać tworzeniu się kamienia kotłowego.

Nic więc dziwnego, że sprawa usuwania wzgl. zapobiegania tworzeniu się kamienia kotłowego długi czas zaprzętała i nadal zaprzęta umy-

sły chemików. Mechaniczny sposób oswabdzania ścian kotła z kamienia, polegający na obstukiwaniu („Abklopfen”) warstwy kamiennej, pociąga za sobą uszkodzenie ścian kotła. Stwarza to konieczność chemicznego oczyszczenia (zmiękczenia) wody, mającej służyć do zasilania kotłów. Najprostszą metodą do zmiękczenia wody jest dodawanie do niej, przed wprowadzeniem do kotła, wodorotlenku wapnia $\text{Ca}(\text{OH})_2$ i sody Na_2CO_3 .

Jak wspominaliśmy powyżej na tworzenie się kamienia kotłowego wpływają sole wapnia i magnezu, ściślej mówiąc, kwaśne węglany — $\text{Ca}/\text{HCO}_3^{3/2}$, $\text{Mg}/\text{HCO}_3^{3/2}$, chlorki — MgCl_2 , CaCl_2 , siarczany i t. d. Jeżeli do wody zawierającej powyższe sole dodamy $\text{Ca}(\text{OH})_2$ i Na_2CO_3 , to następują reakcje w myśl równań:



W każdym z powyższych wypadków otrzymujemy nierozpuszczalne sole, które zostają przez odpowiednio urządzonego filter zatrzymane, podczas, gdy czysta woda przepływa bezpośrednio do kotła. Rzecz jasna, że ilość chemikalji potrzebna do zmiękczenia danej wody zależną jest od wyniku analizy. W praktyce zmiękczenie wody odbywa się w specjalnych aparatach, których omawianie na tem miejscu uważamy za bezcelowe.

(D. c. n.)

Fabryka Przetworów Chemicznych

Polichemja

Sp. z o. o.

Ł Ő D Ź

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

Bejce dla skór chromowych, podeszwowych i białoskórnicstwa.

Tłuszcze i oleje garbarskie:

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

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

Cutrinol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórniczych.

Preparaty pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

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

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.

Praktyka i technika garbarska

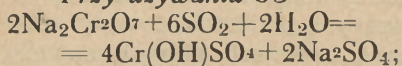
Zastosowanie kwasu siarkawego (H₂ SO₃) w garbarstwie

II.

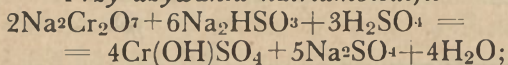
Przechodząc następnie do omówienia kwestji używania kwasu siarkawego przy fabrykacji skór chromowych, prelegent stwierdza, że zastosowany do procesu piklowania, zamiast kwasu solnego wzgl. siarkowego, ma kwas siarkawy tę wyższość, że jest zupełnie czysty, szczególnie pod względem zawartości żelaza. Najlepiej jest stosować SO₂ w ilości 0,7% przy udziale 100% wody, 8% soli kuchennej, wszystko obliczone z białej wagi skór.

Bardzo dobre wyniki osiąga się przez używanie SO₂ do celów redukcji dwuchromianu potasu wzgl. sodu przy przyrządzaniu ekstraktów chromowych. Proces redukcji przechodzi kilka stadij z powodu tworzenia się zasadowych sulfatów chromowych, według następujących równań:

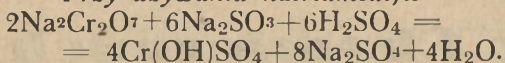
Przy używaniu SO₂



Przy używaniu natriumbisulfitu



Przy używaniu natriumsulfitu



Jak wynika z powyższych równań, dodawanie innych kwasów przy używaniu kwasu siarkawego jest zbędne, natomiast przy stosowaniu Natriumsulfitu dodawanie kwasu jest niezbędne i to kwasu siarkowego w takiej ilości, aby zwołnić całą zawartość dwutlenku siarki.

Powyższe trzy w rozmaity sposób przyrządzone ekstrakty różnią się między sobą zawartością siarczanu sodowego (Na₂SO₄), która to sól ma ujemny wpływ na proces garbowania, gdyż wiadomo, że im mniej soli neutralnej w ekstraktach chromowych tem lepiej. Dodanie takiej soli do ekstraktu jest rzeczą bardzo łatwą, natomiast usunięcie jej związane jest z dużą trudnością. Używanie kwasu siarkawego zamiast Natriumbisulfitu lub Natriumsulfitu wraz z kwasem siarkawym daje znaczne korzyści oszczędnościowe, jak to wyraźnie wynika z następującej kalkulacji, licząc na redukcję 100 kg. dwuchromianu sodu:

1) 64,6 kg. kwasu siarkawego	Kc. 296.—
2) 105 „ Natriumbisulfitu	Kc. 420.—
100 „ kwasu siarkawego	90.—
	—————
	Kc. 510.—
3) 254 „ Natriumsulfitu	Kc. 559.—
200 „ kwasu siarkawego	180.—
	—————
	Kc. 739.—

Również przy sposobie dwukapielowego garbowania chromowego może z powodzeniem być

zastosowany kwas siarkawy. Pierwsza kąpiel składa się przytem z 5% dwuchromianu potasu. Bez wylewania, po zużyciu tej kąpieli chromowej, dodaje się do bębna przez os niezbędna do redukcji ilość kwasu siarkawego.

Skóra otrzymana tym sposobem garbowania nie różni się od skóry garbowanej normalnym systemem dwukapielowym (dwie kąpiele), nie wyłączając obecności charakterystycznego zapachu podczas procesu garbowania. Również i w tym wypadku używanie kwasu siarkawego wykazuje dużą oszczędność kosztów, jak stwierdzają następujące dane, obliczone do wygarbowania 100 kg. skór wagi białej (a — przy zastosowaniu kwasu siarkawego; b — przy normalnym systemie garbowania dwukapielowego):

a) 5 kg. dwuchromianu potasu	Kc. 35.—
3,25 „ kwasu siarkawego	14.95
	—————
	Kc. 49.95
b) 5 kg. dwuchromianu potasu	Kc. 35.—
16 „ antychloru	35.20
9 „ kwasu solnego	5.40
	—————
	Kc. 75.60

Kwas siarkawy może również znaleźć z powodzeniem zastosowanie do bielenia (blichowania) skór zamyszonych (irchowych — garbowania tłuszczowego) i to w sposób następujący: Wymyte skóry daje się do bębna z następującą kąpielą:

100 litrów wody
0,12 kg. nadmanganianu potasu
0,03 „ kwasu siarkawego,

gdzie obracane są przez godzinę. Po tej kąpielu skóry obracane są w bębnie w roztwornie z

100 litrów wody i

1,3 kg. kwasu siarkawego, gdzie osiąga się skutki bielenia i wreszcie zostają dobrze wymyte w czystej wodzie.

Przy przestrzeganiu pewnych ostrożności przykra woń kwasu siarkawego nie przeszkadza w pracy przy żadnych z dotychczas opisanych procesów. Wyjątek z tego stanowi bielenie skór podeszwowych przez zanurzenie kolejno w kwaśnej i alkalicznej kąpielu z zastosowaniem jako kwaśnej kąpieli 1%-owego roztworu kwasu siarkawego, gdyż wówczas wydziela się przykry zapach przeszkadzający przy pracy.

W końcu swego odozytu dr. Köhler zwraca uwagę na technikę używania kwasu siarkawego: Kwas ten dostarczany bywa w stalowych cylindrach pod ciśnieniem w koncentracji 100%-owej w płynie. Ze względu na stosunkowo nieduże ciśnienie w cylindrach znika obawa niebezpieczeństwa związana zazwyczaj z

wysokim ciśnieniem. Ciśnienie to stanowi przy temperaturze

— 10 stopni	1,0 atm.
0 „	1,5 „
+ 10 „	2,3 „
+ 20 „	3,2 „

Odptyw gazu z cylindra może się odbywać bezpośrednio przez wentyl cylindra bez wentyla redukującego. Wentyl budowany jest bardzo precyzyjnie, tak że odptyw kwasu siarkawego z cylindra może być dokładnie regulowany; kwas siarkawy może być wypuszczony z cylindra nie tylko w formie gazu, lecz i płynu, przyczem w tym ostatnim wypadku cylinder musi się znajdować w położeniu leżącym; natomiast przy nastawieniu wentyla dla odptywu kwasu siarkawego w formie gazu, cylinder ma być w położeniu stojącym. Ilość odebranego kwasu siarkawego kontrolowana jest przez ważenie cylindra przed i po odebraniu kwasu. Gaz z cylindra odprowadzony może być do miejsca używania go zapomocą szlauchów gumowych, rurek szklanych i t. p.

Dużą zaletą kwasu siarkawego

jest możliwość przechowywania go w cylindrach przez nieograniczony czas, bez obawy mogących w nim zajść zmian chemicznych. Ta zaleta umożliwia regularną i normalną pracę bez specjalnej kontroli chemicznej. Tak np. można zawsze gwarantować zasadowość ekstraktów chromowych, zredukowanych za pomoca kwasu siarkawego. Czystość kwasu siarkawego jest wyjątkowa, szczególnie wyróżniając się brakiem śladów żelaza, co jest bardzo ważnem przy sulfitowaniu ekstraktów quebrachowych.

