



Przegląd Garbarsko-Techniczny

ORGAN TECHNICZNY CECHU ZRZESZONYCH GARBARZY

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

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

Nr. 13

Październik 1936

Rok II

REDAKCJA I ADMINISTRACJA:

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

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze

Spółka Akcyjna

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

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

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórnictwa.
(Olsol, Cykloran, Koloran, GarbniK S i t. p.)

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

(Oleje do prania, żywicze 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.

Colloidum 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.

Chemische Fabrik vormals „SANDOZ“ Basel (Szwajcaria)

Rok założ. 1886

Barwniki anilinowe do wszelkiego rodzaju skór

Specjalności:

do skór chromowych,
do welurów (umożliwiająca 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. Piorackiego 2 tel. 139-18

Przedstawiciele:

Juljan Erlich, Warszawa, Wilcza 55, 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.

cross. 16160/2/13

PRZEGLĄD GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 13.

Październik 1936

Rok II.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

Międzynarodowy zjazd garbarzy w Sztokholmie i sprawa usamodzielnienia naszego portu w Gdyni

Doroczny Zjazd Międzynarodowego Zrzeszenia Garbarzy („International Council of Tanners”, „Internationale Gerebr-Vereinigung”) odbył się tym razem dla odmiany w Sztokholmie, w dniach 10 i 11 września, przy udziale około 60 delegatów z różnych krajów, a mianowicie: Anglii, Australii, Belgii, Czechosłowacji, Danii, Finlandii, Francji, Holandii, Niemiec, Norwegii, POLSKI, Szwecji, Szwajcarii i Włoch. Przewodniczył Prezes Rady Mr. J. G. Withinshaw.

Jak zawsze na takich zjazdach branżowych wysuwają się na pierwszy plan zagadnienia ogólnej natury i bolączki zawodowe w skali międzynarodowej, chociaż nie brak było i wystąpień delegatów poszczególnych krajów, pragnących podzielić się z kolegami zagranicznymi owocem swych własnych doświadczeń i poszukujących na forum międzynarodowym pomocy w usunięciu wielu niedomogów, jako szkodliwych dla garbarstwa wszechświatowego, lub też pragnących znaleźć sukces w autorytecie Międzynarodowego Zrzeszenia dla postulatów własnego kraju.

W koleżeńskim nastroju prowadzona wymiana zdań doprowadziła do uzgodnienia wielu poglądów na żywotne sprawy wytwórstwa garbarskiego, również i referaty naukowców garbarskich oświetliły znaczenie wielu postępowych poczynań w dążeniu do ciągłych ulepszeń technicznych i ułatwień zawodowych.

Stałym punktem porządku dziennego zjazdów garbarskich jest naturalnie sprawa *C. I. F. Kontraktu*, którym posługuje się handel skór surowych zamorskich, względnie zmian, jakie należałoby wprowadzić od czasu do czasu. Wiadomo nam, że na wspólnej konferencji zamorskich załadowców z europejskimi garbarzami w r. 1935 załadowcy zamorscy przyrzekli uwzględnić w nowej redakcji umowy sprzedażnej zmiany, zaprojektowane przez garbarzy. Na obecnym zjeździe przyjęto do rozważenia w wyłonionym ad hoc podkomitecie sprawę międzynarodowego wyższego sadu rozjemczego, która będzie uzgodnioną z załadowcami zamorskimi w odnośnych obradach.

Ze strony ostatnich udzielono zjazdowi sprawozdania z prac nad postulatami, jakie im przedstawiono w wyniku obrad przedostatniego zjazdu

garbarzy, mianowicie co do skór argentyńskich, względnie szkód, powodowanych otaczaniem pastwisk drutem kolczastym i wypalaniem znaków (Brandschäden), które wskutek umieszczania na grzbiecie lub w pobliżu odbierają skórze wiele wartości. W tej materii dużo jest zrobiono, lecz jest jeszcze do zrobienia.

Sprawa starannej pielęgnacji skór już za życia bydłęcia znalazła doskonałe oświetlenie w referacie prof. Bonniera ze Szwedzkiego Instytutu Hodowli Bydła, który był przez uczestników zjazdu wysłuchany z wielkim zainteresowaniem i wywołał rzeczową dyskusję w tej wciąż i wszędzie aktualnej sprawie.

Referat słynnego dermatologa holenderskiego D-ra v. Vonno o wpływach na higienę nóg różnego rodzaju i użycia materiałów na obuwiu okazał się tak interesującym, że spowodował wyłonienie specjalnej podkomisji, która by ten referat poddała szczegółowemu opracowaniu i rozesłała wyniki do wszystkich związków krajowych Zrzeszenia.

Z innych poruszanych na zjeździe spraw wspomnieć należy o postępach poczynionych w walce z plagą gza bydłącego, przy czym okazało się, iż Dania pobiła pod tym względem rekord, ponieważ giez bydłący w wielu okolicach Danii został doszczętnie wypleniony.

Bardzo ważną dla poszanowania wartości skóry naturalnej stała się dyskusja nad konkurencją ze strony różnego rodzaju namiastek, które usurpują sobie nazwę skóry i tym samym wprowadzają w błąd publiczność. Toteż wydana została do powszechnego opublikowania oddzielna rezolucja zjazdu w tej sprawie.

Polska Delegacja w osobach D-ra Rogowskiego z Gniezna i D-ra Spitzera z Krakowa w charakterze przedstawicieli Rady Naczelnej Związków Garbarskich w Polsce wystąpiła ze sprawozdaniem o zabiegach ze strony sprzedawców skór surowych w Gdyni o utworzeniu związku i o możliwości ustanowienia w naszym porcie Sądu Rozjemczego i Odwoławczego w zakresie kwalifikacji skór surowych. Zjazd uchwalił w tym względzie podanie do wiadomości Międzynarodowego Zjazdu Związków Sprzedawców Skór Surowych

(„International Council of Hide Sellers Associations”), że droga do uznania Gdynińskiego Sądu Rozjemczego dla spraw sprzedaży skór surowych według międzynarodowego C. I. F. Kontraktu jest już otwartą.

Tyle sprawozdanie urzędowe.

Sprawa ustanowienia arbitrażu w Gdyni na modłę istniejących w portach Europy Zachodniej t. zw. „Konferenz-Hafenplätze”, jako to: Liverpool, Londyn, Hawr, Rotterdam, Antwerpja, Hamburg, była już przez Radę Naczelną Związków Garbarskich w Polsce zarówno na zjazdach, jak i w drodze bezpośredniej wymiany zdań z „Tanners Council”, niejednokrotnie poruszana, przy czym zainteresowani europejscy handlarze skór surowych w wymienionych wyżej portach, których nazwisk piszący te słowa nie będzie wymieniać, zwracali się do Rady Naczelnej z wyrzutami o chęć dokonania zamachu na tradycyjnie uświęcony porządek, według którego odbiorcę polskiego powinna obowiązywać waga, ustalona w porcie przeładunku skór, co jeszcze nie jest wielkim nieszczęściem, lecz nadto i jakość towaru, względnie stan kondycji, jaki się w porcie przeładunkowym po podróży morskiej skór okazał,

powinien być miarodajny dla odbiorcy polskiego.

Ten ostatni moment sprawy jest właśnie tym *punctum saliens*, o który należałoby kruszyć kopię, gdyż obecnie kupno skór surowych odbywa się faktycznie na ślepo i aczkolwiek obejrzeń skór w porcie może być zawsze tylko powierzchowne, zwłaszcza gdy rzecz zachodzi o skóry przychodzące nie w stanie moko-solonym, lecz bądź sucho-solonym, bądź zupełnie suchym, to jednak absolutna niemożność każdorazowego wyjazdu do Antwerpji lub Roterdamu w celu sprawdzenia wyglądu towaru, mówimy wyglądu, a nie istotnej jakości, zdaje naszego nabywcę na łaskę i niełaskę zagranicznego dostawcy. Jako kryterjum w ocenie szans otrzymania zakupionej jakości towaru służy jedynie dobra marka dostawcy zagranicznego. W tym miejscu należy się zastrzec, że dostawcy skór surowych krajowych jeszcze mniej zasługują na zaufanie.

Brak miejsca w numerze dzisiejszym nie pozwalała nam wyczerpać poruszonej przez Delegację Polską na Zjeździe w Sztokholmie kwestii i wypadnie nam w jednym z następnych numerów do tego tematu powrócić.

Z karty żałobnej

Światu garbarskiemu ubył jeden z najwybitniejszych jego przedstawicieli. Dziedzic najstarszej w Polsce firmy, reprezentant siódmej generacji, z której imieniem łączą się najpiękniejsze tradycje polskiego przemysłu skórniczego, osobiście niezmiernie w swym zawodzie zamilowany i dla tego zawodu względnie jego postulatów i bolączek nigdy nie szczeniący energii, sił i środków, ś. p. Władysław Pfeiffer był żywym wcieleniem wszystkich przejawów rozwoju w czasach *prosperity* i zaniku w czasach kryzysowych. Nieskazitelnym charakterem osobistym i ujmującym obejściem zjednywał Mu wszędzie przyjaciół i pomagały do rozciągania nieodpartego autorytetu w Jego wystąpieniach na gruncie zawodowym i społecznym.

Ś. p. Władysław Pfeiffer urodził się w Warszawie w r. 1882 i w rodzinnym mieście kończył nauki. Wyższe wykształcenie odebrał w Akademii Handlowej w Antwerpii. Praktykę garbarską przeszedł od ucznia aż do dyplomu na majstra cechowego. Czynny w zakładach rodzicielskich wybiła się w krótkim czasie na czoło garbarstwa polskiego, zarazem cieszy się wielkim wpływem wśród garbarstwa dawnej Rosji. To też gdy po wybuchu wojny założony został Wszechrosyjski Związek Przemysłowców Garbarskich w Petersburgu, nieboszczyk powołany został do Prezydium. W czasie okupacji zajmował z ramienia Komitetu Obywatelskiego godność Vice-Przewodniczącego Sekcji Żywnościowej m. Warszawy. Uruchomienie Miejskiej Fabryki Mechanicznego Obuwia, czynny i wybitny udział w ogólnym życiu przemysłowym i społeczno-politycznym, założenie Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy, w którym przez czas dłuższy piastował urząd Prezesa, liczne stanowiska w zarządach i radach nadzorczych wielu pierwszorzędnych placówek naszego przemysłu i organizacji społecznych, oto — więzanka działalności przedwczesnie zmarłego kapitana naszej gałęzi pracy, któremu nie danym było dożyć do chwili nastąpienia przełomu w sytuacji garbarstwa wogóle, a firmy dziedzicznej w szczególności.



Fabryka
ekstraktów
garbarskich

K. Haidinger i S-ka
w Stanisławowie

p o l e c a

ekstrakt dębowy, sproszkowany,
75/73 %

ekstrakt kory świerkowej, płynny,
28.26 %

Czytaj „P. G.-T.”

Skóry surowe

O wadach skór surowych i czynnikach wpływających na jakość skór

Jedne z czołowych miejsc w gospodarce surowcowej zajmują skóry surowe. Są one podstawowym i najbardziej wartościowym surowcem. Pozycja, którą surowiec ten zajmuje w handlu światowym, świadczy o jego znaczeniu w gospodarce wszystkich państw.

Roczna produkcja naszego surowca skór nego przedstawia się bardzo poważnie. Według danych statystycznych Głównego Urzędu Statystycznego ubój bydła w roku 1934 wynosił 3,183,000 sztuk, w tem 2,087,000 cieląt. Krajowa produkcja przedstawia zatem w tej dziedzinie bardzo poważną kwotę. Nic dziwnego, że racjonalna i umiejętna gospodarka tem bogactwem narodowym ma duże znaczenie.

Wartość tego surowca dla gospodarki krajowej zależna jest od jego jakości. Fakt ten niestety nie wszędzie i nie we wszystkich sferach zainteresowanych, które mają wpływ na jakość skór surowych, jest dostatecznie oceniony. Rozpoczyna się to od rolnika wzgl. hodowcy bydła oraz innych zwierząt domowych i przechodząc przez transportera żywca, rzeźnika, konserwatora i składnika skór, kończy się na składzie w garbarni. We wszystkich tych stadjach skóra — czy to na żywym zwierzęciu, czy też po zdjęciu ze zwierzęcia — otrzymywać może mniejsze lub większe uszkodzenia, które znacznie obniżają jej wartość.

Już na zwierzęciu należy skórę należycie pielęgnować przez utrzymywanie go w czystości; należy chronić zwierzęta od chorób skórnych, nie zaciągać przy zagrodach drutu kolczastego i tępic gza bydłowego. Uszkodzenia spowodowane gzem, drutem kolczastym oraz ciernistymi żywopłotami są jeszcze w naszym Państwie bardzo liczne i straty stąd pochodzące dla majątku narodowego sięgają milionów złotych. Jest to tym bardziej ważne, że w tych wypadkach uszkodzeniu ulegają najbardziej wartościowe części surowca skór nego. Zapobieganie tym wadom leży w kompetencji rolnictwa. Jest moralnym obowiązkiem jego organizacji i samorządów gospodarczych czynić wszelkie starania w kierunku usunięcia istniejących jeszcze pod tym względem niedomagań, a to przez należytą i ciągłą propagandę uświadamiającą rolników oraz przez wydawanie odpowiednich zarządzeń.

Przy kupnie zwierzęcia od rolnika lub hodowcy do uboju należy zwracać baczną uwagę na jakość skóry żywego zwierzęcia i pouczać sprzedawcę o stratach, które ponosi przez niedostateczną pielęgnację skóry zwierzęcia. Najskuteczniejszym środkiem byłoby płacenie odpowiednio do uszkodzenia skóry na zwierzęciu, tak, ażeby rolnik wzgl. hodowca tą różnicę wartości odczuwał.

Również przy transporcie żywca zachodzący mogą łatwo uszkodzenia skóry przez ocieranie się żywca o ściany środka lokomocji.

Znaczne, a może nierównie liczniejsze i poważniejsze uszkodzenia surowca skór nego powstać mogą przy zdejmowaniu skór, a to w postaci nacięć, dziur i t. p.. To zagadnienie bez wątpienia leży w rękach rzeźnika. Zagadnieniu temu poświęciła już dużo miejsca prasa fachowa z małym jednak skutkiem. Mistrzowie rzeźnicy twierdzą, że o ile zdejmowanie skór dokonywane jest przez fachowców, mistrzów rzeźniczo-wędliniarskich, rzadko spotykamy skóry uszkodzone; ale niestety pracę tę powierza się robotnikom-niefachowcom, którzy w nieprawdopodobny wprost sposób niszczą surowiec skór ny. Jest to poniekąd prawdą. Uważamy jednak, że sama fachowość w tym wypadku nie wystarcza; nie w mniejszej mierze zależy dobre zdjęcie skóry, bez cięć, od dobrej chęci i ostrożnej pracy osoby, zajętej wykonaniem tej czynności oraz od organizacji pracy, niemniej od urządzenia rzeźni. Temu zagadnieniu zamierzamy poświęcić specjalny artykuł, dlatego też ograniczymy się na tym miejscu do wypowiedzianych uwag.

Co się tyczy wad spowodowanych przez nieodpowiednie lub nieumiejętne konserwowanie, przechowywanie lub transportowanie skór, to stosunkowo dużo miejsca poświęciliśmy sprawie tej w artykułach poprzednich.

W fachowej literaturze zagranicznej dużo poświęca się wadom skór surowych i wpływom tych wad na skórę gotową. Osiągnęło się już wiele w tym kierunku, przy czym wyjaśnione zostało pochodzenie i wpływ niektórych wad na skórę w toku różnych procesów jej przeróbki oraz na jakość fabrykatu gotowego.

Jedną z najbardziej tajemniczych wad co do przyczyn powstawania, t.zw. „plamy solne“, opisał w szeregu artykułach w poprzednich numerach „P.G.-T“. Podaliśmy wszelkie dane, jakie światu naukowemu udało się po żmudnych badaniach i studiach dotychczas osiągnąć. Znajdujemy jeszcze jednak w nich pewne sprzeczności, świadczące o tem, że wiadomości naukowe o plamach solnych nie są dotychczas absolutnie skompletowane. Duże zasługi w kierunku badań przyczyn powstawania i zwalczania plam solnych mają Bergmann, Stather (Gesammelte Abhandlungen des Instituts für Lederforschung, Dresden, Band III, 1927 do 1929), jak również badacze angielscy — Lloyd, Kay, Marriott i in..

Klasyfikacja różnych wad skór surowych na grupy i podgrupy jest zadaniem dość trudnym, a to z tego powodu, że jedne i te same wady pochodzą mogą wskutek różnych przyczyn i zauważone mogą być w różnych stadjach przeróbki skór.

W No. 7 (str. 135). „P.G.-T.“ podaliśmy ogólną klasyfikację wad skór, podzieliwszy je na:

1) wady, które istniały jeszcze na żyjącym zwierzęciu,

2) wady, powstałe wskutek nieodpowiedniego ściągnięcia skóry ze zwierzęcia,

3) wady, powstałe przez wadliwą konserwację skóry surowej i wreszcie

4) wady, powstałe z powodu nieodpowiedniego przechowywania i transportu.

Do najbardziej rozpowszechnionych, najczęściej spotykanych i najszkodliwszych wad, prócz t. zw. „plam solnych“, które wymagają najobszerniejszego omówienia, należy giez bydlęcy, który również szczegółowo został przez nas omówiony w szeregu artykułach.

Wady, które istniały jeszcze na żyjącym zwierzęciu, dają się podzielić na:

a) mechaniczne uszkodzenia,

b) parazytalne uszkodzenia skóry za życia zwierzęcia,

c) wady, powstałe wskutek chorób zwierzęcia.

Do uszkodzeń mechanicznych zaliczamy: okaleczenia spowodowane drutem kolczastym, ciernistym żywopłotem, krzakami, ostrymi gałęziami; wypalone znaki, złe dopasowanie chomąt i upręży, zadrażnienia rogami, podrapane miejsca na liczku spowodowane lizaniem, okaleczenia powstałe pod wpływem uderzeń bata i t. p.

Do wad parazytalnych prócz gza zaliczyć należy kleszcza (szczypawkę), roztocza, grzyba, liszaja, chrząszcza i ospę. Do tej kategorii wad nie zaliczymy moli, które psują skórę wzgl. włos, ale nie na żywym zwierzęciu, lecz przy przechowywaniu suchych skór.

Choroby zwierzęce pozostawiają na skórze różne ślady — mniej lub więcej głębokie — jako skutek zakażeń skórnych lub wrzodów. Można do tej kategorii zaliczyć jeszcze niektóre jakościowe defekty surowca spowodowane nieodpowiednimi warunkami życia zwierzęcia. Ujemne strony jakości skór spowodowane tymi warunkami nie można bezpośrednio zaliczyć do wad; jednakże wspomniane warunki są czynnikami, które mogą znacznie obniżyć ogólną wartość skóry. Do tej kategorii wad obniżających wartość skóry należą: jarzmowatość karków i fałdy, na których rozwijają się choroby skórne, szczególnie u byków t. zw. buhajów; taką jarzmowatość często znajdujemy również na karkach skór starych wyczerpanych krów. Pozatym wchodzi w rachubę brzuchowatość — rozciągnięta część skóry brzucha i pachwin, wskutek częstego cieleńcia się krów. Przy wyrobie skór wierzchnich, szczególnie chromowych, miejsca te są cienkie, luźne, spadziste; do wyrobu skór podeszwowych skóry takie wogóle nie nadają się. Następnie chuda, cienka, luźna i spadzista skóra, wskutek choroby wzgl. złego odżywiania zwierzęcia w pewnych porach roku, skóry zwierząt zdechłych, skóry zwierząt nadmiernie tłustych, zbyt dobrze karmionych, które w wyniku fabrykacji dają skórę luźną i wreszcie skóry, w których żyły wyraźnie

uwidocznione są na liczku po wyprawieniu.

Wady powstające wskutek nieodpowiedniego ściągnięcia skóry ze zwierzęcia wymagają specjalnego obszerniejszego omówienia, co też uczynimy w specjalnym artykule, poświęconym tej sprawie.

Wadliwa konserwacja skóry po ściągnięciu może spowodować cały szereg wad i uszkodzeń w skórze. Poświęcimy przeto i temu zagadnieniu specjalne miejsce.

RÓŻNE ZADRAŚNIĘCIA NA LICZKU SKÓR.

Wspomniane już na innym miejscu zadrażnienia na skórze od drutów kolczastych posiadają przeważnie skóry krów po bokach w postaci krótszych lub dłuższych równoległe do siebie położonych cięć. Są jeszcze i inne rodzaje zadrażnień skóry, powstające wiosną, podczas wyjścia larwy gza z pod skóry, później podczas płowienia i wreszcie w gorącej porze letniej, kiedy skóra zwierzęcia bezlitośnie atakowana jest przez różne owady. Bydło stara się wówczas przez ocieranie się o krzaki, ostre gałęzi drzew, parkany, ogrodzenia, drzewa, nawet o druty kolczaste zaspokoić swędzenie skóry, wywołane kluciem owadów. Doprowadzone do wściekłości, bydło bezwiednie powoduje na swej skórze dość głębokie zadrażnienia (rys. 74) i rany, często nie mniejsze niż rany spowodowane rogami; odróżniają się od tych ostatnich tem tylko, że są węższe.



Rys. 74 (Stather)
2/3 naturalnej wielkości

T. zw. rogowiny, jak już sama nazwa mówi, są mniej lub więcej głębokie świeże lub zarośnięte zadrażnienia wzgl. rozdarcia górnych warstw skóry, powstające wskutek poranienia bydła rogami podczas bodnięcia. Te specyficzne uszkodzenia odróżniają się od innych podobnych szerokością ran, gdyż róg w końcu jest dość tępy.

Zadrażnienia na skórze bydła od lizania pochodzą od wzajemnego lizania podczas płowienia i atakowania przez owady. Są to równoległe do siebie, krótkie i nie głębokie rysy, naruszające przeważnie powłokę rogowatą i warstwę hyaliniową skóry, rzadko natomiast przenikają do dermy. Chcemy jeszcze na tym miejscu wspomnieć o mechanicznym uszkodzeniu skór, na jakie garbarz często napotyka przy skórach stepowych dzikich (Wildhaute). Jest to rodzaj uszkodzenia, z wyglądu przypominającego jakby spowodowanego insektami. Pochodzi to od owoców pe-

W. KATTEN Gdańsk

Holzmarkt 8.

