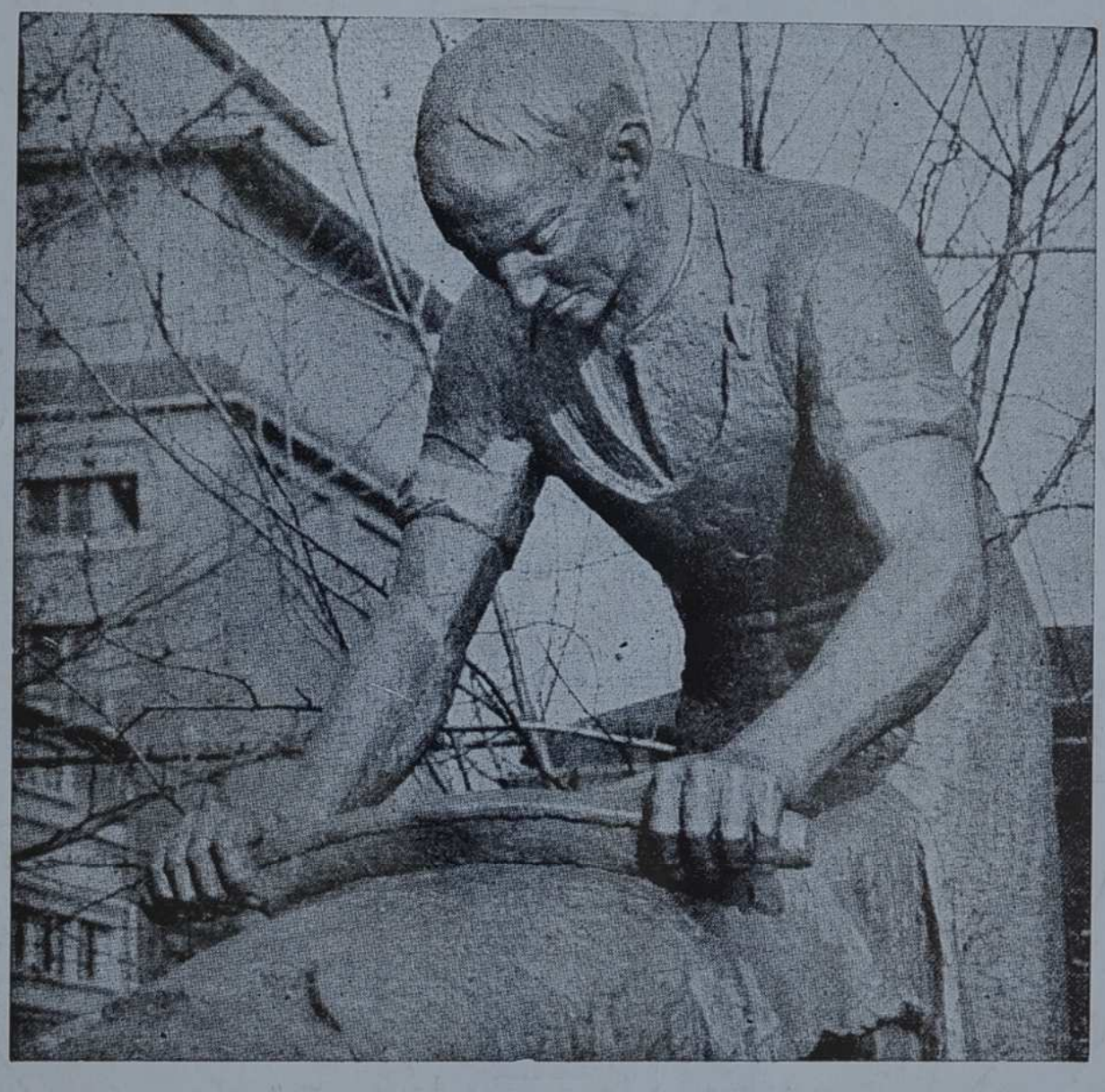
O CURTUME

BOLETIM DO CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CURTUMES DO BRASIL



NÊSTE NÚMERO:

- **EVITADA A TAXAÇÃO DO COURO CURTIDO**
- **O C.I.C.B. LIGA OS CURTIDORES BRASILEIROS AOS COLEGAS DO MUNDO**
- **REINÍCIO DA CAMPANHA PUBLICITÁRIA DE DEFESA DO COURO**
- **DIVERSAS MATERIAS INFORMATIVAS E DE IMPORTÂNCIA TÉCNICA**

ANO II • Rio de Janeiro, Novembro e Dezembro de 1958 • NÚM. 19

Bayer do Brasil

Indústrias Químicas S. A.

PRODUZ

BICROMATO DE SÓDIO

CHROMOSAL B — SAL DE CROMO PARA CURTUMES

SULFURETO DE SÓDIO FUNDIDO

ÁCIDO SULFÚRICO

ANILINAS

TINTAS PARA COBERTURA DE COURO

"EUKANOL" E "BAYKANOL"

RESINA PARA ACABAMENTO DE COURO

"EUKANOL RESIN O"

Agentes de venda:

Aliança Comercial de Anilinas S. A.

RIO DE JANEIRO	SÃO PAULO	RECIFE	PORTO ALEGRE
CP 650	CP 959	CP 942	CP 1656

O CURTUME

BOLETIM MENSAL INFORMATIVO

DIRETORIA
DO CENTRO DAS
INDÚSTRIAS DE
CURTUMES DO
BRASIL

Presidente:
PAULO ZIMMERMANN

Vice-presidente:
AUGUSTO CANTÚSIO

1.º Secretário:
FERNANDO DA CUNHA ANDRADE

2.º Secretário:
PEDRO LOSI

1.º Tesoureiro:
JUAN HENRIQUE ARIETA

2.º Tesoureiro:
NESTOR GUILHERME BIER

Conselho Administrativo:
EGON RENNER
CARLOS OTTI
EDGAR DE GÓIS MONTEIRO
FREDERICO BUSATO
JOÃO MOTTA
JOAQUIM MEDEIROS
JOSÉ PIRES GUERREIRO
JOSÉ FASOLO
JUSTINIANO GRANJO
AIRES NORONHA ADURES
MÁRIO CAPELO
PAULO ROTSEN DE MELO

Conselho Fiscal:

(Efetivos)
CARLOS FELIPE ROSSI
CARLOS TERMIGNONI
JOSÉ BONIFÁCIO DA SILVEIRA

(Suplentes)
MÁRIO RUBENS COSTA
ANDRÉ JACOBSEN JUNIOR
MÁRIO ABDALLA

Secretário Executivo:
MAURÍCIO DEJANIR HERNANDORENA

*

S e d e
RUA MÉXICO, 111
Grupo 1.701
End. Teleg.:
CURTIDORES
Telefone 42-6374
RIO DE JANEIRO
B r a s i l

No limiar de outro ano

Não podemos dizer que o ano de 1958, que ora termina, foi dos piores. Não. Apesar de ocorrências ameaçadoras à conomia do país, com reflexos de muitos problemas nas atividades da nossa classe, em 1958 o C.I.C.B. pôde consolidar os seus programas de interêsse comum, contando com o esfôrço, a colaboração plena e certa dos seus diretores, que não mediram sacrifícios para não só vir ao Rio tratar, na sede, de assuntos importantes para os curtidores em geral, como, ainda, atuaram de longe na propagação dos princípios unionistas.

Hoje, no limiar de um novo ano, O CURTUME assinala a sua satisfação pelo resultado das nossas lutas. Cumpre-nos, ao fazermos um balanço do que foi realizado, renovar um apêlo para todos, a fim de ampliar os nossos quadros sociais, reforçando dêsse modo os recursos para levar avante outras reivindicações, outros planos, outros programas.

Nesta oportunidade, pedimos a atenção dos curtidores para o volume de matéria de caráter técnico inserido em páginas seguintes, bem como o vulto das notícias que lhes oferecemos, uma das quais relativa ao contato que o C.I.C.B. vem de iniciar com respeitáveis entidades internacionais.

Aproveitamos o ensejo para transmitir aos curtidores e a todos os que se interligam às suas atividades a nossa mensagem de Bôas Festas e desejar-lhes que 1959 signifique um ano de venturas, quando se poderão concretizar iniciativas de envergadura, que honrem a classe inteira.

TUPA
314
Solúvel a quente

TUPASOL
314
Solúvel a frio

Atomizado

TUPASOL
Solúvel a frio

TUPA
Solúvel a quente

em blocos

Extratos de Quebracho

vendidos há 30 anos
no mundo inteiro

TITAN

Ácidos tânicos

ao éter
e ao álcool,
para vários fins
industriais.

Noetinger Lepetit S.A.

Corrientes 311 — Buenos Aires

Representantes exclusivos no Bra
Importadora Zamboni S.
Caixa Postal 2036 — Rio de Jan

Comércio com o LESTE EUROPEU

Maurício Dejanir Hernandorena

Segundo tudo indica, lamentàvelmente fracassou a denominada Operação Pan-Americana, preconizada pelo Presidente da República. As notícias procedentes de Washington sôbre as reuniões sucessivas dos representantes das 21 Repúblicas Americanas são desalentadoras, pois os Estados Unidos parecem inclinados a não aceitar as sugestões contidas no bojo dessa iniciativa. Os delegados, após tantos dias de debates, trocas de opiniões e reações públicas dos respectivos países, não conseguiram coordenar as bases em que deveria assentar a O.P.A., que, em última instância, é um plano de desenvolvimento econômico elaborado a prazo fixo.

Trata-se, conforme se pode deduzir do discurso pronunciado pelo delegado brasileiro naquele conclave, de um estudo econômico preparado com minúcias e detalhes técnicos de grande importância pelo nosso Ministério das Relações Exteriores. Mesmo fracassando a O.P.A., há de ficar em favor do Brasil um saldo altamente favorável no conceito das demais Repúblicas Americanas, já que os motivos fundamentais que inspiraram a iniciativa do nosso Govêrno estão calcados numa realidade nítida e insofismável.

As Repúblicas Latino-Americanas, mergulhadas num sub-desenvolvimento quase total, quiseram, através dessa Operação, transmitir ao seu tradicional aliado do Norte, em bases dignas, um apêlo para cooperação mútua.

Desenhou-se nos debates iniciais no Comitê dos 21 que a criação de um Banco de Investimentos talvez pudesse resolver o problema de financiamentos a longo prazo que orçam em cêrca de onze bilhões de dólares. Ao Brasil, do que se infere das declarações do nosso delegado, caberiam aproximadamente financiamentos no montante de três bilhões de dólares, com o que seria possível elevar a renda "per-capita" da nossa população de 240 dólares anualmente para 400, em 1980.

