



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. 7

Lipiec 1937

Rok III

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

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze

Spółka Akcyjna

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

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

WYŁĄCZNA SPRZEDAŻ PRODUKTÓW:

Fabryki Chemicznej AGATER i LICHTENSTEIN w Łodzi

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

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

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

Specjalne produkty dla przemysłu futrzarskiego.

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

Przedstawicielstwo:

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

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

Specjalne artykuły białkowe dla skór podeszwowych i t. p.

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

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

Collodium wszelkich koncentracji do skór lakierowanych.

— PORADY TECHNICZNE. —

Sp. Akc. Fabryk Chemicznych

„Kijewski, Scholtze i S-ka”

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

poleca

Tłuszcze garbarskie:

Klarinol „K” i Sulfoklarinol „KS”

Trany sulfonowane

Lecitol L

Georgol F (t. zw. Neutralfett)

Oleje tureckie

Chemische Fabrik vormals „SANDOZ” Basel (Szwajcaria)

Rok założ. 1886

Barwniki anilinowe do wszelkiego rodzaju skór

Specjalność:

do skór chromowych,

do welurów (umożliwiające szlifowanie po barwieniu),

do skórek rękawicznicznych (odporne na pranie),

do upiększania skór podeszwowych.

PORADY TECHNICZNE I MATERJAŁ PRÓBKOWY NA ŻĄDANIE.

Główne przedstawicielstwo w Polsce;

Paweł Prodöhl, Łódź, ul. Gen. Br. Pierackiego 2 tel. 130-13

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.

PRZEGLĄD mas. 16160/3/7 GARBARSKO-TECHNICZNY

Nr. 7.

Lipiec 1937

Rok III.

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

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z redakcją.

Rola prasy fachowej w rzemiośle

Kiedy biorę do ręki pismo fachowe, a szczególnie pismo fachowo-rzemieślnicze, niejednokrotnie zdarza mi się, że powtórnie sprawdzam nagłówek. Brak znajomości, a raczej zrozumienia, jakim winno być **prawdziwe pismo fachowe**, stał się przyczyną że spaczoną została myśl przewodnia tego tak cennego źródła wszelkich wiadomości fachowych.

W chwili, kiedy piszę te słowa, leży przede mną stos mniej lub więcej barwno-okładkowych pism fachowych. Jest dosyć przykre, że z pośród kilkudziesięciu miesięczników i tygodników, mianujących się być reprezentantami tego lub innego fachu lub zgola reprezentantami szeregu fachów, zaledwie 10% to pisma stojące na poziomie. Fakt ten jest tym więcej przykry, że idzie on na rękę zagranicy. Wydawnictwa zagraniczne, mając za sobą wieloletnie doświadczenie, wydają dziesiątki pism w olbrzymich nakładach, wartość których często trudno poddać ujemnej krytyce. Ta sama zagranica, tracąc możliwość eksportowania do nas swych fabrykatów, narzuca nam obok swych metod pracy szereg półfabrykatów i surowców, niezbędnych przy zastosowaniu tych metod. Poza tą, pod płaszczykiem szerzenia oświaty zawodowej ukrytą reklamą i nie przebiegającym w środki ekspansywnym dążeniem do zawładnięcia lub utrzymania w swych rękach ryneków zagranicznych, trudno pismom tym ująć ich wartości. To też nie powinno dziwić nikogo, że zyskują sobie one uznanie i poczytność w sferach swych zagranicznych czytelników - fachowców. Niewątpliwie trudno, aby kraj nasz, którego przemysł jest w porównaniu z innymi krajami stosunkowo młody, mógł w tak krótkim czasie dorównać całkowicie i pod każdym względem (a więc i jeżeli chodzi o prasę fachową) tym, którzy mają za sobą wieloletnie doświadczenie, olbrzymią praktykę, a nad wszystko zrozumienie szerokich mas.

Jeżeli jednak pozwalamy sobie na poruszenie tego tematu, to dlatego tylko, że zdaniem naszym, krajowa prasa fachowa, a przede wszystkim ta, której częścią jesteśmy — prasa rzemieślnicza, kroczy po z gruntu ialszywej drodze. Nasze pisma fachowe, przeważnie będące równocześnie organami związkowymi, przez połączenie tych dwóch czynników zatracają w 90% swój istotny charakter.

Jeżeli w artykule tym miałyby być rzucony krótki rys, jakim winno być pismo fachowe, to stwierdzic musimy, że, aby odpowiadało ono poziomowi pism zagranicznych, (a te musimy przecież uznać za autorytet) niewątpliwie musi być pod każdym względem bezstronne, apolityczne, w sprawach gospodarczych winno zabierać głos wyłącznie wtedy, gdy sprawy te mają łączność z danym zawodem i wreszcie, co najważniejsze — pismo fachowe poza samym nagłówkiem powinno w treści zawierać **artykuly fachowe**.

Ci z pośród naszych czytelników, którzy mieli możliwość czytania lub przeglądania krajowych pism fachowych, niewątpliwie stwierdzą, że szczególnie jeżeli chodzi o branżę garbarską, nader rzadko znajdujemy w nich artykuły, odpowiadające tym wymaganiom. To też nic dziwnego, jeżeli czytelnik spragniony spraw fachowych czyta wyłącznie sprawozdania tej czy innej z pośród licznych komisji, jeżeli czyta ciągle artykuły o tym czy innym zasłużonym działaczu branżowym, jeżeli wreszcie wertując pismo fachowe z trudem znajduje w nim kilka wierszy o treści w rzeczywistości fachowej, że czytelnik ten zatraci do takiej prasy zaufanie. Inaczej mówiąc, zatraci czytelnik to, co jest podstawowym łącznikiem jego z pismem.

Człowiek interesu nie uznaje innego środka
lokomocji poza SAMOLOTEM



Pojęcie C. I. F. oraz F. O. B.

W ofertach wzgl. transakcjach zamorskich często napotykamy na pojęcie C. I. F. lub F. O. B.. Nie każdy garbarz jednak należycie rozumie i dostatecznie przyswoił sobie te pojęcia przy transakcjach zamorskich, tak w imporcie jak i przy eksporcie.

Otóż pojęcie C. I. F. jest skrótem, składającym się z pierwszych liter słów angielskich — cost, insurance, freight, co oznacza: koszt, przewóz i ubezpieczenie, czyli innymi słowy — koszt loco port odbiorczy.

Natomiast pojęcie F. O. B. oznacza w angielskim „free on board”, t. j. franko pokład w porcie załadowniczym.

O tym, jakie transakcje są korzystniejsze przy eksporcie, a jakie przy imporcie, pisze p. E. Strakun (agent celny) w „Przeglądzie Handlowo-Gospodarczym” m. inn. co następuje:

„... A teraz wysuwam rozmyślnie na czoło zagadnienia własne, interesy kupca, co pokrywa się szczęśliwie z interesami Państwa i postaram się udowodnić, że z punktu widzenia interesów naszego kupca wygodniej jest kupować w kraju zamorskim (import) na warunkach F. O. B., zaś eksportować (wywozić towary krajowego pochodzenia) na warunkach C. I. F..

Kupując F. O. B. port załadowniczy, nasz importer może załadować zakupioną partię towaru w tym porcie na dowolny statek, a nawet wskazać port nadania i towar swój ubezpieczyć, w jakim chce towarzystwie. Może więc zaoszczędzić na przewoźnym koleją w kraju zamorskim (wybrać krótszą drogę), na frachtach morskimi (wybrać dogodniejszą i tańszą linię żeglugową), a nawet na ubezpieczeniu towaru, i co najważniejsze — wszystkie te koszty poniesie w wysokości efektywnej, gdyż zamorski kontrahent nie podyktuje mu tych kosztów według swego widzi mi się, jak to może mieć miejsce przy kupnie C. I. F.. Następnie, nabывая towar F. O. B. kupiec ma prawo wykorzystać dla przewozu towaru polski statek, nie

zaś obcy, co ma duże naczenie ze względu na zatrzymanie części waluty (kosztów przewozu statkiem) w kraju. Mówiąc inaczej jest on panem zakupionego za morzem towaru od chwili dojścia transakcji kupna do skutku. Wprawdzie, jest tu potrzebna dokładna znajomość stosunków i warunków ubezpieczeniowych oraz przewozowo - morskich, nie zawsze posiadana przez naszych importerów, jednak mogą oni korzystać z usług orientujących się w sprawach handlu międzynarodowego ekspedytorów w kraju, lecz i w tym wypadku, podane wyżej korzyści pozostaną w całej pełni. Rzecz naturalna, iż przy wyżej opisanych transakcjach F. O. B. cena kupna nie obejmuje kosztów przewozu morskiego i ubezpieczenia.

Sprzedając C. I. F., t. j. loco port odbiorczy, nasz eksporter znowu sam w porcie krajowym wybiera statek, opłaca przewóz i pokrywa ubezpieczenie, czyli cena sprzedażna będzie obejmować rzeczony wydatki, jednak ma tę korzyść, że zagraniczny odbiorca nie będzie mu dyktował, mając na względzie korzyści li tylko własne, przez jaki port i na jakim okręcie ma odbyć się przewóz morski. I tu potrzebna jest znajomość tajników handlu morskiego oraz zamorskiej ekspedycji, nie zajdzie jednak taki wypadek, by część ceny sprzedażnej towaru pochłonęły zbyt wygórowane żądania zamorskiego kontrahenta w sprawie warunków przewozu i ubezpieczenia.

W obu omówionych wyżej wypadkach, jak importer, tak eksporter wyzwała się, powtarzam, spod dyktanda strony zamorskiej, jest w sanie dbać przede wszystkim o korzyści własne, a te zdawałoby się uciążliwe kłopoty, jakie będzie miał na początku przy załatwianiu swych transakcyj (głównie kalkulacyjne), z biegiem czasu miną i nasi eksporterzy oraz importerzy staną się równouprawnionymi członkami tej wielkiej wszechświatowej społeczności, której na imię ekspansja zamorska”.

○ polskiej galanterii skórzanej

„Codz. Gazeta Handlowa” poświęca na swych łamach dorywczo miejsce różnym dziedzinom wytwórczości polskiej. W jednym z ostatnich numerów tego pisma znajdujemy cały szereg artykułów poświęconych galanterji skórzanej. Pan Leon Loescher w jednym z artykułów szczególnie trafnie ujmuje kwestję omijania pośredników zagranicznych przy imporcie półsurowca oraz fabrykacji skór galanteryjnych, pisząc:

„Myli się ten kto sądzi, że przemysł galanteryjny - skórzany znajduje się gdzieś na samym szarym końcu produkcji krajowej. Wręcz przeciwnie. Budżet roczny każdego mieszkańca miasta, budżet każdej pani zawiera sporą pozycję na takie wydatki, jak np. modna torebka, pugilares, pasek, teczka etc.. W sumie daje to w samej tylko Warszawie kilkaset warsztatów rzemieślniczych i kil-

ka tysięcy osób, zatrudnionych w charakterze majstrów, czeladników, kupców, pracowników handlowych itp.. Widzimy z powyższego, że całość zagadnienia zarówno pod względem gospodarczym jak i społecznym nie jest wcale do pogardzenia.

Niestety, branża nasza pod względem organizacyjnym dotychczas leży jeszcze odłogiem, co powoduje duże straty dla gospodarki krajowej.

Co prawda, już teraz można z satysfakcją stwierdzić, że co najmniej 65—70 proc. skór, używanych do galanterji skórzanej, jest pochodzenia krajowego. W porównaniu do stanu z przed lat 5 uczyniliśmy wielki skok naprzód. Atoli jestem zdania, że przy większej przedsiębiorczości, tudzież mając poparcie ze strony czynników zainteresowanych w rozwoju wytwórczości rodzimej, można

byłoby łatwo ten odsetek doprowadzić do poziomu 90 proc..

Weźmy dla przykładu tak ważny artykuł importowany, jakim są skóry kozłe. Kupujemy je przeważnie w Austrii, drugie miejsce zajmuje Anglia. Otóż sprawa ta wymaga wyjaśnienia.

Firmy wiedeńskie kupują wygarbowane skóry kozłe na aukcjach w Londynie jako półsurowiec (kozły pochodzące z Indyj wsch.), poczem sprowadzają je do Austrii, płacąc minimalne cło. W Wiedniu fabrykacja skór zostaje wykończona (prasowanie, farbowanie itd.).

Jesteśmy teraz u sedna zagadnienia. Gdyby bowiem tę krańcową fazę produkcji fabrycznej wykonywać w kraju, zaoszczędzilibyśmy co najmniej 60 proc. płaconych zagranicznym eksporterem pieniędzy. W grę wchodzi suma wcale poważna, a po za tym ileż rąk roboczych znalazłoby zatrudnienie! Stanowiłoby to zapoczątkowanie samodzielnego przemysłu galanterijno - garbarskiego, nawiązując tym samym do poczyniń przedwojennych na tym polu.

Że inicjatywa taka dałaby się urzeczywistnić dowodzi zgodna w tym przedmiocie opinia fachowców, tudzież zachęający wielce przykład na odcinku skór końskich, sprowadzanych do Polski w stanie surowym z Argentyny. Liczne garbarnie (przeważnie w wojew. Białostockim) przetwarzają je później na bardzo efektowny i trwałe materiał do tańszych torebek damskich, tek i waliz.

Pragnę również poruszyć sprawę eksportu gotowych wyrobów skórzano-galanteryjnych. Narazie, niestety, pozostajemy tylko w sferze szlachetnych zamiarów, które natrafiają na obojętność ogółu. Stanowi to właśnie jeszcze jeden dowód marazmu i uspienia nerwu społeczno-przedsiębiorczego w naszej branży. Na tym odcinku bowiem działać można tylko społeczeństwem, zaś poczynania jednostek są z góry skazane na niepowodzenie.

Że podstawa gospodarcza do takiego eksportu istnieje nie ulega wątpliwości. Decydującymi momentami są: 1) niski, w porównaniu z zagranicą, koszt robocizny i 2) wysoka jakość wyrobu. Nasz rzemieślnik, pracujący przeważnie indywidualnie, w małych warsztatach, zachował wszystkie właściwości mistrza artysty. To też nawet wyroby seryjne, standaryzowane nacechowane są u nas tak pożądanym na rynkach zagranicznych piętnem „roboty ręcznej”.

Jako kraje, do których można kierować wywóz, wchodzi w rachubę Anglia, państwa Bliskiego Wschodu i Ameryka. Z innych przeszkód do zrealizowania tego planu wymieniać należy brak kredytów dla rzemiosła skórzano - galanterijnego. Uczmy się na przykładzie naszych sąsiadów! Tam każdy warsztat, którego produkcja nastawiona jest na eksport, znajduje poparcie finansowe ze strony czynników zainteresowanych!”

O zaiterесowaniu się eksportem polskich wyrobów skórzano-galanteryjnych pisze „C. G. H.” na innym miejscu co następuje:

„Rynek skór galanterijnych oraz artykułów pokrewnych (czyli t. zw. akcesoria do galanterii rymarskiej i podróżnej) jest bardzo rozległy i obejmuje co najmniej kilkadziesiąt gałęzi wytwórczości rękodzielniczej i maszynowej. Przytoczymy mały

przykład z dziedziny samych tylko skór galanterijnych. Kupują je: wytwórcie torebek damskich, tek, waliz etc., zakłady introligatorskie, wytwórcie odzieży i drobnej konfekcji skórzanej, pracownie pasków, fabryki futerałów i albumów, przemysł meblowy, zakłady ortopedyczne. Na dobrą sprawę można wymienić jeszcze kilkanaście odrębnych przemysłów, których wytwórczość wymaga zastosowania skór galanterijnych.

Do niedawna jeszcze można było oglądać w wystawach lepszych firm w śródmieściu torebki damskie, papierośnice etc., sprowadzane z zagranicy. Obecnie import gotowych wyrobów ustał prawie całkowicie. Spotykamy się natomiast z innym zjawiskiem, które świadczy o chlubnym rozwoju tej gałęzi przemysłu: polskie wytwórcie szukają zbytu dla swoich wyrobów na rynkach zagranicznych.

Ten motyw „eksportowy” dominuje dziś w rozważaniach na najbliższą przyszłość zarówno hurtownika skór, jak i przemysłowca. Na przestrzeni ostatnich lat kilku można było zanotować szereg indywidualnych wycieczek do Anglii, Holandii i in. krajów celem spenetrowania chłonności tych ryn-

TRANY TECHNICZNE

Aktieselskabet L. A. Tangeval & Co, Oslo

Reprezentant:

A. GRYNBERG, Warszawa, Clepła 19. Tel. 638-59

ków na nasze fabrykaty galanterijno - skórzane. Zgodnie twierdzą ci wszyscy pionierzy eksportu, że jedyną przeszkodą do opanowania rynków zagranicznych jest wygórowane cło na niezbędne surowce importowane, co łączy się organicznie ze zbyt wysoką ceną na wyroby gotowe.

Dziwnym wydaje się w tych warunkach fakt, że eksporterzy rękawiczek skórzanych (jest to branża niejako spokrewniona z galanterią skórzaną i dlatego przytaczamy ją jako przykład) korzystają z premii wywozowej, wynoszącej 35 proc., podczas gdy niewspółmiernie bogatsza i rozleglejsza branża torebek damskich, tek itp. artykułów nie korzysta z żadnej ulgi.

Nie jest tedy zwykłym przypadkiem, że sprawę eksportu poruszaliśmy jeszcze w dwóch artykułach, zamieszczonych w tym dziale. Takie bowiem są dzisiaj nastroje w „branży”, naszym zaś obowiązkiem dziennikarskim jest sumienna relacja o wszystkich bolączkach i postulatach danej gałęzi przemysłu.”

M. Zolberg w innym artykule pisze m. inn. w sprawie eksportu co następuje:

„W sprawie eksportu wyrobów skórzano-galanteryjnych odbyłem swego czasu kilka konferencji z p. dyr. Turskim z P. I. E.,. Pomimo istnienia obiektywnych warunków, aby polski produkt, gustowny i tani, wkroczył na rynki zagraniczne, inicjatywa ta spaliła na panewce. Dziś, na tle ogólnej poprawy gospodarczej i nastrojów optymistycznych należałoby poczynić w tym kierunku nową próbę.”

Teorja i chemja garbarstwa

Inż. M. ALTMAN

Chemia elementarna ze specjalnym uwzględnieniem produktów używanych w garbarstwie

SIARKA

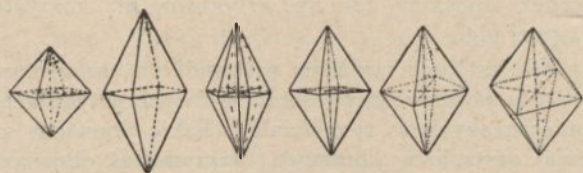
Wśród szeregu pierwiastków, zasługujących na szersze omówienie przez wzgląd na ich duże zastosowanie w przemyśle, jedno z czołowych miejsc zajmować winna siarka. To też z kolei przechodzimy do omawiania tego pierwiastka, począwszy od jego występowania w przyrodzie aż do zastosowania go w garbarstwie.

Zanim jednak przejdziemy do tego, poświęćmy jeszcze przed tym kilka słów nauce zwanej krystalografią. Już w bardzo dawnych czasach zauważono tendencję przechodzenia pewnych soli, np. alunu, z roztworu wodnego w ciała stałe o ścianach ograniczonych płaszczyznami. Ciała te nazwano później kryształami; co więcej, stwierdzono, że zewnętrzny wygląd kryształu daje się w pewnym stopniu powiązać z jego własnością. Ten ostatni fakt uległ w późniejszych czasach pewnej modyfikacji, a mianowicie jako podstawę do badań przyjęto nie zewnętrzny wygląd kryształu, lecz jego własności fizyczne.

Krystalografia rozróżnia sześć podstawowych systemów:

- 1) regularny,
- 2) tetragonalny,
- 3) hexagonalny,
- 4) rombiczny,
- 5) monokliniczny,
- 6) trikliniczny.

Nie będziemy się w tej chwili zajmować charakterystyką każdego z poszczególnych systemów ani też podstawą, którą kierowano się przy stworzeniu tego podziału; zadowolimy się jedynie podanymi poniżej rycinami, z których każda odzwierciedla nam w podanej wyżej kolejności najprostszego reprezentanta poszczególnych systemów (Rys. 36).