Telef. 25263. Telegr. „Katten, Holzmarkt“

IMPORT wszelkiego rodzaju skór europejskich i zamorskich.

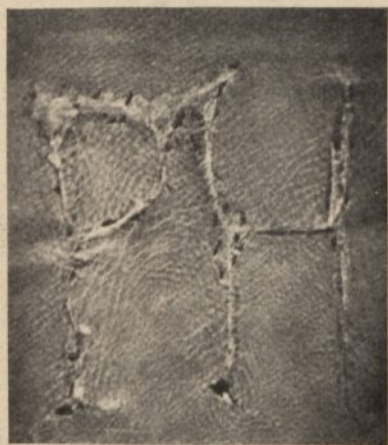
Solidne i godne zaufania zastępowanie na aukcyjnych sprzedażach skór.

Specjalista od skór zachodnio-polskiego okręgu.

wnej rośliny, które posiadają spiralne ostre ości. Owoce te w styczności ze skórą swymi ościami przymocowują się do tej ostatniej, przekuwając ją, często na wylot. Powoduje to ropne zapalenie skóry. Szczególnie często zdarzają się takie uszkodzenia w skórach owczych, pochodzących z Kap'u.

WYPALANE ZNAKI NA SKÓRACH.

Dla cechowania dziko pasącego się bydła (stepowe, dzikie) właściciele celem oznaczenia każdego pojedynczego bydła wypalają na skórze zwierzęcia rozżarzonym żelazem różne znaki, czy to w postaci początkowych liter imienia i nazwi-



Rys. 75 (Stather)

$\frac{1}{2}$ naturalnej wielkości

Wypalone litery na skórze faldrowej z surowca pld.-amer.

ska właściciela (rys. 75), czy też różne liczby i znaki. Praktykowane jest to szczególnie w północnej i południowej Ameryce, Australji i Indji. Jest to starakterystyczne dla skór stepowych. Znaki takie wypalane są przeważnie na szyldzie, rzadziej na szyji. Często skóry posiadają kilka lub nawet kilkanaście różnych liter, numerów, wzgl. znaków, a to z powodu przejścia zwierzęcia kilkakrotnie do różnych właścicieli, przyczem każdy z nich wypala na skórze zwierzęcia swój znak.

Chociaż spowodowana wypalaniem rana na skórze dość szybko się goi, to jednak pozostawia wyraźny znak na skórze wyprawionej. Miejsca takie nie nadają się do użytku.

W krajach europejskich wypalanie znaków na skórze zwierzęcia jest już dawno zaniechane, w niektórych państwach nawet wzbronione. Ostatnio w niektórych prowincjach Ameryki połudn. (Buenos Aires) wypalanie znaków na wartościowych częściach skóry (szyld, kupon) jest zabronione, dopuszczalne jest jedynie na łbie, szyi i t. p..

KLESZCZ (SZCZYPAWKA)

Są to krwiozercze pasorzyty różnych odmian, długości 2—3 mm., które dzięki specjalnemu ustrojowi paszczyki posiadają zdolność mocnego wpijania się w skórę żyjącego zwierzęcia, powodując jej uszkodzenie (rys. 76). Na skórze wyprawionej uwydatnia się to w postaci wygryzionych w liczku otworów przekroju 1—2 mm., które zagłębione są mniej więcej na $\frac{1}{4}$ grubości skóry. Wadę tę najczęściej zauważyć można na skórach pochodzących z Ameryki północnej, południowej, Afryki, Indji i Chin.

EKSPORT

IMPORT

Erich Mecklenburg

G d a ń s k

BREITGASSE 69. — TEL. 255-80

— 00 —

S K Ó R Y S U R O W E

Reprezentacje firm:

Staudt y Cia. S. A. C., Buenos Aires,
Octacilio Nunes de Souza, Bahia,
Comm. Vennootschap A. Koppels & Co., Amsterdam,
Carters (Merchants) Ltd., London i inne.
i inne.

— 00 —

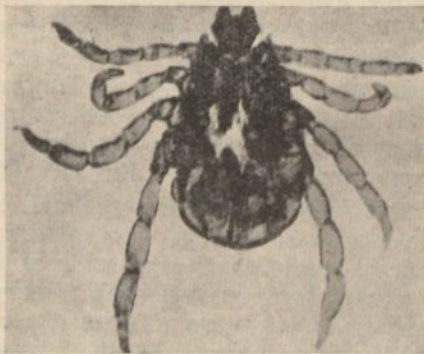
EKSTRAKTY GARBNIKOWE:

QUEBRACHOWY — „FORMOSA“, „REALTAN“, „PFERDEKOPF“
KASZTANOWY FRANCUSKI — „LOEWENKOPF“
MIMOZOWY.

GARBNIKI NATURALNE:

KORA MIMOZOWA, MIRABOLANY ETC.

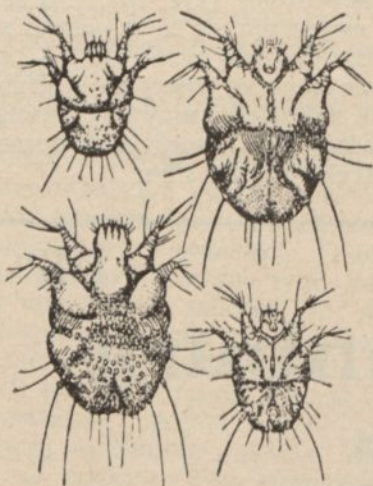
Gatunek kleszcza zwany Garrapata, który spotyka się w krajach południowych, przekłuwa skórę na wylot, przeważnie na szyji i brzuchu; trafia się jednak często tego rodzaju uszkodzenia na całej przestrzeni skóry. Szczególnie często



Rys. 76 (W. Hausam)

Kleszcz w piętnastokrotnym powiększeniu

ten rodzaj uszkodzenia znajdujemy na skórze z La Plata. Są w La Plata prowincje, w których 20% bydła opadnięte jest przez tego szkodnika. Nierzadko zdarzają się wypadki, gdy skóra jest



Rys. 77

Kleszcz (*Sarcopites scabiei*)

Na lewo z góry samiec, niżej samica od strony grzbietowej; na prawo z góry samica, niżej samiec od strony brzusznej.

tak mocno opadnięta przez plagę kleszcza, że po wyprawieniu wygląda przedziurawiona jak sito.

Bydło opadnięte przez kleszcza naskutek swędzenia odczuwa gwałtowną potrzebę drapania i trze się o ostre przedmioty, krzaki, gałęzie i t. p., powodując tym uszkodzenie skóry i ropne zapalenia.

Nie tylko na bydło osiada kleszcz, lecz również i na owcach i kozach. Na skórze pochodzenia indyjskiego znajdują się często uszkodzenia spowodowane odmianą kleszcza *Ixodes reduvius*.



Rys. 78 (Bernd)

Samica kleszcza *Sarcopites* podczas posuwania się w wyżłobionej skórze i składania jajeczek.

Znany jeszcze jest kleszcz odmiany *Sarcopites scabiei*, który zagnieźdża się w górnych warstwach skóry (rys. 77). Samiec żyje w niedużym otworze w skórze, samica natomiast posuwa się w górnych warstwach skóry, przegryzając sobie rowek długości kilku centymetrów. W tych rowkach składa ona owalne jajeczka (rys. 78). Po 4—8 dniach z jajeczek wychodzą sześciorogie larwy, które w 17 dni są zupełnie dojrzałe.

ROZTOCZ (serowiec).

Uszkodzenie skóry przez pewnego rodzaju świerzbowca powoduje t. zw. parchy. Świerzbowca ten wywołuje różne gatunki roztoczy, które po-

EKSTRAKTY:

Quebrachowe
Mimozowe
Valoneowe

GARBNIKI NATURALNE:

Valonea - trillo
Myrabolan
Mimoza
Divi - divi

SKÓRY SUROWE:

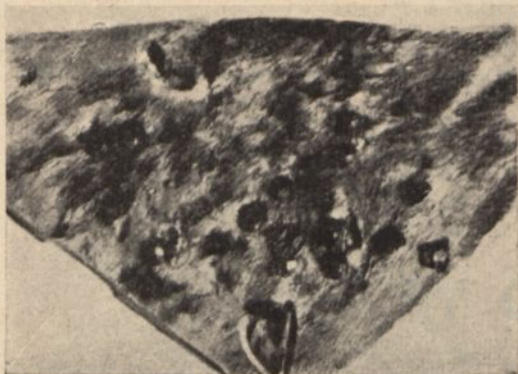
Argentyńskie, Afrykańskie, Brazylijskie — z reprezentowanych firm załadowczych:

OTTO LASKER, BUENOS AIRES
HUGO PIEZ, MONTEVIDEO

DH A. KOPER

WARSZAWA, FRANCISZKAŃSKA 27
tel. 11.36.-65

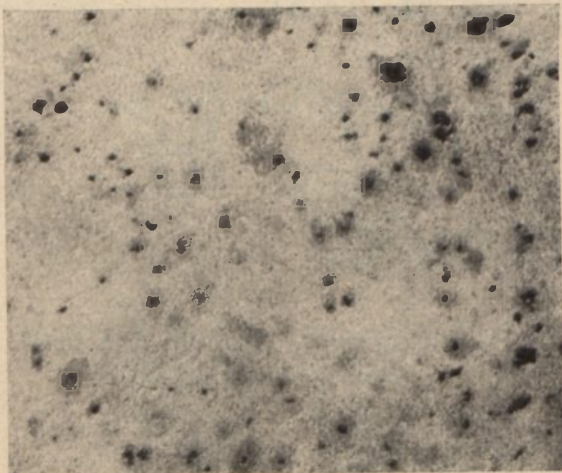
wodują najrozmaitsze choroby skórne, mogące obniżyć wartość skóry o 20% (skóry parszywe). Uszkodzenia te dotyczą warstwy liczkowej skóry,



Rys. 79 (Stather)

Surowa skóra sucha opadnięta przez kleszcza —
2/3 naturalnej wielkości.

niezadko przechodzą i głębiej w skórę. Są to suplowate stwardnienia, czasem występujące w postaci krost na powierzchni skóry lub spryszczalnych wgłębień oraz dziur podobnych do zgnitych otworów (rys. 80).

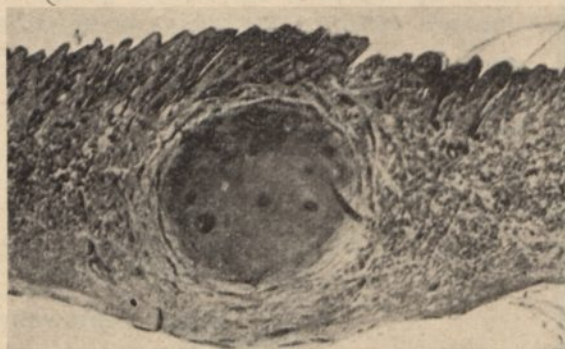


Rys. 80 (W. Frey)

Suplowate stwardnienia roztoczy na liczku skóry bydłowej

Roztoczą są zarażone skóry psów, kotów, i królików, mniej bydło rogate, owce. Jest to

przeważnie powodowane przez mikroskopijnie małą odmianę roztoczy *Demodex folliculorum*. Przenikają one od strony włosa przez pory do wejścia w woreczek włosowy, wrastają do woreczka, przenikają do wnętrza skóry i rozmnażają się. Tu tworzy się mała kropeczka, która stopniowo się powiększa; w środku zarażonego miejsca tworzy się zagłębienie, a ponad tym wierzchołek koloru szarawo-żółtego. (rys. 81). Wskutek



Rys. 81 (O'Flaherty i Roddy)

Przekrój poprzeczny skóry bydłowej z zarażonym przez roztocza miejscem wewnątrz skóry.

porażenia woreczków włosowych włosy w tym miejscu martwieją i tracą połysk. Na liczku tworzą się zrogowaciałe masy i grudki, zapychające często otwory włosowe. Tworzące się również na skórze krosty, napełnione larwami i roztoczą w postaci żółtawo-zielonej masy. O stopniu uszkodzenia skóry świadczy powiększone zdjęcie (rys. 82). W miejscach zakażonych bardzo często pojawiają się różne inne chorobotwórcze drobnoustroje. Porażone punkty zlewają się między sobą i tworzą uszkodzenia na większych przestrzeniach skóry.

Podobne uszkodzenia w skórze powoduje gatunek roztoczy zwany *Acarus folliculorum*, szczególnie rozpowszechniony u psów, trafia się jednak również u bydła rogatego, szczególnie dużo u bydła syberyjskiego.

Roztocze mogą znajdować się również na skórze kóz i powodować u nich duże szkody. W tym wypadku uszkodzenia są prawie niewidoczne od strony włosa, natomiast dobrze widoczne są na mizdrze skóry w postaci dużej ilości supłów

FABRYKA EKSTRAKTÓW GARBARSKICH

„TOWARZYSTWO AKCYJNE QUEBRACHO”

WARSZAWA, ul. Rybaki 6

Telef.: 11-42-90 i 11-42-91

Ekstrakty garbarskie

STAŁE, PLYNNE I SPROSZKOWANE

Z SUROWCÓW KRAJOWYCH:

Z SUROWCÓW EGZOTYCZNYCH:

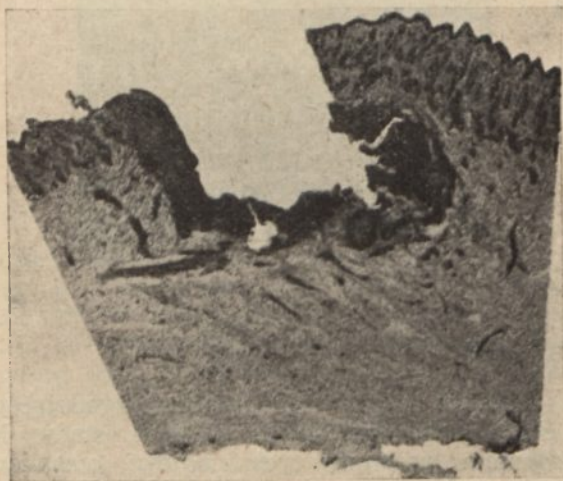
DĘBOWY
ŚWIERKOWY

QUEBRACHOWY
MYRABOLANOWY
VALONEOWY

Porady techniczne w zakresie stosowania ekstraktów z surowców krajowych.

(rys. 83)). Po wapnieniu daje się zauważyć w tych miejscach otwory w skórze.

Gatunek *Dermatodectes ovis* lub *Psoroptes communis* atakuje przeważnie skórę owiec. Jest to pasożyt okrągły wielkości 0,6—0,7 mm. Powoduje on wypadanie włosów i przy mocnych zakażeniach — uszkodzenie liczka.



Rys. 82 (O'Flaherty i Roddy)

Przekrój poprzeczny skóry bydłowej z uszkodzeniem liczka przez roztocza.

Szkodników tych zwalcza się jedynie przez utrzymywanie zwierząt w czystości, czym zmniejsza się możliwość zakażenia się. Również obmywanie zwierząt roztczynami arszeniku lub mydłem dziegciowym wstrzymuje rozwój tych drobnoustrojów.



Rys. 83

(Schweizerische Versuchsanstalt St. Gallen)

Strona międzowa skóry koziej z supłami spowodowanymi roztoczą.

LISZAJ TRICHOPHYTIASIS HERPES TONSURANS.

Jest to choroba skórna, porażająca jak ludzi tak i zwierzęta. Ten parazytalny grzybek powoduje na skórach bydła uszkodzenia nie tylko powierzchni, lecz sięgające głębszych warstw skóry, w tym ostatnim wypadku powodując ropienie i w szybkim czasie niszcząc wszystkie warstwowo tkanki skóry.

Trichophytiasis Herpes tonsurans najczęściej poraża bydło rogate, konie i psy, szczególnie zaś zwierzęta młode. Choroba ta sroży się przeważnie wczesną wiosną, po dłuższym trzymaniu bydła w ciasnych, zanieczyszczonych od zimy obo-

G A M A - PRZEMYSŁ CHEMICZNY

Sp. z ogr. odp.

Ł Ó D Ź, 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.

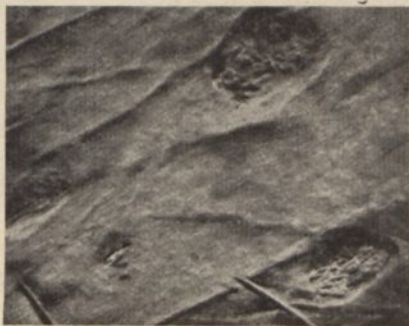
Wysokoprocentowe sulfonowane trany, oleje kopytkowe i oleje tureckie oraz mydło monopolowe.

Farby i lakiery kryjące nitrocel. do wszelkiego rodzaju skór.

Szczegółowy opis naszych produktów i opróbkowane oferty na żądanie.

rach. U koni i źrebiąt choroba ta lokalizuje się na skórze w okolicach żeber, łopatek i grzbiecie.

Znane są różne gatunki tego liszaja, jak *Herpes tonsurans crustaceus*, *H. t. vesiculosus* i *H. t. circinatus*, powodujące uszkodzenia na skórze różnego kształtu, wyglądu i barwy, w za-



Rys. 84 (Bergmann, Hausam i Liebscher)

Wyprawiona skóra cielęca z uszkodzeniem spowodowanym przez liszaja *Trichophytiasis*.

leżności również od stadium posuniętej choroby (rys. 84). Często też kilka gatunków tego grzybka jednocześnie atakują skórę i powodują mieszane uszkodzenia.

Są odmiany wspomnianego liszaja, które powodują uszkodzenia na skórze, jak na rys. 85, które często przyjmuje się za uszkodzenie skryształizowanej soli na liczku.

Choroba ta zdarza się również u owiec, co zauważono w Roji i lokalizuje się u tych zwierząt na piersi, łopatkach, grzbiecie, częściowo na szyji. Z tych miejsc może liszaj przenosić się na inne części skóry i spowodować wypadanie sierści.

U kóz rzadziej daje się tę chorobę zauważyć i to w lżejszej formie. U psów i kotów liszaj lokalizuje się przeważnie na głowie i szyji.



Rys. 85

(Bergmann, Hausam i Liebscher)

Sprawie liszaja wzgl. grzybka powodującego tę chorobę skórną poświęcił dłuższe studja M. Bergmann; rezultaty tych studjów omawiane zostały na Międzynarodowym Zjeździe Chemików Garbarskich w dniu 13 września r. 1931.

D. c. n.

A. Salkin

Prosimy szanownych Czytników o kontakt i współpracę

Fabryka Przetworów Chemicznych

Polichemja

Sp. z o. o.

ŁÓDŹ

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

Bejce dla skór chromowych, podszwowych i białoskórnicstwa.

Tłuszcze i oleje garbarskie:

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

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

Cutrimol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórniczych.

Preparaty pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

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

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.

Teoria i chemia garbarstwa

NIKLAS

Teoria, chemia i praktyka wapnienia skór

XIII

Świeże i stare wapnice

III

W jednym z poprzednich artykułów omówiliśmy pobieżnie skład i wpływ na substancję skóry „starych“ wapnic i to takich, które składają się tylko z wapna i wody (nieprzyostrzone). Chcemy na tym miejscu obszerniej poruszyć zagadnienie starych wapnic, ich stronę chemiczną i bakteriologiczną — i to również wapnic przyostrzonych — o tyle, o ile nauka i najnowsze badania tej kwestii pozwalają na wyjaśnienie dotychczas jeszcze tajemniczego wpływu wapniącego na substancję skóry. Wbrew wszelkim wysiłkom, szczególnie w ostatnich latach, badaczom nie udało się jeszcze dotychczas otrzymać jednomyślnych wyników proponowanych teorii — są jeszcze duże sprzeczności w poglądach ludzi nauki co do czynników w starych wapnicach, wywierających specyficzny wpływ na skóry.

Jeżeli przez wapnicę świeżo przyrządzoną przeszła, t. j. była wapniona, jedna lub kilka partji skór, to wiemy już, że własności takiej wapnicy są bardzo zmienione i inne, niż własności świeżo przyrządzonych wapnic, których wpływ na skórę może być dokładnie określony i uzasadniony.

Z punktu widzenia chemicznego różnica polega przede wszystkim na znacznie mniejszej alkalicyzacji (zasadowości) starych wapnic w porównaniu ze świeżymi. Poza tym wiemy, że stare wapnice zawierają pewne mniejsze lub większe ilości zgromadzonych substancji organicznych (rozszczerzone produkty białkowe), które dla drobnoustrojów stanowią doskonałą pożywkę, dając im możliwość rozwoju. Rozwojowi drobnoustrojów sprzyja również słaba alkalicyzacja; daje się to doskonale zaobserwować (w starych wapnicach) przy badaniach mikroskopijnych.

Im dłużej wapnica była używana do wapnie-

nia skór, im więcej skór przez tę wapnicę przeszło, tym więcej zawiera ona produktów rozpadu, protein (związki organiczne), tym pożywniejsza jest taka wapnica dla drobnoustrojów i tym mniej alkalicyzująca, a to z tego powodu, że produkty rozpadowe zmniejszają rozpuszczalność wapna. Zmniejszona zawartość wapna w roztworze używanych wapnic daje się jeszcze tym objaśnić, że wapno częściowo związane zostaje ze słabym kwasem organicznym, częściowo zaś przez dwutlenek węgla z powietrza.

W starej wapnicy substancja skorna nie pęcznieje, gdyż znajdujące się w wapnicy enzymy temu pęcznieniu przeciwdziałają. Pęcznienie skór w starej wapnicy jest tym mniejsze, im więcej produktów rozpadu, enzymów, bakterji i t. p. wapnica zawiera. Przyczyna tego zmniejszonego pęcznienia leży również częściowo w słabej alkalicyzacji brzezki — zmniejszonej zawartości NaOH i wapna.