É do conhecimento das autoridades monetárias o estado de decomposição a que chegou a moeda dos países americanos, quase que sem exceção devorados por tremendos surtos inflacionários. Como os Estados Unidos obrigatòriamente seriam os maiores cotistas do estabelecimento investidor, parece que as perspectivas de futuro quanto ao saneamento das moedas latino-americanas não ofereceram garantias a empreendimento de tamanho vulto. Daí a impraticabilidade e o fracasso da O.P.A..

Ao Brasil, que tem a sua fonte de receita cambial estribada em poucos produtos, resta uma solução heróica, qual seja a de abrir novos mercados, principalmente para o café no Leste europeu. Tentando ampliar a sua área de comércio externo, o Govêrno volveu as vistas para alguns países com os quais já mantém relações diplomáticas e comerciais, notadamente a Tchecoslováquia. O nosso embaixador em Londres, reconhecidamente homem de muita perspicácia para grandes negócios, visitou por duas vêzes consecutivas aquêle país, trocando idéias com as suas autoridades, sobretudo com o Ministro do Comércio. Nas pegadas do embaixador em Londres, outro chefe de missão diplomática, o de Bruxelas, também andou por lá, regressando incontinente ao Rio de Janeiro, preconizando aumento do comércio e cantando as suas vantagens para o Brasil.

Segundo dizem os jornais, notadamente os favoráveis ao convênio com a Tchecoslováquia, poder-se-á operar um acôrdo comercial na base de trocas de matérias primas brasileiras — café e outros produtos tropicais — num valor total de quatrocentos milhões de dólares por manufaturas, máquinas e equipamentos, tudo para pagamento num prazo de cinco anos.

Dentre os produtos exportáveis figura o couro cru como capaz de ampliar a sua exportação, creditando-se maiores somas de divisas ao Brasil. Sabemos que por interêsse exclusivo da Tchecoslováquia em criar fon-

tes de receita para o Brasil importar matérias primas e equipamentos, êsse país importa-nos com exclusividade pequenas quantidades de couros crus. Dentro do aspecto estritamente comercial, convém ao Govêrno Tcheco comprar-nos alguns couros mesmo sendo matéria prima de baixa qualidade e a preços acima da cotação do mercado internacional, porque em país de economia dirigida o organismo estatal encarregado das exportações pode estabelecer perfeitamente um sôbre-preço nos produtos exportados..

Como conseqüência dêsse mecanismo aplicável na Tchecoslováquia, mantém os couros nacionais preços internos cotados acima da paridade do mercado internacional. Não se concebe que a Strojesport, órgão do Estado importador e exportador, deixe de comprar couro argentino ou americano de superior qualidade e a preços muito mais baixos, a não ser em troca de compensações com aumentos de preços nos produtos que exporta.

O grupo brasileiro que está negociando com as autoridades tchecas conseguiu trazer a esta Capital o Sr. E. Maiwald, vice-presidente da Strojsport, que neste momento prepara o terreno para a vinda, no próximo mês, do Ministro do Comércio daquele país, ocasião em que será firmado novo acôrdo. Como as estatísticas de exportação dos couros crus, no ano que se finda, indicam claramente que exportamos menos de 10% sôbre o total da produção devemos ficar alertas quanto ao desenvolvimento dessas negociações, pois se nos afigura pràticamente impossível ampliar a exportação de couros crus salgados, a não ser gravando ainda mais o preço para os curtumes nacionais. Temos tristes lembranças de negócios de couros feitos à época da compensação, quando um grupo de espertalhões ganhou muito dinheiro em detrimento da indústria de curtumes.

A brusca ampliação do comércio brasileiro-tchecoslovaco que se pretende pode gerar um tipo de negócio como se verificou anteriormente. Os quatro homens de emprêsa, inclusive os dois diplomatas citados, que enfeixam em suas mãos o negócio com a Tchecoslováquia, não são, pelo seu passado, penhor de confiança para um êxito de proveito comum. A nossa missão é, diante da situação que se esboça, a de alertarmos as autoridades, notadamente o Itamarati e a CACEX, para os reflexos negativos que a operação possa acarretar para a indústria brasileira. Dessa missão não fugiremos, mesmo que duras verdades tornem-se vir ao conhecimento da opinião pública.

Curtume paranaense amplia as suas instalações

Acompanhando o extraordinário desenvolvimento técnico-industrial da indústria brasileira, a S.A. Curtume Curitiba, instalado na Capital do Paraná, vem de ampliar tôdas as suas instalações, com a construção de diversos novos pavilhões e aquisição de equipamento dos mais modernos e variados.

Registramos com imenso prazer êsse fato, pois os produtos daquele conceituado associado estão hoje classificados entre os melhores do país, cuja freguezia alinha-se entre as fábricas de manufaturas de couro da mais aprimorada qualidade. Os Irmãos Anacleto e Frederico Busato, diretores da S.A. Curtume Curitiba, representam hoje a nova mentalidade industrail que se observa nos homens de emprêsa do nosso país. Todos os fatôres determinantes do maior aproveitamento da matéria prima e de aumento de índice de produtividade do trabalhador estão sendo aplicados na reforma que se processa na emprêsa curitibana.

Associados do C.I.C.B. desde a fase de sua organização, prestigiam os Irmãos Busato todos os movimentos de defesa da classe que a entidade empreende. Um dêles, diretor do Centro, quando, por qualquer motivo não pode comparecer a uma reunião de Diretoria, faz com que o outro o represente, abandonando muitas vêzes a direção dos trabalhos da sua fábrica. Estas reuniões se sucedem em nossa sede social, em São Paulo, em Novo Hamburgo e em Pôrto Alegre, pontos de alto interêsse regional da indústria de Curtumes.

Reconhecidos como curtidores de aprimorada técnica, especialmente do couro de porco, servimo-nos da sua experiência para ministrar ensinamentos aos colegas em reuniões da classe, sôbre tiragem e processos de classificação do couro suíno. É confortador visitar uma emprêsa modelar como a S.A. Curtume Curitiba, onde a inteligência humana está colocada a serviço de uma produção de esmerado acabamento.

Empossada a nova diretoria do Centro Industrial do Rio de Janeiro

— O C. I. C. B. fêz-se representar no ato
— Palavras do Sr. ZULFO DE FREITAS MALLMANN

A indústria de curtumes participa ativamente dos acontecimentos de interêsse geral, manifestada na orientação segura que imprimirá ao Centro Industrial do Rio de Janeiro a nova Diretoria que tem à frente o Sr. Zulfo de Freitas Mallmann, homem dotado de excepcional espírito de liderança e conhecedor dos problemas da classe. Pelas próprias características que conferem ao Centro Industrial do Rio de Janeiro prerrogativas legais de entidade de direito privado, através dêsse órgão os industriais cariocas poderão fazer chegar às autoridades, de maneira franca e leal, as suas reivindicações. Sem a característica de ordem sindical, que muitas vêzes impede à Federação ou Confederação o debate público de questões de interêsse da produção nacional, sintetizam com plena homogeneidade de raduzimos os principais tópicos a seguir e que o Centro Industrial poderá ser o intérprete do pensamento da classe.

Chamamos a atenção dos senhores curtidores para o oportuno discurso do ilustre presidente Zulfo Mallmann, do qual reprociocínio os pontos de vista dos homens da produção.

Um aspecto da mesa, vendo-se, a partir da esquerda, os Srs. Cecil Davis, José Himer, Zulfo de Freitas Mallman, Júlio Pedroso de Lima Júnior (quando empossava os Diretores do Centro), José Ignácio Caldeira Versiani, Ibsen de Rossi e Maurício Dejanir Hernandorena.

PRESENÇA DO C.I.C.B.

Manifestando o apoio do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil ao Centro Industrial do Rio de Janeiro, estêve presente à solenidade de posse da nova diretoria o secretário executivo da nossa entidade, Sr. Maurício Dejanir Hernandorena, e o diretor do nosso associado S.A. Curtume Carioca, Dr. Fernando Camilo Monteiro.

PALAVRAS DO SR. ZULFO MALLMANN

— No momento em que nos empossamos, vive o Brasil uma quadra difícil da sua evolução. Tudo cresceu em tôrno de nós, num crescimento impetuoso, embora desordenado, que está a reclamar de todos muito esfôrço, muito sacrifício e muito devotamento pela terra comum — com estas palavras iniciais, o Sr. Zulfo de Freitas Mallmann falou agradecendo a sua reeleição para a presidência do Centro Industrial do Rio de Janeiro.

Disse, ainda, o conhecido homem de emprêsa: "Constituímos ,hoje, por paradoxal que pareça, uma classe mal julgada e incompreendida. Na posição em que nos situamos, no processo econômico e evolutivo do Brasil, polarizamos as causas dos desacêrtos e das dificuldades gerais, sofrendo, injustamente, os impactos simultâneos da incompreensão do Govêrno e dos reclamos do povo. Estamos, assim, num centro de pressões concomitantes, arcando, perante uns e outros, com responsabilidades que não nos pertencem e culpas que não nos cabem. De um lado é o poder público, a atribuir-nos excessos de poderios, ambições desmedidas, ganhos em demasia, desmandos financeiros e participação efetiva na espiral inflacionária.

A freqüência das investidas do erário, gravando, cada vez mais, a tributação, em todos os setôres, e propondo, constantemente, medidas drásticas de fiscalização, torna claro o conceito que os responsáveis pelo Govêrno têm das classes produtoras e deixam patente o propósito de evidenciar, aos olhos do grande público, êsse juízo.

Por outro lado, o povo, ignorando as razões reais do seu sacrifício e das dificuldades, e conhecendo, apenas, aquelas medidas governamentais adotadas com tanto alarido, atribui-nos, também, a responsabilidade do aumento do custo de vida, pela ascenção vertiginosa dos preços, que, para êle, significa, sempre, maiores ganhos para os produtores, como frutos de uma ganância desenfreada. Essa, a falsa posição em que nos encontramos!

Urge, pois, mostrar a realidade! Necessitamos correr a cortina que nos envolve para melhor situar culpas e responsabilidades e deixar patente que os excessos que nos atribuem não são senão o reflexo imediato de providências e planos de ordem superior, de natureza estatal, com os quais não concordamos, mas que temos de cumprir, irremediàvelmente, com a disciplina e o respeito devidos à lei e às instituições".