Rys. 36

Tych kilka słów, włączonych do dzisiejszego artykułu, są wstępem do charakterystyki różnych odmian siarki, o których będzie mowa w następnych numerach.

Powracając do właściwego tematu, a więc do omawiania siarki, podkreślić musimy, że występuje ona w przyrodzie w bardzo dużych ilościach, a to w postaci siarki wolnej (nie związanej), w postaci związków chemicznych sulfid i siarczanów. W Europie występuje wolna siarka w największych, a więc zasługujących na wymienienie, ilościach, na Sy-

cylii; mniej bogate w siarkę są następujące kraje: Grecja, Francja, Hiszpania, Polska i inne. Jeżeli chodzi o kraje zamorskie, do najbogatszych w siarkę należą: Louisiana i Texas (Ameryka), Japonia (Azja), Egipt i Tunis (Afryka) i Nowa Zelandia (Australia).

Wszystkie te miejsca pochodzenia dotyczą, jak już wspominaliśmy, siarki w stanie wolnym. Poza tym jednak siarka występuje w przyrodzie w postaci minerałów, a więc w formie związanej chemicznie z innymi pierwiastkami, np. w postaci pirytu FeS_2 , markasitu, gipsu $CaSO_4$, siarczanu baru $BaSO_4$ (ciężki szpat), siarczanu sodu Na_2SO_4 (sól Glauberska) i t. d..

W zależności od formy występowania jest różny, rzecz zrozumiała, sposób otrzymywania siarki. Tak więc siarka, znajdująca się w przyrodzie w stanie wolnym, otrzymywaną bywa przez wytopienie ze skał wulkanicznych, z którymi przeważnie się znajduje. Wprawdzie sposób otrzymywania siarki, zarówno jeżeli chodzi o siarkę wolną, jak i siarkę w związkach chemicznych, jest bez znaczenia dla garbarstwa, mimo, że sama siarka znajduje w garbarstwie duże zastosowanie, to jednak omówimy ten sposób otrzymywania choćby dlatego tylko, że niewątpliwie zainteresuje on czytelników działu „Chemia Elementarna”.

Otóż otrzymywanie siarki odbywa się poza innymi sposobami również metodą Frascha. Metoda ta polega na tym, że siarka zostaje wytapiana w miejscu jej pochodzenia, to znaczy, że siarka znajdująca się na głębokości 200 metrów, w tymże miejscu zostaje stopiona i w stanie płynnym pompowana na powierzchnię ziemi. Wykonanie tej metody, jakkolwiek na początku sprawiło pewne trudności, jest dosyć (przynajmniej w opisie) prymitywne. Do wywierconego na podaną wyżej głębokość otworu zapuszcza się rurę o przekroju 25 cm., tak, by dolna część tej rury sięgała złóż siarkowych. W rurę tę wpuszcza się drugą o przekroju około 12,5 cm., a w tę ostatnią trzecią o przekroju około 7 cm.. W ten sposób, patrząc z góry na dół, widzimy trzy otwory. Do pierwszego otworu wlewa się gorącą wodę, a do trzeciego włącza się pod ciśnieniem przegrzane powietrze. Pod wpływem temperatury siarka topi się (punkt topienia siarki wynosi 114,5 stopni C.) i zawiązując ciśnieniu, jakie istnieje skutkiem wtłaczania powietrza, zostaje wypchnięta otworem drugim, a więc powstałym przez wewnętrzną ścianę pierwszej i zewnętrzną ścianę drugiej rury, ku górze na powierzchnię ziemi. Tutaj zostaje siarka własna do specjalnie w tym celu sporządzonych drewnianych skrzyń, gdzie krzepnie.

(D. c. n.)

Inż. STEFAN BRZEZIŃSKI

Garbniki syntetyczne i ich zastosowanie

Garbnikami syntetycznymi nazywamy produkty organiczne, o strukturze mniej lub więcej określonej, mogące być przygotowane syntetycznie i zdolne przez działanie na odpowiednio przygotowaną skórę surową dać produkt niegnilny, czyli wygarbować ją. Nazwa „garbniki syntetyczne” jest nazwą niewłaściwą, a nawet błędną, gdyż żaden z nich nie ma najmniejszego związku z garbnikami roślinnymi. Są to produkty zastępujące garbniki roślinne, a nie ich rekonstrukcje syntetyczne.

Przejdźmy pokrótce historię powstania garbników syntetycznych. W r. 1872 Bayère studiował produkt kondensacji fenolu z formaldehydem, lecz nie przewidywał korzyści, jakie związek ten może dać, z jednej strony przy produkcji żywicy syntetycznej, z drugiej garbników syntetycznych. Prace te były podjęte przez Bakeland'a dla fabrykacji żywicy syntetycznej i następnie przez Stiasny'ego dla fabrykacji garbników. Produkt Bakelanda był charakteryzowany przez swą absolutną nierozpuszczalność,

Pabianicka

Spółka Akcyjna Przemysłu Chemicznego

w PABIANICACH (woj. Łódzkie)

Adr. telegr.: Tetrzo, Pabianice

Skład w Łodzi, ul. Św. Andrzeja 8

Skład w Warszawie, ul. Królewska 23

**ZASTĘPSTWA HANDLOWE: W POZNANIU, LWOWIE, KATOWICACH, WILNIE,
BIAŁYMSTOKU, BIELSKU, CZĘSTOCHOWIE, TOMASZOWIE MAZ. I W GDAŃSKU.**

Barwniki anilinowe do barwienia skór:

**BEZPOŚREDNIE, KWAŚNE, TIOFENOLOWE i PYROGENOWE (SIARKOWE)
ZASADOWE.**

Barwniki do krycia skór: CAPADERMY W PROSZKU LUB PAŚCIE.

Chemikalia dla przemysłu garbarskiego:

**SIARCZEK SODU, ANTYCHLOR (TIOSIARCZAN SODU), KWAS MRÓWCZANY,
BURSOLINA DO TŁUSZCZENIA SKÓR ORAZ RÓŻNE ŚRODKI POMOCNICZE,
JAK TOPY I INNE.**

Stiasny'ego przez swą doskonałą rozpuszczalność w wodzie. Rozpuszczalność tę osiągnął Stiasny przez wprowadzenie grup rozpuszczalnikowych do molekuli organicznej. Początkowo Stiasny nazwał swój produkt „Syntan”, lecz potem zmienił nazwę na „Neradol”. W roku 1911 Badisch, podszywając się pod patent Stiasny'ego, wypuścił na rynek pierwszy garbnik syntetyczny pod nazwą „Neradol D”, otrzymany przez kondensację krezolu sulfonowanego z formolem. Następnie w roku 1911 opatentowano wiele produktów opartych — jedne na tych samych zasadach, t. j. kondensacji krezolu sulfonowanego z formolem, drugie na innych. Te ostatnie możemy podzielić na dwie grupy: 1) produkty kondensacji węglowodorów aromatycznych ciężkich sulfonowanych z formolem, jak „Neradol N” i „Neradol ND”, obydwie będące produktem kondensacji naftalenu sulfonowanego z formolem; „Ordawal G”,

będący wynikiem kondensacji antracenu sulfonowanego z formolem. 2) Produkty kondensacji węglowodorów sulfonowanych, lub fenolu sulfonowanego bez wprowadzenia formolu. Najpopularniejszą grupą jest zawsze grupa kondensacji krezolu sulfonowanego z formolem.

Do fabrykacji używa się najtańszych produktów, dlatego też zamiast fenolu czystego bierze się krezol techniczny, który jest mieszaniną trzech izomerów — orto, meta i para.

Przejdźmy teraz z kolei do zastosowania garbników syntetycznych w naszym przemyśle. Same są one rzadko stosowane, najczęściej dodaje się przy garbowaniu roślinnym. Rozróżniamy tu dwa zasadnicze wypadki: przy skórach dużych podeszwowych i małych. W fabrykacji skór podeszwowych mogą być zastosowane w trzech momentach: 1) W pierwszych farbách zamiast kwasu, gdy chce się otrzy-

mać skórę grubą. Przez zastosowanie garbników syntetycznych unika się strącania garbnika, co kwas w większym lub mniejszym stopniu zawsze czynią, a co za tym idzie, unika się tworzenia osadu na dnie (osad ten jest rozpuszczalny w garbnikach syntetycznych). 2) W bębnie przez zwykłe dodanie garbników syntetycznych do mieszaniny ekstraktów, co ułatwia szybsze przenikanie garbnika i rozjaśnienie koloru skóry. 3) Na końcu fabrykacji jako czynnika rozjaśniającego; tu wystarcza obracać skóry w bębnie w ciepłej wodzie, do której dodaje się uprzednio garbnika syntetycznego.

W wypadku skór małych największe zastosowanie mają garbniki syntetyczne przy fabrykacji skór baranów na futrówki garbowania roślinnego. Jak wiadomo, w tym wypadku chodzi o otrzymanie jaknajjaśniejszych skór, co można osiągnąć przez dodanie garbników syntetycznych podczas procesu garbowania.

Głównymi zaletami stosowania garbników syn-

tetycznych są, jak już powiedzianem było, przyspieszenie samego procesu garbowania, zmniejszenie się osadu w farbach i otrzymywanie kolorów jasnych. Minusy zaś, to ich ceny wygórowane i wypadki, które mogą powstać przez nieregularność fabrykacji.

Przy garbowaniu chromowym można zastosować garbniki syntetyczne do przedgarbunku. Zastosowanie ich daje skórę bardziej przepuszczalną dla powietrza, a co za tym idzie, obuwie higieniczniejsze i chłodniejsze w lecie. Skórę otrzymujemy elastyczniejszą, o delikatniejszym liczku i równomirniejszym zabarwieniu. Nie trzeba zapominać, że w wypadku zastosowania garbników syntetycznych do garbowania chromowego ilość ekstraktu chromowego można zmniejszyć do 70% używanego normalnie. Tak samo ilość boraksu wzgl. sody używanej do neutralizacji powinna być mniej więcej w tym samym stopniu zmniejszona.

Wpływ koncentracji tlenku chromu (Cr_2O_3) w brzeczkach chromowych oraz starzenie się ostatnich na liczbę strącania

Nawiązując do artykułu inż. K. Klanfera p. t.: „Rozmieszczenie chromu w skórze garbowanej sposobem jednokąpielowym” („P. G.-T.” Nr. 2 i 3 1937) chciałbym poruszyć temat nagłówka niniejszego artykułu oraz podzielić się z czytelnikami „P. G.-T.” własnymi doświadczeniami.

Badania przeprowadziłem z ekstraktem chromowym, który przyrządziłem w sposób następujący:
50 ccm. wody destylowanej,
38 gr. dwuchromianu sodu,
36 gr. kwasu siarkowego 66 stopni Bé,
20 gr. krochmalu.

Ekstrakt ten po ostygnięciu do temperatury pokojowej (18 stopni C) rozcieńczony został wodą destylowaną w ilości niezbędnej do otrzymania 1%-wego roztworu Cr_2O_3 . Brzeczka ta posłużyła do badania

a) wpływu koncentracji tlenku chromu,
b) wpływu starzenia się brzeczek chromowych na liczbę strącania.

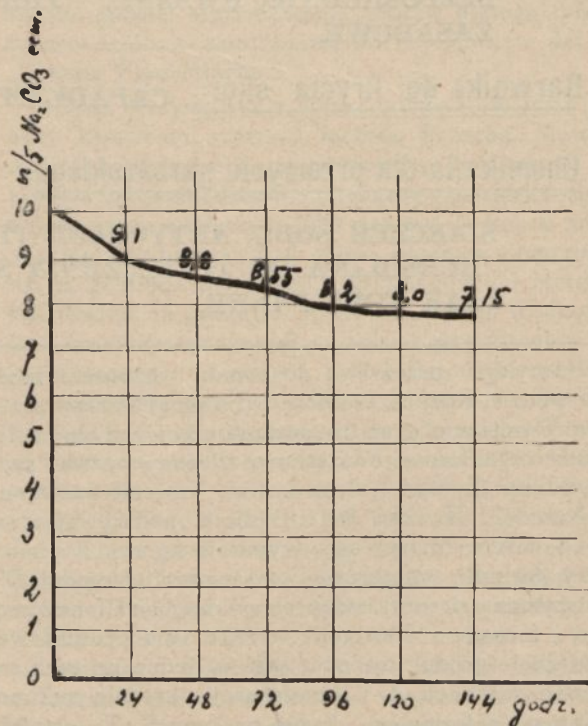
Dla pierwszego ustalenia (badania a) wzięto 3 frakcje, po 20 ccm. każda, różnych koncentracji, a mianowicie: 1%-wą, 0,2%-wą i 0,04%-wą tlenku chromu, które kolejno miareczkowane zostały n/5 Na_2CO_3 aż do nastąpienia początku zmętnienia. Zużyto przy tym n/5 Na_2CO_3 9,95 wzgl. 1,65 wzgl. 0,2 ccm..

Dla drugiego ustalenia (badanie b) wzięto 7 porcji po 20 ccm. brzeczek chromowej o jednolitej zawartości tlenku chromu i codziennie (w ciągu 7 dni) miareczkowano jedną porcję przy pomocy n/5 Na_2CO_3 , rozpoczynając miareczkowanie pierwszej porcji od dnia spreparowania brzeczek. Ilości n/5 Na_2CO_3 zużyte odpowiednio do wieku brzeczek chromowej podane są na poniższym wykresie:

Na podstawie powyższych wyników dają się wysunąć następujące wnioski:

1) Przez rozcieńczenie brzeczek chromowej o zasadowości 33—35% (wg. Schorl.) obniżamy znacznie wartość punktu zmętnienia.*) Otóż np. do 20 ccm. brzeczek chromowej o zawartości 1% tlenku chromu, miareczkując przy pomocy n/5 Na_2CO_3 , zużywa się aż do punktu zmętnienia 9,95 ccm., natomiast do osiągnięcia punktu zmętnienia 20 ccm. 0,2%-wego roztworu w brzeczce tlenku chromu zużywa się 1,65 ccm. n/5 Na_2CO_3 , t. j. nie stosunkowo mniej.

2) Podany powyżej wykres wskazuje na to, że



brzezka chromowa o zasadowości 33—35% (wg. Schorl.) zmienia swoje własności w kierunku wręcz odwrotnym niż to się dzieje przy brzezkach chromowych o zasadowości powyżej 43% (wg. Schorl.)**

*) Przez „punkt zmętnienia” rozumiemy chwilę, gdy przy dodaniu do brzezki chromowej roztworu Na_2CO_3 lub innych alkali następuje początek strącenia tlenku chromu (Cr_2O_3) i roztwór zaczyna mętnieć.

***) Inż. K. Klanfer, „Przegląd Garbarsko-Techniczny”, marzec 1937 r.

Dypl. Inż. FELIX AXELRAD

Olej kopytkowy w garbarstwie

Pod nazwą oleju kopytkowego rozumiemy olej wypraszony sposobem zimnym z tłuszczu kopytkowego. T. zw. tłuszcz kopytkowy natomiast wydestkuje się z kończyn i piszczeli różnych zwierząt kopytkowych, przeważnie przez wylugowywanie.

Znajdujący się w handlu olej kopytkowy pochodzi prawie wyłącznie z Ameryki północnej i południowej, gdyż tylko tam znajdują się większe zakłady rzeźnicze, gdzie utylizacja tego oleju jest opłacalna. Najbardziej ceniony jest olej kopytkowy pochodzący z bydła rogatego, mniej cenionym jest olej pochodzący z kopyt i piszczeli koni wzgl. baranów. Często dostarczane do przemysłu oleje kopytkowe są mieszane. Nawiasem mówiąc przeciętnie sztuka bydła daje 250 gr. oleju.

Kopyta i piszczele są zbierane w rzeźniach, myte w specjalnych kadziach i następnie rozdrabniane na możliwie mniejsze części. Ściągnięta są przed tym obrzynane i użytkowane do fabrykacji kleju.

Przez wylugowywanie rozdrobnionych kawałków w wodzie wydobywa się najpierw tłuszcz kopytkowy wzgl. kostny, t. zw. „neatsfoot stock”. Gotowanie takie trwa 5 do 10 godzin, po czym pływający na powierzchni tłuszcz zostaje zebrany i filtrowany przez grubą materię do ogrzewanego duplikatora. W kotle tym tłuszcz zostaje ogrzany do temperatury 115 stopni C.; temperatura ta jest trzymana przez 5—7 godzin. Ogrzewanie przerywa się i pozostawia 6 godzin do studzenia, przy czym nieczystości osiadają na dnie kotła. Stąd tłuszcz jest przepompowywany i przefiltrowany przez bawełniane torby flanelowe do zbiorników lub żelaznych beczek.

Często tłuszcz poddaje się bieleniu przy zastosowaniu „ziemi bielącej” (Bleicherde) oraz rafinowaniu w razie potrzeby przy pomocy sody kaustycznej, celem usunięcia nadmiaru wolnych kwasów tłuszczowych. Produkt ten jest znany w handlu pod nazwą „czysty tłuszcz kopytkowy” (pure neatsfoot stock).

Z tego tłuszczu przerabia się oleje kopytkowe. W tym celu tłuszcz przechowywany bywa w przeciągu 2 tygodni przy temperaturze 2 do 3 stopni C

O ile ostatnie kwaśniej, pierwsza brzezka chromowa (zas. 33—35%) staje się bardziej zasadową, o czym świadczy ciągły spadek punktu zmętnienia. Spadek ten jest znaczny w przeciągu pierwszych 24 godzin po spreparowaniu brzezki, maleje natomiast stopniowo w następnych dobach, dopóki nie osiągnie pewnej granicy, która następuje po pewnym czasie od dnia przyrządzenia brzezki. Obserwujemy tę granicę na naszym wykresie, gdzie krzywa po 5—6 dniach staje się prawie równoległą do poziomej.

Inż. G. SZAWZIN

i następnie prasowany (przefiltrowany) w prasach hydraulicznych przy wspomnianej temperaturze. Odpowiadająca dla tego celu prasa winna zawierać około 90 płyt prasowych. Prasa taka zaopatrzona powinna być w przyrząd chłodzący, by przez cały czas gdy jest ona w ruchu temperatura utrzymywana była przy 2 do 3 stopni C.. Fitrowanie w prasie odbywa się przy możliwie niskim ciśnieniu,

Fabryka przetworów chemicznych **Sz. FEIN i S-ka** ŁÓDŹ

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

Biuro: Aleksandryjska 26, tel. 121-98

egzystuje od 1895 r.

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%,
- Kwas mlekowy 80%,
- Mydło marsylskie specjalnie dla fabryk skór.

**PROSIMY SZANOWNYCH CZYTELNIKÓW
O KONTAKT I WSPÓŁPRACĘ**

Wdzięczni będziemy za nadsyłanie nam spostrzeżeń, uwag i notatek

a to celem osiągnięcia możliwie czystego oleju i powinno trwać 10—12 godzin. Filtrowany olej wciska się automatycznie do zbiorników ułożonych pod prasą, skąd może być wzięty, w razie potrzeby, do filtrowania wzgl. bielenia.

Olej z tego pierwszego filtrowania stanowi I gatunek i znany jest w handlu pod nazwą „pure neatsfoot oil 20° C. T.” („Cold test”).

Pozostała po pierwszym filtrowaniu stearyna zostaje zazwyczaj przetopiona i w podobny sposób jak przy pierwszym prasowaniu przechowywana przy temperaturze 3 do 4 stopni C., następnie filtrowana. W ten sposób otrzymuje się olej, który gatunkowo określa się jako „neats foot oil 30° C. T.” Pozostała po tym powtórnym filtrowaniu stearyna służy do wytwarzania najwyższego gatunku loju.