Wiadomo nam jest, że skóra dana do świeżej wapnicy pęcznieje, daje się jednak odwłasiać dopiero po upływie pewnego czasu. W używanej natomiast wapnicy skóry mało lub wcale nie pęcznieją, dają się jednak znacznie szybciej odwłasiać. Wynika więc z tego, że między pęcznieniem i zwalnianiem przez skórę włosia niema związku. Wynika również z tego, że zawarte w starych wapnicach żywe drobnoustroje, enzymy, fermenty, produkty rozpadu substancji białkowych i t. p. wywierają specyficzny i energiczny wpływ na skórę w sensie odwłasiającym.

Tu właśnie niema jednomyślności w zdaniach różnych naukowców i badaczy. Jedni twierdzą i udowadniają, że wpływ odwłasiający wywierają drobnoustroje, inni przypisują go działaniu chemicznemu. Sądząc z wyników następujących doświadczeń, należy dać wiarę co do działań bakteriologicznych. Skóry dane były do dwóch jednako starych wapnic, z tą tylko różnicą, że w

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. Hanftwurz, Warecka 9/39, tel. 515-00.

BIEŁSKO, Erwin Thien, Padarnyńskiego 9, tel. 2808.

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

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

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

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

SUBAGENTURY

jednej drobnoustroje zostały zabite przez dodanie chloroformu. W wapnicy z żywymi drobnoustrojami dobre odwłasienie osiągnięte zostało po 2-ch dniach, natomiast w wapnicy z zawartością chloroformu zwolnienie włosów nie osiągnięto nawet po 3-ch dniach. Świadczy to pozornie o tym, że wpływ odwłasiający w starych wapnicach jest skutkiem działania bakteriologicznego. Wiedzą o tym również doświadczeni garbarze, którzy często, nie posiadając starej wapnicy, dodają do świeżo przyrządzonej zepsutej, rozkładającej się krwi i t. p., aby osiągnąć wpływ drobnoustrojów na proces wapnienia.

Przerwiemy na chwilę dyskusję naukową o wpływie starych wapnic i powiemy parę słów o praktycznej stronie doświadczeń garbarza ze starymi wapnicami.

Wpływowi starych wapnic na skórę przypisuje się w niektórych wypadkach bardzo korzystne oddziaływanie. Nietylko wapno i siarczki wpływają rozpuszczająco (rozszerzając) na substancję skóry, lecz i drobnoustroje wraz ze związkami organicznymi, które się tworzą w starych wapnicach przez rozkład ciał białkowych skóry. Chociaż tak w świeżych jak i w starych wapnicach osiąga się odwłasienie, to jednak wpływy te na substancję skóry bardzo między sobą się różnią. Skóra wyprawiona, która przebyła proces wapnienia przy zastosowaniu starych wapnic, odróżnia się swą miękkością, gładkością i lepszym dotykiem oraz delikatniejszym liczkiem. Im twardszy z natury jest surowiec skórny wzgl. jego liczko (grube, szorstkie), tem niezbędniejsze jest zastosowanie do niego starej wapnicy. Naogół stare wapnice stosowane są w tych wypadkach, gdzie pożądane jest zmiękczenie, udelikatnianie skóry i liczka; w ten sposób liczko traci swoją naturalną twardość i łamliwość.

W starej wapnicy przede wszystkim zaatakowana zostaje w skórze warstwa hyalinowa liczka przy jednoczesnem rozpuszczaniu międzywłókienną substancji (mucyny) i rozszerzaniu włókien, z których skóra się składa, na pojedyncze fibrilly. W ten sposób spoistość skóry zostaje rozluźniona i wreszcie sama substancja skóry zostaje zaatakowana. Jeżeli się skóry nadal pozostawia działaniu starej wapnicy, to skóry te zostają „przewapnione“, t. j. tracą mniej lub więcej ze swej właściwej substancji. Szczególnie w tych wypadkach jest szkodliwym nadmierny wpływ starych wapnic na skóry, gdy te ostatnie

przeznaczone są do garbowania chromowego; powoduje się wówczas skórę gąbczastą, cienką i luźną.

Należy odróżnić w swym działaniu stare wapnice, w których wapnione były skóry wraz z włosiem od takich, w których znajdowały się skóry już odwłosione (po uprzednim siarczowaniu i odwłasieniu). W tym drugim wypadku wapnica zawiera więcej amoniaku; w takiej wapnicy pęcznienie skór jest minimalne. Działanie siareczków w starej wapnicy, w której wapnione były skóry wraz z włosiem, jest osłabione, ponieważ część danych do świeżej wapnicy siareczków zużytkowuje się na niszczenie włosa na skórach, który przez siarczki mniej lub więcej zostaje „przypalony“. Doświadczeni praktycy twierdzą, że stara wapnica o zawartości większej ilości amoniaku powoduje miększe i elastyczniejsze liczko, z drugiej zaś strony szybciej rozpuszcza samą substancję skóry. Jest to zdanie praktyków; świat naukowy natomiast ani potwierdził, ani obalił tego. W każdym bądź razie poleca się w upalne dni letnie, lub w wypadku, gdy skóry są nieodpowiednio zakonserwowane, odwłasić je przed dniem do wapnicy, po uprzednim siarczowaniu (szwedowaniu), aby w wapnicy nie wytworzyło się zbyt dużo amoniaku.

Rozwój drobnoustrojów w starej wapnicy można mniej lub więcej osłabić przez dodawanie pewnych ilości siareczków. Również przez dodawanie świeżego wapna można nadmiernie szybko i szkodliwą działalność drobnoustrojów w starej wapnicy zmniejszyć, gdyż przez to część fermentów gnilnych zostaje zniszczona. Taki sposób osłabiania specyficznego wpływu starych wapnic na skóry jest jednak nieracjonalny, ponieważ wówczas garbarz traci praktyczną kontrolę nad mocą takich wapnic. Racjonalnem natomiast jest używanie takich starych wapnic, których początkowy (przy przyrządzeniu świeżo) skład chemiczny wraz z ilością wody był jednakowy i przez którą to wapnicę przeszła zawsze jedna i taka sama ilość wagowa skór. Takie wapnice będą praktycznie biorąc zawsze „jednakowo stare“ i wpływ ich na skóry podczas wapnienia będzie się obracał w pewnych określonych granicach. Jak już poprzednio wspominaliśmy, działanie starych wapnic nie daje się zgóry ustalić przez analizę, szczególnie jeżeli chodzi o wpływ bakterji na skóry. Raczej praktyka garbarza może tu co nieco zdziałać.

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

Garbniki syntetyczne do wszelkich celów:

Irgatan F, FL, LV	do garbowania białych skór wszelkich rodzaju (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 rękawicznicznych i welurów.

PRZEDSTAWICIELSTWA:

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

Te wiadomości, które posiadamy w kierunku badań analitycznych zawartości starych wapnic, obejmują wapno, sodę kaustyczną, amoniak, sól kuchenną, siarczki, ogólną zasadowość i t. p., wiemy również zgóry, jaki wpływ chemikalja te wywierają na skórę. Dane te nie dają jednak pełnego odzwierciedlenia działania starych wapnic, w których produkty te zostały ustalone. Właśnie, że specyficzny wpływ starych wapnic wywierają inne zawartości starych wapnic, jak

drobnoustroje, enzymy, fermenty, produkty rozpadu i t. p., które nie dają się ustalić sposobem analitycznym. Dlatego też przy racjonalnym użytkowaniu starych wapnic, celem wykorzystywania ich dobrych stron, ma do powiedzenia nie chemik, lecz garbarz-praktyk, który posiada swoje przez doświadczenie wyrobione zdanie, podczas gdy chemik w tej sprawie wyrobionego zdania jeszcze nie posiada i pozostaje nadal jeszcze w toku badań.

D. c. n.

Inż. M. ALTMAN

Chemja elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

POWIETRZE

II

Widzimy zatem, że przy tych założeniach może powietrze być równomiernie ogrzane podczas całego roku i równomiernie wchłaniać wodę. Różnice od 27.000 m³ do 45.000 m³ pomiędzy krańcami roku mogą zachodzić, przy czym najbardziej suche powietrze nie jest w pełni lata, lecz w zimie, o czym często się zapomina. Bardziej niekorzystnie przedstawia się całość sprawy przy niedostatecznym ogrzewaniu powietrza, wzgl. przy braku możliwości regulacyjnych, co ilustruje tabela IV.

TABELA IV

Miesiąc	Temperat. zewnętrzna	W. W.	A. W.	Temperat. powietrza suszacego	Oziębienie	Niezbędna ilość powietrza w m ³
Styczeń	-15°C	60%	0,8g/m ³	15°C	2,0°C	60,000
Czerwiec	+15°C	80%	10,1g/m ³	30°C	3,0°C	4,000
Lipiec	+30°C	40%	12,6g/m ³	40°C	5,6°C	21,000
Grudzień	0°C	100%	4,3g/m ³	25°C	2,6°C	47,000

Badając mgliste powietrze z listopada o zawartości 2 kg. pary wodnej w 1 m³, stwierdzimy, że odpowiednia wartość końcowa podniesie się o około 6000 m³. Ponieważ okresy osuszania są w przybliżeniu proporcjonalne do wartości określających niezbędne ilości powietrza, to należy w tym wypadku liczyć w przybliżeniu wahania w okresach osuszania w stosunku 1:3. Jeżeli się zważy, że zmiany w czasokresie osuszenia o 20% powodują wahania w czasokresie pracy o kilka godzin, to można zdać sobie sprawę z powiększających się kosztów i trudności, wynikających naskutek wymienionych wyżej warunków. Zaznaczamy, że zagadnienie jakości skóry w zależności od czasokresu osuszania pozostaje nadal kwestią otwartą. Należy jeszcze dodać, że dane temperatury i W. W., które służą za podstawę dla przykładów, odpowiadają rzeczywistym warunkom, jakie istnieją w zbiornikach wieńskich i klagenfurckich.

Jeszcze parę słów o wchłanianiu wody przez wysuszoną skórę albo buty. Gdy skóra wychodzi z suszarni ma ona tendencję do ponownego wchłaniania wody. Zawartość wody w skórze chromowej podnosi się przy tym z 8% na 15%. Następuje dalekoidące wchłanianie wody, znajdującej się w powietrzu, aczkolwiek o rozmiarach, w jakich to się odbywa, nic konkretnego nie da się powiedzieć. Również nic nie jest wiadomem o za-

leżności, jaka istnieje pomiędzy rodzajem tuszczu i własnościami różnych gatunków skór, oraz o ich własności wchłaniania wody, znajdującej się w powietrzu.

W poniższej tabeli V uczyniono z pewnością niesłuszne założenie, że powietrze będzie całkowicie osuszone. Ale ponieważ chodzi jedynie o porównanie, to powyższe założenie da się usprawiedliwić. Rozpatrzmy transport 200 kg. suchej skóry chromowej, jaki nadszedł do składu. Wymieniona ilość może wchłonąć prawie 15 kg. wody. Tabela V. wykazuje te ilości powietrza, jakie są niezbędne do uzyskania wymienionej masy wody w założeniu, że powietrze przez proces wchłaniania zostanie całkowicie pozbawione wody.

TABELA V

Temperat. zewnętrzna	W. W.	A. W.	Niezbędna ilość powietrza w m ³
-10°C	60%	1,3 g/m ³	11,000
0°C	80%	3,0 g/m ³	4,200
10°C	80%	7,2 g/m ³	2,100
20°C	70%	12,2 g/m ³	1,200

W rzeczywistości jednak warunki są jeszcze mniej korzystne niż te, na jakich opiera się budowa tabeli V. Podczas gdy suszarnie za pośrednictwem wentylatorów dostarczają regularnie potrzebne ilości powietrza, to działać się to nie może w składach i pracowniach fabryki skór lub butów. Odpowiednia ilość powietrza nie będzie zatem w wielu wypadkach wystarczała dla utrzymania normalnego poziomu ilościowego wody, co należy uwzględniać szczególnie podczas zimy. Suche zimowe powietrze, którego W. W. na skutek działania centralnego ogrzewania obniża się kolosalnie (A. W. o wartości 1,3 g/m odpowiada po usku-tecznionym ogrzaniu do 20 stopni C. W. W. w wysokości 8%), nie oddaje wody skórze zupełnie, jeżeli nie doprowadza się go do odpowiedniego stanu zwilgotnienia.

Powyższe fakty przejawiały się podczas srogiej zimy z roku 1928/29 przy powstawaniu różnych trudności, które zresztą dotknęły nie tylko przemysł skórny, ale i inne gałęzie przemysłu. Np. szczególnie dotkliwie ucierpiał przemysł meblowy, gdyż drzewo jest jeszcze bardziej wrażliwe na wahania stopnia zwilgotnienia, niż skóra. Ogromne i wywierające kolosalny wpływ wahania wilgotności spowodowały w niektórych gałę-

ziach przemysłu powstanie t. zw. urządzeń klimatycznych, które mogłyby wytworzyć pewną niezależność od wpływów zewnętrznych.

Niezbędne zmiany, jakie musiałyby zajść w budownictwie gmachu fabrycznego, uszczelnienie drzwi i okien, urządzenia wentylacyjne i budowa specjalnych automatycznych regulatorów siły, ciepła i t. d. spowodowałyby taki nakład kosztów, że urzeczywistnienie i wprowadzenie w życie specjalnych t. zw. urządzeń klimatycznych jest jedynie nieziszczalnym marzeniem. Może ta krótka rozprawa będzie bodźcem do przeprowadzenia wszechstronnych studiów nad powyższej poruszonymi prawie że niezbadanymi, a niezmiernie ważnymi dla praktyki zagadnieniami.

I my nie mniej od autora wierzymy, że powyższy artykuł stanie się początkiem cyklu prac poświęconych temu tak ważnemu, a tak mało dotychczas omawianemu problemowi."

W dalszym ciągu zajmiemy się powietrzem z punktu widzenia zdrowotnego. Zanieczyszczenia powietrza w warsztatach źle wietrzonych bywają natury chemicznej i mechanicznej; o tych pierwszych pisaliśmy już. Dla orientacji podamy kilka cyfr ilustrujących jaki procent CO_2 w powietrzu znosi organizm ludzki. Otóż przy zupełnym spoczynku można znieść bez szkody, ale z trudem, 5% CO_2 , w czasie pracy jednak staje się to nie do zniesienia. Przy ciężkiej pracy fizycznej zawartość CO_2 w powietrzu nie powinna przekraczać 1—2%. Co do zanieczyszczeń natury mechanicznej, to w największym stopniu odgrywają rolę w garbarniach kurz, pył skórny i pył z garbników.

Omawiając szkodliwe działanie zanieczyszczonego powietrza na organizm ludzki, nie wolno nam przejść do porządku dziennego nad tak ważnym problemem, jakim jest sprawa szkodliwego wpływu na zdrowie zanieczyszczeń, powstałych przy natryskiwaniu skór lakierami nitrocelulozowymi. Temat ten jest tem więcej aktualny, że w ostatnich czasach tego rodzaju (t. zw.) farbowanie bardzo się rozpowszechniło, a ilość aparatów natryskowych w garbarstwie wzrasta z dnia na dzień.

Mówiąc o powietrzu należy bezwzględnie wspomnieć o gazach, znajdujących się w dużych ilościach w pomieszczeniach, w których odbywa się natryskiwanie. Wspominaliśmy na innym miejscu o natryskowym pokrywaniu palnymi lakierami z punktu widzenia bezpieczeństwa pracy; artykuł ten był przedrukiem z „Przeglądu Bezpieczeństwa Pracy“. Niewątpliwie przyklasnąć należy idei przewodniej zarówno samego pisma jak i wspomnianego artykułu; niestety jest on zbyt ogólnie ujęty i, co nie mniej ważnym, jest zbyt jednostronnie ujęty. Nie znaczy to, że te tak ważne luki w omawianym problemie wypełnimy; nie jest to ani naszą specjalnością, ani naszym zadaniem. My zadowolimy się pobieżnym omówieniem (przynajmniej narazie) szkodliwego wpływu na zdrowie ludzkie gazów, gromadzących się przy natryskiwaniu skór lakierami nitrocelulozowymi.

Jak wiadomo (zresztą temat ten będziemy jeszcze omawiali), do fabrykacji lakierów konieczne są tak zwane rozpuszczalniki. Służą one do przeprowadzenia bawełny kolodionowej ze stanu stałego w stan ciekły. Oprócz nich do fabrykacji lakierów służą również t. zw. rozcieńczane; nie roz-

puszczają one wprawdzie wspomnianej bawełny, ale dają się mieszać z rozpuszczalnikami w dowolnym stosunku i muszą odpowiadać stawianym im warunkom. Do grupy rozpuszczalników i rozcieńczaczy należą m. inn.:

- 1) alkohol amyłowy,
- 2) alkohol etylowy,
- 3) alkohol metylowy,
- 4) aceton,
- 5) benzol,
- 6) benzyna,
- 7) cykloheksanon (anon),
- 8) eter etylowy,
- 9) metylcykloheksanol (butanon),
- 10) octan metylu,
- 11) octan amyłu,
- 12) octan butylu,
- 13) toluol i inne.

Wyszczególnione powyżej ważniejsze rozpuszczalniki i rozcieńczacze do lakierów, w zależności od ich większej lub mniejszej zawartości, działają mniej lub więcej szkodliwie na organizm ludzki. Działaniu temu poświęcamy kilka słów:

Aceton zaliczamy do grupy tych rozpuszczalników, których mała zawartość w otaczającym nas powietrzu nie wpływa ujemnie na organizm ludzki, natomiast duża zawartość działa oszałamiająco, sprowadzając nawet dłuższe okresy patologiczne.

O szkodliwym działaniu alkoholu etylowego, wiele powiedzieć, gdyż zatrucie tym alkoholem występuje zasadniczo tylko przez wypijanie go, omawianie czego nie wchodzi w ramy naszego tematu.

Działanie eteru w postaci ułatwiającego się rozpuszczalnika w niewielkich nawet ilościach, ale stale wywołuje stan oszołomienia (podobnie jak przy acetonie), podczas którego następują w organizmie reakcje zbliżone reakcjom podczas narcozy.

Pary octanu amyłowego drażnią drogi oddechowe i wywołują duszący kaszel; przez szerokie zastosowanie octaniu amyłowego w przemyśle zatrucia tym związkiem zdarzają się stosunkowo często. Poza tym przebywanie w atmosferze nasyconej tym gazem powoduje: zapalenie spojówek, objawiające się przez łzawienie oczu i zaczerwienienie powiek; zapalenie płuc; otłuszczenie wątroby, polegające na degeneracji tkanek mięsna wątrobianego.

Zatrucia benzolem i toluolem w przemyśle zdarzają się dość często; występują one bądź to jako zatrucia gwałtowne, które często kończą się śmiercią, bądź to jako stany chroniczne, dające się łatwiej wyleczyć. Charakterystyczne jest przy tym ogólne osłabienie, wymioty, dreszcze, krwotoki z nosa i gardła.

Pary alkoholu metylowego wdychane często i w dużych ilościach wywołują, obok całego szeregu innych objawów zatrucia, zaburzenia nerwowe i umysłowe.

Omówiliśmy szkodliwe działanie rozpuszczalników i rozcieńczaczy, używanych do lakierów nitrocelulozowych. Zdawaćby się mogło, że, wobec tak dla organizmu ludzkiego szkodliwych skutków używania lakierów nitrocelulozowych, należałoby ten sposób farbowania skór zarzucić; może jest to i racjonalne, ale przyjętym jest niestety, że te względy w fabrykacji nie odgrywają

tak wielkiej roli, jak np. kalkulacja lub inne tego rodzaju czynniki. Jest to niewątpliwie godne ubolewania, a jednak stoimy wobec faktu, który spotykamy nie tylko w garbarstwie, ale w całym szeregu innych przemysłów. Nie będziemy problemu tego analizowali, poprzestaniemy jedynie



Rys. 86

na stwierdzeniu, że szkodliwe działanie wspomnianych gazów maleje przy zastosowaniu odpowiednich urządzeń wentylacyjnych; poza tym polecenia godnym jest noszenie w trakcie natryskiwania w pomieszczeniach w których natryski-

wanie się odbywa, masek przeciwgazowych, przystosowanych dla potrzeb przemysłu. Przystosowanie polega na zastosowaniu do normalnych masek bojowych odpowiednich wchłaniaczy, których celem jest absorbowanie (wchłanianie) pewnej grupy gazów i dostarczenie płucom powietrza, oczyszczonego z szkodliwych substancji. Zewnętrznie pochłaniacze różnią się jedynie kolorem, na jaki są pomalowane; tak więc pochłaniacze w kolorze czarnym chłoną pył i kurz, pochłaniacze zielone (nas najwięcej w tej chwili interesujące) chłoną: alkohol etylowy, metylowy, aceton, benzol, benzynę, octan amyłowy, metylowy i inne. Wewnętrzne urządzenia pochłaniaczy polega na zastosowaniu węgla aktywowanego, bądź masy porowatej nasyconej różnymi solami i t. p. Zaznaczyć należy, że spośród całego szeregu różnych pochłaniaczy na specjalną uwagę zasługują również pochłaniacze o barwie popielatej, przystosowane do absorbowania siarkowodoru; winny one być używane przy czyszczeniu kanałów ściekowych w garbarniach, farbiarniach i wszędzie tam, gdzie jest prawdopodobieństwo powstawania tego gazu.

Stosowanie masek przy natryskiwaniu winno być z całą skrupulatnością przestrzegane zarówno przez samych robotników jak i przez władze. W dobie, kiedy humanitarność sięga tak daleko, bo aż uboju rytualnego, zapomniano niestety a w każdym razie mało zajmuje się nią w stosunku do ludzi. Sprawę tę oddajemy tą drogą do rozpatrzenia i zajęcia się nią naszym posłankom i posłom.

PAWEŁ MAYZNER

BIURO SPRZEDAŻY

SIARCZANÓW GLINOWYCH I ALUNÓW FABRYK CHEMICZNYCH

ZAKŁADY ELEKTRO SP. AKC.

w Łaziskach Górnych

ZAKŁADY HUGOHÜTTE SP. AKC.

w Tarnowskich Górach

FABRYKA PRZETWORÓW

CHEMICZNYCH RĘDZINY Sp. Akc.

w Rudnikach

Warszawa, ul. Mazowiecka 3

TEL. 6.06.02 i 6.62.56

Inż. J. A. SAGOSCHEN

Organizacja pracy w fabrykach skór

(Wzmożenie sprawności drogą zwalczania przyczyn strat).