EMPOSSADOS

A posse aos diretores do Centro Industrial do Rio de Janeiro foi dada pelo Sr. Júlio Pedroso de Lima Júnior, antigo Vice-Presidente. A Nova Diretoria está assim constituída: Presidente — Zulfo de Freitas Mallmann (reeleito); 1.º Vice-Presidente — Cecil Davis; 2.º Vice-Presidente — Jorge de Mattos; 1.º secretário — Ermo Padilha Gonçalves; 2.º Secretário — Oswaldo Ribas Carneiro; 1.º Tesoureiro — Octávio Frias; 2.º Tesoureiro — Jorge Luiz da Silva. Comissão Fiscal: Octávio Moreira Penna, Haroldo Monteiro Junqueira e Alfredo D'Ávila Lima, efetivos; Fritz Weber, Affonso Compíglia e Henrique Sérgio Gregori, suplentes.

OUTROS ORADORES

Discursaram, ainda, os Srs. Palhares Heinzelmann, em nome do Conselho de Representantes, dizendo que os homens da indústria desejam participar ativamente da vida nacional, inclusive nas Casas do Congresso, para ajudar a construir a grandeza do Brasil e que associados do Centro depositam muita esperança na nova Diretoria; deputado Antônio Horácio Pereira, saudando os empossados em nome do funcionalismo do Centro; e Jorge de Mattos, conclamando os industriais cariocas e a se unirem para, como fôrça, atuarem em defesa dos interêsses da produção local.

Ao final, foi oferecida uma taça de champanha aos presentes.

CURTIDORES:
COLABOREM com a campanha de defeza do couro e ampliação do quadro social do C. I. C. B.

O C. I. C. B. liga os curtidores brasileiros aos colegas do mundo

A importância dos contatos com grandes organismos da Grã-Bretanha, França e Alemanha — Troca de informações gerais e especialmente de caráter técnico.

O Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil está-se articulando com famosas entidades congêneres internacionais, procurando assim ampliar os contatos da classe brasileira. Como se pode ver pelos "facsimiles" reproduzidos nesta edição, já nos enviaram cartas o International Council of Tanners, de Londres; o Österreichische Gerbervereinigung, de Wien, Alemanha; e o Syndicat Général des Cuirs & Peaux de France, de Paris. Cumpre assinalar que o International Council of Tanners representa as Organizações Nacionais de Curtidores da Austrália, Áustria, Bélgica, Canadá, Colômbia, Dinamarca, França, Finlândia, Grã-Bretanha, Holanda, Irlanda, Itália, Marrocos, Noruega, África do Sul, Suécia, Suíça, Estados Unidos da América do Norte e Alemanha Ocidental.

ÖSTERREICHISCHE GERBERVEREINIGUNG
Verein zur Förderung der Interessen der österreichischen Lederwirtschaft
WIEN II/27. OBERE DONAUSTRASSE 89
Telephon 35 36 85 Serie. Postsparkassenamt Wien Kto Nr. 57035

Wien, den 17.November 1958
Pr/E

Titl
Centro das Industrias de
Curtumes do Brasil
Rua do Mexico 111
Grupo 1701
Rio de Janeiro

Sehr geehrte Herren!

Es hat uns gefreut, zu lesen, dass sich die brasilianischen Gerber zu einem eigenen Industrieverband zusammengeschlossen haben, um ihre gemeinsamen Probleme und Interessen nach aussen besser vertreten zu können und erlauben uns, Ihnen zur Gründung des Centro das Industrias de Curtumes do Brasil und für dessen zukünftige erfolgreiche Tätigkeit, die aufrichtigen und kollegialen Glückwünsche der österreichischen Gerber zu übermitteln.

Wir sind gerne bereit, bei passender Gelegenheit auf internationaler Ebene mit Ihrem werten Verband zusammenzuarbeiten und zum Wohle unserer beiderseitigen Mitglieder Mittel und Wege zu finden, die Erfolge unseres gemeinsamen Berufes in der ganzen Welt zu verbessern.

Wir würden uns freuen Ihre monatliche Zeitschrift "O CURTUME" zu lesen.

Mit der Versicherung unserer Wertschätzung und in der Hoffnung auf eine künftige Zusammenarbeit, zeichnen wir mit dem Ausdrucke unserer

vorzüglichen Hochachtung:
ÖSTERREICHISCHE GERBERVEREINIGUNG

(Obmann) (Schriftführer)

A carta do Österreichische Gerbervereinigung

TROCA DE INFORMAÇÕES

Ao mesmo tempo que projeta a classe dos curtidores brasileiros no plano mundial, o C.I.C.B. proporciona-lhe a troca de informações de caráter técnico e de real interêsse com as mais importantes e renomadas organizações especializadas de outros Continentes. Para os industriais associados a essas organizações não existem segredos de ordem técnica na indústria de curtimento, pois são freqüentes as consultas que as suas emprêsas fazem aos órgãos de classe, procurando obter recursos destinados ao aperfeiçoamento dos seus produtos e atualização racional das suas atividades. Isso, agora, com a iniciativa do C.I.C.B., se torna ao alcance dos nossos associados, que poderão ganhar, em pouco tempo, novos planos para as suas emprêsas.

PROPAGANDA

Um outro aspecto favorável de tal contato se refere à propaganda de defesa do couro curtido, no âmbito internacional.

Tôdas as entidades filiadas ao International Council of Tanners orientam os seus planos publicitários com segurança, valendo-se de dados precisos sôbre a situação do couro curtido em relação aos produtos concorrentes no mercado.

O C.I.C.B., quando divulgou a Campanha em favor do uso do calçado de sola de couro, levou em consideração as campanhas idênticas realizadas pela indústria européia, sob o patrocínio dos respectivos

CONSEIL INTERNATIONAL DES TANNEURS.
INTERNATIONALE GERBER VEREINIGUNG.
CONSIGLIO INTERNAZIONALE DEI CONCIATORI.
INTERNATIONAL COUNCIL OF TANNERS.

Representing the
NATIONAL TANNERS' ORGANISATIONS
of
AUSTRALIA,
AUSTRIA,
BELGIUM-LUXEMBOURG
CANADA,
COLOMBIA,
DENMARK,
FRANCE,
FINLAND,
GREAT BRITAIN,
HOLLAND,
IRELAND,
ITALY,
MOROCCO,
NORWAY,
SOUTH AFRICA,
SWEDEN,
SWITZERLAND,
UNITED STATES,
WESTERN GERMANY.

C/B/W

Cable Address:
INTCONGERB, LONDON

Telephone:
HOLborn 9784 (5 Lines)

LEATHER TRADE HOUSE,
BARTER STREET,
LONDON, W.C.I.

17th November, 1958.

Paulo Zimmermann, Esq.,
President,
Centro das Industrias de Curtumes do Brasil,
Rua do Mexico 111, Grupo 1701,
Rio de Janeiro, Brazil.

Dear Sir,

On behalf of the President of this Council (Mr. G.W. Odey) I am writing to thank you for your letter of the 12th November, from which I am most interested to learn that the Brazilian tanners have founded their own trade organisation and that all the principal tanners in your country are included in its membership.

I look forward to receiving the copy of your monthly publication "O Curtume" and gratefully accept your offer to put our name on your mailing list.

As you will see from our notepaper this Council already has one member from South America, and if in due course you would like to consider applying for membership of the Council I should be very pleased to send further information.

In the meantime, if any of your tanners are visiting this country I shall be very pleased to meet them, as I was to meet Mr.Gartner when he was in London some weeks ago.

Yours faithfully,

G.R. White,
Secretary.

"Fac-simile" da carta do International Council of Tanners

órgãos de classe. Tais campanhas são, como temos noticiado, levadas a efeito com êxito e supridas por grandes recursos, oferecidos não só pelos industriais diretamente a ela ligados, mas, também, pelos indiretamente interessados, como, por exemplo, os fornecedores de produtos químicos aos curtumes. Essa colaboração mútua entre os interessados na estabilidade da economia do couro revela o grau de maturidade e de entendimento a que chegaram os industriais europeus.

Os associados do C.I.C.B. terão, dentro em breve, a oportunidade de observar nas páginas de O CURTUME noticiário técnico abundante, extraído de publicações especializadas dos organismos a que ora nos ligamos.

INDÚSTRIA QUÍMICA

A indústria de curtumes, na concepção dos técnicos de maior renome e tradição, filia-se ao grupo da indústria química, cujo progresso, nos últimos anos, é verdadeiramente assombroso. Todos os laboratórios fornecedores de produtos químicos à indústria de couro pesquisam incessantemente novos recursos técnicos destinados a aperfeiçoar a aplicação e qualidade dos couros. A luta pelo domínio do mercado consumidor se torna às vêzes dramática entre a indústria do couro e a indústria de produtos artificiais (plásticos, sintéticos, etc.) e a êste campo operacional conduzem-se todos os recursos disponíveis de cada parte. A pesquisa no terreno da química assume papel relevante nessa disputa, pois a transformação das matérias primas e manufaturas de largo consumo popular são o produto fundamental da questão.

No ramo do couro temos limitações de ordem tecnológica muitas vêzes insuperáveis, conseqüente do avanço lento da engenharia mecânica aplicada na fabricação das máquinas dos curtumes. O custo de produção da indústria de curtumes esbarra sempre com a baixa produtividade do equipamento utilizado, porque os engenheiros das maiores indústrias mecânicas fornecedoras de máquinas para a indústria de curtumes detêm-se ainda em processos que não acompanharam a evolução da técnica, em outros setores.

Ao mesmo tempo em que as máquinas operatrizes das indústrias concorrentes transformam-se em anti-econômicas, num curto período de dois anos, no nosso ramo temos determinadas máquinas fabricadas há mais de trinta anos, com o mesmo nível de produção e o mesmo princípio de funcionamento. Ressalta de tudo isto que sòmente a união dos curtidores do mundo inteiro, em têrmo de trocas de informações, pesquisas de mercado, planos publicitários e tôda colaboração útil, poderá fornecer-nos subsídios capazes de solucionar os problemas comuns, que surgem a cada passo, determinados pela própria evolução dos mercados.

Syndicat Général des Cuirs & Peaux de France

FÉDÉRATION DES CHAMBRES SYNDICALES ET SYNDICATS FRANÇAIS DE L'INDUSTRIE DU CUIR

122, Rue de Provence (8e)

TÉLÉGRAMMES : SYNCUIRFRAN - PARIS
TÉLÉPHONE : LABorde 96-45 (5 lignes)
CHÈQUES POSTAUX : PARIS 2501.50

58.243
AG/ms. Par avion

Paris, le 17 Novembre 1958.

Monsieur le Président
Centro Das Industrias de Curtumes do Brasil
Rua do México 111 - Grupo 1701
RIO DE JANEIRO
Brésil.

Monsieur le Président,

J'ai bien reçu votre lettre du 12 courant et vous en remercie vivement.

Nous serons très heureux de resserrer les liens amicaux qui existent entre les tanneurs brésiliens et les tanneurs français, et je suis à votre disposition pour faciliter les contacts directs entre nos deux organisations.