Wydajność waha się w następujących granicach:

I filtrowanie — 20° olej kopytkowy	50/55%
II filtrowanie — 30° olej kopytkowy	28/30%
stearyna	19/15%
strata	3%

Dla niektórych celów przemysłowych, szczególnie dla garbarstwa, pożądane są oleje kopytkowe o dużej odporności na niskie temperatury, t. j. oleje zawierające możliwie niski procent stearyny. Oleje takie otrzymuje się z I-go gatunku oleju kopytkowego przez powolne studzenie i filtrowanie w prasach przy temperaturze poniżej 0 stopni. Ze względu na to, że normalne filtrowanie w prasach przy niskich temperaturach trudno osiągnąć olej, który przez dłuższy czas pozostałby klarowany, wytwórcy tych olejów posługują się w tym wypadku pewnymi specjalnymi zabiegami, jak np. mieszają razem różne oleje kopytkowe, lub też dodają różne inne podobne oleje w niedużych ilościach, które powiększają odporność mieszaniny na niskie temperatury.

Znajdujący się w handlu surowy olej kopytkowy pochodzi przeważnie z wielkich zakładów rzeźniczych Ameryki Południowej, jak Swift & Co., Armour & Co. i inn.. Dalszą przeróbką tego surowca zajmują się zazwyczaj inne firmy. W gatunkach surowego oleju kopytkowego rozróżnia się olej pochodzenia Ameryki południowej i północnej, a to z powodu sposobu wytwarzania jak i różnicy w surowcu stosowanego do tego wyrobu.

Surowy olej kopytkowy północno-amerykański znany jest w handlu w następujących gatunkach:

1) 20° C. T. (cold test) — jest to olej uzyskany z pierwszej filtracji, o punkcie zmętnienia przy około — 10 stopni C. i zawartości wolnych kwasów tłuszczowych poniżej 1%.

2) 30° C. T. — jest to olej drugiej filtracji o punkcie zmętnienia — 1 stopień C. i zawartości wolnych kwasów tłuszczowych również poniżej 1%.

Natomiast olej pochodzenia południowo - amerykańskiego znany jest w handlu tylko w jednym gatunku, bez gwarancji za jego jakość. Na ogół jakość jego odpowiada mieszaninie powyższych dwóch gatunków północno - amerykańskich (I i II filtracji).

W odróżnieniu od rozmaitych olejów t. zw. kopytkowych, znajdujących się w handlu i zawierających domieszki różnych innych olejów, wspomniane powyżej gatunki noszą nazwę „pure neatsfoot oil”, t. j. czystego oleju kopytkowego. Natomiast nie czyste oleje sprzedawane są zazwyczaj pod specjalnym określeniem, jak „Spezialklauenöl”, „Extra-Klauenöl” i t. p..

We wszystkich gatunkach oleju kopytkowego osiada podczas magazynowania stearyna, tak, że podany punkt zmętnienia przeważnie nie odpowiada rzeczywistości. Czyste oleje kopytkowe (pure) przerabiane są jeszcze na t. zw. wysoko odporne na zimno.

W Niemczech znane są przeważnie dwa gatunki oleju kopytkowego: — 5 st. C. i — 10 C., przy czym odporność na niższe temperatury mierzona jest metodą Wizoff'a, t. j. dla przykładu olej z odpornością — 5 stopni musi przy tej temperaturze w przeciągu godziny zachować swoją klarowność.

W Ameryce natomiast odporność oleju kopytkowego wyrażana jest według t. zw. „cold test”, t. j. określa się w stopniach Fahrenheita, przy której to temperaturze skrzepły olej kopytkowy staje się rzadki i klarowny.

Oleje kopytkowe wysokoodporne na zimno są rzadko czyste oleje, natomiast mieszane z innymi olejami, najczęściej z rzepakowym lub też z mineralnym.

D. c. n.

Wytwórnia maszyn garbarskich
i futrzarskich

L. Bajca

WARSZAWA

Geśia 81, tel. 11-21.27

W y r a b i a: *Falcmaszyny, Rekmaszyny, Glancmaszyny, Altermaszyny, Platermaszyny, Szlijterki i Krauzmaszyny do skór*

miękkich

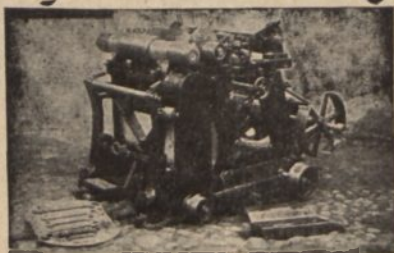
i twardych

oraz wszelkie

okucia

do bębnow

i remonty.



Laboratorium Chemiczne
analityczno - badawcze
dla
Przemysłu Garbarskiego
i Pokrewnych

WARSZAWA, ul. Tłomackie 13

Telefon 12.20-40

Wykonywuje analizy: skór, garbników, wody, tłuszczów i innych materiałów pomocniczych.

Udziela fachowych porad: w zakresie garbowania i wykańczania skór wszelkiego rodzaju.

Praktyka i technika garbarska

A. SALKIN

Stosowanie formaliny w garbarstwie

Formalina w ostatnich latach znajduje coraz szersze zastosowanie w garbarstwie, gdzie coraz bardziej powiększa się zakres wykorzystywania zalet formaliny. Jest to produkt, o którym ostatnio bardzo dużo rozprawia się w sferach garbarskich, tak teoretycznie jak i praktycznie. Dotychczasowe doświadczenia te podobnie nie wyczerpały jeszcze wszystkich zalet i możliwości zastosowania formaliny w garbarstwie. Jedno jest pewne, że skóry wygarbowane formaliną są najtrwalsze i obok skór chromowych najodporniejsze na gotowanie w wodzie. Garbowanie formalinowe jest czynnikiem uodwadniającym z jednej strony chemiczną teorię procesu garbowania, z drugiej zaś strony wprowadzenie substancji skóry w stan koloidalny.

Produktem wyjściowym przy fabrykacji formaliny (również zwanej aldehydem mrówkowym wzgl. formaldehydem) jest alkohol metylowy, który w stanie rozcieńczonym poddaje się utlenieniu. Proces utleniania odbywa się w ten sposób, że mieszaninę pary alkoholu metylowego wraz z powietrzem przepuszcza się przez siatkę metalową, rozgrzaną do 300—500 stopni. Siatka ta służy jako katalizator i obraca pary alkoholu z powietrzem w aldehyd.

Końcowy produkt tej reakcji w postaci gazów kondensuje się jako roztwór wodny, który znajduje się w handlu przeważnie jako formalina 40%-wa wzgl. 30%-wa. Zaznaczyć godzi się przy tym, że roztwór 40%-wy zawiera 10% alkoholu metylowego, który zabezpiecza aldehyd od polimeryzacji.

Formalina stosowana bywa jako energiczny antyseptyk, ma również zastosowanie w medycynie. W przemyśle wykorzystane są własności formaliny do tworzenia wraz z żelatyną (klejem) nierozpuszczalnych związków — do utwardniania filmów żelatynowych, płyt drukarskich i t. p.. Również wykorzystywana jest w przemyśle własność formaliny dawania z fenolem twardych plastycznych mas, t. zw. bakclitu, a z kazeiną produkt zwany gabalitem. W garbarstwie poza stosowaniem formaliny jako garbnika używana ona jest jako dodatek do farb kryjących (kazeinowych) celem usztywniania ich i uodporniania na wodę. Nowoczesne t. zw. „garbniki syntetyczne” (patrz artykuł inż. Brzezińskiego w num. bież.) wytwarzane są przeważnie przez kondensację formaliny i wysokocząstkowych fenoli.

Formalina studiowana była przez wielu chemików, wśród których są znane nazwiska, jak Schroe-

Fabryka Przetworów Chemicznych

P o l i c h e m j a

Sp. z o. o.

Ł Ó D Ź

Żeromskiego 125. Tel. 219-35

dostarcza:

Bejce dla skór chromowych, podeszwowych i białoskórnicstwa.

Tłuszcze i oleje garbarskie:

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

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

Cutrinol—tłuszcz neutralny.

Emulgatory i rozszczepiacze tłuszczów.

Impregnacje tłuszczowe dla skór sportowych i nieprzemakalnych.

Produkty uszlachetniające dla skór chromowych, galanteryjnych i białoskórniczych.

Preparaty pomocnicze dla przemysłu futrzarskiego

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

Prospekty, porady techniczne i oferty na żądanie.

der, Abegg, Lumiere, Seywetz, Meunier, Fabron i Moeller.

Co się tyczy zastosowania formaliny w garbarstwie, to rozpoczęto się od tego, że w roku 1870 prof. Busch w Strassburgu odkrył własność formaliny utwardzania tkanek zwierzęcych, a tym samym i skórę, chociaż i przed tym było to wiadomo i stosowano przy pracach histologicznych. Ta własność formaliny polega na łączeniu się z tkankami surowej skóry i tworzeniu związków podobnych do skóry wygarbowanej. W tym kierunku przeprowadzał różne doświadczenia chemik Trillot w Paryżu.

Od tego czasu na rynku zaczęły się pojawiać różne preparaty, które składały się przeważnie z formaliny i innych substancji organicznych i nieorganicznych, reklamowane jako napęczniające skóry przed garbowaniem, do utwardzania i jako powodujące lepsze przyjmowanie przez skóry garbników roślinnych. Tak np. polecane były przez wytwórców preparaty o następującym składzie: „Formolormin” o zawartości około 10% formaldehydu oraz kwasu, „Formatol” o zawartości 11,5% formaldehydu i 1% cukru i gliceryny, „Formoltan” o zawartości 15% formaldehydu i 27% cukru, gliceryny i innych substancji.

Wszystkie te preparaty później zupełnie znikły z rynku, ponieważ nie podobały swemu reklamowanemu zadaniu. Wręcz przeciwnie, skóry traktowane nimi w przepisowy sposób wychodziły z fabrykacji blachowate, z nieodpowiednim zabarwieniem i szczególnie niekorzystną wydajnością.

Wspomnieć godzi się, że formalina, jako silny środek dezynfekujący (nawet w 2%-wym roztworze) polecany był przez Roberta w Buenos Aires dla dezynfekcji skór surowych i przez pewien czas stosowany. Okazało się jednak, że w ten sposób dezynfekowane skóry z wielkim trudem dawały się rozmoczyć w garbarni oraz wapnić, źle puszczały włos, źle się garbowały i t. d.; również narzekały fabryki kleju, że wapnione odpadki skór nie dały się wygotować, przez co utrudniały fabrykację kleju. Skarżąc się na spowodowane zaniechanie konserwacji wzgl. dezynfekowania skór formaliną, jako sposób nie racjonalny a nawet bardzo szkodliwy. Kwestia dezynfekowania skór surowych poruszona była przeze mnie w dziale „Skóry surowe” („P. G.-T.” Nr. 2 str. 20 i Nr. 3 str. 43 r. 1935).

W późniejszych latach różne sposoby stosowania formaliny przeniknęły do sfer garbarskich. Garbarze zdawali sobie sprawę z korzyści, które stosowanie formaliny jako dodatek przy garbowaniu może dać, lecz przy odpowiednim zastosowaniu jej: z drugiej zaś strony ich własne jak i innych doświadczenie pokazały, że nie odpowiednie wzgl. w nie odpowiednie miejscu zastosowanie jej może przynieść więcej szkody niż korzyści. Jeszcze i obecnie zdania co do sposobu zastosowania formaliny np. przy skórkach roślinnie garbowanych do przedgarbowania są bardzo sprzeczne. Naogół dotychczas nie osiągnięte zostały jeszcze te idealne wyniki przy zastosowaniu formaliny, jakie przepowiedali wynalazcy i badacze i jakich należy oczekiwać. Rzecz można jednak, że formalina będzie w przyszłości niezbędnym czynnikiem w garbarstwie, a to wtedy, gdy doświadczenie nauczy nas stosować formalinę w najodpowiedniejszych warunkach przy garbowaniu wszelkiego rodzaju skór.

Celem niniejszego artykułu jest zapoznanie ogółu garbarzy z dotychczasowymi doświadczeniami i ich wynikami, co niewątpliwie ulży im pracę w tym kierunku. Opieranie się tylko na własnych doświadczeniach byłoby za kosztowne i nie zawsze doprowadziłoby do pożądanego celu.

W roku 1897 („Der Gerber”) podaje Eitner wyniki swych doświadczeń z formaliną. 8 miesięcy później Anglicy John i Edward Pullman opatentowali sposób garbowania skór formaliną w roztworze alkalicznym. Osiągali oni swoim sposobem skórę bardzo podobną do zamszu, która pod nazwą „Kaspin” tę ostatnią miała zastępować na rynku.

Sposób fabrykacji polegał mniej więcej na następującym: Na 100 kg. białej wagi (skóry baranie, kozie, sarnie i jelenie) bierze się 100—140 litr. wody o temp. 30—40 st. C. 3,6 litrów formaliny 40%-wej i 6,4 kg. bielidła rozpuszczone zostają w 12 litr. wody. Skóry z wodą dane są do bębna i po uruchomieniu tego ostatniego daje się przez oś co 15 minut 2 litry mieszaniny roztworu formaliny i sody. Przegarbowanie cienkich skór trwa od 2 do 4 godzin, natomiast grubych skór — dzień do półtora. Temperatura w bębnie 45 st. C. Po ukończeniu procesu garbowania brzezka zostaje z bębna wylana i natomiast wlano do bębna na 100 kg. golicy 4 kg. siarczanu amonu w 120 litr. wody 45 st. C., po czym bęben uruchamia się na 30 minut. Następuje natłusz-

Polskie Towarzystwo Transportu Międzynarodowego

SCHENKER i S-ka S. A.

Oddział w GDYNI, Starowiejska 17, tel. 29-24

Adr. telegr. „Schenkerco”

Załatwia wszelkie formalności EKSPEDYCYJNE i CELNE, połączone z odprawą SKÓR SUROWYCH zarówno w imporcie, jak też w eksporcie, oraz wszelkich EKSTRAKTÓW i KOR GARBARSKICH.

Sortowanie, ważenie, odsalanie, krajanie i kruponowanie skór. — Własne magazyny. — Piwnice dla skór mokro-solonych.

Udzielamy bezpłatnie wszelkich fachowych informacji.

czenie skór w bębnie, suszenie, przesypanie w trocinach, rozciąganie i t. d.

Naogół wśród garbarzy panowało mniemanie, że formalina wpływa napęczniając na skórę surową wzgl. na goliczną; przekonano się niebawem, że tak nie jest. Stwierdzono natomiast, że jeżeli skóra napęczniała wprowadzoną zostaje do roztworu formaliny, to napęcznianie zostaje utrwalone. Opierając się na tej zasadzie w wielu wypadkach postępuje się przy fabrykacji skór podeszwowych w ten sposób, że goliczną przed garbowaniem najpierw zawieszają na przeciąg 8 do 10 godzin do kadzi, zawierającej 1—2%-wy roztwór kwasu (najbardziej odpowiedni jest kwas mrówkowy), po czym skóry zawieszane są na przeciąg 10 do 20 godzin, w zależności od grubości skór, do innej kadzi lub dołu, który zawiera roztwór 1 kg. formaliny na każde 1000 litrów wody. Udowodnionym zostało przez doświadczenie, że w ten sposób traktowane skóry przegarbowują się szybciej, a garbowanie rozpoczyna się może w bardziej niż zwykle skoncentrowanych brzościach garbnikowych, bez obawy kurczenia się liczka.

Znane są sposoby przyspieszonego garbowania skór podeszgowych wyłącznie w bębnach, bez uprzedniego przedgarbowania w dołach (farby), gdzie najważniejszą rolę odgrywa dodatek formaliny i gdzie dobry wynik fabrykacji zależy od odpowiedniego stosowania formaliny (sposób stosowania i ilościowy stosunek) łącznie z innymi materiałami. Warunkiem jednak jest tu przede wszystkim, by goliczna była możliwie wolna od wapna, w przeciwnym bowiem wypadku zgóry jest przesądzone, że skóry wyjdą z fabrykacji nie pełne i o złej wydajności (rendement).

Aby osiągnąć dobre odwapnienie skór, zdanych do przeprowadzenia wspomnianego sposobu garbowania „Gerbereitechnik” podaje następujący sposób: Wapnione i oczyszczone skóry zawieszają na drążkach do kadzi lub dołu, dokąd wpuszczona jest rura wodna, otwór której sięga samego dna. W przeciągu 12 godzin przez rurę tą nieprzerwanie wpuszczana zostaje czysta woda, która automatycznie odpływa przez otwory zamieszczone u góry kadzi wzgl. dołu. W ten sposób woda stopniowo rozpuszcza wapno, znajdujące się w skórach. Jest to wprawdzie sposób nie drogi i prosty, jednak przy większej produkcji niezbędna jest większa ilość ta-

kich kadzi wzgl. dołów. Wobec tego, że przeważnie trudno w garbarniach o tyle miejsca, poleca się stosowanie następującego sposobu, prowadzącego szybciej do celu przy równoczesnym usuwaniu tworzących się na skórach często od siarczku sodu ciemnych plam; jest to poniekąd rodzaj bielenia golicznej.

Golicę daje się do bębna z dostateczną ilością wody o normalnej temperaturze, a po uruchomieniu bębna daje się przez os, w zależności od grubości skór oraz pożądanego stopnia odwapnienia, 1 do 2 kg. kwaśnego siarczanu sodu (Natriumbisulfat), uprzednio rozpuszczonego w małej ilości gorącej wody. Po godzinie dodaje się w ruchu przez os bębna 1 do 2 kg. kwasu solnego, rozcieńczonego w nie dużej ilości wody i obraca się bęben nadal w przeciągu około godziny. Po wymyciu skór 20—30 minut układa się je na kozły.

Przy tym procesie zachodzi reakcja chemiczna, a mianowicie rozkład siarczków pod wpływem kwaśnego siarczanu sodu. natomiast zawarte w skórach wapno obrócone zostaje w neutralną sól zw. siarczynem wapnia. Tworząca się soda kaustyczna rozkłada mydło wapienne, zwalniając kwas siarkawy.

Ocieknięte na kozłach skóry są następnie piklowane przy zastosowaniu do tego procesu m. in. formaliny. Do bębna daje się 10% soli kuchennej, 0,5% kwasu solnego (w stosunku do wagi golicznej) i tyle wody, by roztwór wykazywał gęstość 6 stopni Bé. Skóry są wrzucone do bębna i po dwugodzinnym obracaniu, bez zatrzymywania bębna, daje się przez pustą os 1—3% formaliny, rozcieńczonej w dziesięciokrotnej ilości wody; dodawanie roztworu formaliny powinno trwać dwie godziny, po czym, w zależności od grubości skór, bęben pozostaje w ruchu 10 do 20 godzin. Sprawdzaniem dobrego przepiklowania skór jest równomiernie biały przekrój w najgrubszej części skóry. Po ukończeniu procesu skóry pozostają na przeciąg 24 godzin na kozłach, po czym brane są do przedgarbunku.

Przedgarbunek wykonywany jest w bębnie przy pomocy wyciągu z kory o gęstości 3—5 Bé; najbardziej nadaje się w tym wypadku kora świerkowa, ponieważ powoduje większe pęcznienie dzięki większej zawartości cukru. Również i kora dębowa osiąga się bardzo dobre wyniki. Oczywiście tak skoncentrowane wyciągi z kory otrzymać można tylko przez wygotowanie kory lub posługując się odpowiednim urządzeniem do ekstrakcji. Z braku

Zakłady Chemiczne w Winnicy, Sp. Akc.

poczta Henryków pod Warszawą

BARWNIKI dla celów garbarskich: bezpośrednie, kwaśne, zasadowe

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

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

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

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

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

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

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

SUBAGENTURY:

odpowiednich urządzeń do ekstrakcji wzgl. wygotowania kory, można normalnie otrzymywany słabszy wyciąg z kory wzmocnić do odpowiedniej gęstości przez dodanie ekstraktu quebrachowego.

Piklowane skóry obracane są w bębnie we wspomnianej brzeczce w przeciągu 5 godzin, po czym dodaje się 10% (z wagi golicy) twardego ekstraktu quebrachowego. Dnia następnego dodane zostają dalsze 3 do 4 porcji (10% każda) ekstraktu quebrachowego z godzinną przerwą między dawkami. Po ukończeniu dnia pracy skóry wyjmują się z bębna, układa się płasko w stosie liczka do siebie, przykrywa stos mokrymi workami i pozostawia tak przez 24 godziny.