Dr. Köhler podkreśla, że nie istnieje obawa, by kwas siarkawy przez utlenienie się na powietrzu podczas moczenia skór częściowo przeszedł w kwas siarkowy, który skóry uszkodzi, gdyż proces moczenia niedostatecznie długo trwa, aby mogła zajść podobna reakcja chemiczna.

W konkluzji prelegent wyraża nadzieję, że ze względu na wszechstronną korzyść, którą kwas siarkawy może dać garbarstwu, garbarze zechcą przeprowadzić próby, które nie są związane z żadnym ryzykiem.

Rozpuszczalniki

Octan amylu wysokowrzący i techn.
Octan butylu
Alkohol amylový 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

PRZEMYSŁ
CHEMICZNY

„BORUTA”

Sp. Akc.
Z GIERZ

Telef. bezpośredni z Łodzią
195-96 i 195-97.

Skrót telegraficzny:
Boruta Zgierz

Fabryki Spółki istnieją od r. 1894 i produkują:

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

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

Kwasy i sole techniczne.

S P E C J A L N O Ś Ć :

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

F u t r z a r s t w o

Inż. N. B. BUŁGAKOW (Miechowoje przelzwołstwo)

Barwienie skórek futerkowych barwnikami roślinnymi

Barwienie barwnikami roślinnymi (naturalnymi) polega na własności pewnych substancji, zawartych w liściach, drzewie lub korze niektórych roślin, dawać w połączeniu z solami miedzi, żelaza, chromu lub aluminium trwałe zabarwienia na włosie. Do roślin zawierających wspomniane substancje barwiące należą: orzeszki gallusowe, sumak, katechu, kampsesz, kurkuma, ekstrakty drzewa czerwonego i żółtego. Najwięcej zastosowania ma w farbiarstwie futer kampsesz, orzeszki gallusowe oraz kurkuma.

Kampsesz używany jest do barwienia na granatowo i czarno, również orzeszki gallusowe barwią na wspomniane kolory. Kurkuma barwi na żółto, używany jest również do cieniowania koloru czarnego osiągniętego za pomocą kampsesu.

Orzeszki gallusowe są to narosty o nieprawidłowej formie, tworzące się na młodych gałęziach roślin, a to wskutek tego, że w tkanki roślin trafiają jajeczka owadów lub całe ich kolonie; pod wpływem tego zachodzi przypływ do porażonych miejsc soków roślinnych, w wyniku czego ma miejsce silne rozrastanie się komórek i tworzenie się narostów. Odróżniamy kilka gatunków tych narostów, a mianowicie: tureckie, chińskie, europejskie, knopersy i t. d. Orzeszki tureckie pochodzą z rośliny *Quercus intectoria*, *Quercus lusitania*; ich wielkość waha się między wielkością dużego grochu i dużego orzecha, koloru szarawo-zielonawego, lecz trafia się również żółtawe i brunatnawe. Orzeszki zawierają substancje garbnicze (20—70%), kwas gallusowy, krochmal, substancje smołowcowe oraz mineralne (głównie kwaśny szczawian wapnia).

Orzeszki gallusowe stosowane są do barwienia w postaci przepalanej, gdyż wówczas tworzy się w nich kwas pirogallusowy. Kwas ten w połączeniu z solami żelaza daje w słabych koncentracjach barwę fioletową, a w koncentracjach mocnych — czarną z odcieniem niebieskawym. Rozczynem orzeszków gallusowych dobarwia się sposobem „pędzlowania“ jeszcze kuny, nurki i sobole pod kolor „naturalny“.

T. zw. „dobarwianie“ szlachetnych skórek futerkowych pod „naturę“ jest trudną gałęzią w dziedzinie barwienia futer, która wymaga od fachowca dużego doświadczenia. Stosowana musi być przytem receptura indywidualna, t. j. według naturalnego zabarwienia i własności barwionego futerka. Wspomniany wyżej sposób „dobarwiania“ za pomocą rozczyну orzeszków gallusowych znany jest zagranicą pod nazwą „barwienia rosyjskiego“. W jakim stopniu sposób ten jest popularny wynikać może z faktu, że przed wojną światową w Niemczech chętnie angażowano rosyjskich majstrów farbiarskich, t. zw. „sobolistów“; ci bowiem

posiadali tajemnice wspomnianego sposobu barwienia. Dobarwianie odbywa się za pomocą szczotki i piór gęsi. Kilka piór z prawego skrzydła gęsi wiąże się razem w ten sposób, że tworzy to jakby jedno grube pióro. Stosowane jest to do t. zw. „końcowania“, t. j. do barwienia końców włosia (gran) oraz grzbietu skórek, rozpoczynając od szyji do ogona, gdzie zabarwienie jest ciemniejsze.

Również do barwienia lisów rudych na kolor czarno - brunatny stosowane są orzeszki gallusowe. Do tej imitacji wybierane są lisy z jaśniejszym owłosieniem, pozwalającym osiągnąć więcej t. zw. „srebra“ w tylnej części grzbietu, t. j. jasne końce (grany) włosów.

W niektórych wypadkach używane są orzeszki gallusowe w połączeniu z barwnikami oksydacyjnymi, jak np. przy barwieniu lisa rudego pod „alakę“.

Sumak znajduje się w handlu przeważnie w postaci proszku — mielonych liści i młodych gałęzi rośliny z gatunku *Rhus*. Proszek zawiera 14—17% kwasu garbnikowego; niektóre gatunki zawierają taninę i kwas katechinowy. Poza to w liściach, owocach i korzeniach tej rośliny zawarte są substancje barwiące: żółte - kwercetin, ramnetin i czerwone - miricetin. Ekstrakt sumakowy daje w wodnym roztworze kolor pomarańczowy, który przechodzi w żółto - czerwony przy dodaniu amoniaku, a przy dodaniu kwasu solnego — w jasno - żółty. Z alunem w obecności bielicza wydziela się osad pomarańczowo - brunatny. Przy barwieniu na bejcach (przetrawach) daje sumak następujące odcienie:

na bejcy chromowej — intensywny jasno - żółty, na bejcy aluminiowej — jasny pomarańczowy, na bejcy żelaznej — jasny zielonkawy - czarny. Garbarz H wswco akk?b kaoay fseemm

Sumak używany jest przy barwieniu futer jako czynnik wspomagający, — do cieniowania, szczególnie przy farbowaniu ekstraktem drzewa niebieskiego (kampsesz).

Katechu jest to zgęszczony wyciąg pewnej odmiany mimowicy. Odróżnia się w zależności od pochodzenia rośliny kilka gatunków. Prawdziwe katechu wydobywa się z indyjskiej mimozy zwanej *Acacia catechu*. W substancji barwiącej wszystkich gatunków katechu znajduje się katechina, kwas garbnikowy katechu i substancje brunatne.

Czysta katechina przedstawia bezbarwne kryształy w postaci cienkich, błyszczących igieł. Kwas garbnikowy katechu (bezwodnik katechiny) przedstawia amorfna substancję: na powietrzu utlenia się i zabarwia się na kolor cimenno - czerwony.

Katechu częściowo rozpuszcza się w wodzie i eterze, dobrze w spirytusie. Katechina barwi po bejcy z obowiązkowym utlenianiem na powietrzu,

SPROSTOWANIE.

Wskutek przeoczenia do spisu „Źródeł zakupu i sprzedaży” wkradły się niedokładności, które niniejszem prostujemy:

W dziale „BARWNIKI ANILINOWE” winno być **Przemysł Chemiczny „Boruta” S. A. Zgierz ul. J. Śniechowskiego; 30 tel. bezpośr. z Łodzią 195-96 i 195-97.**

W działach „BARWNIKI DO FUTER” (fabryki)
„ZWIĄZKI SYNTETYCZNO-ORGANICZNE” winno być **Przemysł Chemiczny „Boruta” S. A. Zgierz ul. J. Śniechowskiego; 30 tel. bezpośredni z Łodzią 195-96 i 195-97.**

W dziale „BARWNIKI ANILINOWE” winno być **Chem. Fabryk. Vorm. Sandoz, Basel. Główne Przedstaw. - Paweł Prodöhl, Łódź, ul. Gen. Pierackiego 2.**

W działach | EMULGATORY DO TŁUSZCZÓW I WOSKÓW,
| IMPREGNACJE TŁUSZCZOWE DO SKÓR,
| OLEJE DO PRANIA SKÓREK FUTERKOWYCH,
| ODTŁUSZCZACZE,
| PRODUKTY DO MOCZENIA SKÓR,
| PRODUKTY USZLACZETNIAJĄCE DO FUTER.

winna znajdować się firma „Texta”
Łódź, ul. Gen. Pierackiego 2.

Jednocześnie podajemy do wiadomości czytelników, że firma **Leon Muszkatblit** przeniósł swoje biuro na ul. **Moniuszki 11 (front II piętro), tel. 218-88.**

REDAKCJA

Źródła zakupu i sprzedaży

ALUN CHROMOWY:

Edward Klein i 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 Zalczman & 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, Szkolna 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 USZLACHETNIAJĄCE 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, Złota 26.