Je vous rappelle, d'autre part, que notre Fédération est affiliée au Conseil International des Tanneurs, et j'espère que nous pourrons prochainement compter votre Association parmi ses Membres.

Veuillez croire, Monsieur le Président, à l'assurance de mes sentiments distingués les meilleurs,

A carta do Syndicat Général des Cuirs & Peaux

O C.I.C.B. reiniciará a campanha publicitária de defesa do couro

Provàvelmente em janeiro a Diretoria do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil vai reiniciar a campanha publicitária em defesa do couro, uma vez que já dispõe de resursos oferecidos pelos fabricantes dos extratos de quabracho "La Formosa" e "Cabeça de Cavalo", Cia. Agentina de Extratos de Quebracho Marca Formosa, S.A., e associados que atenderam ao apêlo da entidade.

A disponibilidade de recursos para um movimento que seria desejável é, ainda, muito pequena em relação às possibilidades reais dos curtumes brasileiros. Uma página da revista "O Cruzeiro" custa Cr$ ..... 160.000,00 por vez, deduzindo-se daí que, para uma série de quatro inserções, será aplicado todo o recurso financeiro de que para tanto dispomos, no momento. A título de curiosidade, observem os senhores industriais o volume da publicidade feita pelos concorrentes — plásticos e sintéticos — nessa mesma revista e outros veículos de divulgação. São campanhas contínuas, por semanas, meses e anos, para onde são carreados milhões e milhões de cruzeiros, enquanto os curtidores se omitem na disputa do mercado consumidor. Ninguém, de bom senso, poderá negar o valor da propaganda como

SANDOZ

PRODUTOS QUÍMICOS PARA INDÚSTRIA DE COUROS

Sandozin NI

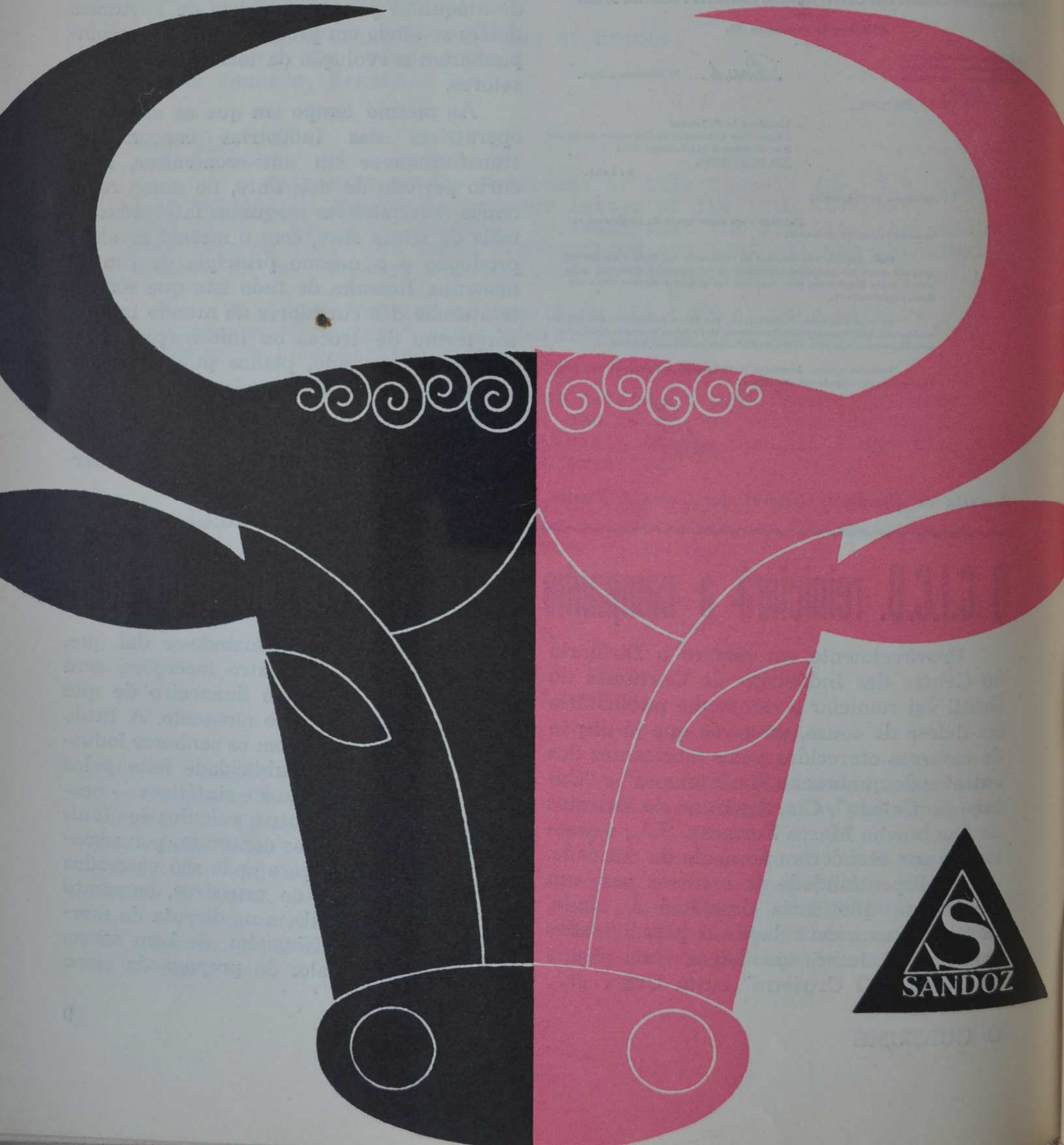
Umectante não iônico

Cartan O

Excelente produto igualizante para o tingimento de tonalidades claras

CORANTES DERMA-SÓLIDO

Novo sortimento de corantes com boas características de solidez sôbre couros para luvas e casacos



SANDOZ

Linha uniforme para compra de couro de porco

Industriais se reuniram em Novo Hamburgo para estudar as conseqüências da Instrução 167 — Manutenção de preços.

Problemas relacionados com a exportação de couros curtidos de porco ao natural e compra do couro cru foram pontos que polarizaram a atenção de industriais de curtumes do Rio Grande do Sul, de Santa Catarina e do Paraná, em reunião efetuada no dia 13 de outubro, em Novo Hamburgo, tendo como local os salões da Sociedade Aliança, gentilmente cedidos para êsse fim.

A reunião foi convocada e presidida pelo Sr. José Bonifácio da Silveira, presidente do Sindicato da Indústria de Curtumes de Novo Hamburgo, em conseqüência da Instrução 167, da SUMOC, que transferiu o couro curtido da quarta categoria de exportação para o mercado de taxa livre.

EFEITOS DA INSTRUÇÃO 167

Como é sabido, o couro de porco, curtido ao natural, de longa data vem sendo exportado para o exterior, especialmente para a América do Norte, e as modificações introduzidas no setor cambial pela Instrução 167 trariam profundas alterações na estrutura dêsse ramo industrial. Convocando a aludida reunião, para um debate amplo do assunto, o presidente do Sindicato de Novo Hamburgo manifestou aos curtidores presentes as suas apreensões quanto ao problema dos preços internos para o couro cru, que, fatalmente, seriam alterados, se os industriais de curtumes não adotassem uma linha de conduta uniforme, no que se relaciona à compra da matéria prima. A indústria de curtumes dêsse ramo vem atravessando crises periódicas, como conseqüência exclusiva das oscilações bruscas nos preços do couro de porco, que variam de acôrdo

---

elemento da promoção de vendas, pois hoje é comum as grandes emprêsas industriais anunciarem com muita antecedência um produto que vai lançar dentro de até alguns meses.

O nosso caso reveste-se de aspectos ainda mais complexos, uma vez que tôda a propaganda do couro deve ser dirigida no sentido de esclarecer o consumidor da conveniência de adquirir os produtos pela qualidade e não pelo preço. Como temos anunciado seguidamente, em números anteriores, os industriais de curtumes e de manufaturas de couros e de produtos intermediários conseguiriam na Europa, através da propaganda intensiva, evitar um colapso total no consumo do couro curtido. Afigura-se-nos que seja muito mais fácil e conveniente evitar a catástrofe que ocorreu na Europa do que remediar o problema, como tiveram de fazer os nossos colegas do Velho Mundo.

O mercado consumidor perdido, para qualquer tipo de concorrente, não será nunca reconquistado em bases superiores a 50%, pois o consumidor habitua-se ao uso de determinados artigos, não mudando êsse hábito mesmo diante de uma propaganda de larga penetração.

Não temos, em nosso país, um clima de harmonia e entendimento entre todos os setôres ligados à economia do couro, mas se os curtumes por si fôssem unidos dariam o melhor exemplo para os demais. Nesta altura em que o C.I.C.B. forçosamente terá que reiniciar a Campanha com os recursos de que dispõe e rom outros que abnegados rurtidores sempre dolodam à disposição para movimento de tal natureza, resta-nos rhamar a atenção dos colegas para que observem os reflexos dessa iniciativa, se não puderem cooperar diretamente.

com a intensidade da procura. Os três Estados sulinos exportam em média, para a America do Norte, anualmente, dois e meio milhões de pés de couros curtidos e, para colocação de tal volume, dispõem apenas de uma única firma.

Normalmente ocorre que quando se introduzem modificações nas bonificações da exportação, o importador do exterior reduz o valor da sua oferta, com danosos reflexos na economia das emprêsas curtidoras. Sòmente êsse fato bastaria, já, para justificar a apreensão do presidente do Sindicato da Indústria de Curtumes de Novo Hamburgo, que, para traçar uma orientação firme dos interessados, convocou a presença também do representante da firma importadora, o qual assegurou a manutenção dos preços.

PREÇOS DE COMPRA DO COURO CRU

Foi amplamente debatido pelos industriais a questão dos preços para compra de couros crus, ainda em poder de alguns frigoríficos e matadouros. Constatou-se que o estoque disponível em poder dêstes é da ordem de cem mil unidades, representando, aproximadamente, dez por cento do volume total da produção. Mesmo considerando a possibilidade de negócios com o exterior, decidiram os curtumes manter os preços do couro de porco, tendo em vista o pequeno estoque à venda e a brusca oscilação do dólar no mercado de câmbio livre. Sôbre isso, discorreu longamente o secretário executivo do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil, especialmente convidado para a aludida reunião, fazendo sentir aos presentes que, como conseqüência de exportações de outras manufaturas, que ocorrerão pelo câmbio livre, a taxa do dólar dêsse mercado deverá manter-se ao redor de Cr$ 110,00. Nenhum industrial poderia fazer os seus cálculos para compra de matérias primas, com vistas à exportação, considerando o dólar a Cr$ 150,00 no mercado livre, uma vez que sòmente com o impacto de ordem psicológica causado pela Instrução 167, em oito dias apenas a cotação da moeda americana havia caído para Cr$ 140,00.