Po tym czasie skóry są ręcznie lub maszynowo wyplaterowane (sztosowane) z liczka, naoliwione olejem mineralnym dobrego gatunku i powtórnie ułożone jak poprzednio w stosie na przeciąg 24 godzin. Następnie skóry zostają dogarbowane w bębnie w brzeczce z ekstraktu quebrachowego o mocy 10 do 12 stopni Bé. Najbardziej racjonalnym jest natychmiastowe dodanie 2 do 3 kg. kwaśnego siarczynu sodu. Dnia następnego dodaje się stopniowo ilość ekstraktu quebrachowego, odpowiadającą 40 — 50% wagi golicy. Na trzeci dzień najgrubsze nawet skóry będą przegarbowane nawskroś. Po wyjęciu skór z bębna zostają one ułożone w stosie na przeciąg 24 godzin, dobrze przykryte. Następną czynnością jest zmywanie skór wodą, posługując się przy tym twardą szczotką, platerowanie i wreszcie zupełne wysuszenie, bielenie, rolowanie i t. d.

Jeżeli pożądane jest wyjątkowo mocne obciążenie skór podeszwy, to należy je po zmywaniu szczotką dobrze podwelkować (nie zupełnie wysuszyć) i następnie obciążyć ekstraktem quebrachowym łatwo rozpuszczalnym. Czyni się to w ten sposób, że skóry daje się do bębna z określoną ilością ekstraktu i obraca bęben tak długo, dopóki

ekstrakt nie zostanie zupełnie wchłonięty przez skóry, po czym dodaje się 1—2% roztworu kwaśnego siarczynu sodu, po godzinie — 1% oleju tureckiego, a po dalszej godzinie skóry są wyjęte z bębna i ołożone w stos na 24 godziny. Dalsze postępowanie fabrykacji jest jak wyżej podano. W ten sposób traktowane skóry są bardzo twarde i mają dużą wydajność (rendement).

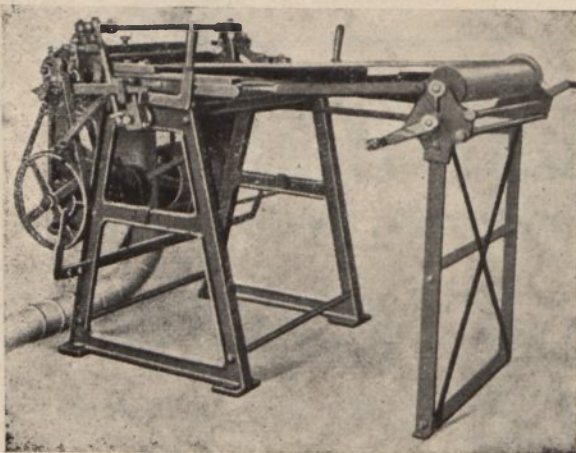
Niektórzy twierdzą, że skóry garbowania roślinnego, które były przedgarbowane formaliną, po pewnym czasie magazynowania łatwo się drą. Jest to słuszne w tych wypadkach, gdy nadmiar formaliny w skórze nie został usunięty. Dr. Gansser przy swoich doświadczeniach w r. 1907 traktował skóry wygarbowane formaliną roztworem kwaśnego siarczynu sodu i w ten sposób otrzymał skórę, która przy dłuższym magazynowaniu nie traciła na elastyczności ani też swej odporności na rozdarcie.

Zasługują także na uwagę prace Jettmar'a w tym kierunku. Ten ostatni poleca utrwalenie na pęcznienia skór przy pomocy formaliny. Sam aldehyd nie posiada, jego zdaniem, własności napęczniania substancji skórnej, natomiast ma on własność utrwalania napęcznienia spowodowanego innymi czynnikami i to w ten sposób, że pory skór pozostają otwarte, pozwalając w ten sposób garbnikowi z łatwością przeniknąć wewnątrz skóry. Jettmar był jednym z tych, którzy ustalili zasadę, że jeżeli napęczniałe skóry dać do 0,4%-owego roztworu formaliny na czas niezbędny do utrwalenia napęczniałości, to po bardzo dokładnym wymyciu skór można rozpocząć garbowanie ich w stosunkowo skoncentrowanych brzeczkach. Możliwe jest w tym wypadku nawet garbowanie w brzeczkach alkalicznych; jednak reakcja w tym wypadku postępuje z taką szybkością, że utrudniona zostaje kontrola. Z tego też względu Jettmar poleca dodawanie roztworu tiosiarczynu sodu.

(D. c. n.)

F u t r z a r s t w o

Na tym kończy się proces fabrykacji skór futerkowych, nie barwionych, w kolorze naturalnym. Natomiast skórki służące do imitowania fok, bibre-



Rys. 37

tów i t. p. podlegają jeszcze innym procesom, a przede wszystkim strzyżeniu na specjalnych maszynach (Rys. 37). Normalna długość włosa dla fok i bibretów wynosi około 16—17 mm. Ważnym jest przy tym, aby stale trzymać się i nastawiać maszynę na jedną ustaloną długość włosa, bez każdorazowej zmiany jej wysokości. W przeciwnym wypadku późniejsze procesy są utrudnione, abstrahując już od osiągnięcia niejednorodnych wyników.

Po strzyżeniu skórki podawane są do następnego pomieszczenia, gdzie na specjalnych stołach są ręcznie farbowane. Przylegająca obok suszarnia służy do suszenia farbowanych ręcznie skórek. Dobry wynik farbowania jest w tym wypadku w dużej zależności od odpowiedniego suszenia wzgl. urządzenia suszarni, a mianowicie, głównym warunkiem jest tu ciągły dopływ do suszarni świeżego powietrza o temperaturze nie przewyższającej 40 stopni C.. Dopływ tego powietrza musi być w ten sposób urządzony, by przenikał wszędzie równomiernie, tak, aby powietrze swobodnie i równomiernie przedstawało się między wiszącymi skórkami.

Wentylator, wprowadzający świeże powietrze do rur żebrowych, musi swoim rozmiarem i siłą odpowiadać wielkości sali suszarni, aby zapewnić dopływ ogrzanego powietrza w dostatecznej ilości. Również ilość rur żebrowych musi być taka, by zapewniła odpowiednie szybkie zagrzewanie świeżego powietrza.

Po każdorazowym suszeniu skórek, winny one być obracane w bębnie (wytrząsaczce), aby wyprostować wzgl. rozbić zlepiony włos, a to przed szczotkowaniem następnego rozczynu farby. Przetok bęben taki umieszczony musi być w pobliżu suszarni wzgl. pomieszczenia, gdzie odbywa się ręczne frabowanie włosa. Duże znaczenie ma następnie oddzielenie pomieszczeń, gdzie są ręcznie farbowane odmienne kolory. Tak np. dla ręcznego farbowania bibretów musi być ubikacja osobna od ręcznego farbowania czarnych skórek (fok). Również muszą do tego celu służyć specjalne wytrząsaczki, t. j. dla każdego koloru osobny bęben. Należy wspomnieć i odpowiednio dostosować się do tego, że przy fabrykacji imitacji fok i bibretów po ukończeniu procesu barwienia i suszenia skórki są bębnowane w trocinach przed maszynowaniem włosa. Maszynowanie takie polega na wycinaniu twardszych wzgl. grubszych włosów (grany) ze skórek, aby osiągnąć lepszy efekt i miękkie delikatne owłosienie u fok, u bibretów zaś i innych futerek równomierniejsze zabarwienie.

Do tego celu służą specjalne maszyny połączone z ruchomą taśmą. Do tej ostatniej przypięte są skórki włosiem do góry, które przechodzą obok obracających się szczotek. Szczotki te podnoszą twarde włosy, które zostają automatycznie przez specjalne noże w maszynie wycięte. Tworzący się przy tym kurz od ściętych włosów zostaje automatycznie wchłonięty przez przystosowany do maszyny ekskhaustor. Czynność tę przyjęto nazywać „maszynowaniem”. Ustawienie tych maszyn wymaga w większym zakładzie specjalnego pomieszczenia.

Są gatunki skór króliczych, które wymagają po czynności „maszynowania” specjalnej obróbki na maszynie do rozczesywania. Maszyny te posiadają walec, na który naciągnięta jest taśma zgrzeblowa, obok którego skóry automatycznie się przesuwają. Doświadczenia wskazują przy tym na to, że skórki należy zapuścić do maszyny nie wzdłuż, lecz w szerz. Bibrety dobrze jest obrobić na maszynie do szczotkowania. Jest to ta sama maszyna do rozczesywania, w której walec ze zgrzeblami zostaje zamieniony na walec szczotkowy.

Ostatnią czynnością przy fabrykacji imitacji fok i bibretów jest ich dostrzyżenie. Szczególnie przy tym procesie należy zwracać baczną uwagę na to, by noże w maszynie były dobrze wyostrzone i bez zarzutu ścinały wzgl. wyrównywały idealnie włos. Nieodpowiednie strzyżenie w tym wypadku daje skórze nieładny wygląd zewnętrzny i zmniejsza wartość jej. Maszyna do strzyżenia jest w konstrukcji swej nie skomplikowana. Szczególnie baczność należy na stan noży, aby uzyskać z maszyny maximum efektu. Dobra praca maszyny do strzyżenia zależna jest również od pracy przylegającego ekskhaustora, a mianowicie dbać należy o to, by ścięty przez maszynę włos niezwłocznie był odciągnięty przez ekskhaustor. Do każdego ekskhaustora należy zbiornik w postaci szafy, gdzie odcięty włos zostaje zbierany i skąd włączane wraz z włosem powietrze ma wyjście w stanie oczyszczonym.

Przy fabrykacji skórek króliczych nie strzyżonych, szczególnie białych, służy specjalnie skonstruowana maszyna do wyciągania grubszych włosów (gran).

Dziedzina wyprawiania i farbowania futer i imitacji obejmuje coraz większe koło różnych kombinacji w fabrykacji. Po tej samej linii skonstruowane są coraz to nowe maszyny dla wykonania różnych związanych z tymi kombinacjami czynności. Oczywiście nie jest naszym zadaniem wyszczególnić w tym miejscu wszystkie te nowości w dziedzinie maszyn. Zadawalnymy się tylko podaniem kilku przykładów. Tak np. ręczna obróbka futerek z grubszą i twardą z natury skórą lub z mocnym włosiem zawsze związana była z trudnościami; obróbka skór baranich dla celów futrzarskich, które na całym świecie znajdują duży zbyt, wymaga specjalnej obróbki strony mięsnej. Stosowane są do tego celu specjalne maszyny do rozciągania (mechanicznego zmiekczenia) i wykończenia skóry. Następnie do długowłosych skórek, u których szęsto owłosienie jest zanieczyszczone mechanicznie, stosowane są specjalne maszyny czyszczące, wyczesujące i t. d. Przy pewnych wyprawach pożądaną jest wyrostowanie skarbowanego owłosienia skórek, lub odwrotnie wymagane jest karbowanie z natury prostych włosów. Do wszystkich tych czynności konstruowane są maszyny. Jeżeli moda wymaga np. strzyżenia falistego, to maszyny do strzyżenia są do tego dostosowane.

Zwiększający się z roku na rok popyt na wszelkiego rodzaju futra równoległe polepsza urządzenia, maszyny w wyprawialniach futer, robota ręczna zostaje stopniowo zastąpiona robotą maszynową

Światowej marki
Ekstrakty (CAMPECH) — niebieski, żółty, czerwony
Hematyne

Angielskich Zakładów Chemicznych

«The Yorkshire Dyeware and Chemical Co. Ltd.», Leeds

E. Szejnblum

Warszawa

Nalewki 21. Tel. 11.08-58.

REPREZENTACJA NA POLSKĘ:

S t a t y s t y k a

za okres Styczeń-Kwiecień 1937 (i 1936) r.

	ilość w q wartość w		ilość w q wartość w	
	1000 zł. (w 1937 r.)		1000 zł. (w 1936 r.)	
Wywóz skór surowych:				
bydlęcych	67,407	12,343	60,154	8 281
cielęcych	594	115	678	157
końskich	10,755	1,594	7,831	869
różnych	128	19	259	121
wapnionych	1,208	471	897	274
	80,087	14,542	69,819	9,702
Przywóz skór surowych:				
bydlęcych	1,097	174	2,902	322
cielęcych	21,030	5,758	12,920	2,476
końskich	—	—	11	—
różnych	549	300	550	244
wapnionych	5	0,4	—	—
	22,681	6,232,4	16,389	3,042
Przywóz ekstraktów i garbników:				
naturalnych	40,072	1,774	58,203	2,388
syntetycznych	435	46	395	59
	40,507	1,820	58,598	2,447
Przywóz skórek futerkowych:				
Różne	4,530,4	7,909,2	6,444,4	7,010,4
Przywóz skór wyprawionych:				
Piklowane	—	—	4	1
surowcowe	6	4	13	10
pergaminowe	0,3	1	0,1	1
wykrojone na obuwie	—	—	2	2
krupony	571	422	299	195
juchty	12	7	23	17
świńskie, morsa i t. p.	14	16	12	20
blanki	1	2	1	1
wyprawy roślin prócz wymien.	29	83	13	31
wyprawy mlner. prócz wymien.	51	192	39	133
wyprawy miner.: kozie, baranie, końskie	925	2,369	1,036	2,482
zamszowe	34	158	62	263
lakierowane, srebrne, złote i t. p.	118	295	108	244
ryb, płazów i t. p.	11	89	7	62
techniczne	132	159	540	385
	004,3	3,806	2,129,1	3,846
Wywóz skór wyprawionych:				
Piklowane	34	11	—	—
pergaminowe	—	—	0,2	0,3
wykrojone na obuwie	0,1	0,2	1	0,4
całe, pół., części	5	3	2	1
krupony	1	1	0,1	0,0
szpalty	—	—	0,5	0,0
juchty	—	—	0,3	0,2
wypr. miner. prócz wymien.	607	1,580	263	622
wypr. miner.: kozie, baranie, końskie	18	28	14	22
zamszowe	8	46	0,4	2
lakier., złote, srebrne	—	—	2	6
ryb, płazów i t. p.	—	—	0,3	2
	673,1	1,669,2	256,8	655,9

Źródła zakupu i sprzedaży

AŁUN CHROMOWY (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

AŁUNY (BIURA SPRZEDAŻY):

Paweł Mayzner, Warszawa, Mazowiecka 3.

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

AŁUN POTASOWY (FABRYKI):

HUGOHÜTTE Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. śl.

ALBUMINY:

S. Kołodny, Warszawa, Kupiecka 11.

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

B. Raff, Wilno, Zawalna 50.

ALKOHOLE:

Henryk Dąbrowski i Ska, Warszawa, Grzybowska 115.

Fabr. Chem.-Farmac. „ELIT”, Warszawa, Złota 26.

Zakł. Chem. „GRODZISK” Sp. Akc., Warszawa, Marszałkowska 151.

A.PARATY DO SUSZENIA SKÓR:

Bracia Słucy Inż., Warszawa, Królewska 27.

APARATY DO MIERZENIA POWIERZCHNI SKÓR:

Br. Rybiński, Warszawa-Praga, Strzelecka Nr. 44.

APRETURY DO SKÓR:

Wytwórnia Chemiczna „Niklas”, Warszawa, Długa 26.

AUKCJE FUTRZARSKIE:

Izba Przemysłowo-Handlowa w Wilnie, Komitet Wykonawczy Aukcyj Futrzarskich, Mickiewicza 32.

BARWNIKI ANILINOWE (FABRYKI):

Przemysł Chemiczny „BORUTA” S. A., Zgierz, ul. J. Śniechowskiego 30, tel. bezpośr. z Łodzią 195-96 i 195-97.

J. R. Geigy A. G., Basel, (Szwajcaria).

Przedstaw. na Polskę — Jakób Petters i Ska, Łódź 5, skrz. Nr. 11.

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

Chem. Fabryk vorm. SANDOZ, Basel, (Szwajcaria), Główne przedstaw. — Paweł Prodhhl, Łódź, ul. Gen. Pierackiego 2.

BARWNIKI ANILINOWE (SKŁADY):

Spółdzielnia Garbarska „Garbarz” z odp. udz., Warszawa, Pl. Krasińskich 6.

J. Krell, Warszawa, Zamenhofska 44.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.

W. M. Preis, Łódź, Piotrkowska 79.

A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.

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

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

BARWNIKI DO FUTER (FABRYKI):

Przemysł Chemiczny „BORUTA” S. A.

Zgierz, ul. J. Śniechowskiego 30, tel. bezpośr. z Łodzią 195-96 i 195-97.

BEJCY (WYTRAWIACZE) — FABRYKI:

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

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

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

„Pankrol” Sp. z o. o., Kraków, Barska 87-89.

BLANC-FIX:

Hugohütte Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. śl.

BIAŁKO SUSZONE (FABRYKA):

„Albumina” Fabr. Przetworów Jajowych, Kraków, ul. Mostowa 12.

CHEMIKALIA I TŁUSZCZE GARBARSKO-FUTRZARSKIE (SKŁADY):

J. Krell, Warszawa, Zamenhofska 44.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.

Ch. Medman, Łódź, Andrzejka 46.

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

A. Robak, Warszawa, Burakowska 25.

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

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa Nr. 12.

„Detan” A. Wentland, Warszawa, Leszno 10.

CHŁOREK BARU:

Hugohütte Spółka Akcyjna, Tarnowskie Góry, G. śl.

CORIPOLE (FABRYKI):

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki.

DEGRASY I MOELLON-DEGRAS, (FABRYKI I SKŁADY):

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa Nr. 12.

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki

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

EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE

(FABRYKI):

Fabr. Ekstraktów Garbarsk. K. Haidinger i Ska, Stanisławów.

Fabr. Ekstrakt. Garb. „Towarzystwo Akcyjne QUEBRACHO”, Warszawa, Rybaki 6.

Człowiek interesu nie uznaje innego środka
lokomocji poza SAMOLOTEM



Warszawska Fabryka Ekstraktów Garbarskich
S. A., Warszawa, Smocza 43.

EKSTRAKTY I GARBNIKI ROŚLINNE (IMPORT):

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.
Erich Meckelburg, Gdańsk, Breitgasse 69.
D/H A. Koper, Warszawa, Franciszkańska 27.
E. Szejnblum, Warszawa, Nalewki 21.
Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze
S. A., Warszawa, Dzika 15.
D/H Maria Wentland, Warszawa, Długa 9.
D/H J. Wentland, Warszawa, Śniadeckich 12.
H. Wiener, Warszawa, Złota 28.
„Detan” A. Wentland, Warszawa, Leszno 10.
D/H Zalcman & Co. Sp. z o. o., Warszawa,
Nowiniarska 20.

EKSTRAKTY CHROMOWE (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

EMULGATORY DO TŁUSZCZÓW I WOSKÓW (FABRYKI):

„Gama” — Przemysł Chemiczny, Sp. z o. o.,
Łódź, Południowa 68.
Fabr. Przetw. Chem. „Texta”, Sp. z o. o.,
Łódź, ul. Gen. Pierackiego 2.
„Polichemja”, Łódź, Żeromskiego 125.

FORMALINA (FABRYKI):

Zakłady Chemiczne „Grodzisk” Sp. Akc., War-
szawa, Marszałkowska 151.

FARBY KRYJĄCE DO SKÓR — DECKFARBY (FABRYKI):

Fabr. Farb i Lakier. Henryka Blumenfelda,
Lwów, J. Hermana 31.
„Gama” — Przem. Chem. Sp. z o. o., Łódź,
Południowa 68.
J. Baumzecer, Warszawa, Elbląska 39.
Chem. Fabr. Farb i Lakierów „Terpen”, Sp. z
o. o., Warszawa, Burakowska 9.
Wytwórnia Chemiczna „Niklas”, Warszawa,
Długa 26.

GARBNIKI SYNTETYCZNE:

J. R. Geigy A. G., Basel (Szwajcaria) — patrz
„Barwniki”.

GAMBIR:

D/H Salzman & Co. Sp. z o. o., Warszawa,
Nowiniarska 20.
B. Raff, Wilno, Zawalna 50.

GUMOWANIE WAŁÓW:

Orawski i Ska, Sp. z o. o., Warszawa, Al.
Jerozolimskie 105.