ROZPUSZCZALNIKI DO NITROCELULOZY (WYTWÓRNIE):

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

Fabr. Chem.-Farmaceut. „Elit”, Warszawa, Złota 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.

SRODKI 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.

TRICHLORETYLEN:

„Azot”, Sp. Akc., Jaworzno.

TRANY SOLFONOWANE:

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.

WYKĄNCZALNIE 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 kożusznicych.

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.

Gemzy, 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.

lub przeciąganiem przez roztwór alkaliczny wzgl. obrobieniem w roztworze dwuchromianu potasowego.

Kampesz (drzewo niebieskie) znajduje się w handlu w postaci obrzynków drzewa wolnych od kory oraz w formie płynnych i twardych ekstraktów — wyciągów z tego drzewa. Drzewo to, znane pod nazwą kampesz, pochodzi z Ameryki południowej. Lepsze gatunki ekstraktu kampesz — t. zw. hematyna (w formie proszku) zawiera 6—7 razy więcej substancji barwiących niż drzewo kampesz. W drzewie zawarte są te substancje jako glikozydy, która rozpada się przy fermentowaniu na produkt cukrowy i na barwiący (hematoksylin); ten ostatni przeistacza się przy utlenianiu w hematynę. Hematoksylin wyciąga się z drzewa niebieskiego (kampesz) przy pomocy wodnistej roztworu eteru. Kryształy hematoksylinu są bezbarwne, ciężko rozpuszczalne w zimnej wodzie, lżej w gorącej wodzie, dobrze rozpuszczalne w spirytusie i eterze. Z alkalicznymi hematoksylin daje roztwór czerwony, który szybko przechodzi w granatowo-fioletowy, wreszcie w brązowy.

Hematynę otrzymuje się z hematoksylinu przez ostrożną obróbkę kwasem azotowym, jak również przez traktowanie alkalicznego roztworu hematoksylinu tlenem powietrza (utlenianie).

Hematyna tworzy się w formie drobnych kryształików czerwono- brunatnych z metalicznym żółtawo- zielonym połyskiem. Hematyna jest słabo rozpuszczalna w zimnej wodzie, spirytusie, eterze i occie, natomiast łatwo rozpuszczalna w alkalicznych, dając roztwór czerwony, w amoniaku — roztwór wiśniowy. Roztwór hematyny z solami żelaza daje czarny osad, z solami miedzi — granatowy, z solami ołowiu — fioletowy, z aluminium — szaro- fioletowy.

Hematyna zawiera w stanie wysuszonym 13% substancji rozpuszczalnych w eterze (hematoksylinu) i 87% rozpuszczalnych w spirytusie (hematyna).

Ekstrakt kampesz zawiera zazwyczaj od fabrykacji: sól Glauberska, sól kuchenna, melasę, krochmal, substancje garbujące.

Ekstrakt kampesz daje w połączeniu z różnymi protrawami (bejcami) następujące odcienie: z siarczanem glinu — niebieski, z chromem — granatowo- czarny, z żelazem — czarny, z solami miedzi — zielonkawo- niebieski. Wodne roztwory kampeszu dają następujące charakterystyczne reakcje: przy dodaniu sody kaustycznej pierwotnie pomarańczowo- czerwone zabarwienie roztworu przechodzi w niebiesko- fioletowe, przy dodaniu amoniaku — w czerwono- fioletowe; z natrium aluminat daje z roztworem kampeszu piękny fioletowo- niebieski osad, nierozpuszczalny w nadmiarze amoniaku. Reakcja ta jest bardzo czuła, dając możliwość łatwego rozpoznawania obecności kampeszu w mieszaninach barwników. Alun biały daje na zimno czerwono- fioletowe zabarwienie, przechodząc przy nagrzewaniu w ciemno- czerwone; siarczan żelaza tworzy z roztworem kampeszu osad niebiesko- fioletowy; z chloranem żelaza roztwór kampeszu daje zabarwienie czarno- brunatne.

BARWIENIE FUTER NA CZARNO KAMPESZEM.

Ekstrakt kampeszowy (ekstrakt drzewa niebieskiego) lub hematyna znajdują szerokie zastosowanie przy farbowaniu różnych skór futerkowych na czarno. Szczególnie często korzysta się z tego naturalnego barwnika do farbowania sposobem „zanurzania“ skór karakułów, brajtszwanców, innych gatunków jagniąt, białych skór zajęczych, żrebaków, psich i kocich skór. Kampesz jest barwnikiem naturalnym, barwiącym tylko na protrawach (bejcach). Jako takie wchodzi w rachubę: siarczan żelaza i miedzi, alun biały, alun chromowy i dwuchromian potasu. Na wszystkich protrawach kampesz daje kolor czarny, lecz w różnych odcieniach, a to w zależności od rodzaju stosowanej protrawy. Czerni osiąga się jednak tylko przy zastosowaniu skoncentrowanych kąpeli barwiących; natomiast barwienie w słabych koncentracjach kampeszu daje w wyniku zabarwienia niebieskie, granatowe i szare.

Barwienie czarne za pomocą kampeszu jest procesem dość skomplikowanym; nie daje się osiągnąć czerni na włosie w jednej kąpeli barwiącej; zazwyczaj trawienie i barwienie powtarzane są kilkakrotnie, dopóki z początku niebieskie lub szare zabarwienie nie przekształca się w czarne. Należy przeto odróżniać barwienie skór z natury czarnych od białych, psich i kolorowych. Przy barwieniu z natury czarnych skór futerkowych, jak np. czarnych karakułów, brajtszwanców i t.p., używane są stosunkowo słabe roztwory kampeszu, gdyż takie skórki wymagają tylko dobarwienia. W tym wypadku biała mizdra skór zabarwia się nie na czarno, lecz na granatowo lub fioletowo, w zależności od rodzaju zastosowanej bejcy; mianowicie granatową mizdrę daje bejca żelazna lub miedziana, zaś fioletową — bejca aluminowa. Do barwienia skór z białym włosiem lub kolorowym ilość danego do kąpeli barwiącej kampeszu powiększa się, również czas przebywania skór w kąpeli barwiącej odpowiednio się przedłuża, przy czym w tym wypadku mizdra zafarbowuje się na czarno.

W porównaniu z czernią osiągniętą na skórkach futerkowych przy pomocy barwników oksydacyjnych lub anilinowych, czerni kampeszowa ma pierwszeństwo, a to ze względów następujących: czerni kampeszowa daje na włosie pyszny, syty, pełny, połyskujący kolor, natomiast barwnikami oksydacyjnymi osiąga się czerni martwą; czerni anilinowa daje dobre wyniki na włosie futerka, jednak kąpiel ujemnie wpływa na samą skórę, przeto zastosowanie roztworów anilinowych ogranicza się do zastosowania jedynie sposobem naszczotkowania na włos. (D. c' n.)

Wyprawialnia wszelkiego rodzaju futer

F. Fajner i Z. Gelcman

Warszawa, Obozowa 43 telef. 623-41

Ceny konkurencyjne

Uwaga! Fabryka pod kierownictwem pierwszorzędnych sił fachowych.

Maszyny, urządzenia i narzędzia garbarskie

BĘBNI I CYTROKI

VII.

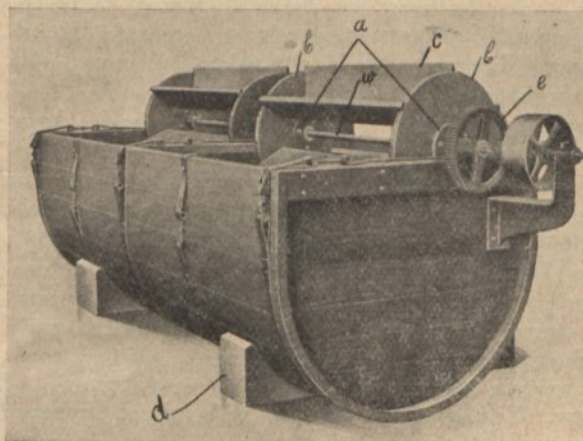
Cytroki. Użycie cytroków w garbarstwie jest bardzo rozpowszechnione. Dzięki swym zaletom cytroki słusznie zajęły poważne miejsce wśród urządzeń garbarskich. Cytroki używane są do różnych operacji w garbarstwie, poczynając od moczenia surowych skór, wapnienia, piklowania, trawienia i kończąc na garbowaniu. Do garbowania cytroki są rzadziej używane, jedynie do małowartościowych szpaltów i białego garbowania.