TIRAGEM E SALGAMENTO

Outro assunto também apreciado no encontro dos curtidores e trazido a plenário pelo Sr. Anacleto Busato, diretor de S.A. Curtume Busato, de Curitiba, Paraná, foi o que se refere ao problema de tiragem e salgamento dêsses couros. Segundo observam os curtidores, o couro de porco, ùltimamente, vem sendo muito mal tirado nos frigoríficos e nas cooperativas de suinocultores, razão pela qual decidiram os industriais encetar uma campanha visando a um melhor aproveitamento da matéria prima, naturalmente dependente de melhor tiragem e salgamento. Com justa razão, argumentam os curtidores que o mesmo equipamento, os mesmos taninos e produtos químicos e despesas de mão de obra são necessários para o curtimento de um couro de primeira ou de terceira, tornando-se, por conseguinte, anti-econômica a curtição de couros mal tirados e mal salgados.

"STANDS" DO C.I.C.B.

O Sr. Hilário Agostinho, diretor de R. Afonso Agostinho S.A., tradicional firma de curtume de couro de porco do Rio Grande do Sul, propôs que o C.I.C.B. promovesse uma exposição de couros curtidos e depilados durante o conclave nacional de suinocultores, marcado para o próximo mês, em Estrêla, naquele Estado, Como a êsse conclave comparecerão os maiores criadores de porco do Brasil, industriais e interessados na suinocultura brasileira, o C.I.C.B., a exemplo do que fêz em São Paulo, na XXV Exposição de Animais e Produtos Derivados, poderia montar "stands" elucidativos, na cidade gaúcha. Também sugeriu o Sr. Hilário Agostinho que fôsse convocada uma reunião de industriais de curtumes especializados, para uma troca de idéia com os seus fornecedores.

Os debates transcorreram durante três horas, num clima de ampla cordialidade, traduzindo, cada vez mais, o interêsse dos curtidores em firmar uma linha uniforme de atitude. Registramos, com agradecimentos, as palavras elogiosas que, na ocasião, o Sr. José Bonifácio da Silveira dirigiu à diretoria do C.I.C.B., pela maneira como vem desenvolvendo trabalhos em favor da coletividade dos elementos da classe que representa.

N.R. — Por falta de espaço esta matéria deixou de ser inserida em nosso número anterior.

Evitada a taxação do couro curtido

— Atuação do C.I.C.B. junto ao Congresso Nacional
— Deputados que compreenderam as razões da classe
— Identidade de pontos de vista de curtidores e de fabricantes de calçados

Como é do domínio público, nos últimos trinta dias o Congresso Nacional apreciou matéria de relevante importância para a economia do país, consubstanciada no chamado Plano de Estabilização Monetária, preconizado pelo Ministro da Fazenda, Sr. Lucas Lopes. Dêsse Plano constavam a reforma da Lei do Impôsto de Renda, da Lei do Sêlo e da Legislação do Impôsto de Consumo.

Tão logo foram dadas a conhecer as bases que inspiraram o referido Plano, o C.I.C.B. articulou-se com diversos deputados para informar-se das possíveis alterações propostas nos tributos incidentes sôbre couros curtidos e suas manufaturas.

Realmente, pretendia o Govêrno, na reforma do Impôsto de Consumo, entre as muitas alterações, criar uma taxa de 2% para o couro curtido, até hoje isento de qualquer tributação. Tratando-se de matéria de alto interêsse para a indústria de curtumes e pelo seu conteúdo eminentemente técnico, o C.I.C.B. acompanhou, por intermédio do seu Secretário Executivo, tôdas as reuniões e debates realizados na Câmara dos Deputados, notadamente nas duas comissões técnicas principais — a de Finanças e a de Economia. O Ministério da Fazenda enviou para defender o projeto governamental o ilustre presidente do Conselho de Política Aduaneira, Dr. Gérson Augusto da Silva, sem dúvida alguma uma das maiores autoridades em legislação tributária e fiscal, que, na Comissão de Economia e de Finanças, por fôrça de convincente argumentação, conseguiu obter a aprovação de tão complexa e importante matéria. Tivemos oportunidade de debater com o ilustre assessôr do Ministério da Fazenda a quebra de critérios até então respeitados no que concerne à taxação do couro curtido. Para o fisco, sempre foi pacífico o ponto de vista de que couro curtido constitui matéria prima para diversas manufaturas, tôdas elas já taxadas, tais como calçados, bôlsas e artefatos em geral.

Defendemos o ponto de vista de que a criação da taxa de 2% sôbre o couro curtido viria propiciar uma bi-tributação nas manufaturas do produto, o que, até hoje, tem sido evitado pelas nossas autoridades fiscais.

Em contrapartida, o Ministério da Fazenda entendeu que a única solução prática capaz de fornecer elementos suficientes para uma fiscalização rigorosa sôbre as possíveis fraudes ocorridas nas manufaturas seria a taxação das matérias primas, pois, nesse caso passaria o tributo a constar como uma mera fonte de contrôle. Realmente, sôbre êsse aspecto, teòricamente estaria acertado o Govêrno, mas, na prática, o dispositivo não funcionaria com a eficiência esperada. A evasão do Impôsto de Consumo nas manufaturas de couro pode ser considerada inexistente, uma vez que 80% do couro curtido nacional se destina à produção de calçados, que sofrem a incidência da selagem direta, perfeitamente verificável por qualquer agente fiscal.

Convém salientar que há dois anos, ainda na fase de formação do C.I.C.B., a indústria de curtume enfrentou batalha idêntica a essa, quando da última reforma de legislação do Impôsto de Consumo, permanecendo, todavia, o couro curtido sem a incidência tributária que se lhe desejava aplicar então. Os industriais associados ao C.I.C.B. conhecem o ponto de vista da atual Diretoria da entidade sôbre pleitos de tal natureza e que é frontalmente contrário a qualquer taxação da matéria prima.

Dos Deputados Cid de Carvalho, Nestor Pereira e Nestor Jost a indústria de curtumes recebeu decidido apoio para argumentação técnica que defendíamos sôbre a matéria. Não temos nenhuma dúvida de que

Levada a Santa Catarina a campanha de defesa do couro

O C.I.C.B. montou na XI Exposição Rural de Lajes o "stand" elucidativo — Apoio amplo do Govêrno — Interêsse Geral — Aplicação do Sal Anti-Berne

Revestiu-se de grande êxito a XI Exposição Rural de Lajes, sob a presidência do Dr. Cesar Vieira da Costa, e realizada de 14 a 19 de novembro. Criadores e agricultores da região bem como elementos ligados aos meios rurais, prestigiaram com a sua presença o notável certame, cuja organização mereceu os maiores elogios.

Todos os pavilhões foram esmeradamente preparados, demonstrando o alto cuidado que em Santa Catarina está-se dispensando ao estímulo das atividades do campo.

RAÇAS EUROPÉIAS

Mereceram especial louvor as raças de gado europeu, com reprodutores de alta linhagem, tanto de corte como de gado leiteiro. Os espécimes expostos contribuíram para engrandecimento do certame e valeram por uma informação do apuro do rebanho catarinense.

PRESENÇA ATIVA DO C.I.C.B.

Atendendo a convite, o Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil se fêz presente à realização da XI Exposição Rural de Lajes. Por intermédio do seu Secretário Executivo, levou ao certame, a exemplo do que promoveu na XXV Exposição Nacional de Animais e Produtos Derivados, em S. Paulo, o seu "stand" elucidativo dos defeitos produzidos nos couros por marcas em locais errados, arame, berne, carrapatos, má tiragem. Além disso, foram feitas palestras a grupos interessados, de acôrdo com o plano da Campanha de Defesa do Couro, que a entidade iniciou com âmbito nacional.

Tais contatos diretos vêm resultando num proveito imediato para a melhoria da matéria prima destinada aos curtumes.

INTERÊSSE DO GOVÊRNO DO ESTADO

Merece destaque especial o interêsse demonstrado pelo Govêrno do Estado de Santa Catarina pela montagem do "stand" do C. I. C. B. O titular da Secretaria de Agricultura, Dr. Celso Ivan Costa, quando de uma de suas visitas ao Rio, teve oportunidade de conhecer de perto as deficiências de nossa matéria prima ao visitar as instalações de nosso associado S.A. Curtume Carioca, em companhia do Dr. Lauro Bustamante, seu auxiliar imediato e diretor do Departamento da Produção Animal daquela Secretaria.

---

afastadas as circunstâncias que levaram o Govêrno a desistir da reforma da Lei do Sêlo e da legislação do Impôsto de Consumo, os três parlamentares citados constituir-se-iam em intransigentes defensores da causa dos curtidores, tal a compreensão que tiveram das razões apresentadas pelo C.I.C.B.

Por falta de tempo, principalmente, uma vez que a receita obtida com a reforma da Lei do Sêlo e da legislação do Impôsto de Consumo deveria constar do Orçamento da União para o próximo exercício, aceitou o Govêrno a oposição que se fêz no Congresso às referidas alterações levadas pelo Plano de Estabilização Monetária.

Devemos ter sempre em mira, portanto, que se criou o ambiente para em outra oportunidade intentar-se nova reforma da legislação do Impôsto de Consumo, em cujo bôjo poderá ser preconizada a taxação dos couros curtidos. Estaremos, assim, vigilantes para que não venha recair na matéria prima qualquer tributação, mesmo porque defender os interêsses dos curtidos foi e é o motivo da existência do C.I.C.B. Por oportuno, ressaltamos que muitos curtidores associados dirigiram-se à nossa entidade, protestando contra a taxação prevista, inclusive Sindicatos de real expressão, como o da Indústria de Curtumes e de Calçados do Estado de S. Paulo, o que revela a identidade de pontos de vista reinante entre curtidores e fabricantes de manufaturas.

Antes mesmo da chegada de nosso Secretário Executivo e seu auxiliar a Lajes para montagem do "stand", tôdas as providências relativas à reserva de área, no melhor pavilhão da Associação Rural, haviam sido tomadas pelo ilustre Secretário de Agricultura. Em reunião preparatória com o presidente e diretores da Associação Rural de Lajes, o Dr. Celso Ivan Costa chamou a atenção dos expositores, fezendeiros e criadores em geral para o "stand" educativo que seria montado pelo C.I.C.B., o que, naturalmente, despertou maior interêsse pela mostra que a nossa entidade efetuou.