GARBARNIE SKÓR PODESZWOWYCH (TWARDYCH):

„Bogold” Sp. z o. o., Radom, Starokrakowska 48.
H. L. Cytryn i Ska, Warszawa, Wolska 48.
„Elgold” Izrael Werchajzer, Radom, Czarna 9.
„Korona” Sp. z o. o., Radom, Słowackiego 64.
B-cia Lejzerowicz i Ska, Warszawa - Praga,
Joselewicza 3.
„Fortuna” Sp. z o. o., Kraków XXII, Przemys-
łowa 2.
„Obozisko”, Kormanowie i Litwakowa, Sp.
firm., Radom.
„Palma” L. Rozin, Warszawa, Nowolipie 44/46.
Zakł. Garb. „Praca”, M. Cemach, Radom.
„Trójkąt”, Łódź, Sierakowskiego 25.

Zakł. Garb. „Tan-Box” inż. Henryk Cymerman,
Radom, Główna 9.

„Unia” F. Lewinsohn i Ska., Warszawa,
Stawki 79.

GARBARNIE SKÓR MIĘKKICH (CHROMOWYCH):

A. Altmejt, Warszawa, Wolność 1.
F. Buchman „Specialchrom”, Warszawa, Gę-
sia 91/93.
B-cia M. i S. Margolis, Warszawa, Okopowa 78.
M. Milenbach i Ska, Żyrardów.
M. Lichtag, Warszawa, Dzielna 9.
Inż. M. Lewin, Warszawa, Parysowska 2a.
„Obozisko” Kormanowie i Litwakowa, Sp.
firm., Radom.
Zakł. Garb. „Praca” M. Cemach, Radom.
A. Rosen, Warszawa, Elbląska 39 (Powązki)
G. Rojal, Warszawa, Stawki 79.
Fabr. Garb. „Standard” Sp. Akc., Warszawa,
Dworska 46.

L. Zak, Warszawa-Praga, Grochowska 104.

GARBARNIA SKÓR SUROWCOWYCH:

Ch. Frejzner, Warszawa, Gęsia 97.

GZA TĘPIENIE (ŚRODKI):

Polska Spółka Schering-Kahlbaum Sp. z o. o.,
Warszawa, Grochowska 71.

HEMATYNA:

E. Szejnblum, Warszawa, Nalewki 21.

IMPREGNACJE TŁUSZCZOWE DO SKÓR:

Fabr. Przetw. Chem. „Polichemia” Sp. z o. o.,
Łódź, Żeromskiego 125.
Fabr. Przetw. Chem. „Texta” Sp. z o. o., Łódź,
ul. Gen. Pierackiego 2.

KOLA ŻEBATE:

J. John, Łódź.

KOTŁY ŻFLIWNE:

J. John, Łódź.

KWASY I SOLE TECHNICZNE:

Przemysł Chemiczny „Boruta” — patrz „Barw-
niki”.

Ludwik Spiess i Syn, Warszawa,
Daniłowiczewska 16.

Fabr. Chem. Dr. Zeumer, Sp. z o. o., Mikołów.

KAZEINA (FABRYKI):

S. Kołodny, Warszawa, Kupiecka 11.

KWAS MLEKOWY (FABRYKI):

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

LABORATORIUM GARBARSKIE:

Laboratorium Chemiczne analityczno-badaw-
cze dla Przemysłu Garbarskiego i Pokrewnych,
Warszawa, Tłomackie 13.

LITOPON:

Hugohütte, Sp. Akc., Tarnowskie Góry, G. Śl.

ŁOŻYSKA KULKOWE I ROLKOWE:

Karol Kuske, Warszawa I, Nowogrodzka 12.

MASZYNY GARBARSKIE (FABRYKI):

„Huta Zgoda”, Katowice, Kościuszki 30.

I. Łajca, Warszawa, Gęsia 81.

St. Kleczkowski, Warszawa, Okopowa 42.

**MASZYNY GARBARSKIE (PRZEDSTAWICIEL-
STWA):**

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

H. Wiener, Warszawa, Złota 28.

MYDŁO MARSYLSKIE I MONOPOŁOWE

(FABRYKI):

Gama — Przem. Chem.; patrz „Farby kryjące”.

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

NARZĘDZIA GARBARSKIE:

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

Spółdzielnia Garbarska „Garbarz” —

patrz „noże”

„Rotor”, Warszawa, Żelazna 58.

NOŻE MASZYNOWE:

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.

W. Fearnough, Ltd., Sheffield (Anglia), Re-

prezentant na Polskę: A. Krymka, Warsza-
wa I, Prosta 4 m. 53, tel. 2.90-82.

Spółdzielnia Garbarska „Garbarz” z odp. udz.,

Warszawa, Pl. Krasińskich 6.

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

Leon Muszkatblit, Warszawa, Moniuszki 11.

OCTAN OŁOWIU (FABRYKI):

Zakłady Chemiczne „Grodzisk”, Sp. Akc.,

Warszawa, Marszałkowska 151.

ODLEWY:

J. John, Łódź.

ODBIJANKI DO SKÓR:

L. Bressler, Łódź, 6 Sierpnia 26.

ODTŁUSZCZACZE:

Gama — Przemysł Chemiczny — patrz „Farby
kryjące”.

Fabr. Przetw. Chem. „Texta” — patrz „Emul-
gatory”.

ODWAPNIACZE:

Gama — Przemysł Chemiczny — patrz
„Farby kryjące”.

OKULARY OCHRONNE:

Józef Herszkorn, Warszawa, Nalewki 17.

OLEJ LNIANY (OLEJARNIE):

Olejarnia „Szemen”, Sp. firm., Lida.

OLEJ RYCYNOWY:

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

OLEJ KARBIDOWY:

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

OLEJ KOPYTKOWY SULFON. (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

Gama — Przem. Chem. — patrz „Farby
kryjące”.

Sz. Fein i Ska, Łódź, Aleksandryjska 26.

„Polichemia” — patrz „Bejcy”.

Hugo Peter, Michałowo pow. Białostocki.

OLEJ DO PRANIA SKÓREK FUTERKOWYCH:

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

„Polichemia” — patrz „Bejcy”.

Gama, — Przem. Chem. — patrz „Farby
kryjące”.

„Texta” — patrz „Impregnacje tłuszczowe”.

OLEJE TURECKIE (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55

S. A. Kijewski, Scholtze i Ska, Warszawa,
ul. Smolna 36.

Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.

Gama — patrz „Farby kryjące”.

Sz. Fein i Ska — patrz „Mydło marsylskie”.

OLEJE LICKEROWE (FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.

OLEJ KOPYTKOWY SUROWY:

patrz „Olej kopytkowy sulfon.”

OLEJ MONOPOŁOWY (FABRYKI):

Hugo Peter, Michałowo, pow. Białostocki.

OŻYWIACZE DO FUTER (FABRYKI):

„Gama” — patrz „Farby kryjące”.

„Polichemia” — patrz „Bejcy”.

OŻYWIACZE DO FUTER (SKŁADY):

Polscy Zjednoczeni Przem. Garb. S. A., War-
szawa, Dzika 15.

PASY SKÓRZANE:

Karol Kuske, Warszawa I, Nowogrodzka 12.

PĘDNIĘ:

J. John, Łódź.

PRZEKŁADNIE ZĘBATE:

J. John, Łódź.

PLASTYFIKATORY (FABRYKI):

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

POMPY (FABRYKI):

Spółka Inżynierów Mechaników „S. I. M.”, Sp.
z o. o., Warszawa, Piusa XI 30.

PRODUKTY DO MOCZENIA SKÓR I FUTER
(FABRYKI):

Edward Klein i Ska, Warszawa, Okopowa 55.

„Gama” — patrz „Farby kryjące”.

„Texta” — patrz „Impregnacje tłuszczowe”.

„Polichemia” — Łódź (patrz „bejcy”).

PRODUKTY USZLACHTNIAJĄCE DO FUTER:

„Gama” — patrz „Farby kryjące”.

Polichemia — patrz „Bejcy”.

E. Klein i Ska — patrz „Oleje tureckie”.

Polscy Zjednoczeni Przemysłowcy Garbarze
S. A., Warszawa.

„Texta” — patrz „Impregnacje tłuszczowe”.

ROZPUSZCZALNIKI DO NITROCELULOZY
(FABRYKI):

Henryk Dąbrowski i Ska, Warszawa, Grzy-
bowska 115.

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

Zakł. Chem. „Grodzisk” S. A., Warszawa,
Marszałkowska 151.

„Terpen” — patrz „Farby kryjące”.

SKÓR TRANSPORTY MORSKIE:

K. R. Kowalski, Gdynia, Ant. Abrahama 26.

SIARCZAN GLINU (FABRYKI):

Hugohütte, Sp. Akc., Tarnowskie Góry, G. Śl.

SZPAT CIĘŻKI (FABRYKI):

Hugohütte, Sp. Akc., Tarnowskie Góry, G. Śl.

SIARCZAN MAGNEZU (FABRYKI):

Dr. Zeumer, Fabr. Chem. Sp. z o. o., Mikołów.

SZELLAK IMPORT:

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

SZMERLGOWE PŁÓTNO I PAPIER:

„Union” Sp z o. o., Sosnowiec.

Z. Danziger, Warszawa, Ogrodowa 3.

SZKOŁY GARBARSKIE:

Średnia Szkoła Chem.-Garbarska w Radomiu.

ŚRODKI BIELĄCE DO SKÓR (FABRYKI):

J. R. Geigy A. G. — patrz „Barwniki anilin.”

**SKÓRY SUROWE ZE SPRZEDAŻY
AUKCYJNYCH:**

Wilhelm Katten, Gdańsk, Dominikswall 7a.

SKÓRY SUROWE ZAMORSKIE:

Two Handlu Zamorskiego Skórami, Sp. z o. o.,
Gdynia.

D/H Stanisław Lampert, Warszawa, Szkolna 2.

D/H A. Koper, Warszawa, Franciszkańska 27.

Eug. Joffe, Warszawa, Warecka 9.

A. Chilewicz, Warszawa, Warecka 9.

N. Kaplans, Warszawa, Warecka 9.

D/H J. Wentland, Śniadeckich 12.

Erich Meckelburg, Gdańsk, Breitgasse 69.

M. Kowarski, Warszawa, Focha 4.

H. Wiener, Warszawa, Złota 28.

SKÓRY SUROWE KRAJOWE:

A. Aftergut, Kraków, Piaski Wielkie.

Teofil Andrzejewski i S-ka, Poznań, Małe
Garbary 7.

Berger i Immerglück, Bielsko, Nad Ścieżką 14.

Bram i Czarny, Bydgoszcz, Kujawska 7.

Z. Bren, Krzemieniec, ul. Dr. Beaupre.

Centralny Syndykat Gospodarczy, Sp. z o. o.,
Poznań, Wielkie Garbary 7.

H. Cohn, Bydgoszcz, Zygm. Augusta 21.

F. Gutkowski, Bydgoszcz, Pomorska 28.

H. Gutfreund, Kielce, St. Warsz. Przedm. 19.

J. Gast, Tarnów, Koszarowa.

N. Grünspan, Tarnów, ul. Szpitalna.

A. Herman, Leszno, Królowej Jadwigi.

K. Harwaczyński, Poznań, Ostrówek 6.

L. Lichtensztejn, Łomża, St. Rynek 15.

L. Leyser, Bydgoszcz, Kujawska 24.

J. Leinkram, Kraków, Wrzesińska 10.

B-cia Lipszyc, Bydgoszcz, Kujawska 116.

W. Landerer, Kraków, Pl. Wolności 12.

A. Müller, Katowice, Kozielska 14.

Pomorski Syndykat Skór Spółdz. z ogr. odp.,
Toruń, Prosta 18/20.

B-cia Prylińscy, Bydgoszcz, Promenada 44.

Rzeźnicza Składnica Skór, Sp. z o. o., Poznań,
Grochowe Łąki 3.

J. Radzieniewski, Pińsk, Honczarska 44.

Ch. Sztajenberg, Lublin, Bramowa 8.

S. Weit, Tarnów, Kapitulna.

W. Żarnowski, Poznań, Tama Garbarska 25.

SKÓRY WYPRAWIONE:

Jakób Aleksandrowicz, Kraków, Dietla 57.

„Amdelta” Sp. z o.o., Warszawa, Pl. Napoleona 9

Jakób Sz. Asz, Warszawa, Franciszkańska 37.

J. Blimbaum, Warszawa, Franciszkańska 18.

A. Birencwejg, Warszawa, Miodowa 7.

Feliks Dolczewski (dawn. Ludwig Buchholz),
Bydgoszcz, ul. Przyrzecze 2.

Zyndel Fajn, Warszawa, Franciszkańska 20,
Łódź, Nowomiejska 5.

Maurycy Miller, Łódź, Nowomiejska 3.

Ch. Kohn, Łódź, Nowomiejska 4.

M. Oldak, Warszawa, Franciszkańska 29.

Bcia Rosenblatt, Kraków, Krakowska 5.

Joachim Szporn, Warszawa, Nalewki 28.

Ch. Siwak, Sp. f., Warszawa, Franciszkańska 24.

Bencjan Siwak, Warszawa, Franciszkańska 27,

Kalisz, Piłsudskiego 4.

J. A. Szytygold, Warszawa, Franciszkańska 28.

J. Tochterlein, Warszawa, Franciszkańska 33.

P. Web i I. Grynberg, Warszawa, Francisz-
kańska 33.

N. Wajnberg, Warszawa, Franciszkańska 21.

A. Złotogóra i P. Zylberberg, Warszawa
Franciszkańska 31.

TERMOMETRY:

Józef Herszkorn, Warszawa Nalewki 17.

TOKARKI SZYBKOTNĄCE:

J. John, Łódź.

TRANY NORWESKIE:

Scott & Bowne S. A., Warszawa, Okopowa 21-23

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

TRANSFORMATORY:

„Elektropol”, Warszawa, Leszno 71.

TŁUSZCZ NEUTRALNY — NEUTRALFETT:

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

„Polichemja” — patrz „Bejcy”.

Sz. Fein i S-ka — patrz „Mydło marsylskie”.

TRÓJCHLOROETYLEN:

„Azot”, Sp. Akc., Jaworzno.

TRANY SULFONOWANE (FABRYKI):

E. Klein i S-ka — patrz „Olej kopytkowy”.

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

Sz. Fein i S-ka — patrz „Mydło marsylskie”.

Gama — patrz „Farby kryjące”.

Polichemia — patrz „Bejcy”.

WOSKI:

Edward Groniowski, Warszawa, Towarowa 12.

WENTYLATORY:

„Elektropol”, Warszawa, Leszno 71.

ZWIĄZKI SYNTETYCZNO-ORGANICZNE:

Przemysł Chemiczny „Boruta” S. A., Zgierz,
ul. Śniechowskiego 30, tel. bezp. z Łodzią
195-96 i 195-97.

ZÓŁTKA:

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

B. Raff, Wilno, Zawalna 50.

„Albumina” Fabr. Przetworów Jajowych,
Kraków, ul. Mostowa 12.

ŻEGLUGA RZECZNA:

Polska Żegluga Rzeczna „Vistula”, Warszawa,
Mazowiecka 12.

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

Produkcja przemysłu garbarskiego (zakłady I—V kat.):

Podeszwowe w t.	5,958	23,585	4,834	16,066
krupony pasowe w t.	157	1,150	143	933
blanki pask. i rym. w t.	159	1,157	151	916
faledry i juchty w t.	196	1,355	176	919
bukaty chromowe w m ² .	180,000	2,606	157,000	1,856
ssaki chrom. w m ² .	316,000	5,563	332,000	1,122
lakierowane w m ² .	77,000	123	140,000	209
skóry baranie w szt.	144,000	717	166,000	595
	— —	35,254	— —	26,616

Zagadnienie eksportu skór wierzchnich

Eksport skór wierzchnich na szerszą skalę rozpoczęty przed kilkoma laty w sposób pionierski, rozwinął się pomyślnie i osiągnął już za pierwsze cztery miesiące r. b. pokazał kwotę ca. zł. 1.600.000.—, stając się b. poważną pozycją w eksporcie polskim.

Jeśli chodzi o kierunek tego eksportu, to lwią część jego szła do Stanów Zjednoczonych Am. Póln., przy czym wywóz ten oparty był na kompensacyjnym przywozie gemz amerykańskich. Ta forma wymiany okazała się korzystna, gdyż umożliwiła b. znaczny rozwój wywozu skór chromowych z Polski, a oparta była na przywozie towaru, który nie stanowił konkurencji dla przemysłu krajowego, produkującego jak dotąd jedynie nie wielkie ilości gemz i to tylko tanich gatunków.

Niezależnie od wywozu do Stanów Zjednoczonych A. P. czynione były próby wywozu do innych krajów, jak np. Anglii, Japonii i t. d., jak dotąd jednak ograniczył się ten wywóz do nie wielkich stosunkowo transakcji.

W związku z koniecznością omówienia całokształtu zagadnień, związanych z eksportem skór wierzchnich z Polski zwołane zostały dwukrotnie w dn. 12 i 15 czerwca zebrania Koła Eksporterów Skór Wierzchnich przy Polskim Związku Przemysłowców Garbarzy, reprezentującego 90% fabryk, eksportujących te skóry.

Na zebraniach tych przedyskutowano szczegółowo wszystkie zagadnienia, wiążące się z eksportem skór wierzchnich z Polski, a w szczególności:

zagadnienia surowcowe, kredytowe, zagadnienia transakcji wiązanych i wreszcie zagadnienia natury organizacyjno-handlowej.

W wyniku obrad Koło Eksporterów złożyło Ministerstwu Przemysłu i Handlu memoriał treści następującej:

W związku ze sprawą wywozu skór gotowych chromowych cielęcych, który rozwija się w ostatnich latach i osiągnął za 4 miesiące roku bieżącego wartość zł. 1.581.000.— najprzejmiej komunikujemy, że zagadnienie wielkości eksportu gotowych chromów zależy w pierwszym rzędzie od wielkości eksportu surowych skór cielęcych.

Na zasadzie danych o pogłowiu krów w kraju obliczyliśmy, iż skór cielęcych rocznie wchodzi do obrotu około 4.000.000 sztuk. Część tych skór jest prerobiona w kraju, część zaś idzie za granicę zarówno w stanie surowym, jak i gotowym.

W pierwszym kwartale wywieziono skór cielęcych w stanie surowym 21.030 q. wartości 5.758.000 złotych. W stosunku do wywozu za pierwszy kwartał roku 1936 = 12.926 q. wartości 2.476.000 zł. wywóz w roku bieżącym wzrósł o ca. 80%. Pod postacią skór gotowych chromowych wywieziono skór cielęcych 138.000 sztuk, czyli ogólny wywóz skór cielęcych w pierwszym kwartale r. b. wynosił — 1.171.000 sztuk, co stanowi ca. 29% rocznej zbiórki w kraju. Ponieważ (vide referat p. Edwarda Weigle wygłoszony w Komisji Surowcowej Garbarskiej „Wiadomości P. Z. P. G.” Nr. 1/2 z r. b.) 2.500.000

N. KAPLANS

Hurtownia skór surowych

Przedstaw. firm europejskich i zamorskich

IMPORT

WARSZAWA, Wawicka 9/76. — Telefon 246-49

EXPORT

Konto czekowe P. K. O. Nr. 27,906

Adres telegr.: Nalpak-Warszawa

sztuk skór cielęcych zużywa się na potrzeby kraju, przy zbiórce rocznej tych skór w ilości 4 miliony sztuk, pozostaje do dalszego eksportu skór w stanie gotowych chromów zaledwie (4.000.000 — 3.671.000) — 330.000 sztuk i to przy całkowitym wstrzymaniu eksportu skór surowych.

Danych o wywozie surowych skór cielęcych za miesiąc maj i część miesiąca czerwca jeszcze nie posiadamy, ponieważ jednak w tych miesiącach eksport skór tych jest dość znaczny — to zagadnienie dalszego eksportu skór gotowych natrafi niewątpliwie na bardzo poważne trudności, gdyż przemysł stanie wobec niemożności znalezienia odpowiedniego pokrycia w krajowym surowcu.

Z powyższego jasno wynika, iż nadmierny wywóz skór surowych cielęcych powoduje automatycznie zmniejszenie się eksportu skór gotowych chromowych, który dla kraju jest b. korzystny, gdyż daje zarudnienie znacznej ilości ludzi i zwalnia rynek od nadmiernej ilości gotowego towaru.