Cytrok przedstawia sobą kadz o zaokrąglonym dnie (rys. 59). Wzdłuż cytroka przechodzi wał (w), spoczywający w łożyskach osadzonych na krawędziach cytroka. Na całej długości tego wałka jest osadzone mieszadło, składające się z dwóch tarcz drewnianych (b) z obsadzonemi w nich 5—6 drewnianymi skrzydłami (c). W celu złączenia mieszadła z wałkiem, do tarcz drewnianych przymocowuje się śrubami dwie tarcze żeliwne (a) o otworach wierconych na miarę średnicy wałka i klinuje się je na nim. Na końcu wałka mogą być osadzone koła pasowe, ale to tylko w tym wypadku, gdy wał transmisyjny, mający napędzać cytrok nie obraca się szybciej niż 80—100 obrotów na min., co przy dopuszczalnych obrotach mieszadła — 20 obr. na min. — daje stosunek przekładni 1 : 5; większy stosunek jest niedopuszczalny ze względu na poślizg pasa. Gdy transmisja obraca się szybciej musi być zastosowana przekładnia (e), składająca się z dwóch kół zębatach o stosunku zębów 1 : 3 lub 1 : 4. Obracając skrzydła w napełnionym cieczą cytroku, wprawiamy w ruch obrotowy ciecz, a wraz z cieczą znajdujące się w niej skóry.

Na rys. 59 jest uwidoczony podwójny cytrok napędzony przez jedną przekładnię napędową. Jest to bardzo racjonalne urządzenie, bowiem kilka 4—5 ustawionych w jednym rzędzie cytroków, sprzężonych razem jednym napędem, daje wiele korzyści, a mianowicie: *oszczędność miejsca* — zbędność pozostawienia koniecznego przejścia między cytrokami, przestrzeni zajmowanej przez przekładnie i pasy; *oszczędność w kosztach wykonania* — zbędność urządzenia kilku przekładni, kół pasowych i pasów i co za tem idzie powoduje mniejsze zużycie energii.

Sprzęgła łączące wały cytroków grupowych mogą być urządzone jako sprzęgła kłowe, umożliwiające wyłączenie końcowych cytroków, nie znajdujących się w pracy. Jest to poniekąd zbędne, gdyż kręcące się luzem skrzydła mieszadła przy małych obrotach (20 obr. na min.) zużywają bardzo mało energii.

Jedną z poważnych zalet cytroków jest ta, że nie rozbijają skór i nie rozluźniają ich, co jest



Rys. 59.

objawem dodatnim przy wyrobie skór o delikatnej strukturze i liczku. Niezastąpione usługi oddają cytroki przy trawieniu (bejcowaniu) wszelkiego rodzaju skór, a szczególnie skór cielęcych, gdzie zapobieganie rozluźniania ich jest stałą troską garbarza. W cytroku bowiem skóry nie podlegają wałkowaniu i gneceniu, lecz poruszane są wraz z cieczą, którą wprawia w ruch cyrkulacyjny kręcące się mieszadło skrzydłowe.

Cytroki mogą być ustawione na podstawkach drewnianych (d. rys. 59) dopasowanych do dna cytroka. Bardziej racjonalne jest wpuszczenie cytroków poniżej poziomu podłogi, tak, aby wystawały na 1 m. ponad podłogą. Umożliwia to wygodne załadowanie i wyładowanie skór.

(d. c. n.)

Wytwórnia maszyn garbarskich
i futrzarskich

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

Wyra b i a : Falcmaszyny, Rekmaszyny,
Glancmaszyny, Altermaszyny, Platermaszyny,
Szlifierki i Krauzmaszyny do skór
miękkich



i twardych
oraz wszelkie okucia
do bębnow
i remonty.

Z RUCHU WYDAWNICZEGO

Nakładem Instytutu Spraw Społecznych wyszedł z druku Nr. 3 „Przeglądu Bezpieczeństwa Pracy”. Sprawa bezpieczeństwa i higieny pracy od szeregu lat stała się zagadnieniem, interesującym szerokie masy społeczeństwa. Omawiany miesięcznik, kierowany ręką wybitnych fachowców, wypełnił olbrzymią lukę w piśmiennictwie

polskiem. Ze względu na treść, jak i estetyczną formę, „Przegląd Bezpieczeństwa Pracy” w ciągu krótkiego stosunkowo czasu zyskał wielu sympatyków i rokuje jaknajlepszą przyszłość.

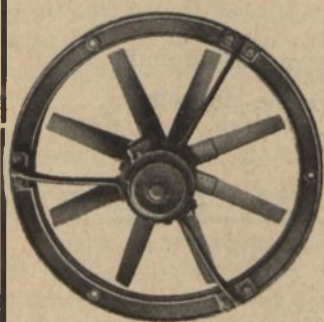
Pismo to winno się stać nieodłącznym przyjacielem każdego kierownika warsztatu, inżyniera, technika i majstra.

Redakcja i Administracja mieści się w Warszawie przy ul. Wilczej Nr. 1.

SP. AKC. J. JOHN W ŁODZI

WYKONYWA:

- 1) PĘDNIE (transmisje), sprzęgła frykcyjne, naprężacze pasów i t. p.
- 2) PRZEKŁADNIE ZĘBATE islimakowe oraz motoreduktory
- 3) KOŁA ZĘBATE i czołowe z zębami frezowanymi, prostymi, skośnymi i daszkowymi; stożkowe z zębami heblowanymi.
- 4) TOKARKI SZYBKOTNĄCE 6-ciu typów do metali i wiertarki kolumnowe do metali
- 5) KOTŁY ŻELIWNE oryg. Strebela oraz radiatory (grzejniki) do ogrzewań centralnych
- 6) ODLEWY zwykle do największych wymiarów oraz ognio-kwaso-lugoodporne.



Przodująca fabryka elektrowentylatorów i aparatów elektrycznych

„ELEKTROPOL” Warszawa, Leszno 71 Tel. 12.06-19

Poleca wentylatory o dużej wydajności przy minimalnym zużyciu prądu do kabin natryskowych, oraz do wentylacji hal garbarskich.

Hermetyczne, jedno i trójfazowe.

Izolacja przeciwwilgociowa i kwasoodporna.

Transformatory bezpieczeństwa zabezpieczają przed porażeniem elektrycznym.

Mały koszt, duże bezpieczeństwo.

Zainstalowane w wielu garbarniach.

Spółka Inżynierów Mechaników

„S. I. M”

Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

Warszawa, Piusa XI 30, tel. 865-49.

**Pompy do wody czystej
i ścieków garbarskich**

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

AUKCJE FUTRZARSKIE W LENINGRADZIE.

Jak podaje prasa stęlczna, dn. 10 lipca wyjechała z Warszawy do Z. S. S. R. grupa polskich hurtowników futrzanych, celem poczynienia zakupów na rozpoczynających się międzynarodowych aukcjach futrzanych w Leningradzie. Przez Polskę do Sowieców przejechali w tym czasie hurtownicy futrzani z Anglii, Stanów Zjednoczonych i t. d.

SPRAWA ZALEGALIZOWANIA CENTR. ZW. PRZEM. FUTRZARSKIEGO W POLSCE

W „Biuletynie Izby Przemysłowo - Handlowej w Warszawie”, ukazało się ostatnio sprawozdanie z posiedzenia Podkomisji do spraw zrzeczeń i poczyniń gospodarczych, w którym między innymi poruszano statut Centralnego Związku Przemysłu Futrzarskiego w Polsce.

Przekazując sprawę powstania tego zrzeczenia samorządowi gospodarczemu do wypowiedzenia się, Ministerstwo prosiło o dokładne jej zbadanie z uwagi na to, iż przeciwko powstaniu nowej organizacji przemysłu futrzarskiego podniósł zastrzeżenia Polski Związek Przemysłowców Garbarzy, w łonie którego istnieje od dłuższego czasu autonomiczna sekcja fabryk przemysłu futrzarskiego.

Jeżeli chodzi o stanowisko inicjatorów „Centralnego Związku Przemysłu Futrzarskiego” to, jak wynika z informacji udzielonych Izbie Warszawskiej, projekt powołania do życia nowej organizacji powstał na tle bardzo silnych tarć w łonie Sekcji, której paru założycieli Cen-

tralnego Związku Przemysłu Futrzarskiego było dawniej członkami. Tarcia te wynikły początkowo, jak się zdaje, na tle zatargów osobistych, następnie jednak pogłębiły się tak znacznie, iż w chwili obecnej organizatorzy nowego zrzeczenia nie uważają za możliwe realizowanie swych celów społeczno - zawodowych w ramach Sekcji Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy.

Nowozałożony Związek działa od paru miesięcy jako zrzeczenie, będące w stadium organizacyjnym i rozwija ożywioną działalność w porozumieniu z pokrewnymi związkami branżowymi. Między innymi doprowadził on do utworzenia stałego Komitetu Porozumiewawczego branży futrzarskiej, w skład którego wchodzi odpowiednio branżowe sekcje Stowarzyszenia Kupców Polskich i Centrali Związku Kupców, a który zaproszony został przez Centralną komisję Przywózową do opinjowania wniosków o przydział kontyngentów przywózowych.

SPRAWA KLAUZUL NA POZWOLENIE PRZYWOZU

Zgodnie z informacją ze Związku Izb Przemysłowo-Handlowych R. P., pozwolenia przywozu z datą 1 sierpnia r. b. i późniejszą na towary zakazane do przywozu od dnia 13-go maja r. b., będą zaopatrywane w klauzule odnośnie drogi transportu, świadectw pochodzenia pośrednich wzgl. bezpośrednich — w sposób analogiczny, jak pozostałe towary — w zależności od kierunku przywozu.