II

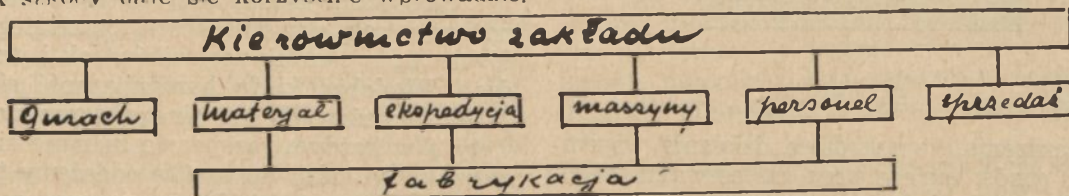
Źródła strat, jako takie można rozbić na dwie grupy: Na takie, które łatwo dają się uchwycić i na te, których wykrycie wymaga posiadania wielu wiadomości fachowych, sprytu oraz zręczności.

Z kolei nie wzbudza żadnej wątpliwości stwierdzenie faktu, że najczęściej właśnie łatwo wykrywalne źródła strat są bardzo trudne do usunięcia. Za tym przemawia chociażby to, że aczkolwiek dają one się łatwo wykryć, a nawet zauważyć, nie były usunięte przed kontrolą zakładu. Przykładem może służyć ekspedycja, która w niewielu zakładach zresztą jest bliską ideału.

Nie jest on coprawda warunkiem koniecznym gospodarki, nie mniej jednak należy dokładać starań do wyzyskania każdej możliwości, jaką w ogólnym biegu prac przedsiębiorstwa bez jakiegokolwiek szkody dać się korzystnie wprowadzić.

transportu, przy czym jedynie w 6 do 14 wypadkach można było znaleźć dość uzasadnione wyjaśnienia, a mianowicie były to przeważnie późniejsze dodatkowe wydatki inwestycyjno-budowlane do poprzedniej, przestrzeniowo ograniczonej, całości zakładów, które mimo dającego się spoznać zbędnego zagospodarowania, ustaliły niżej przytoczony system organizacyjny.

Przytoczony przykład może również uwydatnić znaczenie tego zdania, w którym mowa jest o tym, że łatwo wykrywalne źródła strat dają się bardzo trudno usunąć. W takich wypadkach może tylko dokładna kalkulacja wykazać, czy jest wskazane przeprowadzenie zmian, czy też zachowanie starego systemu. W pewnych okolicznościach mogą te błędy, które z trudnością dają się wykryć lub rozpoznać, wywrzeć większy wpływ, aniżeli te, które łatwo są spostrzegane i wykry-



Często nawet świadomie godzą się zakłady z istnieniem źródła straty, jeżeli dzięki niemu osiąga się dalszą racjonalizację gospodarczą zakładu.

Z przykładów, jakie następnie będą przytoczone, wynika jasno, jak wielką rolę odgrywa właśnie sprawa transportu w przemyśle skórnym. Autor niniejszego artykułu zaobserwował np. podczas swoich podróży zawodowych do przeszło 100 fabryk skór różnych krajów Europy, że przede wszystkim ekspedycja jest źródłem wciąż powtarzających się i ciągle spostrzeganych błędów, których znaczenie nie zawsze należy się ocenia. Zwiedzone zakłady zaliczały się do największych w danym kraju i należało oczekiwać, że posiadały odpowiednie kierownictwo, a jednak stwierdziło się w 10% złą rentowność kosztów

wane, przy czym trudno jest porównać te dwa rodzaje strat, gdyż punktem ciężkości jest właśnie ich uciążliwe wynalezienie.

Nie mniej jednak winny nad usuwaniem błędów współpracować wszystkie wydziały, gdyż nie wystarczy stwierdzić istnienie błędu; należy go również usunąć, co na przykładzie da się zilustrować. Szkis 2-gi podaje plan dla wydziału z materiałami.

Czy planowe opracowanie organizacyjne zakładu zostaje dokonane przez kierownictwo przedsiębiorstwa, lub przy pomocy osoby obcej, pozostaje to bez wpływu na fakt, że samo pole działania jest nieuchwytnie. Z tego też względu należy po pobieżnej lustracji przedsiębiorstwa przystąpić do teoretycznego opracowania, którego wynikiem będzie stworzenie planu pracy, prowadzącego do skutecznych ułatwień i uproszczeń. Po ustaleniu pojedynczych wydziałów oraz wykonywanej przez nie pracy, jak również przewidywanych możliwości strat powstaje schemat, który, uwzględniając istniejące możliwości zwalczania strat, pozwala stworzyć plan świadomej i skutecznej rozbudowy kontroli we wszystkich jej fazach.

Maszynę firmy MOENUS „NIKE” do ścinania, szpaltowania i równania skóry z popędem ręcznym i motorowym 800 mm. szer. sprzedam Zabia 9/30 tel. 210-21.

Wytwórnia maszyn garbarskich i futrzarskich

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

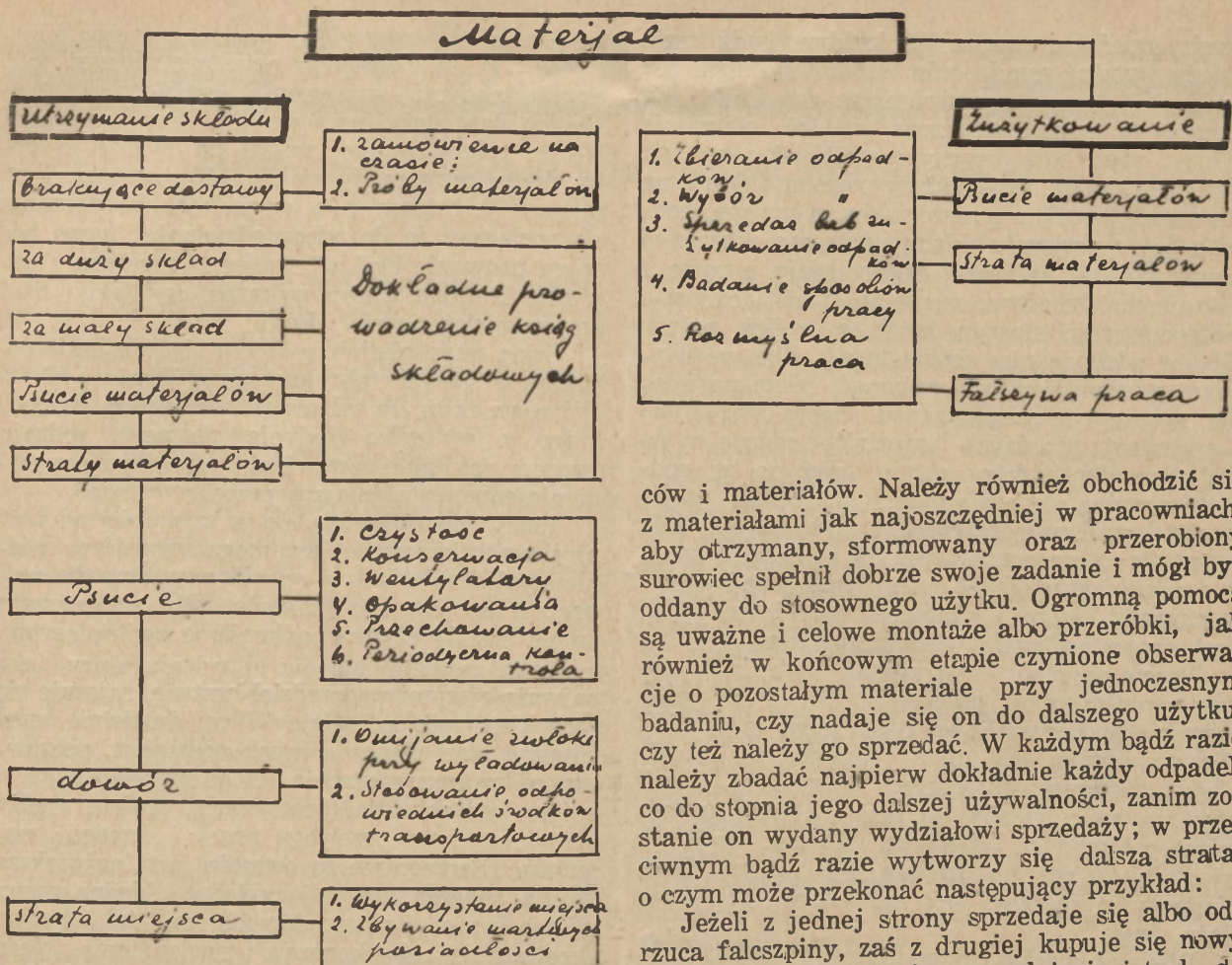
Wyraabia: Falcmaszyny, Rekmaszyny, Glancmaszyny, Altermaszyny, Platermaszyny, Szlifierki i Krauzmaszyny do skór



miękkich i twardych oraz wszelkie okucia do bębnow i remonty.

Sprzedam pompę parową, szpaltmaszynę i rolmaszynę.

Wiadomość: Warszawa, Okopowa 78, portjer



Powyższe omówienia wyjaśniają, że kontrola przedsiębiorstwa, szczególnie kontrola planowa, nabiera tylko wtedy na wartości, jeżeli obejmuje nie tylko wydziały fabryczne, ale i inne pozycje, składające się na całość przedsiębiorstwa. Jeżeli chodzi o fabryki skór, to poważnie należałoby brać pod uwagę podział podany w szkicu 1-ym ze wszystkimi możliwymi w następstwach szczegółami. Kierownictwo zakładu jest ostatecznie odpowiedzialne za całość przedsiębiorstwa, przy czym pod kierownictwem nie należy rozumieć wyłącznie kierownictwa nad fabrykacją, ale również i nad organizacją całego przedsiębiorstwa, począwszy od kupna, fabrykacji a kończąc na sprzedaży.

Zależność całego przedsiębiorstwa od kierownictwa zakładu, jak to uwidatnia szkic pierwszy, umożliwia przeprowadzenie powyższego również i w poszczególnych wydziałach. Stąd wynika, że tylko współpraca wszystkich wydziałów, które są obciążone przechowywaniem surowców oraz ich przeróbką, może skutecznie zwalczać istniejące źródła strat. Przedsiębiorstwu nie przysparza żadnego pożytku kierownik składu, który otrzymuje sam nagrody za najmniejsze zużycie towaru i wydaje jedynie jak najmniejszą ilość surow-

ców i materiałów. Należy również obchodzić się z materiałami jak najoszczędniej w pracowniach, aby otrzymany, sformowany oraz przerobiony surowiec spełnił dobrze swoje zadanie i mógł być oddany do stosownego użytku. Ogromną pomocą są uważne i celowe montaże albo przeróbki, jak również w końcowym etapie czynione obserwacje o pozostałym materiale przy jednoczesnym badaniu, czy nadaje się on do dalszego użytku, czy też należy go sprzedać. W każdym bądź razie należy zbadać najpierw używalności, zanim zostanie on wydany wydziałowi sprzedaży; w przeciwnym bądź razie wytworzy się dalsza strata, o czym może przekonać następujący przykład:

Jeżeli z jednej strony sprzedaje się albo odrzuca fałszpiny, zaś z drugiej kupuje się nowy materiał do czyszczenia, uszczelniania i t. d., do czego właśnie w pewnych wypadkach mogą służyć fałszpiny, to ponosi się oczywistą stratę. Również i w tym wyjątkowym wypadku należy wpiern zbadać, czy nie można uzyskać jakiegoś przemijającego pożytku z odnośnego odpadu. W ten sposób pomniejsza się niemal do minimum istniejącą stratę i dba się w dalszym ciągu o to, aby z tych odpadków całą ich pozostałą wartość wyeksploatować w sposób celowy i popłatny. Szkic 2-gi wskazuje na wiele — a z pewnością nie obejmuje wszystkich możliwości strat, jakie same przez się stwarzają surowce. Należy również dodać, że bez wątpliwości można wiele stracić, jeżeli zamówiony surowiec nie zostaje doreczony w terminie. Z góry jednak nie można przypisać całej winy dostawcy, gdyż nie może być mowy o jego winie, jeżeli zamówienie zapóźno nastąpiło albo niedokładnie zostało sporządzone i wymaga odpowiednich wyjaśnień. Często nie korzysta się z nowoczesnych środków pomocniczych i skąpi się na mały nadprogramowy wydatek, na wysłanie depeszy, mimo tego, że taka oszczędność naraża nieraz przedsiębiorstwo na sto razy większe straty!

Często również błędy pisemne, pomyłki szkicowe i t. d. powodują wadliwą dostawę, co ciągle

ZAKŁADY
CHEMICZNE

Henryk Dąbrowski i S-ka Sp. z o. o.

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

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

OCTAN AMYLU: techniczny zwykły i wysokowrzęcy
OCTAN BUTYLU

OCTAN ETYLU
OCTAN METYLU

ALKOHOL AMYLOWY
ALKOHOL BUTYLOWY

trzeba mieć na uwadze. W każdym bądź razie należy wysyłać zamówienia tak, aby pozostał pewien okres czasu na ewentualne zapytania, nie oznacza to jednak, że muszą istnieć olbrzymie składy, gdyż te są przyczyną strat, tak samo jak i za małe składy. Duże składy powodują stratę na odsetkach, psucie się materiałów, nieuwagę, podczas gdy znów małe składy opóźniają dostawę i nieraz skazują na zastój całe oddziały, a nawet i całe przedsiębiorstwa, szczególnie jeżeli chodzi o zastępcze części maszyn, które to części należy albo w odpowiednim czasie kupić, albo we własnym przedsiębiorstwie wykonać, celem posiadania zawsze większego zapasu. Dobra statystyka o sprzedaży odnośnych materiałów oddaje w takich wypadkach dobre usługi, gdyż na tej podstawie można się orientować, w jakim czasie trzeba dostarczyć odpowiednich części zastępczych, by za długo nie pozostawały na składzie. Powyższe należy uwzględnić szczególnie jeżeli chodzi o maszyny, składy i wogóle o takie objekty, których części podlegają wielkiej sprzedaży.

Psucie się albo też strata nie zachodzi w dobrze prowadzonym przedsiębiorstwie, nie mniej jednak przy kontroli i to trzeba mieć na uwadze. Dla wykazania, jak silnie oddziałują takie błędy, omówimy następujący przykład: Jeżeli przy dostawie buksów do jakiegoś zakładu zamiast potrzebnych wielkości 19 cm. żąda się wielkości 20 cm., to oznacza tym samym, że w ciągu tylko jednego dnia roboczego powstanie duża strata.

Również podczas przyrządzania brzeczek garbnikowych, a to szczególnie wtedy — jak to przewidują niektóre metody — gdy brzeczką zostaje prawie całkowicie wykorzystana, tak, że jego dalsze użycie już się nie opłaca, pewna wartość energii przepada. Ale strata nie jest wcale niemożliwością. Wystarczy zagubić codziennie jakąś mutrę, albo przy otwieraniu beczek z ekstraktem stracić tylko jeden kilogram, aby po pewnym czasie być poszkodowanym na kolosalne sumy. Wielkie szkody powstają również na skutek niewłaściwie wykonywanej pracy.

Skład, jako taki, też przedstawia sobą mnóstwo możliwości strat, o których nie należy zapominać. I tak musimy naprzykład troszczyć się o ścisłą kontrolę surowca przy kupnie, dostawie, ładowaniu, jak również o właściwą i dostateczną konserwację, chłodzenie, osuszanie oraz sterylizację składu, o suche podłogi i t. d., szczególnie

zaś dbać o czystość, wietrzenie, periodyczne kontrole i t. p. Wiele błędów powstaje również podczas ekspedycji surowców i zapobieganie tym błędom daje dużą oszczędność. Przy usuwaniu błędów poleca się mieć zawsze na uwadze te osoby, które przyczyniły się do ich powstania i na miejscu je ostrzec, a w wypadkach powtarzania się pociągnąć je do odpowiedzialności, samo bowiem usuwanie błędów nie jest wszystkim i następne kontrole winny wykazać, czy jakiś błąd znowu gdzieś się nie wkraśli.

Szkic trzeci obejmuje źródła błędów, jakie powstają w samych fabrykach skór. Warto podkreślić również to, że tablica ta nie zawiera wszystkiego, a jest tylko jedynie pewnego rodzaju wzorem, jak takie zestawienia, ułatwiające znaczni niejednemu późniejszą pracę, powstają.

Plany nie zmieniają się w zależności od różnicy przedsiębiorstw, lecz mogą wypaść po późniejszych kontrolach w sposób odmienny dla jednego i tego samego zakładu. Na powyższym szkicu zostały celowo podkreślone ogólne seraty, ponieważ źródłami błędów w rodzaju pracy, jako najważniejszymi w przedsiębiorstwie, zajmuje się sam kierownik zakładu. W tej dziedzinie musi powstać plan poszczególnych oddziałów, począwszy od procesu moczenia, aż do gotowej skóry i opieki nad składem oraz zaznaczeniem z góry źródeł błędów z przebiegu pracy i samego materiału. Szczególnie to ostatnie jest największą troską podczas kontroli zakładu: „błędne zestawienie kąpieli i materiałów“ brzmi tak bardzo prosto, a jednak kontrola i stwierdzenie błędu właśnie na tym odcinku pracy, są tak utrudnione, przez tysiączne możliwości, z których każda jedna jest źródłem błędów. Jeżeli uprzytomnimy sobie sami tę ilość możliwości, błędów i związanych z nimi stratami, jak naprzykład przy wapnieniu, to będziemy mieli pojęcie tej wytrzymałości, jaka niezbędna jest, aby odnieść sukces. Z drugiej strony może się okazać, że w tym czy innym wypadku, celem uniknięcia błędu, wystarczy tylko metoda pracy albo odpowiednie powiązanie czynności i w końcu zadecyduje się wybór tego, co gospodarczo będzie korzystniejsze. Niejednokrotnie okazuje się, że, mimo wszelkich pozorów, zestawienie odpowiednich materiałów pomocniczych było dobre, a jedynie sposób użycia musi być zmieniony, aby usunąć źródło strat.

D. c. n.

NAKŁADEM „WSPÓLNOTY INTERESÓW“ UKAZAŁ SIĘ NOWOWYDANY

katalog **MASZYN GARBARSKICH**, których

wykonywanie podjęła „HUTA ZGODA“ na podstawie umowy licencyjnej zawartej ze znaną i w dziedzinie budowy maszyn garbarskich zasłużoną firmą

Gläser - Luzatto we Wiedniu.

Katalogi te o bogatej treści wysyła na życzenie

Dział Propagandy „WSPÓLNOTY INTERESÓW“,

KATOWICE, Kościuszki 30

Futrzarstwo

Hodowla zwierząt dla celów futrzarstwa

II

Wygodne życie w farmie zdaje się nawet sprzyjać zwierzętom, gdyż ceny, osiągnięte na rynku futrzarskim przez pierwsze lisy farmer-skie w 1910 r., były rekordowe. Hodowla kosztowniejszych zwierząt futrzastych wymaga doświadczenia i ten tylko winien jej spróbować, kto posiada już w tej mierze doświadczenie.

Hodowla niebieskiego lisa nie została jeszcze wysoce rozwinięta. Również dla czarnych lisów nie zdradzają hodowcy wielkiego zainteresowania od czasu gdy się nauczono pięknie farbować na czarno lisy czerwone. Poza to należy zanotować istnienie trzech farm na wyspie Księcia Edwarda z 20—30 zwierząt w każdej.

Powoli przywędrowała hodowla szlachetnych lisów do Europy i rozwinęła się szybko, aczkolwiek bez specyficznie amerykańskiej szybkości.

Z innych zwierząt futrzastych przedstawiających pewien interes dla hodowli, wymienimy następujące:

SOBOL ze swem cennem futrem zasługuje na krótką wzmiankę. Jego futro zalicza się do najcenniejszych. Hodowla sobola jest zupełnie możliwa. Wykazały to doświadczenia ostatnich lat w Rosji. Początki są już czynione. Pierwszą kwestją jest, czy on w niewoli się rozmnaża, dalej zaś pozostaje wiele do zdziałania, dopóki można tu, również jak przy srebrnych lisach mówić o pewnej gałęzi zarobkowania. Dziś płaci się za duże skórki soboli kameczackich setki dolarów. Sobole zaś witimskie, uważane za najlepsze, są w cenie jeszcze wyższej.

NUREK. Kilka lat temu nadszedł do Wiednia duży transport nurków z Kanady, które zostały rozdzielone między rozmaite austriackie farmy zwierzęce. Szczególnie w różnych okolicach alpejskich Austrii, gdzie klimat ze wszechmiar nadaje się do tego, została podjęta hodowla nurków. Ze względu na to, że skórki te na międzynarodowym rynku futrzarskim są bardzo poszukiwane, uchodzi hodowla tych zwierząt za bardzo rentowną.

SZENSZYLI. W Boliwijskiej Izbie Handlowej została niedawno przyjęta ustawa o stworzeniu hodowli szenszylów. Wywóz skórek szenszylowych został, jak wiadomo, na pewien czas

wzbroniony. Eksport tych futer przewiduje się zezwolonym, skoro więcej niż 500 zwierząt znajduje się w zakładach hodowli. Hodowla szenszylów, których cena za tuzin wynosi obecnie około 2000 boliwianów, wydaje się być opłacalnym przedsięwzięciem.