Os agrônomos, veterinários e funcionários da Secretaria de Agricultura, bem como os criadores da região e milhares de outras pessoas ligadas à vida rural, que compareceram ao certame, tiveram uma noção nítida dos problemas que a indústria de curtumes enfrenta, com as deficiências da matéria prima, tôdas elas, a nosso ver, perfeitamente fáceis de serem eliminadas, bastando para tanto que os fazendeiros tratem seu gado, evitando bernes e as marcas em lugares errados, e os marchantes e xarqueadores melhorem a tiragem dos couros, evitando os cortes e defeitos de salgamento.

Fica, assim, a indústria brasileira de curtumes devendo ao dinâmico Secretário da Agricultura de Santa Catarina essa valiosa colaboração, tendo-se revelado um técnico de méritos insuperáveis aliados ao dinamismo peculiar aos homens moços que, em difíceis funções públicas, transpõem obstáculos que muitas vêzes parecem irremovíveis.

Educar uma coletividade heterogênea como a que constitui o meio rural é problema para ser enfrentado com dinanismo tanto pelos poderes públicos como pelos setores interessados na valorização dos produtos agro-pecuários. No Estado de Santa Catarina, pelo que nos foi dado observar, podem-se perfeitamente obter resultados compensadores nessa campanha educativa em que nos empenhamos.

OO Secretário da Agricultura é um homem prático, absolutamente identificado com os problemas agro-pecuários e, por isso, habilitado a dar-lhes as melhores soluções. E da indústria de curtumes obterá sempre essa autoridade o apoio e o incentivo necessários a uma campanha de tal envergadura.

Do seu plano de ação consta a participação ativa de todos os líderes do ruralismo catarinense e, a seu convite, compareceu à Exposição de Lajes, prestigiando-a, o Dr. João Demaria Cavallazzi, presidente da Federação das Associações Rurais de Santa Catarina, que na oportunidade se inteirou dos objetivos da campanha.

O USO DO SAL ANTI-BERNE

Verificamos que muitos fazendeiros estão a título experimental utilizando o Sal Anti-Berne, fórmula do Dr. Nestor Gióvine, para a erradicação dêsse parasita. Os resultados, como ocorre com todos os que se valeram do Sal Anti-Berne, são os mais animadores possíveis, prevendo-se mesmo como uma melhor distribuição e maiores conhecimentos sôbre a utilidade do produto que num lapso de tempo relativamente curto o rebanho bovino do planalto catarinense, compreendido em diversos municípios, venha a ser completamente saneado. Diante da exposição sôbre o assunto feita pelo Secretário Executivo do C.I.C.B., em palestra com técnicos da Secretaria da Agricultura, expositores e criadores, o Dr. João Demaria Cavallazzi iniciou em Florianópolis uma experiência oficial com o Sal Anti-Berne em animais de sua propriedade. Obtidos os resultados previstos, a Federação das Associações Rurais emitirá um atestado comprovando a eficiência do Sal Anti-Berne, cujo documento será por nós divulgado para conhecimento dos elementos do meio rural.

ENTREGA DO "STAND"

Finda a exposição, o C.I.C.B. fêz entrega de todo o material que levou a Lajes à Diretoria das Associação Rural local, que continuaria expondo os couros curtidos com defeitos em sua sede social, em caráter permanente, a fim de todos os criadores e demais visitantes da entidade possam, em qualquer época, inteirar-se dos prejuízos acarretados por aquêles defeitos.

Vale salientar que tal material, bem como o que levamos à exposição em São Paulo, constando de vaquetas aos crômo ou ao tanino, "groupons" de solas, peles finas, foi todo fornecido gratuitamente oferecido ao C.I.C.B. pelo associado S.A. Curtume Carioca.

Melhoria total do rebanho bovino com o emprêgo do Sal Anti-Berne

Importante experiência efetuada na Fazenda Cerro Negro no Rio Grande do Sul

O couro, no Brasil, poderia ser o melhor do mundo. Essa é a opinião de técnicos que apenas objetam o seguinte:

— Os defeitos oriundos principalmente de bernes e bicheiras, porém, impedem que alcancemos a qualidade ideal.

O problema, afinal, não é mais insolúvel. Experiências já realizadas com o emprêgo do Sal Anti-Berne, produto recentemente lançado no mercado após ingentes estudos do autor da fórmula, o Dr. Nestor Gióvine, vêm sucessivamente demonstrando uma eficácia extraordinária, livre da influência de toxinas que tanto prejudicariam o estado sanitário do gado.

Um atestado do êxito do Sal Anti-Berne está contido na carta que ao Dr. Nestor Gióvine enviou o Brigadeiro Rube Canabarro Lucas, diretor da Federação das Cooperativas de Lãs do Rio Grande do Sul Ltda., importante fazendeiro e líder ruralista gaúcho.

Em atenção a um pedido do C.I.C.B., o Brigadeiro Rube Canabarro Lucas fêz a experiência em caráter oficial na sua Fazenda Cerro Negro, no Município de Guaíba obtendo os melhores resultados. A indústria de curtumes do Rio Grande do Sul queixa-se, ùltimamente, das deficiências no que concerne â qualidade da matéria prima, observando-se, de ano para ano, maior incidência de bernes nos couros que aquêle Estado produz.

É o couro do Rio Grande, sem dúvida, a melhor matéria prima do país, cujos preços de venda obtêm cotação muito acima dos couros do Brasil Central ou do Norte, razão pela qual se torna imperioso o combate ao berne. A própria indústria de curtumes ao comprar os couros nas xarqueadas e frigoríficos estabeleceu critérios de classificação, tendo em vista a procedência de couros da Fronteira (sem bernes e carrapatos) e da Serra (berneados e com carrapatos). Para a compra, a diferença de preço por quilo entre o couro do tipo Fronteira e Serra é da ordem de dois cruzeiros, o que equivale a uma ponderável depreciação do seu valor comercial.

Estimada a produção de couros, anualmente, no Rio Grande, em cêrca de um milhão e duzentas mil unidades, todo êle absorvido pelos curtumes gaúchos, infere-se que o problema do combate ao berne constitui a principal preocupação dos curtidores. Provada a excelência do Sal Anti-Berne, hoje largamente difundido no Brasil Central e agora introduzido no Estado sulino pelo Brigadeiro Rube Canabarro Lucas, independemente do interêsse que os próprios fazendeiros venham a ter pelo produto, os curtumes deveriam também distribuí-lo por intermédio dos seus compradores de couros e elementos de contato com os pecuaristas.

COMO AGE O SAL ANTI-BERNE

Sendo o berne o período larvar de uma môsca, o único meio existente de eliminá-lo seria cortando o ciclo vital dessa môsca (Dermatobis Hominis). Pois é justamente essa a função do Sal Anti-Berne, que atua na eliminação do período larvar da môsca precisamente no organismo do bovino.

Antes, o recurso de que se valiam os criadores para o combate ao berne se limitava nas roçadas de pasto, visando â eliminação de sombreados que favoreciam locais úmidos, isto é, onde as môscas encontram

"FECOLAN"

FEDERAÇÃO DAS COOPERATIVAS DE LÃS DO RGS. LTDA.

Av. BORGES DE MEDEIROS, 541 — 3.° andar
PÔRTO ALEGRE — R. G. Sul — BRASIL
Reg. no S. E. R. n° 4037 End. Telegr.: FECOLAN
Reg. na S.A.I.C. n° 491 Telefone: 5645

"vhab"
291/58

Pôrto Alegre, 24 de Novembro de 1958

Sr. Dr. Nestor Giovine
Rua Curitiba - 1.099
BELO HORIZONTE - MINAS GERAIS

Cordiais Saudações.

Tenho a satisfação de comunicar-lhe que realizei experiências com o Sal Antiberne, em minha fazenda "Cerro Negro", do Municipio de Guaíba, tendo obtido exelentes resultados.

Separei um lote de dez rêzes contaminadas de bernes. Em duas delas mandei dar uma colher das de sopa de Sal Antiberne dissolvido em um copo dagua diariamente, durante uma semana. Os outros animais foram colocados num pequeno potreiro com um cocho contendo a mistura de sal comum com Sal Antiberne de acôrdo com as instruções.

Tanto os animais que receberam "goela abaixo" a solução, como os que foram tratados com a mistura, ao fim de oito dias tiveram mortos todos os bernes.

Gostaria de saber qual o preço pelo qual o produto pode ser colocado aqui em Pôrto Alegre.

Felicito-o pelo medicamento que apresenta e lhe reitero as minhas

Muito Cordiais Saudações

Rube C Lucas

Brigadeiro Rube Canabarro Lucas
Rua Cel. Frederico Linck - 55 - Apto. 61
Pôrto Alegre.

Esta carta é um atestado sôbre o valor do Sal Antiberne.

motivo de foco. O sal Anti-Berne, assim, vem dispensar as despesas muitas vêzes enormes com aquelas roçadas e cujos resultados, advindos indiretamente, nem sempre eram satisfatórios. Agora, portanto, a ação é direta, valendo ainda assinalar que o Sal Anti-Berne não exige, para a sua aplicação, qualquer alteração dos serviços da fazenda, pois é dado aos animais adicionado ao sal comum.

AÇÃO TONIFICANTE

Além das vantagens referidas, o Sal Anti-Berne age como um tonificante dos rebanhos. Não tem, portanto, apenas a função de evitar os defeitos que os parasitas causam ao couro, mas — e isto é importante frisar — melhora consideràvelmente o estado sanitário do animal, o que quer dizer, tornando-o aproveitável econômicamente de forma total.

Fazem parte da sua fórmula os elementos minerais imprescindíveis e geralmente escassos ou até inexistentes em pastagens do Brasil. Êsses elementos minerais são iôdo, cobalto, magnésio, manganês, zinco, cálcio e outros, tão necessários ao aumento do pêso do gado, tanto de corte como leiteiro.

As experiências realizadas nas invernadas do S.A. Frigorífico Anglo, em Governador Valadares, em Minas Gerais, comprovaram que os bois tratados com o Sal Anti-Berne, num período de quatro meses de regime, obtiveram trinta e dois quilos de carne a mais, cada um, sôbre o gado não tratado. Levando em consideração o preço da carne e a procura dêsse precioso alimento no mercado interno e no externo, representa o Sal Anti-Berne um grande elemento na valorização econômica da produção pecuária.

É oportuno lembrar que na produção de leite, conforme outras experiências, sòmente a eliminação de berne propicia o aumento de vinte por cento no volume.

O C.I.C.B. fornecerá a todos os curtumes qualquer quantidade de Sal Anti-Berne solicitada, bastando, para isso, que os interessados se dirijam â entidade. Igualmente, o C.I.C.B. apreciaria que todos os que aplicarem o produto verifiquem rigorosamente os seus resultados e lhe façam as respectivas comunicações, para divulgação.