Chemische Fabrik vormals „SANDOZ“ Basel (Szwajcaria)

Rok założ. 1886

Barwniki anilinowe do wszelkiego rodzaju skór

Specjalności:

do skór chromowych,
do welurów (umożliwiające szlifowanie po barwieniu),
do skórek rękawicznicznych (odporne na pranie),
do upiększania skór podeszwowych.

PORADY TECHNICZNE I MATERJAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE.

Główne przedstawicielstwo w Polsce;

Paweł Prodöhl, Łódź, ul. Gen. Br. Pierackiego 2 tel. 139-18

Przedstawiciele:

Juljan Erlich, Warszawa, Wilcza 35, tel. 810-21.

Artur Krause, Bielsko, Blichowa 60, tel. 2157.

Maurycy Kopiński, Częstochowa, Olsztyńska 1, tel. 2461.

Richard Fürstenwald, Tomaszów-Maz., Polna 40, tel. 194.

Józef Rubinow, Białystok, Częstochowska 3, tel. 3-13.

POWOŁYWANIE BIEGLYCH DO SPRAW PODATKOWYCH

W najbliższym już czasie będą wzywani biegli rzemieślnicy, przedstawieni przez właściwe Izby Rzemieślnicze władzom skarbowym, w sprawach dotyczących ustalania podstaw wymiaru do państwowego podatku dochodowego na rok podatkowy 1936 (rok gospodarczy 1935).

Zakres czynności biegłych do spraw podatkowych znajduje się w książce opracowanej przez p. Nacz. Władysława Kozłowskiego a wydanej w roku 1933 przez Związek Izby Rzemieślniczych R. P. pod tytułem: „Ważniejsze podatki bezpośrednio”.

ZMIANA W PRZYDZIALE ZEZWOLEŃ PRZYWOZOWYCH.

Ministerstwo Przemysłu i Handlu, uwzględniając postulaty sfer gospodarczych, opracowuje obecnie projekt zarządzenia, wprowadzającego doniosłą zmianę dla importerów towarów zagranicznych. Zmiana ta polegać będzie na decentralizacji systemu przydziału kontyngentów towarowych, co dotąd było skupione w komisji przywózowej w Warszawie. Rozdział kontyngentów będzie dokonywany przez poszczególne Izby Przemysłowo-Handlowe. Nowe ułatwienia wejść mają w życie z dn. 31 sierpnia r. b.

IZBA RZEMIEŚLNICZA O NIESŁUSZNYM WYMIERZANIU ZRYCZAŁTOWANEGO PODATKU OBROTOWEGO.

Zachodzą wypadki wymiaru podatku zryczałtowanego od obrotu za lata 1936 i 1937 warsztatów rzemieślniczym, które w myśl art. 8 pkt. 5 ustawy o państwowym podatku przemysłowym, są od tego podatku zwolnione, a mianowicie: 1) warsztatów rzemieślniczym, których właściciele posiadają karty rzemieślnicze i są prowadzone przez właściciela przy współdziałaniu najwyżej jednego członka rodziny (przepis ten niema zastosowania do wędliniarstwa i rzeźnictwa), 2) warsztatów rzemieślniczym, w których oprócz właściciela jest zatrudniony jeden członek rodziny i jeden uczeń, 3) warsztatów rzemieślniczym, które w myśl art. 8 pkt. 5 ustawy o państwowym podatku przemysłowym są zwolnione od podatku obrotu, wtedy i obrotu osiągnięte ze sprzedaży własnych wyrobów na rynkach i odpustach są również zwolnione od podatku.

Wobec tego, Izba Rzemieślnicza w Warszawie zwróciła się do zarządów wszystkich cechów w Warszawie o podanie jej do wiadomości tego rodzaju wypadków.

Dane te potrzebne są Izbie w celu wystąpienia do władz skarbowych o zwolnienie omawianych warsztatów od niesłusznego im zryczałtowanego podatku od obrotu.

PROJEKT ROZPORZĄDZENIA O WYKONANIU USTAWY O PODATKU PRZEMYSŁOWYM.

W dniach ostatnich odbyło się zebranie komisji podatków państwowych Związku Izby i Organizacji Rolniczych. Zebranie to było poświęcone przedyskutowaniu projektu rozporządzenia Ministerstwa Skarbu o wykonaniu ustawy o państwowym podatku przemysłowym, nadesłanego Związkowi do zaopiniowania.

Ten sam projekt rozporządzenia jest w chwili obecnej przedmiotem obrad Samorządu Przemysłowo-Handlowego oraz Rzemieślniczego. Związek Izby Rzemieślniczych rozesał projekt do zaopiniowania poszczególnym Izdom Rzemieślniczym.

ODZNACZENIA WYSTAWCÓW NA WYSTAWIE W ŁODZI.

Komisja Odznaczeniowa Wystawy Rzemieślniczej w Łodzi przyznała m. in. odznaczenia niżej wymienionym firmom i osobom z branży fabrykacji skór:

Dresler i Reinhard w Łodzi, fabryka pasów i wyrobów skórzanych dla celów technicznych — złoty medal.

Władysław Ditrich w Łodzi, fabryka pikierów i pasów skórzanych — srebrny medal.

WYDAWANIE KART RZEMIEŚLNICZYCH W DRODZE DYSPENSY.

Ministerstwo Przemysłu i Handlu przesłało Związkowi Izby Rzemieślniczych do wiadomości okólnik następującej treści: „Ministerstwo Przemysłu i Handlu wyjaśnia, że osoby ubiegające się o karty rzemieślnicze w drodze dyspensy (art. 146 prawa przemysłowego) mogą w jednym podaniu łączyć prośbę o udzielenie dyspensy z prośbą o wydanie karty rzemieślniczej. Podanie takie w myśl art. 148 ust. 1 ustawy o opłatach stemplowych podlega jednokrotnej opłacie stemplowej w wysokości podanej w art. 145 powołanej ustawy.

Przy udzielaniu kart rzemieślniczych, na skutek podań wymienionych w ustępie poprzednim, zbędne jest doręczanie stronom osobnych decyzji z art. 146 o udzieleniu dyspensy; wystarczy zaznaczenie w tekście karty rzemieślniczej, że wydano ją przy zastosowaniu art. 146, przez wpisanie po słowach „na podstawie art. 147“ słów: „w związku z art. 146“, „i art. 146“ lub t. p.”.

Z IZBY RZEMIEŚLNICZEJ W NOWOGRÓDKU.

Celem kontynuowania podjętej w swoim czasie akcji podniesienia jakości surowca skórznego drogą należytego zdejmowania i konserwowania skór przez rzeźników, Dyrektor Izby Rzemieślniczej w Nowogródku, p. Stark, w towarzystwie wojew. Insp. Wet. dr. Mockusa udał się na pięciodniową inspekcję w teren. Stwierdził przytem konieczność uzyskania subsydjów z Funduszu Pracy celem podniesienia poziomu produkcji większości ośrodków surowca skórniego, których praca odbywa się w nader trudnych warunkach, ujemnie wpływając na jakość otrzymywanego produktu. Ustalono też potrzebę zorganizowania w Klecku i Lachowiczach spółdzielni skupu i wyprawy skórek owczych, która to myśl uzyskała aprobatę osób zainteresowanych. Na zorganizowanej przez p. Dyrektora Izby z 22 maja Konferencji Gospodarczej z udziałem przedstawicieli miejscowych władz, Izby Rolniczej i Przem.-Handlowej i t. p., w pierwszym rzędzie omówiono m. in. sprawę konieczności budowy rzeźni przy stacji Horodziej przy pomocy finansowej Funduszu Pracy. W dalszym ciągu omówiono sprawę polepszenia jakości surowca skórniego.

Poruszono konieczność zwiększenia opieki nad bydłem, celem ochrony go od kaleczeń i ukąszeń oraz opracowanie norm orjentacyjnych, umożliwiających klasyfikowanie skór.

O UMOWĘ ZBIOROWĄ W PRZEMYSŁE BIAŁSKÓRNICZYM.

W dniu 14-go lipca r. b. odbyła się w Inspektoracie Pracy 4-go obwodu, pod przewodnictwem inspektora pracy p. Szumskiego, dwustronna konferencja w sprawie zawarcia umowy zbiorowej w przemyśle białoskórnicy w Warszawie. Z 13 punktów umowy 12 zostało uzgodnionych ku zadowoleniu pracowników. Pozostał tylko jeszcze jeden dotyczący wysokości płacy t. zw. lonowej. Po porozumieniu się przedstawicielei stron z ich mocodawcami, odbędzie się następna konferencja. Podpisanie umowy nastąpi w najbliższym czasie.