Skóry cielęce surowe wyeksportowane w pierwszym kwartale 1937 roku w ilości ca. 1.033.600 sztuk dały walut za 5.758.000 zł. Te same skóry wyeksportowane w stanie gotowym przyniosłyby walut (licząc średnio skórę po zł. 11.40 za sztukę) — 11.776.000 zł., czyli ponad 50%.

Jest więc rzeczą racjonalną, aby wywóz skór tych odbywał się nie w surowym, a w gotowym towarze. Stąd wniosek, że należy dążyć do stopniowego ograniczenia wywozu surowca cielęcego na rzecz powiększania znacznie korzystniejszego eksportu skór gotowych.

W związku z powyższym Koło Eksporterów

Skór Wierzchnich przy Polskim Związku Przemysłowców Garbarzy na ostatnim posiedzeniu powzięło następujące uchwały w sprawie eksportu chromów:

1) Należy pozostawić transakcje wiązane, stosowane dotychczas w formie wiązania z gemzami z U. S. A. z tym, że poza gemzami, na które zapotrzebowanie w kraju jest coraz mniejsze (wobec sprowadzania gorszych i tańszych gemz z Anglii i Francji) będą dopuszczane wiązania na inne jeszcze artykuły pochodzenia amerykańskiego. Jest to zagadnienie kardynalne przy transakcjach wiązanych z U. S. A., gdyż U. S. A. jest zainteresowane w wywozie nadprodukcji gemz.

2) Transakcje wiązane należałoby stosować nie tylko w stosunku do U. S. A., ale i innych krajów, do których istnieje możliwość eksportu chromów, sprowadzając z tych krajów artykuły potrzebne naszemu krajowi.

3) Bezpośrednie transakcje wywozowe z pomocą winny być dokonywane tylko do tych krajów, z którymi nie mogą być dokonywane transakcje wiązane.

4) Wszelkie zarządzenia władz w sprawie eksportu, winny obowiązywać na dłuższy okres, gdyż niepewność przy częstych zmianach nie daje możliwości odpowiedniego nastawienia eksportu przemysłowi krajowemu. Okresy te winny być nie krótsze, jak 9—12 miesięcy.

5) Należałoby wszystkie możliwie czynności związane z eksportem ześrodkować w jednym urzędzie, celem uniknięcia długotrwałych zabiegów związanych z eksportem poszczególnych partii.

D/H A. KOPER

REPREZENTACJE

WARSZAWA, Franciszkańska 27

Tel. 11-13-65 i 5-97-06. Adres telegr.: „GARKOP-WARSZAWA“

SKÓRY SUROWE:

ARGENTYŃSKIE
AFRYKAŃSKIE
BRAZYLIJSKIE

EKSTRAKTY:

QUEBRACHOWE
VALONEOWE
MIMOSOWE
MYRABOLANOWE
KASZTANOWE

KORY:

MIMOMOZOWA
MYRABOLANY
VALONEA
TRILLO
DIVI-DIVI

PRZODUJĄCE FIRMY W KRAJACH POCHODZENIA.

6) Należałoby zorganizować zrzeszenie eksporterów, które by załatwiała wszelkie sprawy zrzeszonych fabryk oraz opracowywała wszelkie dane i wnioski, uzgadniała je i przedstawiała władzom.

7) Należałoby wysłać Komisję przedstawicieli zrzeszonych fabryk w składzie dwóch osób do U. S. A., w celu zbadania możliwości osiągnięcia lepszych cen i ewentualnego zawarcia szluszów dla zrzeszonych firm garbarskich.

Dla rozwinięcia eksportu i obniżenia cen skór chromowych przeznaczonych na eksport należałoby:

8) Wprowadzić ograniczenia wywozu surowych skór cielęcych w sposób zastosowany już w Austrii, względnie Czechosłowacji, oraz udostępnić garbarstwu eksportującemu otrzymywanie pożyczek na zakup surowca w sezonie.

9) Zastosować zwrot cła na barwniki użyte do wyrobu eksportowanych skór.

10) Obniżyć cenę soli chromowych produkowanych w kraju.

W zebraniach Koła Eksporterów brali udział przedstawiciele następujących firm: G. Weigle i

S-wie, J. Rosenberg, „Standard” Sp. Akc., H. B. Raabe S. A., A. Rosen, „Gemza”, B. Krasowski i S-wie (Warszawa), Z. Kohn i S-wie (Cieszyn), J. Margosches i S-wie (Stanisławów) i M. König (Kraków). Przewodniczył dyr. inż. Szykowski.

W dniu 15 czerwca odbyła się w Ministerstwie Przemysłu i Handlu pod przewodnictwem p. dyr. Kandla konferencja poświęcona omówieniu zagadnień związanych z rozwojem eksportu skór wierzchnich i ustaleniu form oraz kierunku tego eksportu.

W konferencji tej brali udział z ramienia Polskiego Związku Przemysłowców Garbarzy, Prezes Związku p. Józef Pfeiffer, dyr. inż. St. Szykowski oraz wszyscy członkowie Koła Eksporterów.

W wyniku obrad Ministerstwo zleciło Kołu Eksporterów opracowanie szczegółowe odpowiedzi na specjalny kwestionariusz, po czym odpowiedź ta służyć będzie Ministerstwu, jako materiał orientacyjny przy powzięciu decyzji co do postulatów zgłoszonych przez eksporterów.

(„Wiadom. Polsk. Zw. Przem. Garb.”)

Sprawozdanie Izby Rzemieślniczej w Warszawie za rok 1936

Szczegółowe sprawozdanie roczne Warszawskiej Izby Rzemieślniczej, wydane w postaci książki objętości około 120 stron, zawiera ciekawe dane co do działalności Izby, stanu gospodarczego, oraz różne dane statystyczne, dotyczące rzemiosła. M. in. w dziale „Stan gospodarczy poszczególnych grup rzemieślniczych” znajdujemy następujące:

„Sytuacja w grupie skórzanej nie różniła się od pozostałych rzemiosł.

W garbarstwie wskutek wyżki cen skór surowych, skóry podeszwowe i cielęce zwyżkowały, począwszy od II kwartału ub. r. Zwyżka wahała się w granicach 20—30%.

Na zwyżkę tę wpłynęły ograniczenia przywozowe, które zahamowały przywóz zagranicznego surowca

i wywołały wzmocnienie tendencji na surowiec na rynku krajowym.

Ceny robocizny uległy zwyżce i dosięgły: czeladnika od zł. 10.— do zł. 12.—, a pomocnika od zł. 5.— do zł. 6.— dziennie.

W białoskórnictwie wskutek podrożenia surowca od 20 do 25% podrożały skóry gotowe: „nappa” od zł. 7.— do zł. 9.—, damskie od zł. 8.— do zł. 12.—, zamshowe od zł. 8.— do zł. 14.—.

Również zdrożały płace pracownicze. Czeladnicy płatni akordowo pobierali zł. 0.30 od sztuki, a pomocnicy od zł. 1.— do zł. 1.10 za godzinę.

Położenie s z e w c ó w wskutek zwyżki cen surowców było nader skomplikowane. Z jednej stro-

Wytwórnia Chemiczna

Niklas

Warszawa, ul. Długa 26

Telef.: 12.14-44 i 2.58-10.

Adr. teleg.: „Niklas — Warszawa”

KONTO CZEKOWE P. K. O. 17.107.

Specjalność: Wodne apretury do skór:

Czerń apreturowa

Oleje apreturowe

Wodne farby kryjące

Topy polyskowe

Krewol

I inne preparaty pomocnicze do wykończenia wszelkiego rodzaju skór



Na żądanie oferty, prospekty, wskazówki, próby.

ny zwykła skór twardych od 25 do 30%, miękkich od 15 do 20% i ćwieków, dawała uzasadnione podstawy dla podniesienia cen obuwia. Z drugiej jednak strony konkurencja chałupników z prowincji wyrabiających obuwie niższych gatunków, uniemożliwiała uregulowanie cen zgodnie z racjonalną kalkulacją kupiecką i rzemieślniczą.

Ponadto napływ obuwia produkcji fabrycznej do Warszawy zwiększył się oraz zwiększyła się ilość magazynów w śródmieściu, produkujących obuwie sposobem nakładczym.

Ceny robocizny uległy nieznacznejwyżce. Czeladnicy otrzymywali za wykonanie pary obuwia tańszego od zł. 3.— do zł. 8.—, przy czym przy obuwiu męskim płacono za robociznę od zł. 6.— do zł. 10.—, przy damskim od zł. 3.— do zł. 8.—. Przy droższym obuwiu robocizna wyniosła za parę obuwia męskiego od zł. 10.— do zł. 15.—, a damskiego od zł. 10.— do zł. 14.—.

Groźne zagadnienie dla rzemiosła szewskiego stanowiła konkurencja zagranicznego przedsiębiorstwa mechanicznej produkcji obuwia „Bata”, które uruchomiło fabrykę w Chełmku w pow. Chrzanowskim i posiada około 150 sklepów własnych w Polsce. Koncern czeski „Bata”, rozporządzając olbrzymimi kapitałami dąży do zmonopolizowania produkcji i handlu obuwiem w wielu państwach. „Bata” posiada fabryki w Czechosłowacji, w Polsce, w Jugosławii, w Szwajcarii, we Francji, w Niemczech, w Holandii, Anglii, Stanach Zjednoczonych, Indiach i t. d.

Wszędzie równoległe z rozwojem i rozbudową firmy „Bata” postępuje szybki upadek rzemiosła szewskiego, co zaalarmowało nie tylko rzemiosło szewskie w tych krajach, ale również zainteresowane rządy. W Austrii, Jugosławii, Niemczech, Francji, Szwajcarii wydano szereg zarządzeń, ograniczających rozwój działalności tego koncernu. Polityka koncernu „Bata” w Polsce zmierza do zmonopolizowania produkcji i handlu obuwiem, oraz owładnięcia warsztatami reparacyjnymi, niszcząc rzemiosło szewskie, zatrudniające ćwierć miliona obywateli. W ten sposób „Bata” zdobyłby stanowisko dyktatorskie tak w produkcji, jak i w sprzedaży, a co za tym idzie, głos decydujący w ustalaniu cen obuwia i surowców.

Izba Rzemieślnicza w sprawie działalności firmy „Bata” zwróciła się do Pana Ministra Przemysłu i Handlu memoriałem z dn. 15 kwietnia 1936 r., prosząc o ograniczenie produkcji „Polskiej Sówki Obuwia Bata” i ilości sklepów własnych tego koncernu

do rozmiarów z 1934 r., oraz do zakazu prowadzenia przez tę firmę warsztatów reparacyjnych.

Położenie cholewkarzy było analogiczne do położenia szewców.

Za wykonanie damskich cholewek tańszych gatunków płacono zł. 1.— do zł. 2.—, cholewek męskich od zł. 2.— do zł. 2.50, a dzieciennych i średnich od zł. 0.30 do zł. 0.60 od pary. Za wykonanie cholewek droższych gatunków płacono: za cholewki damskie od zł. 2.— do zł. 6.—, a za męskie od zł. 2.— do zł. 5.—.

W rękawicznictwie i introligatorstwie sytuacja bez zmian, konstatuje się jednak jeszcze większy napływ towarów prowincjonalnych do Warszawy, oraz pogorszenie warunków produkcji wskutek zmniejszenia obrotów i wzrostu kosztów handlowych.

Położenie w rymarstwie bez zmian, a w siodlarstwie zupełny brak zamówień na siodła i uprzęże. Działalność większości warsztatów siodlarskich ograniczyła się tylko do wykonywania reparacji uprzęży, powozów i samochodów.

Odczuwali oni silną konkurencję warsztatów prowincjonalnych i zakładów państwowych.”

Z działu statystycznego dowiadujemy się, że warsztatów wyrobów skórzanych przybyło 170, t. j. 8%, że w tej grupie liczba świadectw przemysłowych wynosiła: w r. 1934 — 1600, w r. 1935 — 1700, w r. 1936 — 1998.

Na stronie 81 znajdujemy następujące dane co do uboju w rzeźniach miejskich w latach ostatnich:

	1932	1933	1934	1935	1936
Bydło rogate	50,246	45,692	39,064	64,003	78,333
cielęta	28,601	28,014	41,927	106,039	134,213
owce	396	586	322	2,305	3,698
konie	1,042	1,074	1,173	1,140	1,128

Statystyka kart rzemieślniczych, wydanych w okręgu Izby Rzemieślniczej w Warszawie przedstawia się jak następuje:

	Stan na 1.I 1936	rPrzybyło w r. 1936
Białoskórnicтво	10	39
Cholewkarstwo	762	39
Garbarstwo	88	8
Rekawicznictwo	112	4
Rymarstwo	230	5
Siodlarstwo	16	—
Szewstwo	2,405	108

Poza tym są jeszcze inne ciekawe statystyki dotyczące grupy garbarsko-skórzanej, które nie da się z braku miejsca ująć w tym artykule.

Posiedzenie Komitetu Koordynacyjnego

Na odbytym w dniu 14 czerwca r. b. posiedzeniu Zjednoczonego Komitetu Koordynacyjnego, rozważana była sprawa ciężkiej sytuacji w przemyśle garbarskim i środków, jakie należy przedsięwziąć celem jej poprawy.

Licznie zebrani przedstawiciele poszczególnych związków garbarskich szeroko omawiali ciężką sytuację na rynku skór gotowych.

Z wymiany zdań przedstawicieli różnych okręgów wynika, iż sytuacja jest wszędzie zła, jakkolwiek w okręgach zachodnich przedstawia się nieco lepiej, niż w reszcie kraju.

Jako przyczyny powyższego stanu w przemyśle garbarskim wskazywano na zbyt wysokie przydzia-

Maszyny garbarskie
Noże do maszyn garbarskich
Narzędzia garbarskie
Farby wodne kryjące
Farby nitrocelulozowe
Glasy i szmergle

do nabycia w firmie

ZYGMUNT DANZIGER

WARSZAWA

Ogrodowa 3 Tel. 2-24-54

ły surowcowe kupców, co w konsekwencji pociąga za sobą podrożanie surowca, a zatem niemożność sprzedaży gotowego wyrobu po cenach dotychczasowych. Z drugiej strony, wobec słabości finansowej krajowego przemysłu garbarskiego, firmy garbarskie zmuszone są wyzbywać się towaru za wszelką cenę a zatem po cenach niższych od kosztów własnych. W rezultacie otrzymuje się błędne koło, pociągające za sobą skutki dla przemysłu garbarskiego nader ujemne. Ponadto wskazywano jako na jedną z przyczyn istniejącego stanu rzeczy na znaczną rozpiętość płac w poszczególnych ośrodkach garbarskich, co powoduje niejednakowe obciążenie gotowego wyrobu.

W toku omawiania tej sprawy wyłoniła się idea zawarcia ogólnokrajowej umowy zbiorowej z pewnymi odchyleniami miejscowymi.

Do konkretnych uchwał jednakże na posiedzeniu Komitetu nie doszło. Postanowiono ponownie zwołać posiedzenie Komitetu Koordynacyjnego dla omówienia konkretnych wniosków i powzięcia odnośnych uchwał pod koniec bieżącego miesiąca.

(mm)

KONKURS INSTYTUTU TECHNICZNEGO INTENDENTURY

Instytut Techniczny Intendentury ogłasza konkurs na dwie prace wynalazcze. Jednym z przedmiotów konkursu jest sztuczna skóra wzgl. materiał, który zastąpiłby skórę przy wytwarzaniu obuwia. Chodzi o skórę twardą na spody lub też miękką na wierzchy obuwia.

Warunki konkursu są następujące:

1) pomysł musi być oryginalny, nigdzie nie opi-

sany i nie zgłoszony do opatentowania;

2) sztuczna skóra musi być wykonana całkowicie z materiałów pochodzenia krajowego. Dobór tych materiałów pozostawia się uznaniu wynalazcy; pożądane jest, aby do produkcji sztucznej skóry mogły być użyte odpadki skóry (pył, strużki, bardzo drobne kawałki skóry), ew. odpadki włókiennicze i t. d.;

3) sztuczna skóra może być twarda — na spody obuwia lub miękka — na wierzchy obuwia;

4) sztuczna skóra twarda musi się dać bez trudności konfekcjonować w obuwiu: szyć, kołkować, gwintować; oprócz tego powinna mieć następujące własności:

a) grubość od 4 do 5,5 mm.,

b) sztywna lecz elastyczna, niełamliwa,

c) struktura wewnętrzna możliwie zbliżona do skóry prawdziwej, przepuszczająca powietrze,

d) nienasiąkliwa,

e) wytrzymała na rozerwanie około 2 kb./mm. kw. przekroju.

5) sztuczna skóra miękka musi się nadawać na konfekcję wierzchów obuwia i posiadać następujące własności:

a) grubość od 2 do 2,5 mm.,

b) miękka, bardzo elastyczna i niepekająca,

c) struktura wewnętrzna możliwie zbliżona do skóry prawdziwej, przepuszczająca powietrze,

d) nienasiąkliwa,

e) wytrzymała na rozerwanie około 2,5 kg./mm. kw. przekroju.

6) projektodawcy mają złożyć wzory i recepty.

Same tylko recepty będą wówczas rozpatrywane, o ile będą szczegółowe i realne.

DOM HANDLOWY

ZALCMAN & Co. Sp. z o. o.

WARSZAWA, ul. Nowiniarska 20, tel. 11.38-20

SKŁAD: ul. Franciszkańska 21, tel. 11.38-50

dostarcza w każdej ilości

CHEMIKALIA, GARBNIKI, BARWNIKI, i TŁUSZCZE

m. inn.:

Alun chromowy

Alun biały miel. i kryst.

Antychlor

Albuminę z jaj i z krwi

Bisulfit 60/62%

Boraks

Chromnatrium

Chromkali

Degras Moellon

Degras chromowy

Sulfit 46/48%

Sól szczawikowa 99,5%.

Trany:

Braunblanken 3 Kronen

Hellblanken 3 Kronen

„Special“ bardzo jasny

Trany sulfonowane

Gambir w kost. i w paście

Kwas mlekowy 50% i 80%

Szellaki:

Orange TN.

Lemon

Żółtko z jaj

oryginalne chińskie

ZNIŻKA CELNA NA BEJCĘ PURGATOL

Rozporządzeniem Ministra Skarbu z dnia 16-go czerwca b. r. ustalona zostaje następująca zmiana rozporządzenia z dn. 22 kwietnia 1937 r. na podstawie art. 23 ust. 1 lit. a (rozporządzenie Prezydenta RP z dn. 27 października 1933 r.):

Z poz. 490 p. 2 t. c. przywóz. — Bejca garbarska „Purgatol”, sprowadzana przez garbarnie do bejcowania, na podstawie prób przesłanych przez Ministerstwo Skarbu urzędowi celnyemu; cło niższe 20% cła normalnego (autonomicznego).

ZNIŻKI CELNE PRZY PRZYWOZIE NIEKTÓRYCH RODZAJÓW SKÓR

Rozporządzenie Ministerstwa Skarbu z dn. 22 kwietnia r. b. o zniżkach celnych i zwolnieniach od cła (Dziennik Urzęd. Min. Skarbu Nr. 12 z dn. 5 maja r. b.) przewiduje przy przywozie z zagranicy do polskiego obszaru celnego niektórych rodzajów skór zniżki celne (o ile dany rodzaj skór nie jest w ogóle zwolniony od cła), które pobierane są w pewnej części cła normalnego. Zniżki te mogą dotyczyć następujących rodzajów skór:

Poz. T. C.	Nozwa towaru	Cło niższe w % cła normalnego
493	Skóry baranie surowe odwołane	50

497 p. 4	Skóry twarde wyprawione na pasy w kuponach, wyprawy roślinnej lub mineralnej — do wyrobu pasów pędnych.	30
503 p. Ib.	Skóry kozie i koźle wyprawy roślinnej koloru naturalnego, bez wyciśnień deseni, w całości, połówkach, wagi w całej skórze 2 kg. i mniej — do wyrobu skór galanteryjnych	40
515	Odpadki skórzane odwołane do wyrobu kleju	10

W celu uzyskania zniżki celnej, winny poszczególne firmy zainteresowane składać odnośne podania do Ministerstwa Skarbu, gdyż zniżki te stosowane są przez Urzędy Celne jedynie za każdorazowym zezwoleniem Ministerstwa.