PIŻMOWIEC. Ogromna drożyzna tych futerek nasunęła francuzom myśl hodowania kanadyjskich szurów piżmowych. W ślad za Francją poszły i Niemcy i przed kilku laty rzucono tam na rynek taką ilość piżmowców, że pokryły one w czwartej części ogólne zapotrzebowanie tego rodzaju futer. Przed kilkunastu laty wprowadzono w Austrii hodowlę szurów piżmowych, lecz wskutek niedbalstwa zwierzęta te zdziczały, skrzyżowały się z krajowymi szurami, tak że skórki ich straciły na wartości. Również Czechosłowacja uczyniła próbę hodowania tych zwierzątek, sprowadzając je do kraju. Szczury te szybko rozmnożyły się, lecz futerko ich było tak marnie, że rząd płacił nagrodę za ich tępienie. Jedynym miejscem w Czechach, skąd dostarczane są skórki piżmowców w dobrym gatunku, jest Bohemja. Natomiast bardzo ciekawym faktem jest to, — że ostatnio szur piżmowy przystosował się tu z pełnym skutkiem i rozmnożył się tak szybko, że dziś można urządzać polowanie na te zwierzęta. Także Bawaria i Saksonja dostarczają skórek piżmowych, które pochodzą ze sztucznie zaaklimatyzowanych zwierząt.

KUNA LEŚNA. Od pewnego czasu hodowane są również w niewoli kuny leśne.

LEW. Liczne lwy, które widzimy w zwierzyńcach, są przeważnie urodzone w niewoli, ponieważ hodowla tych zwierząt jest łatwa i może w pewnych okolicznościach przynieść duży zysk. Hodowla ta rozwinęła się obecnie w formalny przemysł.

CZARNY KOT podlega w Holandji planowej hodowli, z której przemysł futrzarski ciągnie korzyści najróżnorodniejszego rodzaju. W północnych Niemczech czynione są próby z zadawalnym rezultatem. Zwierzęta te karmione są specjalnie rybami, co wywiera dodatnie działanie na delikatność, połysk i czarne odcienie futra.

KOT ANGORSKI, w przeciwieństwie do innych zwierząt angorskich, traci ładny, miękki gęst-

Karol Kuske, Warszawa 1

Depesze: „Karkus“; ul. Nowogrodzka 12.

Telefony: Sprzedaż 9.88-61 i 9.20-95;
Biuro 9.26-93.

PASY SKÓRZANE. Specjalność pasy skórzane

FLUID dla pracy w wodzie i oparach kwasowych.

Istnieje od r. 1909.

Wyprawialnia wszelkiego rodzaju futer

F. Fajner i Z. Gelcman

Warszawa, Obozowa 43 telef. 623-41

Ceny konkurencyjne

Uwaga! Fabryka pod kierownictwem pierwszorzędných sił fachowych.

ki włos już po drugim położu, mimo czystej rasowej hodowli.

OWCA ANGORSKA. Obecnie hoduje się wiele owiec angorskich w Anglii. Anglicy, jako doświadczeni i praktyczni hodowcy, zdołali w dużym stopniu podnieść jakość tych owiec, tak, że Anglja opanowuje w tej dziedzinie rynek i dostarcza lepszych futer aniżeli sama Angora.

ASTRACHAŃSKI KARAKUŁ. Ostatnio przyjęła się w Niemczech ta cenna rasa owiec; są duże widoki na to, że próby te udadzą się i otworzy się dzięki temu nowe źródło ulubionych skórek karakułowych.

PERSKI KARAKUŁ. Wobec tego, że wartość tych skórek wynosi rocznie miliony, czynione już były wielokrotnie próby przyswojenia ho-

dowli perskich owiec w Niemczech; hodowla ta dotąd nie wyszła ze stadjum próby. Poczynione przed kilku laty z wielkimi ofiarami próby celem wprowadzenia tych zwierząt do Afryki południowo-zachodniej nie udały się z powodu jakiejś zarazy, która wyniszczyła dużą część owiec rozpłodowych. Słyszemy jednak, że w ostatnich latach osiąga się na tym polu dobre wyniki.

SFINK. Jego wartość do tego stopnia wzrosła w ostatnich latach, że rozpoczęto już hodować je w specjalnych farmach.

CYBET. Wszelkie odmiany cybeta są obecnie hodowane w Holandji.

S.

A. K. STASZEWSKI

Sposoby wyprawiania i barwienia skórek zrebieżcych

Wyprawa i barwienie skórek zrebieżcych przeznaczonych na płaszcze damskie nie przedstawia wielkich trudności, z wyjątkiem części skóry (tylnej) zwanej szyldem, która wymaga specjalnej uwagi. Futra zrebieżce do wspomnianego celu muszą posiadać lekką, miękką i elastyczną skórę.

W Francji, gdzie technika wyprawiania i barwienia skórek zrebieżcych stoi na bardzo wysokim poziomie, futra te garbowane są sposobem zamszowym, przy czym po procesie barwienia mizdra zachowuje swoją normalną barwę. Osiąga się to przez mizdrowanie (falcowanie) skóry po barwieniu; w ten sposób dolna warstwa mizdry chroni wewnątrz skóry od zabarwienia się. Sam proces barwienia odbywa się sposobem szcztokowania.

Skóry o pewnym ciemno - brunatnym naturalnym zabarwieniu nie są w przeróbce barwione; wszelkie inne skóry o różnych naturalnych kolorach są barwione na czarno, brązowo i jasno-brązowo.

Proces przeróbki i barwienia jest następujący:

Moczenie skór w przeciągu 48 godzin, przy czym zalecane jest dodawanie do wody mocnej latem niedużych ilości ałunu białego; sztrekowanie skór (rozbijanie) żelazem na okrągłaku lub na maszynie do mizdrowania wszcz, przy czym skóry daje się na przeciąg 12 godzin do pierwszej kąpieli, która składa się z 35 gr. ałunu białego 180 gr. soli kuchennej i 3 ccm kwasu siarkowego na litr wody. Po wyjęciu skóry są sztrekowane wzgl. mizdrowane na maszynie wzdłuż i dodatkowo część szpigłowa (szyld) wszcz.

Dotychczas stosowana była we wspomnianej kąpieli stosunkowo duża ilość kwasu siarkowego. Sposób ten nie dawał naogół dobrych wyników, chociaż bardzo rozluźniał dermę, gdyż wpływał ujemnie na naturalną barwę włosa. Skóry o naturalnym ciemno - brunatnym zabarwieniu włosa pod wpływem kwasu siarkowego wychodziły z włosem rudawym, co znacznie obniżało ich wartość. Poza tym ten sposób wyprawy dawał skórę niedostatecznie miękką, szczególnie zaś co się tyczy części szylda. Natomiast zastosowanie w wyżej wspomnianej kąpieli ałunu białego z następu-

jącym po tym dodatkowym garbowaniem tłuszczowym w tłoczni w przeciągu 2—3 godz. daje wyniki dodatnie jak w stosunku do miękkości tak i elastyczności skóry. Oprócz tego przy stosowaniu tego sposobu i barwieniu na czarno osiąga się jasną mizdrę.

Dalszy przebieg procesu wyprawy polega na wkładaniu skórek na przeciąg 12 godzin do kąpieli, która była już poprzednio używana, z dodatkiem na każdy litr 1 ccm. kwasu siarkowego i 10 gr. ałunu białego. Po wyjęciu z tej kąpieli, ocieknięciu przez 24 godziny i centryfugowaniu, natłuszcza się skóry od strony mizdry za pomocą szcztokki następującym:

500 gr. tranu.
40 gr. amoniaku
500 gr. wody.

Po odleżeniu się skór w stosie mizdra do mizdry w przeciągu 6 godzin, zawieszają się je do suszenia przy temperaturze 35—37 stopni C. aż do zupełnego wyschnięcia; skóry przy tym muszą być twarde — jako znak dobrego wysuszenia. Jest to bardzo ważne, gdyż podczas procesu suszenia ma miejsce utrwalanie się (fiksovanie) soli aluminium i tłuszczu. W tym stanie skóry bębną się w wilgotnych trocinach.

W Ameryce półn. skóry po natłuszczeniu i wysuszeniu przeciągają się przez zimną wodę, po czym pozostawia w stosie na przeciąg 4 godzin. Następnie szyld zostaje powtórnie natłuszczone i skóry dane do tłoczni, gdzie większe skóry są obrabiane 3 godziny, mniejsze 2 godziny, po czym są bębnowane w ogrzewanym bębnie. Ten sposób nadaje się do skór, które w następnych procesach mają być bielone (blichowane). Jeżeli skóry idą bezpośrednio do barwienia na czarno lub brunatno, to zamiast drugiego dodatku jak wyżej (1 ccm. kwasu siarkowego i 10 gr. ałunu białego) dodaje się 5 gr. ałunu chromowego i 0,5 sody amoniakalnej.

W wypadku gdy skóry są przeznaczone tylko do wyprawy (garbowania) bez barwienia, to po moczeniu następuje żyłowanie a nie rozciąganie. Wszelkie inne procesy wyprawy pozostają bez zmiany.

(D. c. n.).

Przegląd prasy i sprawy gospodarcze

UTRUDNIENIA PRZY WYDAWANIU KART RZEMIEŚLNICZYCH

Jak dowiadujemy się, ministerstwo przemysłu i handlu wyda zarządzenie w sprawie udzielania przez władze przemysłowe dyspensu, mimo nieprzychylnego wniosku Izby Rzemieślniczej. Zgodnie z ustawą ustalone będzie w nowym zarządzeniu, że w razie negatywnego wniosku Izby Rzemieślniczej władze przemysłowe nie będą miały prawa wydawania kart rzemieślniczych. Nowe zarządzenie uchyli dawne okólniki z dnia 14.9 1934, 3.10 1934 i 3.5 1935, traktujące wspomniane zagadnienie bardziej liberalnie. Zatem w najbliższej przyszłości wydawanie karty rzemieślniczej będzie całkowicie uzależnione od stanowiska samorządu rzemieślniczego.

SCIGANIE NIELEGALNYCH RZEMIEŚLNIKÓW

Minister przemysłu i handlu wystąpił z pismem do innych ministerstw, wskazując, że w wielu wypadkach roboty przydzielane są osobom, nie posiadającym kart rzemieślniczych. Nielegalne rzemiosło stanowi poważną konkurencję dla legalnego, wobec czego taki stan rzeczy nie może być popierany przez urzędy. Min. Przemysłu i Handlu prosi innych ministrów o odpowiednie pouczenie podległe im urzędy o konieczności faworyzowania przy przydziale prac rzemiosła legalnego, posiadającego właściwe kwalifikacje.

CENNIKI W SKLEPACH ZE SKÓRAMI.

Nakazem władz, poczynając od miesiąca października, we wszystkich sklepach ze skórami muszą być wywieszone cenniki na sprzedawane skóry.

Z WALNEGO ZEBRANIA RADCÓW IZBY RZEMIEŚLNICZEJ W KIELCACH ODBYTEGO W DN. 4/X.1936 R.

Zebranie zagał p. Prezes Izby, Edward Balcer, który po powitaniu obecnych wygłosił sprawozdanie o przebiegu i zasięgu ważniejszych prac Izby, w okresie od 1/I do 30/IX r. b.

Prezes Balcer omówił obszernie działalność gospodarczą Izby, między innymi mówca zwraca uwagę na zmiany w ilościach kart rzemieślniczych.

W okresie sprawozdawczym zarejestrowano nowych kart 1394, usunięto 152 karty. Nowych warsztatów przybyło 261, pozostała liczba kart wydana została już istniejącym warształom z tytułu praw nabytych (662) i z tytułu dyspensu (471). Największy przyrost zanotowano w grupie spożywczej — 260 kart, na trzecim miejscu pod względem ilości kart rzemieślniczych stoi branża skórzana — 258 kart rzemieślniczych.

Po wygłoszonym przemówieniu prezesa Balcera odbyła się ożywiona dyskusja, po czym przyjęto sprawozdanie do wiadomości. Zarówno sprawozdanie jak i dyskusja dają obraz wielce żywotnej działalności Izby w okresie sprawozdawczym.

D|H J. WENTLAND

WARSZAWA

Tel. 8-95-95;

Śniadeckich 12

Adr. telegr.: „Tanin - Warszawa“

EKSTRAKTY:

Quebrachowe
Mimozowe
Valoneowe

„VALEX“

„RHINO“

KORY EGZOTYCZNE:

Valonea-trillo
Myrabolan
Mimoz
Divi-divi

WZRASTAJĄCE ZNACZENIE PALESTYŃSKIEGO SUROWCA SKÓRNEGO.

W publikacjach Czeskiej Izby Handlowej znajdujemy bardzo interesujące informacje o rynku skór surowych w Palestynie, którymi podzielić się z naszymi czytelnikami uważamy za stosowne i wskazane.

Palestyńscy importerzy żywca bydłęcego corocznie odbywają dłuższe podróże w celach zakupów do najbliższych krajów europejskich, głównie do Rumunii, Bułgarii i na wyspę Cypr, gdzie nabywają starannie przebrane sztuki i bądź osobiście, bądź przez zaufane osoby, do Palestyny odwożą. Po dokonaniu uboju osiągnięte z takiego doborowego bydła doskonałe skóry idą na eksport. Odnośne zakupy dokonywują dotychczas handlarze syryjscy, którzy je łączą ze swoim własnym rodzimym, lecz dość marnym materiałem skórnym i w takim „towarzystwie” reeksportują zagranicę. Handel skórami krajów egipsko-arabskich ześrodkowywał się dawniej w Port Said'zie, gdzie znajdowało się najwięcej usadowionych eksporterów, ostatnio jednakowoż dzięki wzmaganiu się znaczenia Palestyny, jako kraju konsumcyjno-wytwórczego również na odcinku skórnym, punkt ciężkości handlu surowcem skórnym palestyńskim przesunął się do Hajfy i dzięki temu port ten stał się wogóle miarodajnym dla skór surowych całego Bliskiego Wschodu i rozwija się pod tym względem coraz więcej, jak to wykazuje następujące zestawienie statystyczne:

	Styczeń—Maj 1936		Styczeń—Maj 1935	
	wartość we	wartość we	wartość we	wartość we
	kg. Ł. Palest.	kg. Ł. Palest.	kg. Ł. Palest.	kg. Ł. Palest.
Skóry wielbłądziej,				
bydłecie i końskie	446,462	22,824	231,649	8,166
Skóry baranie i kozie	285,269	8,690	265,397	8,464
Wszelkie inne skóry	61,840	3,725	4,163	797

Dotychczasowymi odbiorcami są: Grecja, Jugosławia, Czechosłowacja i Szwecja. Dokonano też pojedynczych transakcyj z Ameryką.

Wkrótce i na naszym rynku pojawią się oferty na skóry uboju palestyńskiego, o czym powiadomimy w naszych sprawozdaniach rynkowych, wprowadzając na stałe odnośną rubrykę rynkową i różniczkując specyficzne gatunki i ich cele.

STUDIA W SZKOLE GARBARSTWA W LYONIE UPRAWNIAJĄ DO ODROCZENIA SŁUŻBY WOJSKOWEJ

Minister spraw wewnętrznych w porozumieniu z ministrem wyznań religijnych i oświecenia publicznego zawiadomił podległe władze, że odbywanie studiów w charakterze słuchacza rzeczywistego w szkole francuskiej garbarstwa (Ecole française de fannerie) w Lyonie, która jest częścią składową uniwersytetu lyońskiego, uprawnia do odroczenia służby wojskowej z artykułu 63 ustawy o powszechnym obowiązku służby wojskowej, przy zachowaniu warunku, że słuchacze ci posiadają świadectwo dojrzałości, uprawniające do studiów w polskich szkołach akademickich.

FABRYKACJA SKÓR BOKSOWYCH W ANGLII

Jak donosi prasa czechosłowacka, między fabryką skór Edmunda Trauba w Pradze a firmą William Walker & Son Ltd. w Boltonie (Anglia), została utworzona wspólnota pracy, w granicach której będą wymienione metody fabrykacji skóry. Według metody Trauba produkowane będą wysokowartościowe skóry wierzchnie chromowe.

Angielska firma utworzyła pod nazwą „Bolton Leathers Limited” nową spółkę akcyjną z kapitałem 100.000 funtów, która przejmie urządzenia fabryczne w Bolton i rozpocznie produkcję według metody Trauba. Układ ten został zawarty ze względu na utrudniony import boxcałfu do Anglii, która w marcu b. r. podwyższyła odpowiednie stawki celne.

ZAPOTRZEBOWANIE NA SUROWE SKÓRY KOZIE W STANACH ZJEDNOCZONYCH A. P.

Z okazji bankietu, wydanego przez jedną z poważniejszych fabryk skór gemzowych w Ameryce Płn., która dla własnej produkcji zużywa 40.000 skór kozich dziennie, jeden z gości techników garbarskich w swym przemówieniu okolicznościowym przytoczył cyfrę 170.000 jako ilość kóz, które należy poświęcić na codzienny ubój w celu zaopatrzenia istniejących w Stanach Zjednoczonych fabryk chevreau. Oczywiście skóry te są sprowadzone z wielu krajów świata, jako to: góry Himalajskie, stopy chińskie i rosyjskie, płaskowzgórza Abisyńskie, pampasy argentyńskie, Jawa, góry hiszpańskie, doliny greckie. Po dokonanej przeróbce w Ameryce skór surowych kozich na chevreau, ostatnie rozchodzą się po całym świecie.

„Le Cuir Technique”

KOLORY RĘKAWICZEK NA WIOSNĘ I LATO ROKU 1937.

„Textile Color Card Association” opracowała na wiosnę i lato roku 1937 piętnaście kolorów rękawiczek, między którymi znajduje się 9 nowych kolorów i 6 odcieni pochodzących z poprzednich wzorów. Nowe kolory, których nazwy zostaną dopiero później ustalone, obejmują: błyszcząco lekko purpurowy kolor niebieski, karmazynowo - szkarłatny czerwony odcień, pełną purpurę, mechawato-zielony odcień, ciemno - niebieski, złotawo-żółty odcień chamols, mało ciemniejszy od chamols żółtego ostatniego roku i trzy ciemny beige. Z poprzednich kart wzorów zjawiają się ciemny beige. Z poprzednich kart wzorów zjawiają się znowu: Chaudron, granat marynarski, Marrona, ciemny bordo, arabska zieleń i srebrno-szary. Karty wzorów będą dopiero później wydane razem z nowymi nazwami nowych kolorów.

Rynek skór surowych Małopolski i Śląska

(Korespondencja własna)

Na rynku skór surowych tendencja w dalszym ciągu mocna. W cenach zasadniczo wiele zmian nie zaszło. Garbarze płacili za skóry ciężkie o wadze 25 kg. wwyż zł. 1,35—1,40 za kg. wagi świeżej. Wobec tego, że szereg garbarzy skór juchtowych ograniczyło swą produkcję (dzieje się to rok rocznie w tym okresie), ceny skór bydłych wagi 14 i pół — 24 i pół zniżkowały nawet o parę groszy na kg.. Przemysł garbarski płacił za bukaty do Zł. 1,50 za kg. wagi solonej doważonej. Za skóry cielece ciężkie zł. 2,20—2,40 (bez zmiany) za kg. wagi solonej. Za końskie ponad 220 cm. długości płacono zł. 22.— za sztukę. Kozie skórki jeszcze nie mają ustalonej ceny rynkowej; rzeźnikom płacono zł. 4,75—5.— za

sztukę (w ub. m. zł. 4,00—4,50). Za skóry baranie czarne i białe ciężkie płacono zł. 6,00—6,50 przy zakupnie u rzeźników. Nie zapowiada się, by przy skórach baranich i kozich osiągnięto jakiś zysk, są to bowiem ceny za towar oryginalny bez względu na gatunek, płacone przez kupców producentom i rzeźnikom. Za cielęce suche dla celów garbarskich płacono zł. 7,25 za sztukę, dla celów przemysłu futrzarskiego — ponad zł. 8.— za sztukę. Podaż mała.

Ponadto płacono za oryginalne skórki królicze bez nóg, których 100 sztuk waży 12—13 kg., do zł. 3,60 za kg.; za oryg. królicze, których 100 sztuk waży 14—18 kg., płacono zł. 4,60 za kg. (Tendencja słaba wobec dewaluacji walut zagranicą, a zatem dewaluacja eksporterów francuskich i holenderskich na rynku odbiorczym U. S. A.). Ze strony pewnych firm francuskich jest zainteresowanie dla główek cielęcych na powietrzu suszonych. Za ogony bydłace płaci się garbarzom, zależnie od towaru 12 do 15 groszy. M. S.

POLSKI RYNEK SKÓR WYPRAWIONYCH.

Po upływie świąt żydowskich zaznacza się zwykle o tej porze jesienne ożywienie na rynku. Do tego dochodzą w r. b. odgłosy z rynku skór surowych, które wciąż sygnalizują nowe trudności, jakie mają garbarze do zwalczania przy użytkowaniu skór surowych. Toteż rynek skór podszewowych zaczyna już odczuwać brak towaru i ceny otrzymują odpowiednio do tego nastawienie.

Krupony ciężkie cenione są we wszystkich ośrodkach przemysłu garbarskiego coraz wyżej. Obecnie notują jeszcze od zł. 6.— do 7.—, w zależności od pochodzenia surowca i wyprawy. *Lek-*

kie krupony o zł. 1.— taniej.

Odpady (abfale) w tym samym stosunku muszą być droższe, ściągając na siebie zainteresowanie rynku na tle oszczędnościowym. Za *boki* ciężkie żądają już zł. 2,50, średnie zł. 3.—, lekkie zł. 3,20, brandzłowe zł. 3,50. *Karki* ciężkie w tych warunkach dochodzą do zł. 3,80—4,00, karki lekkie na brandzle, w zależności od pochodzenia, od zł. 3,50 do zł. 5.—. *Juchty* w zależności od pochodzenia i wyprawy od zł. 6,25 do zł. 7,50. *Blanki* w tym samym stosunku od zł. 5,80 do zł. 8,50.

Wszystkie główne ośrodki notują prawie równobrzmiące ceny i nic już odbiorcom nie pomaga wędrówka do innych miejscowości, gdy swoja rodzima nie jest skłonna do ustępstw.