Rynek skór surowych Małopolski i Śląska

(Korespondencja własna)

Cały okres sprawozdawczy określić można jako niepomysłny. Poważniejsze zakłady przemysłowe w kraju i zagranicą korzystają z ferji letnich. Wielu kupców straciło przeto *przejsiowo* regularnych odbiorców. Szuka się zatem innych odbiorców i to z dwóch przyczyn: 1) ciasnota gotówkowa, tak znamienita na rynku skór surowych; 2) wpływy atmosferyczne. W okresie wielkich upałów, skóry surowe, nawet należycie zakonserwowane, są bardzo podatne do dostania tak zw. „plam solnych“. By się zatem uchronić przed tą nagminną bolączką, szuka się na prawo i lewo odbiorcy. Przemysłowiec zaś, mając do wyboru pomiędzy większą ilością ofert, skutecznie obniża cenę nabycia. A staje się to dziś często, gdy przy akompaniamencie ciasnoy gotówkowej, wytwarza się opinię, że surowca jest na rynku handlowym rzekomo nadmiar...

Jeśli dla kształtowania się cen ma nam być miarodajny rynek zagraniczny, to w pierwszym rzędzie możemy wskazać na analogiczne położenie rynku wiedeńskiego. Również tam ceny skór *cielęcych* uległy silnej niższe, a sprzedaż odbyły się ze stratą.

Dla nas jest dziwna ta wielka haussa na skóry bydlęce. Tak podaż skór *cielęcych*, jak i *bydlęcych* na równi traktujemy jako niską niewystarczającą. *Konstatujemy wręcz upadek konsumpcji mięsa i podaży skór, w stosunku do ogólnego wzrostu ludności i w stosunku do spożycia i podaży w takich krajach, jak Czechosłowacja, lub Anglja.* — Grają tu rolę momenta narazie nieuchwytnie, konjunkturalne.

Ostatnio eksportowano kilka wagonów skór *cielęcych* suchych do Francji po bardzo niekorzystnej cenie. Osiągnięto \$ 1.15 za sztukę, t. j. Zł. 6.09 za sztukę (minus prowizja agenta i opłata frachtu loco granica), a sprzedano po tak niskiej cenie dlatego, że brak płynności gotówkowej w branży skór surowych i z powodu chwilowego braku lepszych odbiorców.

Wręcz odwrotnie już jest obecnie na ryn-

ku skór *bydlęcych*. Za skóry wołowe, krowie i bycze ciężkie, osiągnęli kupcy krakowscy, za towar z uboju miasta Krakowa, zł. 1.18 — 1.20 za kg. wagi zielonej konsygnacyjnej, zaś za bukaty oryginalne zł. 1.40 za kg. wagi solonej doważonej. Przy bukatach mamy więc do zanotowania wyżkę o 12 groszy na kg..

Efektywnie kupcy wychodzą ze stratą nawet przy tych wygórowanych cenach. Powód leży w nieokiełznanej konkurencji. Jest wyścig w cenie i... wyścig przy obciążaniu wagi skór przez rzeźników. Dzika konkurencja, łakomstwo do gromadzenia wielkiej ilości surowca i... pozbawienia drugiego kupca dostawców rzeźników, przynosi zawsze ten sam plon.

Towar wychodzi z pod noża rzeźnika pokalczony, gdy przy konkurencji nie czyni się rzeźnikowi potraczeń na wadze lub cenie, lecz przeciwnie, nie baczy się na wady wyrządzone, lecz się przychlebia raczej lepszą cenę.

A żniwo jest takie, że na rzeźni miejskiej w Krakowie płaci się rzeźnikom za świeżą wagę do zł. 1.15 za kg. Towar ten jest ważony w stanie ciepłym kilka *sekund* po ściągnięciu skóry w samej rzeźni, (a nie w magazynie kupca). *Manco jest horendalnie wysokie.* Ubytek wagi solonej doważonej w stosunku do wagi świeżej wynosi aż 20%! Teraz dochodzą koszta soli i konserwacji, koszta handlowe i podwyższony podatek obrotowy, co razem czyni poważną stratę przy każdym kg. skór.

Na prowincji ceny nie są tak wyśrubowane, ale stosunki wytworzone na rynku krakowskim mają swoje ujemne echo w innych miejscowościach...

Mimo, że skóry bydlęce poprawiły się w cenie przy handlu hurtowym, położenie rynkowe jest deprymujące, bo w skupie u producenta wyżka nastąpiła jeszcze silniej, a nożyce cen pomiędzy wagą zieloną, a wagą soloną doważoną nie są wogóle rozwarne.

Porozumienie wśród handlarzy skór surowych tak w Krakowie, jak i na powincji, może doprowadzić do uregulowania cen do norm odpowiadających konjunkturze, tak dla rynku wewnętrznego, jak i zagranicznego, a przede wszystkim: do liczenia się z postulatami garbarzy, tak co do ściągnięcia skór jak i poziomu cen według ich rentowności kalkulacyjnej.

Chaos wywołany konkurencją niszczy przede wszystkim gatunek surowca, albowiem jak częste doświadczenia uczą: *tylko przy pokojowej współpracy kupców*, można wpłynąć na robotnika, czy czeladnika rzeźnickiego, *by jeszcze kilka minut czasu poświęcił robocie ściągania skór.* — Do dnia dzisiejszego nie ma żadnej organizacji fachowej, która by w takich okresach wpłynęła na swoich członków do bratniego działania dla dobra całości kształtu branży i gospodarki skórnej. Dlatego też sytuacja na krajowym rynku skór jest niedobra i nie ma też widoków na rychłą poprawę tego położenia.

Przemysł futrzarski płaci za cielaki „moare“ dla wyrobu okryć damskich zł. 7.— i powyżej 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 żrebiące II gatunku zł. 25.—, 35.— zaś za żrebiące o wątpliwym wyglądzie płacono zł. 10.— 15.— za sztukę.

Za skóry końskie 220 cm. długości płacono zł. 16.50 do 17.— za sztukę, oryginalne końskie do zł. 15.— 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.

ŚWIATOWY RYNEK SKÓR SUROWYCH I GARBNIKÓW.

Odprężenie na rynku dopomogły upały, ileże, ja wiadomo, skóry surcwe nie dobrze znoszą wpływu słońca i zmuszają posiadaczy do ustępstw. Do tego dodać należy trudności przywozowe w wielu krajach Europy, które uniemożliwiają, jak u nas, korzystanie z ofert brazylijskich lub kolumbijskich.

To też ustąpiono na początku b. m. około 40,000 skór mrożonych La Plata po cenach nieco niższych. W chwili, gdy te słowa piszemy, dochodzi do nas wiadomość o katastrofalnej suszy w Stanach Zjednoczonych Am. Półn., której wynikiem jest brak paszy dla bydła, a temsamem konieczność masowego uboju. Na podobne wieści zwykle zacierają ręce zainteresowani w ustaleniu surowca. Tym razem nikt się z tego cieszyć nie chce, wprost przeciwnie, jest to życzeniem ogólnem, by wskutek tego nie nastąpiła ogólna deprecjacja rynkowa. Możemy w tym względzie już dzisiaj zapowiedzieć, że ten bezmiar skór (i mięsa) rynku nie obciąży, powtórzy się bowiem wydarzenie z przed dwóch lat, że będzie uprzątnięty na rzecz nierynkowej konsumpcji na koszt rządu.

Obecne notowania brzmią jak następuje:

ARGENTYNA. Ceny w pensach za lb. cif. porty Europy Zachodniej za wagę załadowniczą bez franchise'y za skóry mrożone, z franchiseą 4% za skóry suche. Skór wiejskich (Campos) obecnie nie notują.

Anglo Buenos Aires mrożone wołowe	24—26 kg.	
uboju czerwcowego	5 1/2 d	
Anglo Buenos Aires mrożone wołowe	17—23 kg.	
uboju czerwcowego	5 1/8 d	
Anglo Buenos Aires mrożone wołowe	24—26 kg.	
uboju czerwcowego defect.	5 1/8 d	
Swift La Plata mrożone wołowe	25 1/2 kg.	uboju
czerwcowego	5 1/2 d	
Swift La Plata mrożone krowie	20 1/2 kg.	uboju
czerwcowego reject.	4 1/2 d	
Salta typu mrożonych wołowe bez bulhaji	30 kg.	
6 1/8 d		
Salta typu mrożonych krowie	24 kg.	4 3/4 d
Buenos Aires prowinc. typu mrożonych wołowe	25—27 kg.	uboju czerwca 4 3/4 d
Buenos Aires prowinc. typu mrożonych krowie	23—25 kg.	uboju czerwca 4 1/8 d
Rosario typu mrożonych krowie	22 kg.	4 3/8 d
Suche Buenos Aires Americanos półwłos i wzwyz	70/30%	10—11 kg. 6 3/4 d

Suche Sierra Cordoba półwłos i wzwyz	85/15%	11—12 kg. 7 1/8 d
Suche Salta półwłos i wzwyz	85/15%	12—13 kg. 7 3/4 d
Suche Salta włos letni	80/20%	12—13 kg. 6 1/4 d
Suche Buenos Aires Becerros półwłos i wzwyz	70/30%	5—6 kg. 6 7/8 d
Suche Buenos Aires końskie półwłos i wzwyz	20%	włos letni 9 kg. szt. 9 sh. 7 d

URUGUAY. Montevideo National mrożone wołowe 26 1/2 kg. uboju czerwca 6 d
Montevideo National mrożone krowie 22 1/4 kg. uboju czerwca 4 3/4 d

BRAZYLJA. Ceny za lb wagi wyładowania w porcie Zachodniej Europy.