Fábrica de Extrato de Mangue no Maranhão

Um grupo de conhecidos homens de emprêsa, sob a liderança do Deputado Federal Cid de Carvalho, pretende construir na cidade de S. Luís, no Maranhão, uma fábrica de extrato de mangue, com a capacidade de doze toneladas diárias. Os estudos para a instalação dessa indústria obedecem à orientação técnica de um químico que já trabalhou muitos anos na indústria de extração de acácia no Rio Grande do Sul, capacitado, destarte, para levar a bom têrmo o empreendimento que cra lhe é confiado.

Tôdas as pesquisas de mercado, notadamente as que se relacionam com a produção e consumo de extratos tanantes, foram feitas com acuidade, tendo o C.I.C.B. fornecido dados estatísticos necessários à formulação do plano.

O extrato de mangue, há muitos anos já foi utilizado em larga escala pela indústria de curtume, conforme tiveram oportunidade de observar êsses industriais, quando da visita que fizeram ao nosso associado, S.A. Curtume Carioca. O aumento do frete marítimo impede hoje em dia que a casca do mangue seja consumida no mercado sulino, razão pela qual será de grande utilidade a sua transformação em extrato na própria fonte. A matéria prima para a fábrica de S. Luís será tôda obtida da madeira que é fornecida à usina de energia elétrica daquela Capital.

Registramos a notícia da instalação da fábrica de extrato de mangue maranhense como um evento importantíssimo para a indústria de curtumes, tão necessitada de extratos tanantes. Se pelo menos não se puder, através da concorrência, e do regime normal de oferta e procura reduzir os preços dos extratos tanantes, essa fábrica, pelo menos, com a sua capacidade de produção, será um elemento de estabilização, o que já nos faz crer num futuro desanuviado para a indústria de curtumes.

1948 10 anos de progresso técnico da Indústria de Curtumes Italiana 1957

Dr. Renato Allegrini

A situação atual da indústria italiana pode ser considerada satisfatória. O espírito de iniciativa e a vontade de trabalho do povo italiano, jamais desjuntos de uma concepção otimista da vida, reconduziram em 1948, ou seja sòmente 3 anos após o fim da guerra, o índice médio de produção industrial ao valor pré-bélico (1938 = 100).

Em 1957 êsse índice geral subiu a 225, correspondente a uma renda nacional líquida de mais de 13 bilhões de liras — 100 vêzes a de 1938 — à qual corresponde um valor pro-capite 89 vêzes maior que o de 1938, havendo a lira, entrementes, se desvalorizado na proporção de 1 para 60.

Nos ramos das indústrias atinentes ao couro e seus artefatos, entretanto, a situação é muito diferente. Com efeito, os índices médios de produção relativos ao período 1948 — 1957 e referidos a 1938 (= 100), são os seguintes:

	Anos									
	1943	1949	1950	1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957
A) INDÚSTRIA DE CURTUMES (em conjunto)	80	82	90	81	92	90	92	82	83	89
1) Sola e artigos técnicos	71	72	71	64	64	58	52	46	39	40
2) Vaquetas e peleterias:										
a) Bovinas e Bezerros	105	110	130	119	144	150	162	154	168	178
b) Ovinas e Caprinas	56	60	70	66	78	79	78	60	62	72
B) INDÚSTRIA DO CALÇADO	67	74	77	76	86	89	92	89	91	112
C) IND. DOS EXTRATOS TANANTES	105	109	96	142	153	114	108	109	115	124

Julgamos agora oportuno indicar alguns dados estatísticos referentes à produção dos vários setores da indústria de curtumes nos anos de 1948 e 1957:

A) CURTUMES	1948	1957
1) *Couro*		
a) para sola	t. 42.000	22.000
a) para artigos técnicos	t. 2.000	3.000
2) *Peles para vaquetas e peleterias*		
a) Bovinas e Bezerros:		
ao vegetal	22.000.000	30.000.000 pés quadrados
diversos	78.000.000	110.000.000 " "
b) Ovinas e Caprinas	40.000.000	64.000.000 " "

3) *Pessoal empregado nas emprêsas com 10 ou mais operários:*

1948	18.107	1953	15.500
1949	17.700	1954	14.900
1950	16.645	1955	14.300
1951	15.932	1956	13.700
1952	15.565	1957	13.950

Em 1957 os operários empregados nos curtumes com menos de 10 operários foram, em conjunto, cêrca de 3.000. O total do pessoal empregado nos curtumes em 1957 é, pois, cêrca de 17.000.

4) *Número de curtumes.*

O número de curtumes de tipo industrial e artesão em 1957 foi 1161, assim distribuídos:

Piemonte	92
Lombardia	183
Veneza	90
Emília	7
Ligúria	29
Toscana	455
Marcas e Úmbria	20
Lácio	8
Abruzzos e Molise	1

Campânia	180
Apúlias	27
Calábria e Lucânia	9
Sicília	49
Sardenha	11

Os curtumes são mais concentrados em três regiões e precisamente na Lombardia (nos arredores de Bréscia e Milão), na Toscana (Pisa) e na Campânia (Napoles e Avellino).

B) FÁBRICAS DE CALÇADOS

1) *Produção de calçados de pele e couro:*

	Indústria n.º de pares	*Artesanato n.º de pares*	*Total*
1948	22.000.000	5.000.000	27.000.000
1955	35.000.000	7.000.000	43.000.000
1957	38.000.000	8.000.000	45.000.000
1956	39.000.000	8.000.000	47.000.000

2) *Número de fábricas de calçados:*

As fábricas de calçados de tipo industrial e artesão existentes na Itália em 1957 eram 2.134, assim distribuídas:

Piemonte	199
Lombardia	850
Veneza	245
Ligúria	32
Emília	155
Toscana	185
Marcas e Úmbria	140
Lácio	64
Abruzzos e Molise	4
Campânia	184
Apúlias	23
Calábria e Lucânia	2
Sicília	49
Sardenha	2

2) *Número de operários empregados nas fábricas de calçados:*

1948		36.968
1952		29.630
1955		39.216
1956		41.401
1957	(set.)	46.395

C) INDÚSTRIA DOS EXTRATOS TANANTES

Produção de Extratos Tanantes, calculada a 100% M.F.:

1948	t.	30.040	1953	t.	32.169
1949	"	31.876	1954	"	31.240
1950	"	28.948	1955	"	32.350
1951	"	38.926	1956	"	33.620
1952	"	42.093	1957	"	35.310

Do exame geral dos dados de produção referentes às indústrias de curtumes e de calçados, nota-se que existe uma evidente disparidade de andamento, não apenas entre as duas indústrias, como também no âmbito de um mesmo setor. Os índices de produção geral do setor de curtumes permanecem ancorados aos valores de 1948, mas enquanto os das peles bovinas para vaquetas e peleterias aumentam de forma notável e constante, aquêles das peles ovinas e caprinas permanecem mais ou menos inalterados e os da sola diminuem progressivamente, até ficarem reduzidos, em 1957, a cêrca da metade daquêles de 1948. Ao mesmo tempo, os índices de produção das indústrias de calçados aumentam de ano para ano.

Quais as causas dêste fenômeno?

Antes de tudo, no que diz respeito à sola, a diminuição da produção foi determinada pela introdução em larga escala de substitutos, contra a qual os interessados nem sempre coordenaram seus esforços, que, além de visarem à propaganda em favor do couro, deveriam ser dirigidos para os problemas do melhoramento da qualidade e da redução dos custos. A solução dêstes problemas não é muito fácil; com efeito, se os curtidores podem intervir na redução dos custos de produção, nem sempre lhes é possível agir de maneira eficaz sôbre o custo das matérias primas e, particularmente, das peles, cuja incidência sôbre o custo total de produção é muito elevada. Por outro lado, torna-se mais fácil conseguir um aumento de rendimento carregando o couro com grandes percentagens de matérias estranhas, do que pelo aumento da substância couro que se pode obter, dentro de certos limites, mediante a oportuna escolha das matérias tanantes e a condução regular do processo de curtimento.

Para complicar as coisas intervém, ainda, a tendência do mercado para as solas assim chamadas "flexíveis", isto é, pouco elásticas e portanto curtidas de maneira reduzida e com extratos pouco adstringentes, e o desejo dos fabricantes de calçados de dispôr de solas muito claras.

Para obter couros para solas muito claros, exigidos tão sòmente por razões estéticas, é necessário empregar produtos químicos que aumentam o custo e diminuem a qualidade.

Resulta, assim, evidente que os interêsses dos curtidores e dos fabricantes de calçados muitas vêzes divergem grandemente, sendo essa talvez uma das muitas razões que impedem a recuperação da indústria de curtumes.

Conforme dissemos, a produção das fábricas de calçados está aumentando, da mesma forma que a de peles bovinas e de bezerros para vaquetas e peleterias.

Análoga tendência mostram as exportações, sobretudo dos artigos de couro e pele e de calçados, que em 1957 tiveram novo incremento em relação a 1956 e 1955, conforme resulta do seguinte quadro:

		1955	1956	1957
Selas e artigos de seleiro	q.	238	412	292
Artigos para viagem	"	127	87	84
Maroquinaria e estojos	"	7.506	13.411	15.739
Artigos para vestuário	"	31	35	38
Cintos e pulseiras	"	83	108	116
Correias	"	44	21	56
Artigos técnicos	"	76	318	305
Trabalhos em pele	"	860	1.222	1.315
Luvas	x 100 pares	15.143	23.443	26.557

Êstes itens de exportação são constituídos de artigos de couro trabalhado, fabricado principalmente por pequenas indústrias artesãs que gozam de justificado renome pela boa qualidade e pelo esmerado acabamento de seus produtos.

Idêntico aumento verifica-se nas exportações de calçados de pele e couro:

	n.º de pares		*n.º de pares*
1948	58.639	1953	627.179
1949	84.108	1954	927.195
1950	155.870	1955	1.704.203
1951	302.288	1956	3.266.727
1952	502.902	1957	6.440.042

A êstes valores de exportação deve-se ainda acrescentar a exportação de peles simplesmente curtidas, cujo andamento foi o seguinte:

1948	q.	960	1953	q.	1.784
1949	”	300	1954	”	3.486
1950	”	1.030	1955	”	5.232
1951	”	1.469	1956	”	6.462
1952	”	1.242	1957	”	8.978

Como se explica, então, o fato de a indústria italiana de curtumes estar ancorada a valores de produção tão limitados?