Spokojniejszy nastrój panuje tym razem na rynku skór *WIERZNICH*, na którym ceny prawie że nie uległy godnym zaznaczenia zmianom, o ile chodzi o produkt krajowy. Dla miłośników skór zagranicznych nadeszły poważne trudności w otrzymywaniu towaru, zwłaszcza chevreaux w wysokich ciężkich gatunkach amerykańskich stały się zakazanym owocem i odbiorcy zmuszeni są zgóry dawać ciężkie pieniądze za lekkie skóry angielskie i francuskie, podczas gdy amerykańskie nie mogą być w Gdyni odebrane. Polityka trakto-wo-kontyngentowo-dewizowa zacieśnia coraz bardziej koło możliwości odbiorcom zagranicznemu towaru. Ewolucja rozwoju naszego rodzimego przemysłu otrzymała silne pchnięcie i od samych fabrykantów naszych tylko zależy, by udoskonalaniem standartu swej wytwórczości usprawiedliwiły pokładane w nich nadzieje, że potrafią odzwyczajnić zwolenników towaru zagranicznego od popierania zbędnego importu.

Światowy rynek skór surowych

Korespondencja własna.

(hn) Podczas gdy na początku b. m. panował na rynku La Plata stan spokojnego wyczekiwania wobec niepewności co do następstw wstrząsu walutowego, aczkolwiek nie było żadnej skłonności do ustępstw, przebieg aukcji paryskiej, o której piszemy niżej, wskazał, że świat się liczy z dalszym spotęgowaniem zwyżki w miarę zbliżania się w La Plata do sezonu skór krótkowłosych. Zmiany walutowe należą faktycznie już do przeszłości, rynki nastawiły się na nowe oceny, wszystko jest już przerachowane i wyliczone, spekulacja na tym gruncie nie zdążyła się ujawnić i karmić się musi jedynie perspektywą normalnej haussy, pochodzącej z dalszych zapotrzebowań na cele zbrojeniowe i w wyniku ogólnego ożywienia pokryzysowego, jakie się daje odczuwać we wszystkich krajach.

R Y N E K L A P L A T A

Ostatnie wiadomości z Buenos Aires sygnalizują zwykle zakupy na rzecz Stanów Zjednocz. Am. Płn., przy czym wg. notowań z dnia 11 b. m. osiągnięto ceny następujące:

(Ceny za lb. wagi załadowczej cif. port Europy Zachodniej).
Skóry solone Frigorifico wołowe ciężkie 6 3/8 d

Skóry solone Frigorifico wołowe lekkie 5 3/4 d
Skóry solone Frigorifico krowie 5 3/4 d
Skóry solone typu Frigorifico wołowe Rosario 5 3/8 d 10% Franchise
Skóry solone typu Frigorifico wołowe Salta 6 3/8 d 10% Franchise
Skóry solone typu Frigorifico wołowe Chaco 5 3/8 d 10% Franchise
Skóry solone typu Frigorifico krowie Salta 5 d 10% Franchise
Skóry solone B. A. Campos wołowe 28/30 kg. 4 3/4 d 16% Franchise
Skóry solone B. A. Campos krowie 24/26 kg. 3 3/4 d 16% Franchise
Skóry suche B. A. Americanos 70/30% półwłos 7 5/8 d 4% Franchise
Skóry suche Montevideo 80/20% półwłos 8 d 4% Franchise
Skóry suche Cordoba Sierra 85/15% półwłos 8 1/2 d 4% Franchise
Skóry suche Salta 12-13 85/15% półwłos 9 1/4 d 4% Franchise.

BRAZYLIA. Skóry z tego kraju stały się dla polskiego odbiorcy owocem zakazanym,

gdyż kontyngent na nie wyznaczany jest w aptekarskich dawkach.

Sezon Saladerosów jest już skończony i zaofiarowania pochodzą już z drugich rąk. **Solone BAHIA** 10% Refugos 26—28 kg. p.wz. notują 4 1/2 d za lb. wagi wyładowniczej cif. port europ. **SAO PAULO** Frigorifico notują 4 3/4 d jak wyżej. Załadowcy z **RIO GRANDE** notują, jak następuje:

Rio Grande Saladeros Sao Gabriel wołowe 6 1/2 d za lb.

Rio Grande Saladeros Sao Gabriel krowie 4 3/4 d

Rio Grande typu Saladeros wołowe 5 d

Rio Grande typu Saladeros krowie 4 1/8 d

Rio Grande typu Frigorifico wołowe 5 3/4 d

Rio Grande typu Frigorifico krowie 4 1/4 d

Rio Grande suche 9/10 kg. 70-30% półwołowe 6 3/4 d

Rio Grande suche 10/11 kg. 70-30% półwołowe 6 7/8 d.

za lb wagi wyładowniczej cif. port europejski.

RYNEK EUROPEJSKI. Przebieg aukcji paryskiej dnia 3 b. m., jako pierwszej po dewaluacji, miał przebieg b. ciekawy, ile że w przewidywaniu możliwości zakupu za „tanie“ franki napłynęło bardzo wiele zamówień z zagranicy, a również i sami francuscy garbarze nadesłali swe zamówienia ponad miarę swych natychmiastowych potrzeb, licząc na zapobieżenie nieodzownym wyżkom. Przed rozpoczęciem aukcji jeden z dyrektorów Union Syndicale des Ventes Publiques de Cuirs zwrócił się z apelem do zebranych, by przestrzec przed usiłowaniami zwykłymi, ponieważ ze strony czynników rządowych przystąpiono do akcji kontroli cen i t. d.. Jak się zebrani na aukcji ustosunkowali do tego apelu, najlepiej wykazuje zestawienie cen aukcji ostatniej z takimiz aukcji wrześniowej.

Ceny za 100 kg. wagi zielonej. Do cen tych na eksport dochodzą różne koszty, które w warunkach dzisiejszych muszą wynosić do 130 fr. za 100 kg.

	drożej niż we wrześniu o	przeciętne ceny w październiku	przeciętne ceny we wrześniu
Skóry wołowe	34%	400,00	302,00
Skóry krowie	43%	325,00	226,00
Skóry buhajowe	46%	323,25	221,50
Skóry cielęce	37,8%	731,00	512,80
Skóry baranie	38,8%	312,00	225,00
Skóry końskie	20%	28,70	23,00

Tak więc jedynie skóry końskie miały efektywne ceny nawet nieco niższe, inne natomiast wykazują wyżki bardzo silne. Jak powiedzieliśmy wyżej, zamówień było zbyt wiele przedwczesnych, gdyż tylko nadwrażliwość wywołała tak żywą hausse, która jest jednym więcej argumentem przeciwko dzisiejszemu ustrojowi aukcyj, gdyby bowiem sprzedaż odbywała się z wolnej ręki, nie byłoby tej paniki i w spokoju nie można by było osiągnąć tak znacznych wyżek.

Dużo ma tu do powiedzenia gorący temperament Francuzów. Mamy bowiem dowód na aukcji dnia 13 b. m. w Amsterdamie, że ceny na niej uległy jedynie przewaloryzowaniu na kurs dzisiejszy waluty i efektywnie wykazują nawet lekki spadek. Ceny bowiem wykazują następujące różnice. Ceny za pół kilo w centach holenderskich, w nawiasach ceny wrześniowe.

Krowiny różnych wag 19—20 3/4 (15 i pół — 16 i trzy czwarte)

Wołowe różnych wag 20—21 3/4 (15—17 i trzy czwarte)

Buhajowe różnych wag 17—18 3/4 (13 i pół—14)

Po aukcji wszelako zaznaczyło się już usposobienie mocniejsze na rynku wskutek wiadomości z różnych ośrodków europejskich. W pierwszym rzędzie wiadomości z Wiednia wskazują, iż panuje tam tendencja zwyżkowa, to samo da się powiedzieć o innych centrach. Przytaczamy obecne ceny wiedeńskie, jako interesujące odbiorcę polskiego.

Ceny za kilo wagi zielonej w szylingach i groszach austriackich. Do cen tych na eksport dochodzą koszty, wynoszące do 10 groszy za kg.

Skóry bydłace (wołowe i krowie) do 29 kg. 1.30

Skóry bydłace (wołowe i krowie) 30—39,5 kg. 1.35

Skóry bydłace (wołowe i krowie) 40—49,5 kg. 1.40

Skóry bydłace (wołowe i krowie) ponad 50 kg. 1.40

Skóry buhajowe do 49,5 kg. 1.10

Skóry buhajowe ponad 50 kg. 1.05

Skóry końskie za sztukę 220 cm. w wyż 13,00

Skóry cielęce czerwone bez głów za kg. 2.40.

Horoskopy na przyszłość wypadają po linii dalszych wyżek, ponieważ poziom obecny, jak to wykazuje zestawienie poniższe, jest tylko etapem w postępie cen, jaki się zaznacza od lat kilku, mówiąc ściśle od r. 1932, pamiętnego ze swego rekordowo niskiego stanu. Wystarczy przytoczyć dane dla skór angielskich, jakie mamy pod ręką, a wykazujące, jak następuje:

	obecnie	1935	1934	1932
Wołowe ciężkie 6 7/8 d		6 3/8 d		

4 7/8 d 4 1/2 d

Wołowe średnie 6 d 6 1/2 d 4 5/8 d 3 7/8 d

Wołowe lekkie 5 3/8 d 5 7/8 d 4 1/2 d 3 d

Krowie różnych wag 5 7/8 d 6 d 5 1/8 d 2 5/8 d

Krzywa tych cen wykazuje wprawdzie czasowe wahania, a nawet zniżki, lecz dominuje nad nią postęp w drożyznie. Łączy się z tym wzrastający światowy niedobór w uboju czyli powolny zanik bydła zwierzęcego.

GARBNIKI. Pool podniósł cenę za ekstrakt kwebrachowy o jeden funt sterl. na tonnie, co wywołuje wszędzie pewne zdziwienie z uwagi na fakt, że konsumpcja światowa ekstraktów kwebrachowych bynajmniej nie wzrasta. Wywóz z krajów pochodzenia (Argentyna, Paragwaj) ukształtował się za 7 miesięcy ostatnich trzech lat, jak następuje:

r. 1934 — 143,808 ton

r. 1935 — 124,510 ton

r. 1936 — 113,620 ton

Że zaś z drugiej strony wzmaga się konsumpcja ekstraktów szlachetniejszych, jako to ekstrakt z drzewa dębowego, kory świerkowej, drzewa kasztanowego i t. d., również daje się zauważyć nawrót zainteresowania waloneją, mamy możliwość stwierdzenia, iż w wielu krajach garbarze starają się uwolnić z pod supremacji dotychczasowej kwebracha. Tak jest wszędzie, tylko nie w Polsce, gdzie kwebrach panuje, jak dotychczas, niepodzielnie. Piszący te słowa pisze o tym na innym miejscu. Jedynym środkiem, mającym usunąć to zło, jest wprowadzenie na wzór zagraniczny standardu wytwórczości, który by usunął z garbowania rynku skórami lichymi, pochodzącymi z garbowania wyłącznie kwebrachem.

**Fabryka
przetworów chemicznych
Sz. FEIN i Ska**

ŁÓDŹ

Fabryki: ul. Aleksandryjska 26/28
ul. Wysoka 9, tel. 211-49
Biuro: Aleksandryjska 26, tel. 121-98

egzestuje od r. 1895

Przedstawiciel;

Stanisław Dylewski, Warszawa
ul. Krak. Przedm. 38 tel. 8-83-79

Poleca własnego wyrobu:

OLEJ KARBIDOWY, uszlachetniający
tłuszcz dla wszelkich skór,
CHROMALIN tłuszcz neutralny do skór
chromowych,
BEJCA „RAMON” wysokiej jakości,
OLEJE KOPYTKOWE sulfonowane,
TRANY sulfonowane,
OLEJE TURECKIE,
OLEJ RYCYNOWY techniczny,
KWAS MLEKOWY 50%
MYDŁO MARSYLSKIE specjalnie dla fab-
ryk skór.

Książki

Skrypty

Roczniki pism

(pojedyncze egzemplarze)

Chemiczne, garbarskie,
futrarskie, białoskórnice,
kuśnierskie, obuwnicze
kupujemy



**Oferty do Redakcji
„P.G.-T.” – Dział biblioteki**

DOBOROWA JAKOŚĆ, WYDAJNOŚĆ,
JEDNOLITOŚĆ

to zalety BEJCY do skór

„PANKROL”

PANKROL — Wytwórnia preparatów dla
przemysłu garbarskiego, Sp. z o. o.

W KRAKOWIE
ul. Barska 87.

POLSKI PRZEMYSŁ SZMERGLOWY

**„UNION” Sp. z o. o.
Sosnowiec**

Skład fabryczny: Warszawa, Leszno 6, tel. 11.87-50

Wytwórnia papieru i płótna szmerglowego, w
arkuszach, rolkach, krążkach, taśmach i t. p.
do szlifowania skór.

Miejsce zarezerwowane dla firmy
Wytwórnia Odbijanek
L. BRESSLER, ŁÓDŹ

ul. 6-go Sierpnia 26

Olejarnia „SZEMEN”

Sp. firm.

L I D A

Tel. 146 — Skrz. poczt. 64

Skrytka teleg. „Szemen-Lida”

OLEJ LNIANY dla celów garbar-
skich i lakierniczych.

Gwarantowana jakość. Ceny konkurencyjne

EDWARD GRONIEWSKI

Fabr. Chem. inż.: Leski i Groniowski,
Sp. z o. o.,

WARSZAWA, — ul. Towarowa 12.

Tel.: 286-92, 682-25, 274-33.

d o s t a r c z a
wszelkie chemikalja, garbniki, farby,
tłuszcze, oleje, degrasy, woski i t. p.

Garbarnia Z DŁUGOLETNIĄ KONCESJĄ

kompletnie urządzona do wyrobu skór miękkich k/Warszawy z domem miesz-
kalnym okazjnie do sprzedania. Wiadomość w adm. „P.G.-T.”. sub „FF”

S t a t y s t y k a

PRZYWÓZ SKÓR SUROWYCH ZA MIESIĄCE MAJ — LIPIEC 1936 R.

Bydłece	43.266 q	wartości	Zł. 7.112.000.—
Ciełece	317 q	wartości	Zł. 76.000.—
Końskie	6.953 q	wartości	Zł. 847.000.—
Różne	170 q	wartości	Zł. 42.000.—
Wapniona	397 q	wartości	Zł. 74.000.—
	51.103 q		Zł. 8.151.000.—

PRZYWÓZ SKÓR WYPRAWIONYCH ZA MIESIĄCE STYCZEŃ — LIPIEC 1936 R.

Piklowane		Zł.	99.000.—
Surowcowe			14.000.—
Pergaminowe			2.000.—
Wykrojone			2.000.—
W kuponach			376.000.—
Juchtowe			28.000.—
Świńskie i t. p.			28.000.—
Blankowe i t. p.			60.000.—
Wyprawy mineralnej			259.000.—
Kozy, barany, rosschevreau			4.161.000.—
Zamszowe			413.000.—
Lakierowane, bronzowane, malowane i t. p.			365.000.—
Skóry ryb, płazów i t. p.			91.000.—
Skóry techniczne			515.000.—
			Zł. 6.413.000.—

WYWÓZ SKÓR SUROWYCH ZA MIESIĄCE MAJ — LIPIEC 1936 R.

Bydłece	1.629 q	wartości	Zł. 104.000.—
Ciełece	9.036 q	wartości	Zł. 2.398.000.—
Końskie			
Różne	81 q	wartości	Zł. 29.000.—
	10.746 q		Zł. 2.531.000.—

PRZYWÓZ GARBNIKÓW ZA MIESIĄCE STYCZEŃ — LIPIEC 1936 R.

Ekstrakty garbnikowe			
	104.461 q	wartości	Zł. 4.256.000.—
Garbniki syntetyczne i t. p.			
	580 q	wartości	Zł. 107.000.—
	105.041 q		Zł. 4.363.000.—

PRZYWÓZ SKÓREK FUTERKOWYCH ZA MIESIĄCE STYCZEŃ — LIPIEC 1936 R.

(Wiadom. Polsk. Zw. Przem. Garb.)

Sobole, szenszyle, lisy srebrne, lisy morskie, gronostaje it.p. 40 q	wartości	Zł. 2.359.000.—
Bobry rzeczne, błotne, tchórze, rysie, wiewiórki, popielice, wydry 41 q	wartości	Zł. 889.000.—
Foki, krety 30 q	wartości	Zł. 89.000.—
Skunksy, cywety, oposy, szopy piżmowe 322 q	wartości	Zł. 2.730.000.—
Świstaki, mały, chomiki, antylopy, gazy, oposy		
amerykańskie 90 q	wartości	Zł. 273.000.—
Koty, króliki, zające sur. 773 q	wartości	Zł. 844.000.—
Karakuly i t. p. 342 q	wartości	Zł. 3.540.000.—
Skórki jagnięce 163 q	wartości	Zł. 389.000.—
Barany wypr. 0.3 q	wartości	Zł. 1.000.—
Bar. surowe 13.575 q	wartości	Zł. 3.745.000.—
Kozy 261 q	wartości	Zł. 142.000.—
Różne sk. sur. 372 q	wartości	Zł. 648.000.—
	15.809,3 q	Zł. 13.649.000.—

PRODUKCJA PRZEMYSŁU GARBARSKIEGO ZA MIESIĄCE STYCZEŃ — LIPIEC 1936 R.

W wrześniowym numerze „Wiadom. Polsk. Zw. Przem. Garb.” znajdujemy następujące dane statystyczne, dotyczące produkcji przemysłu garbarskiego w Polsce. Podane są wagi w tonach, wzgl. wymiary w tys. metrach kwadratowych; cyfry obejmują tylko zakłady I—V kategorii przemysłowej:

Podeszwowe	8.909 t.	Zł. 30.480.000.—
Krupony pasowe	251 t.	Zł. 1.609.000.—
Blanki pask. i rym.	249 t.	Zł. 1.507.000.—
Faldry i juchty	337 t.	Zł. 1.939.000.—
Bukaty w tys. m ²	302 t.	Zł. 3.612.000.—
Ciełece w tys. m ²	559	Zł. 8.710.000.—
Lakiery w tys. m ²	18	Zł. 299.000.—
Baranie w sztuk.	278.000	Zł. 1.034.000.—
		Zł. 49.190.000.—

O naszym eksporcie skór futerkowych do U. S. A.

Konsulat Gen. R. P. w New Yorku.

W sprawie organizacji zbytu polskich skór futrzanych do Ameryki Północnej należy zaznaczyć, że dostają się one na rynek przez cały szereg firm importowych, większych i mniejszych, mających siedzibę głównie w New Yorku. Część firm amerykańskich wykonuje zakupy towaru naszego przez swoich agentów, przebywających stale w Europie — w Lipsku, Paryżu i Londynie, niektórzy zaś kupcy wysyłają w tym celu do Polski swoich przedstawicieli, którzy skupują towar na miejscu. Ponadto, jak stwierdzają importerzy, znaczne ilości naszych skór futrzanych nadchodzą do

U. S. A. drogą pośrednią, przyczem wówczas towar ten, zanim dostanie się do właściwych importerów, przechodzi kolejno przez ręce kilku pośredników, którzy zarabiają na tem znaczne komisy. Stan ten winien ulec stanowczej zmianie przez bezpośrednie skierowanie towaru do poważnych importerów w Stanach Zjednoczonych, na czem oczywiście zyskaliby finansowo nasi eksporterzy.

Dotychczas bowiem poważniejsi amerykańscy importerzy uskarżają się na szereg niedociągnięć ze strony niektórych polskich eksporterów przy wysyłce towaru do Stanów Zjednoczonych. W dużym stopniu jest to wynikiem małego wyrobienia kupieckiego w tej branży, a tem samem nieznanomości amerykańskiego rynku futzanego i jego wymagań. Przedewszystkiem stwierdzają importerzy, iż nasi kupcy są nieostrożni w doborze skór eksportowych. Ponadto wysyłają je czę-

sto w stanie wilgotnym, niezupełnie wysuszonym przed pakowaniem, wobec czego po nadejściu towaru do New Yorku waga ich jest znacznie mniejsza, aniżeli wskazują dokumenty przewozowe. W czasie transportu skóry takie ulegają po największej części kurczeniu się i częściowemu zepsuciu, czego następstwem są plamy i uszkodzenia włosów. Tego rodzaju nadużycia ze strony niektórych naszych eksporterów obniżają poważnie wartość towaru polskiego na rynku Stanów Zjednoczonych mimo dobrego gatunku towaru. Ponadto zdarzają się wypadki, iż kupcy polscy nadsyłają towar już po sezonie, uniemożliwiając w ten sposób importerom uzyskanie wyższych cen za towar.

Oferowanie towaru polskiego w partjach mniejszych, nie pozwala na zainteresowanie nim poważniejszych importerów, sprowadzających skóry tylko w ilościach większych, conajmniej po kilkaset skór w każdym transporcie. Sprawa ta pozostaje w ścisłym związku z tem, że skupem

skór futrzanych w Polsce zajmują się przeważnie kupcy drobni, którzy nie znają należytego sortowania i klasyfikacji tych towarów według standardów amerykańskich.

Z tych to względów poważni amerykańscy kupcy, nie posiadając żadnej gwarancji co do jakości towaru, zazwyczaj obawiają się płacić za towar zgóry, czego przeważnie żądają nasi eksporterzy. Fakt ten utrudnia do pewnego stopnia lepsze wprowadzenie polskiego towaru na rynku Stanów Zjednoczonych.

Ponieważ rynek Stanów Zjednoczonych przedstawia duże możliwości dla eksportu naszych surowych skór futrzanych, zasadniczą kwestją jest należyte zorganizowanie zbytu, a co zatem idzie, również skupu skór w kraju, następnie podniesienie jakości dostaw polskich oraz bezpośrednie znacznie większe dostawy towaru wysoko-gatunkowego i należyte posortowanie go.

„Przemysł Skórny”.

Hodowla owiec w Polsce

W „Gazecie Przemysłu Rzeźnickiego” znajdujemy ciekawą artykuł pod powyższym tytułem, w którym autor omawia zagadnienie importu wełny owczej do Polski w dużych ilościach, jako podstawowego i brakującego nam surowca.