Rio Grande Saladeros Bage wołowe	28 kg. uboju	maja 5 1/2 d
Rio Grande Saladeros Bage krowie	22 kg. uboju	maja 4 1/4 d
Rio Grande Saladeros J. de Castilho wołowe	27 kg. uboju	czerwca 5 1/4 d
Rio Grande typu mrożonych wołowe	28 kg. uboju	maja-czerwca 4 3/4 d
Rio Grande typu mrożonych krowie	22 kg. uboju	maja-czerwca 4 d
Rio Grande typu Saladeros wołowe	28 kg. uboju	maja-czerwca 4 1/2 d
Rio Grande Saladeros krowie	23 kg. uboju	maja-czerwca 3 7/8 d
Rio Grande suche półwłos i wzwyz	70/30%	8—9 kg. 6 d
Rio Grande suche półwłos i wzwyz	70/30 %	9—10 kg. 6 1/8 d
Rio Grande suche półwłos i wzwyz	70/30 %	10—11 kg. 6 1/4 d

KOLUMBIA. Ceny w dolarach za sto kg. za wagę wyładowniczą cif. port Europy:

Suche Medellin Abattoir IMP czerwone	12 kg.	85/15% 46 1/2
Suche Bogota Abattoir	12 kg.	45 1/2

GARBNIKI

Wobec wysokich cen na Valonea i Trillo, jakie na rynku panują od pół roku przeszło, ileże za Trillo żądania doszły do £. sterl. 16.10.0 za tonnę, nie od rzeczy będzie donieść czytelnikom, jak się kształtują horoskopy na nowe zbiory w Turcji. Cenią je na 40,000 do 45,000 tonn (normalny zbiór wydaje od 52,000 do 58,000 tonn), przyczem w czasach normalnych obok nowego zbioru istnieją jeszcze zapasy poprzedniego około 10,000 tonn. W roku bieżącym zapasy są niewielkie, piszą o 1500 tonnach. Jakkolwiek jest i gdyby nawet sprawdziła się wieść o pojawieniu się wskutek nadmiernej wilgotności choroby zwanej „Ballik“, która jakoby zniszczyła dużą ilość waloneji, nie należy wątpić, że, jeżeli nie wrócą ceny do dawnego poziomu £. Ster. 10.0.0 za Trillo, to jednak niewiele będą droższe od tego poziomu. W każdym razie załadowcy nie chcą jeszcze występować z ofertami na nowy zbiór.

W innych garbniakach żadnych zmian niema do zarejestrowania.

Z rynku skór wyprawionych

MAŁOPOLSKI RYNEK SKÓR SUROWYCH

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

Sytuacja na rynku skór wyprawionych w Krakowie w czerwcu i pierwszej połowie lipca bardzo niejednolita. W związku ze zwyżką cen surowca bydlęcego ceny skor podeszwowych silnie zwyżkowały. Szczególnie poszukiwany towar ciężki, którego brak. W skórach wierzchnich ceny chromów cielejących się naogół utrzymały, rindboks natomiast jest mocniejszy.

Popyt na skóry i utarg w powyższym okresie mierny. Wytwórnice obuwia męskiego słabo zatrudnione, narzekają na kiepski sezon. Konflikty cennikowe w branży obuwniczej unieruchomiły cały szereg warsztatów i strajki często się powtarzają. Wytwórnice obuwia damskiego, o wiele lepiej zatrudnione, narzekają jednak na niewypłacalność klienteli. Weksle z terminem 5-miesięcznym nie należą do długich, chociaż garbarnie i hurtownie skór nie przyjmują weksli dłuższych nad 3 do 4 miesięcy.

Ceny skór podeszwowych o stałej tendencji zwyżkowej: notowania zmienne. Skóry chromowe cielejące czarne i kolorowe od 16 do 21 gr. za dcm², bukaty od 12 do 15 gr., waszety futrówkowe od 7 do 9 gr. za dcm².

Import chevreaux z zagranicy zmalał, to też w coraz większej ilości ukazują się na rynku giemy krajowe. Towar ten z czasem stanie się konkurencją dla chevreau zagranicznego. — Chwilowo zapotrzebowanie na chevreau, szczególnie czarne, jest silne.

WYRAZNA OPINIA IZBY PRZEMYSŁOWO - HANDLOWEJ W WARSZAWIE O FIRMIE „BAT'A”.

Ministerstwo Przemysłu i Handlu przesłało Izbie Przemysłowo - Handlowej w Warszawie do zaopiniowania memorjały Stowarzyszenia Wytwórców i Kupców Branży Obuwianej, oraz Stowarzyszenia Kupców Polskich w sprawie ochrony krajowego rynku przed ekspansją firmy Bat'a.

Pragnąc uzyskać odpowiednie oświetlenie aktualnego stanu zagadnienia, Izba zwołała konferencję przedstawicieli znacznej części ugrupowań gospodarczych, zainteresowanych działalnością Baty, na której to konferencji wyjaśnione zostały poglądy na postulaty w memorjały wysunięte.

Przeprowadzona dyskusja pozwoliła stwierdzić, iż podczas gdy poglądy przedstawicieli działów wytwórczości i handlu, dotkniętych konkurencją Baty, są zgodne w dziedzinie ogólnej oceny ujemnych skutków tej konkurencji dla ich interesów, to sposób realizacji poszczególnych de-

zyderatów, wysuniętych jako środki obronne, wywołuje dosyć poważną rozbieżność zdań.

Tak np. obok żądania całkowitego zlikwidowania ekspansji Baty na rynku krajowym, wysuwany jest postulat jej zahamowania do pewnych granic, przy czem drogi praktyczne, mające prowadzić do tych celów, traktowane są rozmaicie.

Najkonkretniejszymi postulatami, wysuwanymi przez autorów memorjału, były: skontyngentowanie produkcji zakładów Baty, wprowadzenie zakazu dalszego otwierania sklepów fabrycznych, oraz komisowej sprzedaży obuwia Baty, wreszcie uniemożliwienie f-mie Bata prowadzenia warsztatów reperacyjnych.

Nie wnikając w ocenę merytoryczną tych postulatów, Izba w swej opinii do Ministerstwa zaznaczyła, iż niektóre z nich były już przedmiotem jej badań. Do takich na przykład należy zasadnicze zagadnienie skontyngentowania produkcji mechanicznej obuwia, co do którego Izba zajęła stanowisko negatywne, wyrażone w piśmie do Ministerstwa z dnia 11 kwietnia 1933 r. w sprawie projektu ustawy o ochronie rzemiosła szweckiego i cholewkarskiego. Również zagadnienie sklepów fabrycznych omawiane już było obszernie, przy czem, zdaniem Izby, jakkolwiek uznaje należy istnienie sklepów fabrycznych za niepożądaną, to jednak *usuwanie ich z rynku nie powinno być dokonywane w drodze zakazów lub reglamentacji, lecz przez usuwanie przyczyn, które powstanie ich wywołały.*

Co do pozostałych postulatów, t. j. zakazu skutecznienia sprzedaży komisowej i prowadzenia warsztatów reperacyjnych, Izba zaznaczyła, iż realizacja ich wymagałaby zmiany obowiązujących przepisów ustawowych, a przytem zastosowanie ich jedynie ze względu na działalność f-my Bat'a nasuwałoby poważne zastrzeżenia.

Wypowiadając powyższe uwagi, Izba zastrzegła, iż nie traktuje ich jako opinii wyczerpującej omawianą sprawę, bowiem sprecyzowanie stanowiska zasadniczego wobec zagadnienia tak poważnego, jakim jest działalność firmy Bata, może być dokonane jedynie przy warunku dysponowania odpowiednim czasem, oraz potrzebnym materiałem faktycznym, którego przesłane Izbie memorjały nie dostarczyły. W toku dyskusji bowiem doszło do wiadomości Izby, iż Ministerstwo posiada jeszcze inne materiały w sprawie Baty (m. in. np. Memorjał Związku Izb Rzemieślniczych, oraz poszczególnych cechów szewckich a między niemi *Cechu Samoistnych Szewców i Cholewkarzy im. Jana Kilińskiego w Poznaniu*), naświetlających okoliczności zasadnicze.

Wyrażenie opinii wyczerpującej, bez posiadania materiałów kompletnych, Izba uznała za niemożliwe i zwróciła się do Ministerstwa o udostępnienie jej całości posiadanych danych, poczem sprawa zostałaby ponownie zbadana.

(„Przemysł Skórny“)

ZAKŁADY
CHEMICZNE

Henryk Dąbrowski i S-ka Sp. z o. o.

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

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

OCTAN AMYLU: techniczny zwykły i wysokowrzący
OCTAN BUTYLU

OCTAN ETYLU
OCTAN METYLU

ALKOHOL AMYLOWY
ALKOHOL BUTYLOWY

Biuro Sprzedaży W. M. PREISA w Łodzi

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

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

Skrzynka pytań

Redakcja odpowiada na pytania wyłącznie pp. abonentom!

Odpowiedzi wysyłane są bezpośrednio pocztą!

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

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

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

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

Zapytanie Nr. 39 (T. w Makowie).