ROZPORZĄDZENIE REGULUJĄCE UŻYWANIE SKÓR W NIEMCZECH

Po ostatnim zarządzeniu w sprawie maksymalnych cen na skóry, wydane zostało obecnie rozporządzenie rządowej komisji nadzorczej regulujące używanie skóry jako materiału. Ciekawe są niektóre punkty tego rozporządzenia, a mianowicie:

§ 1. Ze skór wołowych jako głównego materiału zabrania się wyrabiać:

- a) różne teki, cena których wynosi poniżej 6.50 marek,
- b) teki do akt, wielkość których wynosi po-

SPÓŁDZIELNIA GARBARSKA „GARBARZ”

Z ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ UDZIAŁAMI

WARSZAWA
Plac Krasińskich 6
Telefon 11-50-53



Poleca artykuły pomocnicze dla garbarstwa i futrzarstwa

Specjalność: Narzędzia garbarskie i noże maszynowe
Barwniki anilinowe czarne i kolorowe w najwyższej koncentracji i po cenach konkurencyjnych
Bejcę (wytrawiacz) „Polichemin“
Oleje i tłuszcze do skór i futer

- wyżej 40 cm., cena zaś poniżej 6 marek,
 c) teczki szkolne w cenie poniżej 6 marek,
 d) kufrы wielkości 60×32×13 cm., których ce-
 na fabryczna wynosi 15 marek; przy kuf-
 rach mniejszych granica cen winna się upo-
 dobnić do ceny wyprodukowania kufra
 wspomnianych rozmiarów.

§ 2. Ze skór jako głównego materiału zabrania
 się wyrabiać:

- a) futerały do aparatów fotograficznych, lorne-
 tek, narzędzi.
 b) worki do bielizny, pudełka do kołnierzy,
 krawatów,
 c) ubiory kobiece.

§ 3. Wygarbowane skóry jagniąt i owiec, u któ-
 rych nie usunięto wełny nie mogą być używane ja-
 ko wykończenia do obuwia domowego ani jako
 wkładki do obuwia.

§ 4. Zabrania się wyrabiać damskie wysokie
 buty (Russentiefel) o cholewkach ze skóry.

§ 5. Używanie skóry do wyściełania i ubierania
 środków lokomocji dozwolone jest tylko za spec-
 jalnym zezwoleniem komisji nadzorczej.

§ 6. Przepisy §§ 1—5 nie mają zastosowania
 do towarów, służących na eksport.

„Przem. Skórny”.

DANE STATYSTYCZNE STWIERDZAJĄCE UPA- DEK PRZEMYSŁU FUTRZARSKIEGO W NIEM- CZECH W OSTATNICH LATACH

Niemiecki handel i przemysł futrzarski oparty
 jest na transakcjach zagranicznych. Większość zna-
 nych na świecie lipskich wyrobów futrzarskich po-
 chodzi z surowca zagranicznego, który w stanie
 uszlachetnionym eksportowany jest na cały świat.
 Poza tym importowane są do Niemiec również skór-
 ki futerkowe już wyprawione.

Do roku 1930 bilans wwozu i wywozu w tej
 dziedzinie był dodatni, t. j. eksportowano futer na
 znacznie większą sumę niż importowano.

Podajemy poniżej dane statystyczne, które sa-
 me za siebie przemawiają.

IMPORT (wartość w 1000 marek)

1929 — 344,154, 1932 — 124,886, 1933—98,510,
 1934 — 87,863, 1935 — 57,428, 1936 — 61,998.

EKSPORT (wartość w 1000 marek)

1929 — 403,475, 1932 — 118,798, 1933—98,354,
 1934 — 62,331, 1935 — 55,245, 1936 — 48,016.

Z danych tych widzimy, że w porównaniu z ro-
 kiem 1929 w roku 1936 wartość eksportu katastro-
 falnie spadła z 403 na 48 milionów marek. Abstra-
 हुjąc już od zastraszającego zmniejszenia się obro-
 tu import skórek futerkowych przewyższał eksport
 o prawie 50%, wówczas gdy w roku 1929 eksport
 przewyższał wartość importu o około 20%.

Uwzględni należy, że podane cyfry importu
 obejmują wartość prawie wyłącznie skórek futer-

kowych w stanie surowym, natomiast liczby eks-
 portowe — wyłącznie futra wyprawione. Te wzglę-
 dy pogarszają jeszcze bardziej bilans, ponieważ
 Niemcy nie tylko nie realizują zagranicą wartości
 surowca lecz i kosztu przeróbki.

as.

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.

W FABRYCE SKÓR CHEVREAUX W STANACH ZJEDNOCZONYCH

Korespondent fachowego pisma „Die Lederin-
 dustrie” opisuje wrażenia wyniesione po odwie-
 dzeniu dużego zakładu garbarskiego w Stanach
 Zjednoczonych, wyrabiającego skóry chevreaux.
 Podziwu godne jest tempo pracy w tym zakładzie,
 gdzie zaledwie 1000 robotników produkuje dziennie
 16000 do 18000 skór. Zapas skór surowych w spe-
 cjalnych magazynach jest w ilości wystarczającej
 na 40 dni roboczych, t. j. 650,000—700,000 sztuk.
 Wyrabiane są w tej fabryce skóry suche różnej
 prowinencji.

Następnie korespondent podaje niektóre zaob-
 serwowane sposoby techniki fabrykacji. Otóż skór-
 ry po markowaniu bieżącym numerem partii zamo-
 czone zostają w wodzie, gdzie pozostają do dnia
 następnego, bez dodawania jakichkolwiek środków
 przyspieszających proces moczenia. Dnia następnego
 skóry są układane na kozły celem ocieknięcia,
 obrzynane i bębnowane przez 2 godziny celem
 zmiękczenia. Wapnienie trwa 6—7 dni w miesza-
 ninie z rocznie wapna i małego dodatku siarczku
 sodu; czynność ta odbywa się w bębnach.

Dalsze procesy fabrykacji nie różnią się o wiele
 od metod stosowanych w Europie. Po procesie bar-
 wienia skóry są oliwione z liczka sposobem maszy-
 nowym przy pomocy mieszaniny oleju kopytkowe-
 go z gliceryną. Czynność napinania skór na ramy
 podczas wykończenia odpada jak również natryski-
 wanie. Apreturowanie skór czarnych odbywa się na
 specjalnych maszynach, skór jasnokolorowych —
 ręcznie.

Dekfarby wodne i Top-Finisz marki „G I S K A”

nadal w wysokim gatunku wyrabia

Fabryka Przetworów Chemicznych

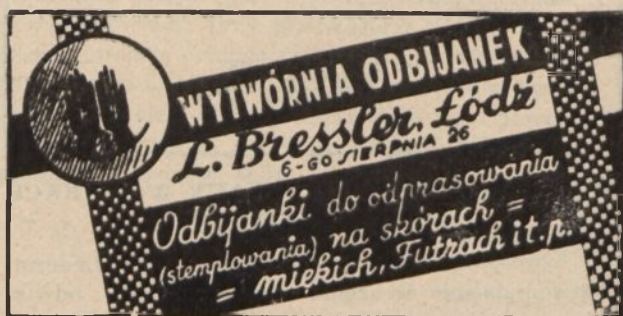
J. BAUMZECER Dawniej Inż. Jan Gibiański i S-ka
 WARSZAWA, Elbląska 39, tel. 12.07-14, 5.85-08

ROZWIĄZANE KARTELE

Między kartelami rozwiązanymi orzeczeniem p. Ministra Przemysłu i Handlu znajdują się następujące, mające styczność z garbarstwem:

Kartel producentów dwuchromianu potasu i sodu, utworzony 20-go lutego 1937 r., w skład którego wchodzi następujące przedsiębiorstwa: S. A. Zakłady Chemiczne w Częstochowie, Tow. Fabryk Portland-Cementu „Wysoka” S. A., Fabryka Przetworów Chemicznych „Rędziny” S. A. pod Częstochową;

Kartel producentów alunu chromowego, utworzony 19-go lutego 1937 r., w skład którego wchodzi następujące przedsiębiorstwa: Zakłady „Elektro” w Łaziskach Górnych, S. A. Zakłady Chemiczne w Częstochowie, Fabryka Chemiczna Kadysz i Lewinson w Warszawie.



STOSOWANIE KRAJOWYCH SUROWCÓW W GARBARSTWIE I FUTRZARSTWIE

Komitet Ekonomiczny Ministrów uchwalił wniosek Ministra Przemysłu i Handlu w sprawie wytycznych polityki stosowania krajowych surowców w przemysłach garbarskim i futrzarskim. Wniosek ten, opracowany przez Komisję Surowcową, przy współudziale sfer zainteresowanych, ma m. in. na celu zwiększenie produkcji surowca krajowego i podniesienie jego jakości. Wiąże się to z ogólną akcją surowcową, prowadzoną przez rząd, a zmierzającą do zapewnienia rozwijającej się produkcji przemysłowej w różnych dziedzinach należytej podaży surowca.

NOWY SYSTEM KONTYNGENTÓW WYWOZOWYCH

Wymaganie kwalifikacji od eksporterów

Ministerstwo Przemysłu i Handlu ustaliło nowy system podziału kontyngentów wywozowych. Zasady podziału kontyngentów poszczególnych towarów na różne rynki zbytu opiniować ma Rada Handlu Zagranicznego.

Rozdział kontyngentów jednak między poszczególne firmy będzie zatwierdzony przez Państwowy Instytut Eksportowy.

Minimalne kwalifikacje na eksportera stanowią: posiadanie świadectwa przemysłowego III kategorii handlowej lub V kategorii przemysłowej, należyte przygotowanie fachowe, odpowiednie zasoby finansowe. Eksporter zobowiązany jest do prowadzenia ksiąg handlowych.

Jeśli eksporter wykaże się wywozem pionierskim, uzyskiwaniem wysokich cen za towar najlepszej jakości, albo np. posiada zagranicą własny aparat sprzedaży, to wówczas będzie miał pierwszeństwo przy uzyskiwaniu prawa wywozu przed wszystkimi innymi.

WPLYWY IZB RZEMIEŚNICZYCH

Jak donosi prasa stołeczna, Ministerstwo Przemysłu i Handlu opracowuje projekt ustawy o pokryciu wydatków Izby Rzemieślniczych. Chodzi o to, że obecnie Izby Rzemieślnicze partycypują w dołatkach na rzecz samorządu gospodarczego do ceny świadectw przemysłowych. Podział wpływów jest taki, że 85% otrzymują Izby Przemysłowo-Handlowe, a 15% Izby Rzemieślnicze. Z tego powodu Izby Rzemieślnicze odczuwają brak funduszy. Jak się dowiadujemy sprawa będzie załatwiona inaczej niż dotychczas. Chodziłoby o opłatę od każdego warsztatu z pominięciem świadectw przemysłowych. które, jak wiadomo, mają być zniesione.

CECHOWANIE SKÓR SUROWYCH Z PALESTYNY

Skóry surowe nadchodzące do Polski z Palestyny — nie są cechowane. Ponieważ polskie urzędy celne nie będą cłić transportów skór nieopatrzonych właściwymi cechami — koniecznym jest, aby importerzy polscy skór surowych z Palestyny poczynili odpowiednie kroki u dostawców palestyńskich. Dostawcy palestyńscy skór surowych winni ze swej strony przeprowadzić, aby transporty tych skór idących do Polski — zwłaszcza w przeładunku — były bezwzględnie cechowane w portach przeładunkowych.

„Gosp. Służba Inform.”

PRZYWÓZ SUROWYCH SKÓR KOZICH DO FABRYKACJI CHEVREAUX

O przywóz skór kozich do przerobu na giemzę mogą się ubiegać tylko garbarnie trudniące się przerobem tego surowca. W tym celu każda garbarnia winna przy pierwszym swym podaniu o przywóz dołączyć zaświadczenie właściwej terytorialnie Izby Przemysłowo-Handlowej, że dana garbarnia trudni się przerobem tych skór na giemzę.

W zaświadczeniu tym Izba Przemysłowo-Handlowa ponadto stwierdza, że przerób skór kozich na giemzę będzie przez izbę kontrolowany.

W razie zużycia skór na inne cele dana garbarnia będzie wyeliminowana z przydziałów kontyngentów na wszelkie skóry.

Pozwolenia przywozu skór kozich będą wydawane na poz. 528 t. c. — jednak w ramach kontyngentu na poz. t. c. 492. Opłaty manipulacyjne wynoszą 1% od wartości towaru.

Garbarnie, które sprowadzały już w latach ubiegłych skóry kozie do przerobu na giemzę, zaświadczeń nie składają.

„Gosp. Służba Inform.”

SPRAWA KLUCZA PODZIAŁOWEGO

W związku z opracowywaniem klucza podziałowego kontyngentów surowcowych przemysłu garbarskiego, Komitet Koordynacyjny tegoż przemysłu, na posiedzeniu w dniu 31-go maja r. b., w dążeniu do oparcia podziałów o szerszą niż dotychczas podstawę, uchwalił polecić poszczególnym organizacjom garbarskim zebranie danych od swych członków o wysokości obrotu, dokonanego za cały rok 1934 (ewent. prawomocny wymiar pod przem. od obrotu za ten rok) oraz za drugą połowę 1936 roku z uwzględnieniem oddzielnie obrotów osiągniętych

z produkcji na rachunek własny i na „lon“, z produkcji skór twardych i miękkich (w fabrykach o produkcji mieszanej) oraz z podaniem ilości zatrudnionych w odnośnym czasie robotników i wypłaconej im robocizny. Dane te przy uwzględnieniu ponadto momentów, dotyczących zdolności technicznej poszczególnych fabryk będą służyły za podstawę przyszłego podziału surowcowego. (mm)

UPROSZCZENIA FORMALNOŚCI DEWIZOWYCH

Komisja Dewizowa wprowadziła nowe ułatwienia dla sfer gospodarczych przy przyznawaniu dewiz i walut na pokrycie należności za towary sprowadzane z zagranicy. Dotychczas w tych wypadkach, gdy wartość importowanego towaru przekraczała cyfrę określoną w pozwoleniu przywozu, importerzy musieli się zwracać do Komisji Dewizowej o uzyskanie dodatkowych zezwoleń. Komisja Dewizowa upoważniła banki dewizowe do załatwiania we własnym zakresie tego rodzaju wniosków w tych wypadkach, gdy wartość sprowadzonego towaru nie przekracza więcej niż o 2%, a w żadnym bądź razie o zł. 100 wartości towaru, wymienionej w zaświadczeniu przywózowym.

O BEZCŁOWY IMPORT ALBUMINY I KAZEINY

W związku z zamierzonym wprowadzeniem w życie art. 23 pkt. 1 lit. c. prawa celnego, który upoważnia Min. Skarbu w porozumieniu z Min. Przemysłu i Handlu oraz Rolnictwa i Reform Rolnych do ustalania w drodze rozporządzeń wspólnych warunków, na których udzielane będą zezwolenia na bezcłowy przywóz odpowiednich ilości zagranicznych surowców lub półfabrykatów tego samego rodzaju, jak użyte przy wyrobie towarów wywożonych z kraju, Izba Przemysłowo-Handlowa w Wilnie wystąpiła z wnioskiem, aby nowa procedura objęła także albuminę i kazeinę, które dotychczas nie zostały dopuszczone do automatycznego obrotu uszlachetniającego.

Albuminę i kazeinę, które są niezbędne przy produkcji dykt klejonych, sprowadzają zainteresowane fabryki w zwykłym obrocie uszlachetniającym. Ze względu na ścisłe wymogi formalne władz celnych, nie uwzględniających specyficznego charakteru produkcji dykt, procedura obrotu uszlachetniającego stała się na ogół bardzo uciążliwą i wywołuje narzekania fabrykantów.

W swoim czasie Izba Wileńska czyniła starania

o automatyzację powyższego obrotu uszlachetniającego, starania te nie dały jednak pozytywnego wyniku. („Przeł. Handl.-Gospod.”)

MASZYNY GARBARSKIE

ST. KLECZKOWSKI, Warszawa

OKOPOWA 42, — TEL. 12.21-62.

w y k o n u j e:

Falc maszyny, alter maszyny, rol maszyny, glans maszyny, rek maszyny, szlifierki, okucia do wałek. Remonty po cenach najniższych.

HURTOWE NOTOWANIA CHEMIKALII

Za 100 kg. loco skład w Warszawie:

Aceton	350.—
Alun chromowy	80.—
Alun biały	53.—
Antychlor kryst.	41.—
Azotan baru	185.—
Boraks kryst.	85.—
Boraks w proszku	87.—
Boran manganu	340.—
Chlorek baru	72.—
Chlorek wapna	40.—
Dwuchromian potasu	190.—
Dwuchromian sodu	165.—
Dwusiarczan sodu bezw. 60/62%	45.—
Glejtą ang. w proszku	160.—
Hydrosulfit	280.—
Klej kostny	150.—
Klej skórny	185.—
Kreda chem. czysta	52.—
Kwas borny	185.—
Kwas szczawiowy	150.—
Nadboran sodowy	390.—
Naftalen w łuskach	60.—
Octan ołowiu	165.—
Pomeks w kawałkach	60.—
Pomeks w ośłkach	40.—
Salmiak mielony	115.—
Siarczan magnezu (sól gorzka)	20.—
Siarczan miedzi	84.—
Siarczan żelazowy	15.—
Siarka mielona i w łuskach	35.—
Talcum 000000	29.—
Tanina 92%	750.—

Chemiczna Fabryka Farb i Lakierów

„TERPEN” Sp. z o. o.

Warszawa, ul. Burakowska 9, telefon 12-18-48

FARBY KRYJĄCE (DEKFARBY) DO SKÓR:

Farby wodne
Glanzfinish

Lakiery i farby kryjące nitrocelulozowe
kolodium

ROZPUSZCZALNIKI:

octan amyłowy, alkohol amyłowy

Poleca swe wyroby w wyborowym gatunku i po cenach konkurencyjnych

Dr. Zeumer

FABRYKA CHEMICZNA

Spółka z ogr. odp.

MIKOŁÓW

Tel. 210.03; adr. teleg.: „Zeumer Mikołów”

Produkuje i dostarcza:

Preparat do garbowania skór w proszku
znanej marki „D H Z”Siarczan magnezu kryst. (sól gorzka)
oraz inne techniczne sole i kwasy
dla przemysłu garbarskiego

Przebieg zachodnio - polskich aukcji skór surowych w czerwcu

Czerwcowe sprzedaże aukcyjne skór surowych w Ponienu i Toruniu są odzwierciedleniem ogólnego położenia rynku surowca skór nego jak i gotowych fabrykatów. Wyraża się to w małym zainteresowaniu aukcjami, wbrew oczekiwanym niższym cenom na wszelkie gatunki skór surowych. Kupujących było stosunkowo mało. Skóry cielęce zostały z aukcji wycelane i po aukcjach sprzedane z wolnej ręki.

Notowania Centralnego Syndykatu Gospodarczego Rzemiosła Rzeźnicko-Wędliniarskiego z licytacji odbytej w dniu 8 czerwca w Toruniu są jak poniżej. Podajemy obok notowań również sprzedane ilości oraz w nawiasach notowania poprzedniej aukcji:

500 bukatów do 35 f.	72 (80)
1500 bydłce oryginalne 36—50 f.	65—71 (76—85)
400 bydłce oryginalne 51 f. wzwyz	71 (76)
5000 skór cielęcych do 7,5 f.	6,75 (7,80)
2000 skór cielęcych 8—10 f.	8,00 (10.—)
600 skór cielęcych 10 f. wzwyz za funt	1.— (1,15)

Notowania za skóry owcze jak w maju.

Skóry kozie suche 4.— za szt.

Tendencja niżkowa; skóry cielęcych średnich i ciężkich nie sprzedano.

Na odbytej w Poznaniu w dniu 10 czerwca licytacji skór surowych wystawione były do sprzedaży:

2.927 skór bydłcych;
12.459 skór cielęcych;
186 skór owczych.