Nas artykuł ten mniej bezpośrednio interesuje, jako omawiający zagadnienie produkcji i importu wełny, lecz więcej, jako mający styczność z surowcem skórnym dla potrzeb garbarstwa i futrzarstwa. Interesują nas przeto dane zamieszczone we wzmiankowanym artykule co do ilościowego pogłowia trzody owczej w Polsce, jak również dane jakościowe co do hodowanych w Polsce owiec. Ma to o tyle łączność z garbarstwem i futrzarstwem wzgl. kozuszarstwem, że posiadamy w Polsce różne rasy owiec, mniej lub więcej wzgl. wcale nie nadające się do wspomnianych przeróbek. Z importem wełny ma garbarstwo ten punkt styczny, że posiadamy w Polsce bogate przedsiębiorstwa z kapitałem zagranicznym, które importują „wełnę na skórze” i skórę przerabiają we własnych w tym celu założonych fabrykach garbarskich jako produkt uboczny.

Autor wspomnianego artykułu wywodzi, że wprawdzie i inne państwa zachodnio - europejskie są zmuszone importować wełnę w dużych ilościach, lecz są one przeważnie w tem szczęśliwym położeniu, że sprowadzają je ze swych kolonij, eksportując za to na rynki kolonialne artykuły przemysłowe, wskutek czego import wełny nie odbija się ujemnie na ich bilansie handlowym. Zupełnie jednak inaczej ma się rzecz z Polską, która przeciwko kolonij nie posiada i w związku ze znacznym importem wełny odczuwa poważnie odpływ dewiz, gdyż spowodu wybujałych barjer celnych nie może eksportować do tych krajów swych produktów. Z tych więc powodów zagadnienie to w naszych warunkach bezprzecnie należy do tych kwestji, nad którymi nie można przejść do porządku dziennego, szczególnie zaś dlatego, że sprowadzamy wełnę z krajów, z którymi mamy ujemny bilans handlowy.

Wzmiankowany artykuł rozwija tezę, że usilnem naszym dążeniem, celem uniezależnienia się od zagranicy, winno być powiększenie ilości trzody owczej w Polsce — powiększenie kilkakrotnie ilości obecnie hodowanej.

Mimo, iż posiadamy wszelkie warunki, aby zwiększyć wydatnie pogłowia owiec, jak dotąd sprawa ta posuwa się

w bardzo wolnem tempie naprzód. Aczkolwiek jesteśmy krajem wybitnie rolniczym, zajmujemy jedno z ostatnich miejsc pod względem ilości hodowanej trzody owczej, ustępując nawet krajom tak uprzemysłowionym, jak Anglja. Bezpośrednią przyczyną tego stanu rzeczy jest nieopłacalność hodowli owiec. Dopiero ostatnie lata przynoszą większe zainteresowanie się tą hodowlą.

Pomimo różnych wysiłków w kierunku zwiększenia zapotrzebowania na wełnę krajową, spożycie jej przekracza ledwie 18% zapotrzebowania ogólnego, reszta zaś (82%) przypada na wełnę importowaną. Nie ulega wątpliwości, iż stan ten jest wynikiem niedoceny znaczenia owczarstwa w Polsce.

Autor ustala, że w latach 1929—1934 pogłowia utrzymywało się na poziomie 2,5 milionów sztuk i że w roku 1935 pogłowia zwiększyło się o 8,8%. Przyrost ten jest niewątpliwie wynikiem podjętej przed szeregiem lat „akcji owczarskiej”.

Zwrócić jednak należy ponadto uwagę na kolosalną różnorodność odmian hodowanych u nas owiec. Brak więc wytycznych, brak planowości, brak niejednokrotnie zarodowych trick'ów i t. d., a są to wszystko zagadnienia, mogące wywrzeć decydujący wpływ na opłacalność hodowli trzody owczej. W odniesieniu do różnorodności hodowanych odmian i ras owiec, prasa gospodarcza podaje, że w roku 1934 mieliśmy w Polsce w gospodarstwach rolnych 2,533,445 sztuk owiec, w tem 1,088,067 sztuk poniżej jednego roku i 1,447,378 rocznych i starszych. Pogłowia to stanowi mieszaninę najrozmaitszych odmian i ras, w którym z dużym prawdopodobieństwem można stwierdzić istnienie trzech zasadniczych typów zwierząt odnośnie do runa: owiec cienkorunnnych, grubowelnistych i wreszcie t. zw. kozuchowych. Stosunek ilościowy poszczególnych typów ule-

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.

ga stale pewnej ewolucji na korzyść owiec kożuchowych kosztem bardzo wydatnego zmniejszenia się pogłowia owiec cienkorunnych i w roku 1934 w gospodarstwach rolnych mieliśmy 16% owiec cienkorunnych, 24% grubowelnistych i 60% kożuchowych.

A. S.

Wspomniane pismo podaje w innym numerycznym dane co do produkcji trzody owczej w niektórych państwach:

Według ostatnio przeprowadzonych obliczeń na 100 ha powierzchni najwięcej owiec przypada w Nowej Zelandii, bo aż 107,5 sztuk. Drugie miejsce w świecie zajmuje Anglia z przeciętną cyfrą 101.6 sztuk na 100 ha.

Od 30 do 50 owiec przeciętnie na wym. po-

wierzchnię przypada w: Hiszpanii, Holandii, Jugosławii, Rumunii i Italii.

Ponad 10 sztuk na 100 ha przypada w: Węgrzech, Argentynie, Australii, Francji i Holandii.

Polska, Niemcy oraz Stany Zjednoczone A. P. należą do rzędu tych państw, w których na podanym wyżej obszarze hoduje się przeciętnie po 5 sztuk.

Mniej procentualnie jeszcze owiec hodują jedynie następujące państwa: Czechosłowacja, Dania, Z. S. R. R., Brazylia, Szwecja oraz Kanada (poniżej 1 sztuki na 100 ha).

Największą produkcją trzody owczej poszczycić się mogą kraje anglosaskie, konsumujące też największe ilości baraniny.

O gospodarce skórnej

Poniższy artykuł naszego korespondenta z Gdańska — Wielkopolski autor przeznaczył dla poważnego zagranicznego organu fachowego prasy naszej branży i dlatego jest ten artykuł utrzymany w nazbyt pochlebnych, majorowych tonach, gdy zachodził omawianie współpracy rzeźnictwa i handlu surowcem skórnym z jednej, a garbarstwa z drugiej strony. Tym nie mniej uważamy za stosowne zapoznać z tym artykułem naszych Czytelników ze względu na ciekawe dane statystyczne o ruchu cen, uboju, przywozu i wywozu, i nastrożających się w związku z tym uwagach i spostrzeżeniach.

Redakcja.

Handel skórą surową stanowi nader ważny czynnik życia gospodarczego w Polsce. Handel i przemysł są w ramach swych możliwości nastawione na wzajemne oddziaływanie, być może, iż nawet więcej, niż w innych krajach. Modernizacja polskiego przemysłu skórnego, która w ostatnich właśnie latach wykazała silny wzrost, któremu towarzyszył najwyższy stopień postępu, miała w handlu skórnym surowcem baczniego obserwatora, była przezeń mile witana i dała mu asumpt do stosowania pod każdym względem nowych, z wymaganiami czasów dzisiejszych uzgodnionych metod handlowych. W tych okęgach, w których cechy i syndykaty rzeźnicze dobrze się układały z wolnym handlem, można było zaobserwować, że ten rozwój nowoczesny ujmowania produkcji surowca skórnego nie wynaturzył się w walkę konkurencyjną z wolnym handlem, co więcej, syndykaty rzeźnicze pracowały wespół z wolnym handlem w kierunku popierania przemysłu polskiego, porządek, jaki się sam przez się wyłonił i w wyniku ostatecznym wyszedł na korzyść tym trzem ważnym faktorom polskiego życia gospodarczego.

Lata kryzysowe, dziś już ogólnie uważane, jako przełamane, zostały bez wątpienia i w tych gałęziach gospodarczych swoje piętno. Nie chcemy teraz mówić o pozostałych na tym szlaku placówkach fabrycznych i indywidualnych, lecz uważać te czasy kryzysu, jako proces sanacyjny, który nada tym gałęziom moc ustabilizowania się w latach następnych.

Chcemy mówić o sytuacji dzisiejszej, jak ona się przedstawia w wydarzeniach ostatniego pół-

roczka: polska gospodarka w skórach surowych i gotowych po wprowadzeniu zarządzeń dewizowych. Obroty polskiej gospodarki w skórach surowych i gotowych osiągnęły niebywałego ożywienia, które w pierwszym rzędzie przypadło w udziale handlowi surowcem i dzięki zaznaczenia godnym wyżkom cen na rynku wewnętrznym przysporzyło mu zysków koniunkturalnych, które zarówno handlowi wolnemu, jak i syndykackiemu, posłużyły za podmurówkę do dalszej egzystencji.

Przemysł natomiast okazał się w obliczu innych zagadnień. Kwestia zaopatrzenia się w surowiec najeżona została trudnościami, gdy obok kontyngentów przywozowych powstała regulacja dewizowa, która skomplikowała jeszcze więcej uzyskanie surowców.

Wprowadzenie gospodarki dewizowej musiało rzecz prosta skierować przemysł polski na drogę silniejszego wykorzystania rynku krajowego, co jednak nie jest jedyną przyczyną wyżki cen ostatniego półroczka. Polska w swym rozwoju kształtowania się cen na rynku surowcowym, który we wszystkich krajach świata wykazuje krzywą, w górnym kierunku, kroczyła, jak zawsze, na czele przed innymi. Jeżeli tu notowania, czasowo stały na poziomie o 20% wyżej, niż za granicą, należy to uważać za czysto koniunkturalne zjawisko, które było od zwiększonego zapotrzebowania fabrykantów w surowcu uzależnione i tym samym usprawiedliwione.

Reasumując, możemy stwierdzić intensywną działalność zarówno na odcinku skór surowych, jak i gotowych. Sądzymy wobec tego, że istnieją wszelkie dane do dalszego korzystnego i stałego rozwoju tych rynków, zwłaszcza, iż w zainteresowanych kołach liczą się też z nowymi zamówieniami na rzecz potrzeb uzbrojenia.

Niski poziom lat ostatnich, który na podstawie wyników lat ostatnich stwierdzamy poniziej, należy uważać za stanowczo przekroczony.

Przeciętne ceny aukcyj polskich

za funt wagi zielonej na aukcji

1931	bydłęce	od 0.47—1.10
	cielęce	0.75—1.58
1932	bydłęce	0.33—0.60

	cielęce	0.35—0.73		
1933	bydłęce	0.30—0.77		
	cielęce	0.60—1.—		
1934	bydłęce	0.40—0.74		
	cielęce	0.66—1.09		
1935	bydłęce	0.40—0.74		
	cielęce	0.61—1.15		
1936	bydłęce	0.50—0.88		
	cielęce	1.00—1.20		
Poniżej przytaczamy urzędową statystykę uboju ostatnich 4 lat, przy czym należy uwzględnić, iż statystyka ta ujmuje tylko ubój pod nadzorem weterynaryjnym, ile że ubój poza nadzorem, zwłaszcza po wsiach, usuwa się z pod kontroli statystyki.				
	przeciętnie	cielęta	bydło rogате	razem
1928—1932		2.204.781	1.131.533	3.536.341
1933		2.145.189	1.410.115	3.555.304
1934		2.077.132	1.108.449	3.185.581
1935		2.183.292	1.171.018	3.354.310

Można jednak przy uwzględnieniu uboju nieobjętego powyższą statystyką liczyć, jak następuje:

Bydło rogате około 1.500.000 sztuk

Cięła około 3.000.000 sztuk

ile że zwłaszcza cięła są dla kontroli mało uchwytne.

Interesujące są też cyfry przywozu i wywozu skór surowych za ostatnie 10 lat.

1924	Przywóz	13187.600 kg.	zł. 18.625.000.-
	Wywóz	2700.700 „	„ 3.603.000.-
1925	Przywóz	6946.300 „	„ 7.246.000.-
	Wywóz	7657.500 „	„ 9.893.000.-
1926	Przywóz	11341.100 „	„ 26.927.000.-
	Wywóz	7196.900 „	„ 12.399.000.-
1927	Przywóz	21684.600 „	„ 62.384.000.-
	Wywóz	4256.100 „	„ 11.753.000.-
1928	Przywóz	22081.300 „	„ 73.909.000.-
	Wywóz	6782.200 „	„ 22.416.000.-
1929	Przywóz	14948.100 „	„ 42.437.000.-
	Wywóz	5223.700 „	„ 17.530.000.-
1930	Przywóz	20559.900 „	„ 46.565.000.-
	Wywóz	10206.900 „	„ 27.426.000.-
1931	Przywóz	17948.000 „	„ 30.582.000.-
	Wywóz	10344.500 „	„ 19.876.000.-
1932	Przywóz	16372.100 „	„ 17.594.000.-
	Wywóz	12277.400 „	„ 12.710.000.-
1933	Przywóz	18133.700 „	„ 22.470.000.-
	Wywóz	8384.100 „	„ 6.744.000.-
1934	Przywóz	25548.800 „	„ 32.729.000.-
	Wywóz	2783.000 „	„ 4.802.000.-
1936	Przywóz	27616.500 „	„ 33.104.000.-
	Wywóz	3942.800 „	„ 7.068.100.-

„Wykańczalnia Skór“ w Zembrzycach w rękach firmy „Bata“

W majowym numerze „P. G.-T.“ (vide Nr. 8 str. 183) przynieśliśmy krótką wzmiankę że w Zembrzycach odbyła się wielka i doniosła uroczystość poświęcenia „Wykańczalni skór“.

Zakład ten powstał przy pomocy finansowej Funduszu Pracy i Państwowych Zakładów Ubezpieczeń Wzajemnych. Przy poświęceniu obecni byli wicewojewoda krakowski Dr. Małaszyński, b. wojewoda wicemarszałek Senatu R. P. Dr. Kwaśniewski, reprezentanci Izby P.-H. w Krakowie, posłowie, grono dziennikarzy krakowskich i inni. Przedstawiciele prasy zadowolili się lapidarnymi wzmiankami kronikarskimi z tej uroczystości. Pisano natomiast szereg felietonów z dziedziny polityczno-społecznej na marginesie podróży z dygnitarzami do Zembrzyc i... o niskim poziomie kulturalnym tamtejszych przywódców rzemiosła, rwących się do „wielkiej“ polityki, zapożyczanej z terenu obcego kulturze i tradycji polskiej. O samej „Wykańczalni skór“ bardzo mało pisano. Słowem, żurnaliści bez zarzutu wywiązali się z tej dziedziny wiedzy, którą — opanowali. Prasę fachowo-gospodarczą, najwięcej zainteresowaną w uruchomieniu takich zakładów, nie zaproszono, to też żadne czasopismo nie delegowało swego reprezentanta do Zembrzyc. Ba! Cech Rzemieślniczy również nie uważał za konieczne podzielić się wiadomościami z przygotowań i zapobiegań dokoła tej „Wykańczalni skór“. Błąd sprawozdawczy został obecnie naprawiony. Uczyniła to sama Izba Przemysłowo-Handlowa w Krakowie, poświęcając historii powstania „Wykańczalni skór“ w Zembrzycach sporo miejsca w swym sprawozdaniu rocznym (za czynność gospodarczą z roku 1935).

Ze względu na to sprawy przytaczamy odnośny ustęp ze sprawozdania bez skrótów i bez komentarzy dla łaskawego rozważania organizacyj

branżowych, zainteresowanych problemem „Bata“. Oto słowa sprawozdania:

„...W szczególności zajęła się Izba podniesieniem przemysłu garbarskiego w Zembrzycach. Sprawa datuje się jeszcze z roku 1933, kiedy starosta wadowicki zwrócił się do Izby o zajęcie się chylącym do upadku przemysłem garbarskim, koncentrującym się w gminie Zembrzyce na terenie powiatu wadowickiego. Ta gałąź przemysłu chałupniczego, uprawiana tradycyjnie od 150 lat, stała na niskim poziomie rozwoju. Głównym przedmiotem produkcji była wyprawa skóry na kierpce góralskie.

Intensywniej mogła się zająć Izba tym problemem dopiero w roku 1935. Badania, przeprowadzone przez Izbę w sprawie pomocy i reorganizacji przemysłu garbarskiego w Zembrzycach, pozwoliły Izbie na wypracowanie obszernego programu akcji na rzecz tego przemysłu. W odnośnym memoriale, przedłożonym Urzędowi Wojewódzkiemu w Krakowie, dała Izba wyraz swoim poglądom na sposób pomocy dla Zembrzyczan. Przede wszystkim stwierdziła Izba konieczność utrzymania przy życiu garbarstwa zembrzyckiego w dotychczasowej formie garbarstwa roślinnego, ze względu na jego specyficzny charakter i dobrą markę na rynku krajowym. Reorganizacja garbarstwa zembrzyckiego powinna, zdaniem Izby, oprzeć się na następujących zadaniach: **Zmodernizowanie i usprawnienie aparatu produkcyjnego przez zainstalowanie całego szeregu koniecznych maszyn. Zapewnienie garbarstwu zembrzyckiemu stałego zbytu na produkowaną przez niego skórę.**

Rozwiązanie tego problemu możliwe jest przez wejście w porozumienie samoistnych warsztatów garbarskich w Zembrzycach z poważniejszą wytwórnią obuwia w Polsce, która by podług cech

ustalonych i umówionych kontyngentów odbioru surowca podjęła się zainstalowania swym kosztem odpowiednich maszyn, nieodzownych do sprawnej i jednolitej produkcji, oraz przeprowadziła należyte przeszkolenie garbarzy przez swego instruktora.

W związku z powyższym zawiązała Izba rozmowy z firmą „Bata“, celem przyjęcia przemysłowi zembrzyckiemu z pomocą. Po odbyciu kilku konferencji firma „Bata“ zgodziła się wystąpić wobec przemysłu garbarskiego w Zembrzycach jako nakładca. Zobowiązała się brać od przemy-

ślu garbarskiego w Zembrzycach czarną skórę juchtową groszkową na wierzch oraz garbarską futrówkę baranią. Okazuje się, że chałupniczy przemysł garbarski w Zembrzycach może pokryć częściowo zapotrzebowanie firmy „Bata“ w skórach juchtowych, które wynosi wżwyż 4000 skór juchtowych rocznie, oraz w futrówce baraniej w wysokości 3000 skór rocznie.

Na konferencji z firmą „Bata“ ustalono również, że praca w Zembrzycach będzie odbywała się pod kierownictwem specjalisty instruktora i przy pomocy maszyn dostarczonych przez firmę.“

Jak pracuje koncern Bata

Zamiary koncernu Bat'a dotyczące zorganizowania w Stanach Zjednoczonych Amer. Półn. swego przedsiębiorstwa wywołały w sferach przemysłu obuwianego w tym kraju zaniepokojenie i zainteresowanie się ogólną działalnością tego koncernu. Prasa amerykańska poświęca dużo miejsca tej działalności.

Szczyt swego rozwoju osiągnął koncern na jesieni r. 1934, kiedy to dzienna produkcja wynosiła 166,000 par obuwia przy zatrudnieniu 22,000 robotników. W ciągu roku 1934 Bata zmuszony był zmniejszyć swą produkcję, gdyż, ze względu na ograniczenia wwozowe i podwyższenie stawek celnych, wprowadzonych w wielu krajach, napotkał trudności w zbyciu swojej produkcji zagranicą.

Obecnie zakłady w Zlinie produkują 160,000 par dziennie, przy czym z ilości 20,000 robotników 70 proc. pracuje tylko 40 godzin na tydziej (5 dni) i 30 proc. robotników — 48 godzin (6 dni). Przy zatrudnianiu wszystkich robotników po 6 dni w tygodniu wydajność wynosiłaby 200,000 par obuwia dziennie.

Ciekawe są dzieje rozwoju tego olbrzymiego przedsiębiorstwa przez ostatnie 15 lat. Otóż w r. 1915, w początkach swego istnienia, produkcja dzienna wynosiła 8,000 par, w roku 1930 — 82 tys. par, a obecnie wynosi 160,000 par obuwia dziennie, a więc produkcja się zwiększyła o 25 razy.

Przeciętna cena obuwia wynosiła w r. 1930—50 koron, w r. 1934 — 38 koron, w r. 1935—36 koron. W ten sposób równoległe z rozwojem i powiększeniem przedsiębiorstwa miało miejsce obniżenie cen gotowego obuwia, co dało koncernu Bat'a możliwość konkurowania na rynkach zewnętrznych z innymi eksporterami obuwia.

Napotkawszy w r. 1934, jak już wspomniano, na niezwykłe przeszkody dla zbytu swjej produkcji zagranicą, z powodu ograniczeń wwozowych i t. p. w niektórych krajach, koncern znalazł inną drogę. Należy przytem stwierdzić skuteczność samoobrony tych krajów przeciw masowemu wwozowi taniego obuwia Bat'a. Świadczy o tem fakt, że w r. 1930 Bat'a eksportował 40 procent swjej produkcji, w roku zaś 1934 tylko 20 procent.

Wspomniane wyjście znalazł koncern Bat'a w budowaniu własnych fabryk obuwia w tych

krajach, które robiły mu trudności wwozowe i do których przedtem eksportował, a wybierał przede wszystkim takie kraje, które mają ulgowe cła i premje wywozowe.

W chwili obecnej Bata posiada fabryki w Anglii, Niemczech, Szwajcarii, Holandji, Francji, w Jugosławji a także w Polsce (w Chełmku pod Krakowem). Wydajność tych fabryk przedstawia łącznie 150,000 — 175,000 par obuwia dziennie. Fabryki te pracują na zasadach zakładów macierzystych w Zlinie, polegających na minimalnym zasadniczym zarobku pracowników i na procencie z obrotu. We wspomnianych wyżej krajach Bata posiada własną zorganizowaną sieć handlową dla zbytu swjej produkcji.

Charakterystycznym jest dla pracy i rozwoju przedsiębiorstwa Bat'y powstała niedawno fabryka w Jugosławji. Jak donoszą organy fachowe, fabryka ta w bardzo szybkim tempie powiększała swą produkcję, tak że obecnie produkuje 15—20,000 par dziennie. W tym stosunkowo niedużym kraju Bat'a posiada dla rozpowszechniania swjej produkcji około 400 sklepów, nietylko sprzedających obuwie, lecz zajmujących się również reperacjami starego obuwia.