Jak należy farbować czarne skóry chevreaux, aby były w przekroju przefarbowane. Czy niezbędnym jest przy tym tłuszczenie w kąpeli barwiącej, czy też w osobnej kąpeli?

Odpowiedź Nr. 39.

Do przefarbowywania skóry używane są barwniki anilinowe, należące do grupy t. zw. „kwasowych”; nazwa pochodzi stąd, że przy końcu procesu barwienia należy dodawać do kąpeli kwas (przeważnie mrówczany), a to celem lepszego wyciągania przez skóry barwnika z kąpeli i utrwalania tego ostatniego na skórze. Dla lepszej penetracji (przeniknięcia) barwnika do skóry dodaje się do kąpeli na początku procesu barwienia amonjaku. Co do samych barwników, ich indywidualnych własności przefarbowywania skóry, sposobów zastosowania i t. p., to każda fabryka barwników anilinowych chętnie udziela informacji, wskazówek i recept. Polecamy zwrócić się do fabryk barwników, adresy których zamieszczone są w naszym dodatku „Zróżdła zakupu i sprzedaży”.

Zapytanie Nr. 40 (M. Szulko).

Proszę o podanie sposobu farbowania skórek baranich kożuszkowych (garbowanych dębowo) na kolor kasztanowy i t. zw. „mochowy”?

Odpowiedź Nr. 40.

Farbowanie może Pan przeprowadzić barwnikami oxdacyjnymi lub naturalnymi (roślinnymi). Informację co do pierwszego sposobu barwienia chętnie udzieli Panu fabryki chemiczne, wytwarzające te barwniki. Do jednej z najważniejszych fabryk tego rodzaju w kraju należy Przemysł

Chemiczny „Boruta” S. A. w Zgierzu.

Przypuszczamy jednak, że do skór wyprawionych garbunkiem dębowym lepiej nadałby się sposób barwienia barwnikami naturalnymi (ekstraktami roślinnymi). Kierujemy uwagę Pana na nasz dział „Futrzarstwo”, gdzie w numerze bieżącym zapoczątkowaliśmy szereg artykułów, dotyczących tego sposobu barwienia skórek futerkowych.

Zapytanie Nr. 41.

Jak się farbuje skóry zamszowe (garbunku tłuszczowego) tak, aby mizdra pozostała żółtawą, a strona licowa mogła być bieloną celem następnego jej farbowania przy pomocy szczotki na różne jasne odcienie?

Odpowiedź Nr. 41.

Bielenie (blichowanie) przeprowadza się tylko od strony lica skóry. Czynność tę można przeprowadzić dwoma sposobami: przez rozłożenie mokrych jeszcze skór stroną licową do góry pod działanie promieni słonecznych, lub przez naszczotkowanie środków bielących. Jednym z takich sposobów jest następujący: Stronę licową szczotkuje się roztworem z 100 gr. dwuchromianu potasowego na litrze wody w ten sposób, aby płyn nie przesiąkł przez skórę na stronę mizdrową. Dalszą redukcję przeprowadza się w kadzi, przyczem na każdą skórkę bierze się 10 gr. Natriumbisulfit. Po upływie około 30 minut dodaje się do kąpeli 2 ccm. kwasu siarkowego (na każdą skórkę) i tak długo porusza się skóry w kadzi, dopóki brunatne zabarwienie skórek nie zniknie. Następuje wtedy dobre wymycie skórek, natuszczanie i barwienie szczotką.

Ogłoszenia drobne

Poszukuję majstra garbarskiego, który potrafi wyprodukować pierwszorzędne skóry zamszowe. Oferty do Redakcji sub „Wetur”.

Przetwory chemiczne

dla garbarń i farbiarni dostarcza

C. H. M E D M A N

Łódź, ul. Andrzejka 46, tel. 148-23.

Na składzie: ekstrakty garbarskie i farbiarskie, kwas mlekowy i oleje.

Kto pyta ten nie błądzi!

Nie umiesz—ucz się, umiesz—ucz nas!

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 teleg. „Szemen-Lida”

OLEJ LNIANY dla celów garbarskich i lakierniczych.

Gwarantowana jakość. Ceny konkurencyjne

Fabryka garbarska **A. Altmejt**

ś **WARSZAWA**

Wolno 1, tel. 661-83 i 11-04-85

Skóry meblowe i samochodowe.

Szpalty tekowe i galanteryjne.

Skóry czarne groszkowane (pantoflarskie).

Rosschevreaux.

Skóry podeszwowe: Krupony, karki, boki.

Marka fabryczna „Altas”

Garbarnia

M. MLENBACH i S-ka

ŻYRARDÓW Tel. № 3

Skóry chromowe

czarne i kolorowe

Fabryka Garbarska

„TRÓJKĄT”

Łódź, Sierakowskiego 25

Telefon 15044.

PRODUKUJE:

**Krupony podeszwowe
i waszledrowe**

Karki

**Boki brandzlowe
i podeszwowe**

Fabryka Garbarska „APOLLO”

GRODNO, Wapienna 1, telefon 38.

Skrzynka poczt. 47.

POLECA

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

Fabryka Garbarska

Bracia M. i S. MARGOLIS

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

Marka fabryczna „Bramar”

WYRABIA:

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

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

Miara gwarantowana.

Fabryka Garbarska H. L. CYTRYN i S-ka

Warszawa, Wolska 48, tel. 643-89

SKŁADY KOMISOWE:

Wilno

S. Kewes, ul. Sadowa 13.

Lwów

B-cia Seinfeld, Stary Rynek 7

Kalisz

Janusz Skórnik, ul. Babina 13

Łódź

Janusz Skórnik, ul. Nowomiejska 7.

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

Fabryka Garbarska „STANDARD” Spółka Akcyjna

WARSZAWA, Dworska 46 — Telefon 2-17-01.

Rindlack i Rosslack.

Boxcalf czarne i kolorowe oraz nako.

Welury czarne i kolorowe (zamsze)

Rindbox i skóry sportowe.

Futrówki cieliste.

GARBARNIA F. BUCHMAN

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

ob. fabr. „Speejalohrom”

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

POLECA:

BOXCALF

RINDBOX

N A K O

białe i kolorowe

ROSSLAK

RINDLAK

WELURY

czarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska

A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

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

Skład fabryczny we Wilnie: E. Germaize, Rudnicka 6

ZAŁOŻONA W 1830 ROKU
W ŻARKACH**GARBARNIA**ZAŁOŻONA W 1830 ROKU
W ŻARKACH**Braci Lejzerowicz i S-ka**

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

Krupony myte • Karkl • Boki

Krupony w wadze 2½—4 kg. oraz ciężkie

Karkl branzlowe w wadze 1/2—2 kg.

Boki w grubość 1½—2 millimetr.

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

WARSZAWA, Parysowska 2a

Telefon 12-08-90.

■■■■■■■■

Skóry chromowe:**Box calf, Rindbox**
czarne i kolorowe.

Wykańczalnia skór

„ALFRO” (Inż. M. Altman)

WARSZAWA, ul. Franciszkańska 30.

Telefon 11-03-48.

Nagr. złot. medal. na wyst. rzem.

Przyjmuje do farbowania, 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, wytrż. anal. podł. wymag. M. S. W., chlebowo-pergaminowych.

Garbarnia P. Rochman

WARSZAWA, Obozowa 43 Tel. 623-41.

POLECA NAJPRZEDNIEJSZEJ JAKOŚCI:
CHROMY, BUKATY, DULLBOXY
czarne i kolorowe

NACO w najmodniejszych kolorach

Fabryka Skór „UNJA”

F. LEWINSOHN i S-ka

WARSZAWA, Stawki 79.

Telefon 12-09-74.

Skóry podeszwowe:

Krupony, karkl, bokl

Specjalność:
Skóry myte
(Washleder)

krajce gwar. białe

Boki i karkl

L. ROZIN

WARSZAWA

Marka ochronna posiadała zastrzeżoną na Nr. 23589
Nowolipie 44/46.

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

CENY OGŁOSZEŃ:

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

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

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

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

Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Druk. B-ci Wójcikiewicz, Warszawa

Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.
DOM HANDLOWY
MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9

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

WYTWÓRNI A



CHEMICZNA

„WE-GE”

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

POLECA ZNANE ZE SWEJ DOBROCI WYROBY KRAJOWE:

- PIGMENTOL** — FARBY WODNE DO SKÓR WE WSZYSTKICH KOLORACH
TOP-FINISH — GLANS DO FARB WODNYCH
NITRO-CEWA — FARBY NITROCELULOZOWE DO SKÓR NACO-CALF, MEB-
LOWYCH, KURTKOWYCH I GALANTERYJNYCH.

Farby do opakowań i obcasów.

Schutzlakt, 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.

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 amylowy—Alkohol butylowy—Alkohol propylowy

Octan amylu—Octan butylu—Octan etylu—Octan propylu

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrabiane w Polsce:

Fosforan trójkrezylu (Triakresylphosphat) — Dwubutyłowy ester kwasu ftalowego (Dibutyphat)

Cennik i próby wysyłamy na żądanie

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

Warszawa, ul. Moniuszki 11 (front 2 piętro) telef. 218-88.

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.