Notowano następujące ceny (w nawiasach ceny

osiągnięte w maju r. b.):

Za skóry bydłce m. Poznań:

Żarłoki do 20 f.	73 (80)
Bukaty 21—39 f.	73 (80)
Wolce, jałowki, buhaje	76 (85)
Wolce, jałowki 50 f. wzwyz	80 (85)
Buhaje 50—70 f.	71 (76)
Buhaje 71—85 f.	63 (70)
Krowy do 49 f.	72 (80)
Krowy 50 f. wzwyz	73 (79)

Za skóry bydłce prowincjonalne:

Bydgoszcz oryginalne	70 (79)
Ostrów oryginalne	75 (83)
Gniezno oryginalne	nie sprzedane
Inowrocław oryginalne	nie sprzedane
Rawicz oryginalne	74 (82)
Leszno oryginalne	73 (83)
Różne miejscowości	66 (73—80)

Za skóry cielęce m. Poznań:

1500 szt. 5,5—7,5 f.	7.— (7,80)
1200 szt. 7,6—9 f.	8,60 (9,60)
500 szt. 9 f. wzwyz	11.— (12.—)

Za skóry cielęce prowincjonalne:

5000 oryg. Bydgoszcz 7,3 f.	nie sprzedane
700 oryg. Ostrów 7,64 f.	8,60 (10.—)
500 oryg. Gniezno 7,2 f.	nie sprzedane
700 oryg. Inowrocław 7,1 f.	7,30 (8,50)
600 oryg. Rawicz 7,68 f.	7,60 (9,70)
300 oryg. Leszno 7,53 f.	7,55 (8,60)
1500 szt. z różnych miejscowości:	
650 szt. 5,6—7,5 f.	6,50 (7,50)
800 szt. 7,6—9 f.	8,60 (9,50)
100 szt. 9,1—10 f.	9,50 (11.—)
50 szt. 10,1 f. przec. 11 f.	10,75 (12.—)



Fabryka Wyrobów Gumowych ORAWSKI i S-ka

Spółka z o. o.

WARSZAWA, Al. Jerozolimskie 105
Telefon 5.41-06

Specjalność:

**Okladanie gumą walców do maszyn
garbarskich**

**Walce ebonitowe do falcmaszyn
Walce odporne na ługi i kwasy**

Rynek skór surowych Małopolski i Śląska

(Korespondencja własna)

Skóry cielęce: Od ostatniego naszego sprawozdania rynkowego nic się nie poprawiło na rynku skór cielęcych. Stagnacja pogłębiła się i ceny bardziej spadały. Konkurencja przy zakupie w rzeźniach mimo to nie została wstrzymana; kupuje się znacznie taniej, ale w dalszym ciągu odbiera się za stosunkowo drogie pieniądze towar obciążony mięsem, a w niektórych miejscowościach (w Krakowie również) nawet z żyłami. Kupcy krakowscy płacą

rzeźnikom za towar długonogi zł. 1.70 kg. wagi zielonej loco rzeźnia w stanie ciepło-krwistym, bezpośrednio wając te skóry po uboju. Towar taki daje manco ponad 20%. Chętni się przy tym kupcy, że za bardziej mokry towar płacili już zł. 2,30 rzeźnikom i przy tej cenie mieli poważne zarobki. Faktem jest, że w okresie owym na towarze tracili, a wyrównali straty przy zakupie (znacznie taniej) towaru z prowincji, który następnie sprzedawali łącznie

z towarem krakowskim po wysokiej cenie. Jest rzeczą zresztą znaną wśród garbarzy krajowych jak i zagranicznych, że żaden kupiec nie zobowiąże się dostarczyć towaru wyłącznie z rzeźni krakowskiej, słynnej z wielkiego uboju cieląt. Dzięki płaceniu cen powyżej poziomu rynkowego rzeźnikom, kupcy krakowscy sparaliżowali zabiegi cechu rzeźników No. 1 dla skupu również skór cielęcych. Cech ten ogranicza się wyłącznie do skupu skór bydłychych u kilkunastu rzeźników. Nawiasem mówiąc cech ten wypłaca głównemu dyrektorowi po 8 gr. od kg. sprzedanego surowca i sprzedaje towar także kupcom z wolnej ręki. Również w przyszłości Cech nie zamierza urządzać aukcji śladem Torunia i Poznania.

Wobec słabego utargu na rynku skór wyprawionych, kilkutygodniowego strajku w garbarniach w Szydłowcu (już zakończono), upadku szeregu firm branży obuwniczej w Warszawie, a zatem zwiększeniem się protestów wekslowych i większej wstrzeźliwości na rynku dyskontowym, sytuacja nie jest pomyślna. Są poważne trudności dla zawarcia transakcji kredytowej dla Kupca skór surowych, nawet w wypadku gdy ma już odbiorcę na towar.

Nic więc dziwnego, że eksporterzy w Krakowie sprzedali zagranicą skóry cielęce solone po zł. 2.10 za kg. wagi solonej doważonej, chcąc mieć odrazu gotówkę po załadowaniu towaru. Na transakcjach tych ponieśli kolosalne straty, jednak będą mieli płynną gotówkę dla zakupu świeżego towaru i tańszego. Cena płacono rzeźnikom rzuca jednak w dalszym ciągu ujemne światło na kalkulację handlową kupców krakowskich, gdyż cena ta nie daje możliwości uczciwej kalkulacji. Prowincja nie jest w stanie o tyle taniej sprzedać kupcom krakowskim, aby ceny się zniwelowały. Rzeźnicy prowincjonalni mają również kontakt z rzeźnikami krakowskimi. Na targach i jarmarkach, słysząc o tych cenach, sami doważają swój towar do Krakowa, (gdychodzi o bliższe okolice). Prowincja musi się liczyć z notowaniami cen na rzeźni krakowskiej i do tej ceny się zbliżyć. Zatem i prowincja płaci przy skupie wysokie ceny, co uniemożliwia sprzedaż po takiej cenie, po jakiej chciałby się eksporter lub garbarz zaopatrzyć.

W okresie sprawozdawczym obniżyła się w dalszym ciągu cena lekkich skór cielęcych solonych i suchych. Eksporterzy mieli zwiększony ruch, gdyż kupcy prowincjonalni doceniając, że w tym dziale handlowym nie ma stagnacji i można towar spieniężyć, suszyli skóry w wadze do 4 kg.. Cena jednak spadła ze zł. 7.— na 6.— — 6.40 za sztukę. II sortu o 10% taniej, III o 25% taniej. Płatność gotówkowa w całości po dostawie towaru.

Chlubnym wyjątkiem były skóry cielęce suche, zdadne dla przemysłu futrzarskiego, które były silnie poszukiwane. Notowano je zł. 8.75— 10.— za sztukę. Płatność gotówkowa przy dostawie towaru.

Skóry bydłecze: Podaż towaru bardzo mała i niedostateczna. Garbarze skór juchtowych kupowali

każdą zaofiarowaną partię skór jałowczych, przyjmując w niektórych wypadkach także 10—20 proc. skór byczych i krowich. Najwyższe ceny, jakie osiągnięto to zł. 1.52 i jedna trzecia za kg. wagi solonej doważonej.

Skóry końskie lekko zniżkowały. Eksporterzy obniżyli cenę nabycia skór końskich 220 cm. długości ze zł. 22.00—23.00 na 19.00—20.00 za sztukę. Mniejsze, zależnie od wielkości, nabywa się po różnych cenach. Skóry zrebujące dla celów przemysłu futrzarskiego cieszą się w dalszym ciągu dobrym popytem. Płacono za nie zł. 33.— — 55.— za sztukę zależnie od gatunku.

Skóry psie są stałym artykułem handlowym, lecz podaż tychże jest minimalna. Garbarnie Zembrzyckie płaciły za takowe zależnie od wielkości od 40 do 85 gr. za sztukę.

Skóry kozie ukazują się w małej ilości na rynku handlowym. Eksporterzy płacili za Heberlinge i Mutterziegen po zł. 5.— za I, zaś za II gatunek o 33

OKULARY OCHRONNE
do kwasów i do innych technicznych celów ze
szklami białymi i zabarwionymi.
T E R M O M E T R Y
do badań i analiz chemiczno-technicznych
Hurtownia i wytwórnia optyczna
Józef Herszkorn. Warszawa
NALEWKI 17. — TEL. 11.16-75.

proc. mniej, za III — o 70 proc. mniej w stosunku do I sortu.

Główki cielęce solone notowano na rynku krakowskim 14 gr. za sztukę; garbarze chętnie skupują ten artykuł z magazynów kupieckich. Natomiast nie mają kupcy skór surowych odbiorców na kości z łbów, które w latach przedwojennych sprzedawano za dobrą cenę, a obecnie wyrzuca się. Wina leży w nierozwiązaniu przez Rząd kartelu fabryk mąki kostnej, które unieruchomiły szereg warsztatów pracy, by móc dyktować cenę za surowiec przy zakupie jak i za produkt gotowy przy sprzedaży. Rezultat jest ten, że w takim osiedlu garbarskim jak Dobczyce suszy się kości, by potem w zimie służyły za opał. Apelujemy do Rządu, by sprawą kosztą zainteresował się bliżej.

Czytaliśmy onegdaj wiadomość w „Deutsche Nachrichten-Büro” o wielkim sukcesie przy zbieraniu odpadków takich, o których nikomu nawet nie śniło się w czasie wielkiej wojny światowej, gdy posługiwano się „Ersatz’ami”. Dlaczego obecnie mamy marnować taki ważny artykuł jak kości i odpadki ze skór, które w czasach przedwojennych stanowiły poważną gałąź handlową w gospodarce społecznej.

M. S.

Garbarz - specjalista wyrabia skóry podeszwowowe, nowoczesny garbunek dębowy, towar nie blichowany, pi rwszorządnej jakości, sztywne, ścisłe, wysoka wydajność, jako też skóry pasowe, blanki naturalne i czarne, juchty dla celów wojskowych, p o s z u k u j e odpowiednie stanowiska.

Zgłoszenia skierować pod „First Class 42” do Administracji „P. G.-T.”

DO SPRZEDANIA

Falcmaszyna

w dobrym stanie.

Wiadomość: Żelazna 58a. — Teller.

DZIAŁ PRAWNY

Možność spłacania zaległości z tytułu składek ubezpieczeniowych papierami pupilarnymi.

Zakład Ubezpieczeń Społecznych w jednym z ostatnich okólników zezwolił ubezpieczalniom społecznym na przyjmowanie od pracodawców na pokrycie zaległości z tytułu składek ubezpieczeniowych, powstałych przed 1 stycznia 1936 r. papierów procentowych pupilarnych (państwowych, lub przez państwo gwarantowanych), oraz papierów procentowych, emitowanych przez instytucje lub przedsiębiorstwa, pracujące w kraju, po kursie, ustalonym co miesiąc przez Zakład Ubezpieczeń Społecznych.

Przyjmowanie papierów rozpocznie się w dniu 1 czerwca 1937 r. Papiery procentowe przyjmowane będą po kursie o 10 punktów wyższym od kursu giełdowego, względnie orientacyjnego.

Kiedy dopuszczalna jest zwózka zajętych ruchomości w postępowaniu egzekucyjnym władz skarbowych?

W związku z niewłaściwym przeprowadzaniem egzekucji przez organa egzekucyjne skarbowe Ministerstwo Skarbu okólnikiem z dnia 7 maja r. b. L. D. V. 3503/1/37 wyjaśniło, co następuje:

Ministerstwo Skarbu stwierdziło, że w okręgach niektórych Urzędów Skarbowych poborcy skarbowi zwożą zajęte przedmioty do składnicy bezzwłocznie po dokonaniu zajęcia lub oddają zajęte ruchomości pod dozór osób trzecich, mimo że nie zachodzą ważne ku temu powody.

W związku z ujawnieniem powyższych nieprawidłowości Ministerstwo Skarbu przypomina, że w myśl par. 72 ust. (1) rozporządzenia Rady Ministrów o postępowaniu egzekucyjnym władz skarbowych, regułą jest pozostawianie zajętych ruchomości na miejscu i oddanie ich pod dozór zobowiązanemu lub osobie, u której zostały zajęte. Pozbawienie zobowiązanego dozoru zajętych u niego ruchomości może nastąpić jedynie z ważnych przyczyn, a zwłaszcza w razie odmowy przyjęcia dozoru bądź uzasadnionej obawy usunięcia lub uszkodzenia zajętego przedmiotu.

Powyższe wyjaśnienie Urzędy Skarbowe podają niezwłocznie do wiadomości poborców skarbo-

wych, przy czym w razie stwierdzenia dalszych nieprawidłowości w tym kierunku winnych należy pociągać do odpowiedzialności służbowej".

Zgodnie z obowiązującymi przepisami o postępowaniu egzekucyjnym władz skarbowych zajęte ruchomości pozostają pod dozorem dłużnika, licytacja zaś odbywa się w miejscu, gdzie przedmioty się znajdują. Druga licytacja dopiero odbyć się może bez zgody dłużnika w innym miejscu. Pierwsza licytacja może odbyć się najwcześniej po 15 dniach od dnia dokonania zajęcia. Jedynie w wypadku możliwości zepsucia się przedmiotów lub gdy wskutek opóźnienia sprzedaży straciłyby na wartości, licytacja odbyć się może bez zachowania powyższego terminu.

W praktyce sekwestrator po dokonaniu zajęcia udziela kilkudniowego terminu na uiszczenie zaległości, po upływie którego — wbrew wyraźnym przepisom egzekucyjnym — dokonywał zwózki zajętych przedmiotów. W wyżej podanym okólniku Ministerstwo Skarbu wyraźnie podkreśliło, że egzekucja w ten sposób przeprowadzona jest nieprawidłowa i że zwózka zajętych rzeczy jest dopuszczalna tylko w przypadku uzasadnionej obawy usunięcia lub uszkodzenia zajętej rzeczy.

Wznowienie przedsiębiorstwa w ciągu roku podatkowego po zwrocie świadectwa przemysłowego

Sąd Najwyższy w wyroku Izby Karnej z dn. 18 XII. 1936 r. 3.K. 1726/36 orzekł, że ustawa o podatku przemysłowym nie przewiduje utraty ważno-

Fabryka Skór „UNJA“

F. LEWINSOHN i S-ka
WARSZAWA, Stawki 79.
 Telefon 12-09-74.

Skóry podeszwowe:
 Krupony, karki, bokl

FABRYKA GARBARSKA

H.L. CYTRYNiS-ka

WARSZAWA, Wolska 48.

TEL. 6.43-89.

Skład fabryczny w KALISZU ul. Babina 10

Skład komisowy u B-ci Seinfeld,

LWÓW, Stary Rynek Nr. 7.

Specjalność:

Karki, bokl, brandzle, krupony „Vache“.

GARBARNIA

Inż. E. Lewin

Warszawa, Parysowska 2a

Telefon 12.08-90



Skóry chromowe:

Boxcał, Rindboks

czarne i kolorowe

ści świadectwa przemysłowego przez jego zwrot Urzędowi Skarbowemu i zaprzestanie prowadzenia przemysłu w ciągu roku podatkowego; wznowienie więc tego samego przedsięwzięcia w ciągu oznaczonego roku podatkowego, mimo zwrotu świadectwa przemysłowego, nie wymaga wykupienia nowego świadectwa.

Jakie lokale przemysłowe są wolne od podatku przemysłowego

Ministerstwo Skarbu wyjaśniło okólnikiem z dn. 5.V.1937. L.D.V. 26779/3/37, że wolne od podatku lokalowego są nie tylko lokale zajmowane przez zakłady przemysłowe, lecz także i te części tych lokali, które są specjalnie przeznaczone na sprzedaż produktów własnego wyrobu. Zwolnienie od podatku przysługuje również pomieszczeniom przeznaczonym

na sprzedaż produktów własnego wyrobu, gdy po Garbarz -- Dział prawny 2 N mieszczeniom przeznaczonym na sprzedaż produktów własnego wyrobu, gdy pomieszczenia te znajdują się poza zakładem przemysłowym, ale położone są na terenie tej samej nieruchomości, w której znajduje się zakład przemysłowy. Jednocześnie zaznacza się, że jeżeli w danym lokalu prowadzona jest oprócz wyrobów własnych sprzedaż innych towarów, lokal, jako handlowy, podlega podatkowi.

Zryczałtowanie podatku przemysłowego.

Ministerstwo Skarbu przystąpiło już do opracowania rozporządzenia w przedmiocie zryczałtowania podatku przemysłowego od obrotu na lata 1938 i 1939.

Fabryka Garbarska Bracia M. i S. MARGOLIS

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

Marka fabryczna „Bramar”

WYRABIA:

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

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

Miara gwarantowana.

Fabryka Garbarska „Tanner“ Sp. z o. o.

d. F. Buchman

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

Krupony podeszwowe i washowe

Krupony pasowe

Karki podeszwowe i washowe

Boki brandzłowe

Chromy czarne i kolorowe

Rindbox, Dullbox

Naco-calf w różnych kolorach

Lakiery, zamsze

POLECA:

BOXCALF

RINDBOX

N A K O

białe i kolorowe

ROSSLAK

RINDLAK

WELURY

zarne i kolorowe.

Fabryka Garbarska A. ROSEN

Warszawa, Elbląska № 39 (Powązki)

Nasi odbiorcy

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

Skład fabryczny we Wilnie: E. Germajze, Rudnicka 6

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.
KARKI branzłowe w wadze 1/2 do 2 kg.
BOKI w grubości 1 1/2 do 2 milimetrów

Fabryka „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.

Fabryka Garbarska

„PALMA” L. Rozin

WARSZAWA, Nowolipie 44/4. Tel. 12.13-53, 12.14-52

SPECJALNOŚĆ:



SKORY MYTE (WASCHLEDER)

KRAJCE gwarantowano na biało

BOKI i KARKI



Wyroby nasze są zaopatrzone znakami „Palmira” i „Róża”

Biurow Sprzedaży **W. M. PREISA** w Łodzi

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

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

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

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

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

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

Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Warszawa.

Ekstrakty Quebrachowe Tupa ■ Z ■ Las Palmas



GEN. REPR.
DOM HANDLOWY
MARJA WENTLAND

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

Fabryka Farb i Lakierów

Henryka Blumenfelda

Lwów, ul. J. Hermana 31

WYTWARZA I PÓLECA:

- 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** glasy do farb wodnych.
- Finish B. 20.** czarny o wybitnym połysku i wielkiej wydajności.

Ponadto wszystkie specjalne lakiery i emalje do lakierowania samochodów, mebli, ścian, grzejników i t. p.

Wydawca: CECH ZRZESZONYCH GARBARZY M. ST. WARSZAWY.

Redaktor odpowiedzialny: Albert Salkin

Komitet Redakcyjny: Inż. Maksymilian Altman, Albert Salkin, Inż. Herman Rosen.

Redaktorzy przyjmują interesantów w poniedziałki i czwartki, 7—8 wieczór.

Przedruk dozwolony jedynie po uprzednim porozumieniu się z Redakcją.

Druk B-ci Wójcikiewicza, Warszawa

ros. 16160/3/7



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-Essencją OO

Moellon-Degrasy i Moellon

Oleje tureckie

oraz wszelkie oleje i tłuszcze używane w garbarstwie

DOM HANDLOWY

LEON MUSZKATBLIT

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

Skład miejski, ul. Franciszkańska 30, tel. 21-87-00.

Ekstrakty — Chemikalia — Barwniki — Tłuszcze.

Fabryka Chemiczno-Farmaceutyczna

„ELIT”

GRODZISK MAZOWIECKI, tel 38.

Biuro sprzedaży

WARSZAWA, ul. Złota 14, tel. 3.07-09

— Rok założenia 1922 —

Poleca o bezkonkurencyjnej jakości
ROZPUSZCZALNIKI

do lakierów nitrocelulozowych skórnych:

ALKOHOL AMYLOWY — ALKOHOL

BUTYLOWY — ALKOHOL PROPY-

LOWY — OCTAN AMYLU — OCTAN

BUTYLU — OCTAN ETYLU — OCTAN

PROPYLU.

PLASTYFIKATORY

poraz pierwszy przez nas wyrablane w Polsce

Fosforan trójkrezylu (Triakresylphosphat) — Dwubutyłowy ester kwasu ftalowego (Dybutylphthalat).

Cennik i próby wysyłamy na żądanie