Donoszą również, że koncern Bat'a prowadzi pertraktacje w związku z budową dużej fabryki w Rumunii (w Temesvar lub Orsowa). Fabryka ta będzie obsługiwać nietylko rynek rumuński, lecz będzie również pracować na eksport do krajów bałkańskich. Projektowany transport obuwia na Bałkany będzie się prawdopodobnie odbywał na własnych statkach motorowych Dunajem do Morza Czarnego.

Działalność koncernu Bat'a nie ogranicza się tylko do Europy. Bez przesady można powiedzieć, że niema kraju, do którego przedsiębiorstwo Bat'a w ten lub inny sposób nie dostało się na rynek obuwiany. Szczególnie wzmocnił Bata swoją pozycją w Indjach Brytyjskich, gdzie wytwarza głównie obuwie płócienne na podeszwach gumowych, religja Hindusów bowiem zabrania stosowanie skór zwierzęcych do obuwia. W ostatnich czasach Bata zaczął wytwarzać w Indjach również obuwie skórzane dla eksportu na Daleki Wschód i do Afryki. Eksport ten wynosił w r. 1934 — 625,000 par obuwia i ostatnio liczba ta wzrasta.

Równocześnie Bat'a rozwija energiczną działalność na bliskim wschodzie. W krótkim czasie zmonopolizował koncern ten rynek w Iraku, skąd prawie zupełnie wyeliminował swych konkurentów. Również rynek w Chinach, gdzie Bat'a zorganizował ogromną sieć handlową, został przez niego zawojowany, chociaż spotkał się tam z bardzo ostrą konkurencją ze strony Japonji, Ameryki i Anglji.

Ciekawem będzie przytoczyć autentyczny obrazek, charakteryzujący sposoby walki konkurencyjnej z Bat'ą w Chinach ze strony przemysłu japońskiego, który podaje ostatni numer wiedeńskiego tygodnika „Allg. Lederind. - Zeit”. Otóż agent japońskiej fabryki obuwia odwiedza w Chinach przedstawiciela fabryk Bat'a i proponuje dostawę wszelkich ilości obuwia w identycznym

wkonaniu co obuwie Bat'a z nadpisem „made in Csechoslovakia”, nawet z odznaką Bat'y. Agent japoński nie krępuje się nawet pokazać szeregu zamówień ze strony znanych angielskich hurtowników obuwia w Chinach.

Należy w konkluzji zaznaczyć, że przeważnie dzięki wyjątkowej organizacji pracy, obejmującej cykl zakupu skór surowych, aż do sprzedaży gotowego obuwia, osiągnął koncern Bat'a swój rozrost. Technika fabrykacji w przedsiębiorstwach Bat'y stoi na bardzo wysokim poziomie i przoduje nawet w porównaniu z najlepszą techniką przedsiębiorstw amerykańskich. Przyznają to sami Amerykanie i z wielkim niepokojem śledzą dalsze plany Bat'y w związku z organizacją produkcji obuwia w Ameryce Półn.

A. S.

Rozbudowa krajowego przemysłu garbnikowego

(patrz Nr. Nr. 7, 9 i 12)

Doświadczenia chemika Wojuckiego wpłynęły w Sowietach na zmianę przepisów dostarczenia surowca drzewnego do fabryk sowieckich ekstraktów garbnikowych dębowych. Dzięki tym nowym przepisom fabryki w Sowietach mogły zwiększyć wydajność produktu gotowego a zarazem przerobić o 5% większą ilość surowca. Do wydobycia ekstraktu odpowiedniejszym materiałem od gałęzi i młodych drzew normalnych są cienkie pnie starsze wiekiem i o większej średnicy rdzenia. Jest to wprawdzie rezultat skarlowiącego rozwoju i rozrostu, lecz takie właśnie drzewa mają w sobie poszukiwany garbnik.

Jak z tego widzimy, przemysł ekstraktowy w Sowietach jest już należycie racjonalizowany i dostarcza garbarstwu sowieckiemu duże ilości dobrego ekstraktu dębowego.

A teraz sprawa najważniejsza. Jaką ilość wyciągu z drzewa dębowego można dostarczyć nietylko z nieużytków, lecz wogóle z naszego stanu posiadania w dębinie polskiej?

I tu dochodzimy do sedna rzeczy.

IV

Z rosnących w Polsce drzew jedynie świerk i uębina nadają się do prawidłowej eksploatacji garbnikowej.

Drzewo dębowe zawiera w sobie względnie do swego wieku i pochodzenia od 3 do 6% garbnika. Kora dębowa obfituje też w garbnik, nadaje się jednak w obecnym stadium techniki ekstraktowej raczej do zasyпки w dołach garbarskich, niż do obróbki w fabrykach ekstraktu.

Drzewo świerkowe, acz posiada od 6 do 8% garbnika, nie nadaje się, przynajmniej w obecnych warunkach produkcji ekstraktowej, do wyciągania z niego cennego garbnika, rolę tę spełnia natomiast, i to z wielkim powodzeniem, kora drzewa świerkowego, zawierająca względnie do swego wieku i pochodzenia od 8 do 12% garbnika.

Dotychczasowe doświadczenia wykazują dla dębiny wyższość pod omawianym względem drzew pochodzących z okolic północno-wschod-

nych (Białowież), dla świerku zaś miarodajnymi są lasy podkarpackie, w których drzewostanie świerk wynosi przeszło 60% ogólnej ilości drzewa świerkowego w Polsce.

Jakaż jest dotychczasowa produkcja przemysłu ekstraktowego?

Dane Urzędu Statystycznego i Izby Przemysłowo-Handlowej zgodnie określają krajową wytwórczość ekstraktów garbarskich za rok 1933 ilością około 45.000 kwintali. Opiera się to na widocznym nieporozumieniu i mechanicznym ujęciu sprawy, ponieważ ilość powyższa zawiera w sobie około 30.000 kwintali ekstraktu quebrachowego, dostarczanego przemysłowi garbarskiemu przez tutejsze fabryki ekstraktów, w stanie sulfitowanym. Okoliczność ta jest o tyle ważna, że w ten sposób można się pomylić i w danych co do ogólnej konsumpcji w kraju quebrach'a, jeżeli bowiem przyjmując za normę konsumpcji cyfrę przywozu quebrach'a, wynoszącą za rok kalendarzowy przeciętną sumę 160.000 kwintali, z której to ilości około 30.000 kwintali przechodzi przez każde fabryczne przemysłu ekstraktowego tutejszego, to nie należy za konsumpcję uważać zbytu obróbki w tutejszych fabrykach przywożonego quebrach'a niesulfitowanego.

Faktyczna więc ogólna ilość rocznej produkcji ekstraktów garbarskich, roślinnych i chromowych, wynosi wszystkiego około 15.000 kwintali, podczas gdy, jak wyżej przytoczyliśmy, jedna jedyna fabryka w Warszawie (obecnie mamy już drugą w Stanisławowie) podejmuje się dostarczać corocznie od 300 do 350.000 kwintali ekstraktów z drzewa dębowego.

Zaznaczyliśmy wyżej, iż uważamy tę ilość za przechwałkę i zapisujemy ją na karb nadwrażliwości bądź pionierskiej, bądź dziennikarskiej.

Tym niemniej musimy przyznać, że nasz przemysł garbarski nie wyzyskuje należycie wspólnych możliwości zaopatrywania się w kraju w surowiec rodzimy, a natomiast antychambruje w różnych urzędach, tracąc niepotrzebnie czas i pieniądze na zezwolenia przywozu z zagranicy.

Aby rzecz tę wyświetlić w sposób zarówno naukowy, jak i gospodarczy, spróbujemy odpowiedzieć na dwa pytania: 1) ile faktycznie kraj

nasz może dostarczyć drzewnego surowca fabrykom ekstraktów i 2) czemu nasi garbarze nie chcą, lub nie mogą, więcej, niż dotychczas, posiłkować się wyciągami z drzew, które rosną w kraju, gdy ich koledzy zagraniczni, o ile ich nie mają we własnej ojczyźnie, chętnie je sprowadzają z zewnątrz.

Na pierwsze pytanie możemy w naszej odpowiedzi zbadać przede wszystkim cyfry, jakie nam odsłania sucha statystyka. Według niej pozyskana z wyrębów masa ogólna stanowi za drzewny rok gospodarczy (od 1.10 1931 r. do 30.9 1932) około 7 milionów metrów kubicznych, z czego na dębinę w skali ogólnopolskiej przyjąć można tylko 4%, otrzymamy więc 280 tysięcy mkub. dębiny.

Statystyka produkcji tartacznej powiada, że w r. 1932 przetarto surowca w 1977 zakładach 4,448 tysięcy mkub, że zaś sama produkcja tartaków wynosiła w r. 1932 2,713 tysięcy mkub., przeto na wszelkie odpady z tej produkcji wypadnie różnica tych dwóch liczb, mianowicie 1,735 tysięcy mkub., z których na dębinę przypisać może maksymalnie 4% czyli 69,400 mkub., a wyrażając tę ilość w kilogramach, licząc 1200 Kg na metr kubiczny (acz odpady ważą mniej, niż kloce), otrzymamy 83,280 Kg, czyli, wyciągając z tej ilości 4% ekstraktu dębowego, zdobędziemy 33,312 kwintali ekstraktu.

Gdybyśmy tą samą metodą chcieli zamienić wyżej przytoczone 280,000 mkub. dębiny w klocach, to licząc na wagę w stanie mokrym nieokorowanym 1200 Kg. na mkub., otrzymamy liczbę 336 milionów Kg drzewa, z którego można by wydobyć 4% ekstraktu przeciętnie czyli 134,400 kwintali.

Rzecz naturalna, iż ani pierwsza ani druga cyfra nie może być nawet teoretycznie przyjęta na rachunek możliwości ekstraktowych, gdyż znaczyłyby to zapomnienie o istnieniu przemysłu meblowego, posadzkarskiego i t. d., co nie jest wszak do pomyślenia.

Faktycznie to i odpadki przemysłu meblowego i posadzkarskiego mogą zostać spożytkowane na rzecz ekstraktowni. Warunkiem jednak zarówno odpadów leśno-tartacznych, jak i przemysłowych, jest konieczność znalezienia wśród nich dostatecznej ilości materiału, obfitującego w garbnik, jak to wyjaśniliśmy wyżej, w myśl wyników badań, dokonanych przez chemika Wojuckiego, że zaś trudno na to liczyć, przeto fabrykanci ekstraktów nie mogą się oprzeć na odpadach wyłącznie, a muszą nabywać drzewo dębowe w szczapach z tych okolic, co do których mogą mieć już nabytą doświadczeniem pewność, że z tego materiału wydobędą najwyższą, jaka jest do osiągnięcia, ilość ekstraktu dębowego.

Na pytanie więc, ile ostatecznie obecny polski stan posiadania w dębinie może garbarstwu polskiemu przysporzyć szlachetnego garbnika dębowego, możemy zaryzykować twierdzenie, że około 50.000 kwintali czyli od 25 do 30% ogólnej ilości spotrzebowywanych ekstraktów roślin-

nych, podczas gdy obecnie konsumpcja ekstraktu dębowego nie wynosi nawet 3% tej ilości, co świadczy o przemożnym, a, jak już zaznaczyliśmy, szkodliwym dla rozwoju przemysłu garbarskiego panowaniu wszechwładnego quebrach'a.

A teraz spróbujmy obrachować siły i środki naszego stanu posiadania w drugim źródle roślinnego garbnika, jakim jest nasz świerk.

Statystyka drzewa świerkowego i możliwości w mowie będące przedstawiają się, jak następuje.

Z pozyskanej z wyrębów masy grubizny 7,000,000 mkub. przypada na świerk w skali ogólnopolskiej około 12%. Lwia część świerkowego drzewostanu przypada na Małopolskę, ile że świerk w lasach podkarpackich stanowi, jak już wyżej zaznaczyliśmy, 61% miejscowego drzewostanu. Trzymając się jednak cyfr stosunku statystycznego w skali ogólnopolskiej, otrzymujemy maksymalną ilość świerku w liczbie 840,000 mkub. nieokorowanego drzewa świerkowego. Ekstrakt świerkowy dobywamy nie z drzewa, a z kory, która stanowi w świerku przeciętnie około 10% (w samej Małopolsce można przyjąć 12%, gdyż jest grubsza). Tak więc mamy 84,000 mkub. kory, która waży, licząc suto 850 Kg na metr kub., 71,400,000 Kg., z której to ilości można wyciągnąć 10% ekstraktu czyli 71,400 kwintali.

Wprawdzie i tu należy się liczyć z faktem, że nie wszystka kora idzie wyłącznie na ekstrakt niezależnie od tego, że bardzo wiele kory świerkowej garbarze zużytkowują w stanie naturalnym, jako tradycyjną przysypkę w dołach. Musimy przeto, jako maksymalną ilość ekstraktu świerkowego, który można by było wydobyć z samej kory świerkowej, ocenić na 50,000 kwintali. Tyle co się tyczy kory. Ale to nie wszystko. Drzewo świerkowe w obróbce na cele przemysłu papierniczego i chemicznego daje bardzo wiele produktu ubocznego w postaci odpadków celulozy, który również nadaje się, jako pomocniczy wyciąg garbnikowy. Fabrykanci tego wyciągu wypuszczają go nawet na rynek pod nazwą ekstraktu świerkowego, co nie jest słusznym, gdyż nie jest to ekstrakt z kory świerkowej i dlatego nie może być użytym do napeczniania skór, co stanowi pożądaną własność kory dzięki wysokiej zawartości cukru w korze świerkowej.

Użycie ekstraktu z kory świerkowej czyli z materiału, który jest najstarszym środkiem garbniczym, jest wistocie bardzo nikłe, ponieważ złożyło się na to wiele przyczyn, o których będziemy mówili w artykule następnym.

W tym miejscu należy zaznaczyć, że obok dębiny, której nie mamy wprawdzie w ilości, mogącej wyprzeć quebracho, lecz której konsumpcję możnaby udzięciokrotnieć, mamy nadto świerk, którego nie tylko mamy pod dostatkiem, lecz powinniśmy nawet eksportować, jako ekstrakt garbnikowy.

D. c. n.
H. N.

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

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 sformułowanie!

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

Odpowiedzi udzielane są bez zobowiązania!

Zapytanie Nr. 46:

Jaki gatunek tranu najlepiej nadaje się do garbowania zamszowego (irchowego) skór?

Odpowiedź Nr. 46:

Garbowanie zamszowe (irchowe, tłuszczowe) polega zasadniczo na zmianie chemicznej tranu, którym skóra w postaci golicy jest nasiąknięta, a mianowicie na oksydacji (utlenianiu się) tranu, znajdującego się w skórze. Sama oksydacja tranu polega na jego wchłanianiu tlenu z powietrza. Jasnym więc jest, że do garbowania zamszowego najlepiej nadają się takie trany, które mają własność łatwego wiązania z sobą możliwie większej ilości tlenu z powietrza. Z punktu widzenia chemicznego tran składa się przeważnie z nienasyconych kwasów tłuszczowych. Im więcej tych kwasów tłuszczowych tran zawiera i im bardziej są one nienasycone, tym większe własności utleniania się posiadają one. Badanie chemiczne tranu w kierunku jego własności utleniania się polega na miareczkowaniu tranu roztworem jodu, przez co ustala się t. zw. „liczbę jodową“. Najprostszym i najlepszym sposobem ustalenia liczby jodowej jest metoda Hanus'a (Gerberisches Taschenbuch Vagda, strona 233). Im wyższa jest liczba jodowa, tym więcej nadaje się taki tran do garbowania zamszowego. W dobrym tranie liczba jodowa powinna znajdować się ponad liczbą 160.

Na ogół ło garbowania zamszowego używane są trany dorszowe. W praktyce bardzo dobrze przyjął się tran marki „Dreikronen“ firmy Möller w Kopenhadze.

Najnowsze badania Klenowa dają dokładny opis stopnia użyteczności różnych tranów do celów garbowania skór zamszowych. Ustala on, że trany, zawierające więcej wolnych kwasów tłuszczowych garbują lepiej i szybciej.

Chcąc przy tranach o małej zawartości kwasów tłuszczowych osiągnąć większą zdolność garbniczą, poleca się dodawanie do tranu kwasu mlekowego. Autor ustala również, że dobrze odwapniona golica znacznie szybciej i lepiej się garbuje, niż taka, która zawiera jeszcze w przekroju resztki wapna. Garbowanie źle odwapnionych skór nie tylko jest hamowane, lecz również powoduje łamliwą, ciemną i niejednorodną skórę. Najlepszym w tym wypadku środkiem do odwapnienia skór jest rozcieńczony kwas solny.

Zapytanie Nr. 47:

Chcąc założyć nowe doły do garbowania skór podeszowych przez zawieszanie (t. zw. farby), chciałbym poradzić się ze „Skrzynką Pytań“, czy są do tego celu lepsze i praktyczniejsze cementowe czy też drewniane doły. Czy i jaki wpływ wywierają pierwsze wzgl. drugie na proces garbowania i na stałość temperatury brzezki garbnikowej?

Odpowiedź Nr. 47:

Pod każdym względem lepsze są doły drewniane, gdyż nie wywierają na brzezkę garbnikową żadnego ujemnego wpływu. Oprócz tego brzezka w porze zimowej mniej stygnie w dołach drewnianych.

Jeżeli zaś z jakichkolwiek bądź powodów zależy na budowie dołów cementowych, to należy wówczas przed używaniem takich dołów ściany ich w przeciągu 6 do 8 dni codziennie dobrze smarować mocną brzezką garbnikową, po czym dopiero mogą być używane do zawieszania skór. Przez takie smarowanie tworzy się na cementowych ścianach dołu warstwa ochronna, która zapobiega bezpośrednio stykaniu się brzezki garbnikowej w dole z cementem.

Kto pyta ten nie błądzi!

Nie umiesz — ucz się, umiesz — ucz nas!

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

DeKfarby wodne i Top-finish
marki „GİSKA“
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

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

Polsko - Amerykańskie Towarzystwo Eksportowo - Importowe

A M D E L T A

Sp. z ogr. odp.

WARSZAWA, pl. Napoleona Nr. 9 Tel. 6.92-93, 5.26-04

Import i Eksport skór wyprawionych

Joachim Szporn

Skład skór

Krajowych i zagranicznych

WARSZAWA, Nalewki 8; Tel. 11-56-96

Fabryka garbarska A. Altmejt
WARSZAWA

Wolność 1, tel. 661-83 i 11-04-85

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

J. KRELL, Warszawa

ZAMENHOFA 44, TEL. 11-89-45.

Chemikalja, garbniki, barwniki, ekstrakty
 garbarskie, oleje i tłuszcze dla garbarstwa i
 futrzarstwa.

FABRYKA GARBARSKA L. ZAK Warszawa-Praga
 ul. Grochowska 104.

GEMZY: czarne i kolorowe. NACO-CALF: we wszystkich kolorach i odcieniach
 CHROMY: czarne i brązowe.

Fabryka Garbarska
Bracia M. i S. MARGOLIS

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

Marka fabryczna „Bramar”

WYRABIA:

FUTRÓWKI cieliste i szare. — SKÓRY KONSKIE (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. Kewcs, ul. Sadowa 13.

Lwów

B-cia Seinfeld, Stary Rynek 7

Kalisz

Janusz Skórnik, ul. Babina 13

Łódź

Janusz Skórnik, ul. Nowomiejska 7.

SPECJALNOSC: Krupony, Karki, Boki, Brandzle, Krupony „Vache”

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. „Spezialchrom”

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

POLECA:

BOXCALF

RINDBOX

N A K O

białe i kolorowe

ROSSLAK

RINDLAK

WELURY

czarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska

A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

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

Skład fabryczny we Wilnie: E. Germajze, Rudnicka 6

GARBARNIA

Bracia Lejzerowicz i S-ka

Warszawa-Praga, ul. Joselewicza 3, telefon 10-24-29

KRUPONY wache w wadze 2 do 5 kg. oraz naturalne dębowe 5-9 kg.

K A R K I branzłowe w wadze 1/2 do 2 kg.

B O K I w grubości 1 1/2 do 2 milimetrów

GARBARNIA

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

Telefon 12-08-90.

■■■■■■■■

Skóry chromowe:

Box calf, Rindbox
 czarne i kolorowe.

Wykańczalnia skór

„ALFRO” (Inż. M. Altman)

WARSZAWA, ul. Franciszkańska 30.

Telefon 11-03-48.

Nagr. złot. medal. na wyst. rzem.

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

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

Garbarnia CH. DREJZNER

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

Wyrób skór chromowo-surowcowych, chlebowo-surowcowych, wytr. 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, karki, bokl

Specjalność:
 Skóry myte
 (Waschleder)

krajce gwar. białe
 Bokl i karki

L. ROZIN
WARSZAWA

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



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

C E N Y O G Ł O S Z E N I A :

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

Kupno—sprzedaż, posady poszukiwane i zaoferowane, 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.

Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.
DOM HANDLOWY
MARJA WENTLAND

WARSZAWA, Długa 9
Tel. 11-99-08 i 11-99-38



Egz. od roku 1912

FABRYKA OLEJÓW PRZEMYSŁOWYCH



Hugo Peter jr.

w MICHAŁOWIE pow. Białostocki

Biuro i składy w BIAŁYMSTOKU, Branickiego 5, tel. 38 i 10-88

poleca swe wyroby:

Coripol A, L i K

Monopolowy Olej Brylantowy

Stokolicker

Fettlicker-Essencję OO

Moellon-Degrasy i Moellon

Oleje tureckie

oraz wszelkie oleje i tłuszcze używane w garbarstwie

Fabryka Chemiczno - Farmaceutyczna

„ELIT”

Grodzisk-Mazowiecki, tel. 38.

Biurow sprzedaży:

Warszawa, ul. Złota 26, tel. 581-72.

Rok założenia 1922

1000.16460/2 143
Poleca o bezkonkurencyjnej jakości

ROZPUSZCZALNIKI ■

do lakierów nitrocelulozowych skórnych:

Alkohol amylov — Alkohol butylov — Alkohol propylov

Octan amylov — Octan butylov — Octan etylov — Octan propylov

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrablane w Polsce:

Fosforan trójkretylu (Trikręsylofosfat) — Dwubutylov ester kwasu ftalowego (Dibutylofosfat)

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. 2-87-00.

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.

Prezdek bezwzględny jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.