Além do que foi exposto no tocante à sola, cuja produção reduzida abaixa consideràvelmente o índice geral da indústria, deve-se considerar que hojc, na Itália, podem ser importadas peles simplesmente curtidas e acabadas de qualquer natureza e em qualquer quantidade. Os valores de importação dos itens acima indicados são os seguintes:

1948	q.	7.020	1953	q.	24.511
1949	”	9.900	1954	”	27.980
1950	”	10.440	1955	”	23.178
1951	”	17.490	1956	”	23.090
1952	”	23.450	1957	”	24.409

Em 1957 foram importados 9.023 quintais de peles simplesmente curtidas, aos quais devem ser adicionados 15.188 quintais de peles curtidas e acabadas, dos quais 777 quintais de sola!

Para completar os dados relativos à produção, será util indicar as quantidades de peles para pelicas importadas e exportadas nos anos de 1956 e 1957:

	Importação		*Exportação*
1956	q. 3.781	q.	1.749
1957	” 898	”	2.664

Passada, assim, ràpidamente em resenha a situação produtiva da indústria de curtumes italiana, mencionaremos agora os trabalhos científicos concernentes à química e à técnica do curtimento que foram apresentados no período 1948-1957 e publicados na Itália.

Poucos foram, em verdade, os trabalhos referentes à química analítica. Pela Comissão Italiana para a Análise Tânica foi redigido, de acôrdo com as Associações Nacionais Alemã e Austríaca, o novo método proposto para a análise ao filtro.

O prof. Bravo publicou, por incumbência da Associação Italiana dos Fabricantes de Extratos Tânicos "Italtannino", um manual sôbre a química analítica para a indústria do couro, enquanto a Estação Experimental das Peles e Matérias Curtidoras publicou todos os métodos de análise química e física do couro.

Além de trabalhos de pesquisas no campo da análise tânica, de Allegrini, Bravo, Lubrano e Falanga e Simoncini e Del Pezzo, foram publicados por Allegrini e De Pisapia, Del Pezzo, etc., alguns trabalhos concernentes a constituição e identificação de taninos e não taninos mediante métodos de repartição em fase líquida, espectrográficos e cromotográficos.

Uma boa contribuição ao interessante problema do exame físico do couro foi trazida pelos trabalhos do Prof. E. Simoncini, que, além do mais, propôs algumas alterações dos métodos atualmente em uso, particularmente em vista de algumas propriedades do couro, as quais, apesar de muito interessantes para os efeitos práticos, foram até agora completamente negligenciadas.

Também A. Simoncini e D'Orsi ocuparam-se de argumentos relativos aos exames físicos do couro.

Trabalhos interessantes de caráter prático, referentes aos processos de curtimento, tintura e análise de contrôle dos licores tânicos, foram publicados por A. Simoncini e De Pisapia, enquanto outros estudos interessantes relativos à depilação enzimática foram divulgados por E. Simoncini. O setor do curtimento ao cromo, com exceção de um estudo sôbre os complexos de cromo com os polioxibenzois e sôbre a desacidificação do couro, não foi tomado na devida consideração. Nenhum trabalho foi publicado sôbre as proteinas da pele.

Estudos e aplicações práticas muito interessantes foram efetuados nos campos da utilização e do melhoramento das peles e da luta contra a mosca parasita ("tarolo").

O patrimônio zootécnico italiano em poucos anos ultrapassou os valores pré-bélicos e a matança, no tocante ao gado abatido nas localidades com mais de 5.000 habitantes, apresentou o seguinte andamento (1951-1954):

	BOVINOS		EQUINOS		OVINOS-CAPRINOS	
	N.º de Cabeças	*Índice*	*N.º de Cabeças*	*Índice*	*N.º de Cabeças*	*Índice*
1951	1.512.743	100	161.989	100	3.749.466	100
1952	1.578.488	104	162.727	101	3.827.054	102
1953	1.948.080	120	174.023	107	3.751.047	101
1954	2.153.677	142	192.486	118	3.641.987	97

A produção global italiana de peles brutas pode-se avaliar, para 1957, em 850.000 quintais, quantidade insuficiente para suprir as necessidades nacionais. Por outro lado, as peles brutas italianas são muito procuradas para exportação, graças à sua qualidade que as torna muito apreciadas, surgindo, por conseguinte, em contraposição, a necessidade de se importarem outras peles brutas.

Existe, porém, uma diferença substancial entre a qualidade das peles importadas e exportadas. Enquanto estas representam mercadoria de qualidade superior, as primeiras são constituídas prevalentemente de peles exôticas de várias procedências de qualidade inferior e de menor preço.

Os dados referentes a êste movimento são os seguintes:

a) *Consumo de peles brutas*:

1951	q.	1.314.000
1952	”	1.497.000
1953	”	1.458.540
1954	”	1.471.680

b) *Importação e exportação de peles brutas — quant. rejerida a pêso sa.g.*

	Importação		*Exportação*
1951	q. 872.968	q.	78.959
1952	” 1.200.848	”	61.167
1953	” 1.144.864	”	141.805
1954	” 1.018.760	”	134.949
1957	” 1.400.000	”	123.177

Existe evidentemente na Itália uma disponibilidade não utilizada de peles brutas em constante aumento.

Daí a necessidade de melhorar a qualidade da produção e reduzir os custos, a fim de permitir uma maior utilização no mercado interno e o aumento da exportação.

Ambos os objetivos podem ser alcançados pela melhor organização das safras de peles e, sobretudo,, pela redução de seus defeitos.

Os defeitos que prejudicam as peles podem ser subdivididos em duas categorias, conforme sua origem:

a) quando o animal é vivo;
b) quando o animal é abatido.

Pertencem à primeira categoria os defeitos devidos a:

1) inobservância das normas higiênicas;
2) causas físicas;
3) doenças.

Fazem parte da segunda os defeitos devidos a:

1) irregularidades na matança e na esfoladura;
2) má conservação.

Existe na Itália uma entidade, o Instituto Italiano das Peles, associado à International Hide and Allied Trades Improvement Society (IHATIS), o qual foi constituído há poucos anos com a finalidade de organizar e financiar tôdas as atividades concernentes ao melhoramento das peles brutas.

Êsse Instituto cuida da organização de competições nacionais de esfoladura à mão entre o pessoal dos matadouros e de concursos internacionais de esfoladura mecânica que visam a orientar os compradores de máquinas para esfolar na escolha dos melhores tipos e de obrigar os respectivos fabricantes a aperfeiçoá-las.

A cuidado do Instituto foram instalados, junto às principais salinas italianas, equipamentos para misturar o desnaturante especial para peles, de modo que o sal é vendido já contendo 2% de carbonato de sódio e 1% de naftalina.

O uso de bicromato de sódio ou de sulfato de cobre foi completamente abandonado. A escolha do desnaturante composto de carbonato de sódio e naftalina foi baseada nos resultados de numerosas experiências de salgadura, comparados com aquêles dos desnaturantes mais comuns, efetuadas a cuidado do mesmo Instituto.

Foi, outrossim, realizada uma campanha de propaganda junto ao pessoal adicto à salgadura, com o fim de ensinar-lhe que essa operação pode ser executada sem consumo excessivo de sal, desde que sejam observadas certas normas de caráter prático.

Outra ação de propaganda foi levada a efeito, com a colaboração da polícia, para a emanação de disposições contra a marcação a fogo, o aguilhoamento, as lesões pela canga, pelo arame farpado, etc.

Finalmente, foi promovida uma campanha contra a mosca parasita, com a distribuição gratuíta nas zonas mais infestadas pela *Hypoderma Rovis* de suspensões oleosas de rotenona a 5%, com adição de substâncias de ação sinérgica. No tocante ao método de emprêgo dos parasiticidas, foi demonstrado que a irroração e a sucessiva escovação do animal tratado constituem o melhor sistema.

O Instituto Nacional das Peles, que recebe um financiamento indireto através de sua organização de distribuição de sal desnaturado destinado à salgadura das peles, é assistido em sua atividade pela Direção Geral dos Serviços Veterinários do Ministério da Saúde Pública, por intermédio dos veterinários regionais.

Passando a examinar os atuais processos de produção dos curtumes italianos, cujo conhecimento reputamos útil, devemos em primeiro lugar fazer presente que não é possível entrar em todos os detalhes, nem aludir, ainda que brevemente, a todos os métodos em uso e referentes aos principais tipos de couro.

Quais os progressos técnicos efetivos havidos na indústria de curtumes italiana nêste último decênio?

Na realidade, o progresso técnico efetivo realizado deve ser considerado como a resultante de muitos pequenos aperfeiçoamentos, de pequenos detalhes que, de per si, não podem ser exatamente definidos, por serem singularmente pequenos. Não se pode, pois, dizer que tenham havido “descobertas”, as quais, por outro lado, não ocorreram em País algum; entretanto, houve, de fato, um progresso efetivo. Pensamos, todavia, que os maiores progressos foram feitos no campo da mecanização e da organização fabril, como salientaremos ao tratarmos desta parte.

A) — ESCOLHA E CONSERVAÇÃO DAS PELES

Antes de tudo, muitos curtidores acabaram por compreender que a conservação e a escolha das peles proporcionam vantagens de ordem não sòmente técnica, mas também econômica.

Em muitos curtumes, pelo menos nos mais importantes, foram feitas instalações de ar condicionado nos armazens das peles, onde estas são também sortidas e selecionadas, separando-se eventualmente os groupons, em relação aos tipos e marcas de couro às quais as peles se destinam.

B) — OPERAÇÕES DE CALEIRA

I) — REVERDECIMENTO

Para as peles frescas ou salgadas frescas, o reverdecimento é feito em tanques, sem movimento,

renovando a água após 24 horas. Por fim, colocam-se as peles em tambor, rodando cêrca de 1 hora com água corrente.

Para as peles sêcas, procede-se imergindo-as num tanque no qual haja sido preparada água. Após uma permanência de 4-6 dias conforme a estação e a natureza das peles, estas são postas em tambor a sêco e depois de 1-2 horas de rotação são lavadas durante 1 hora.

Usa-se água a temperatura ambiente. Aos banhos parados são adicionadas pequenas quantidades de embebentes (alquil — e alquilaril — sulfonatos de sódio); no período estivo, particularmente para as procedências exóticas, usam-se antifermentativos.

II) — CAIAÇÃO

É efetuada por métodos diferentes, conforme a procedência, o processo de curtimento e a destinação das peles.

a) *Bovinas*:

1) Ao vegetal — É efetuada em tambor com 8-10% de cal extinta ou 6-8% de cal hidratada em pó, adicionada de 1,5-2% de sulfato de sódio em pedaços ou escamas.

2) Ao cromo — A caleira varia conforme o pêso das peles e sua destinação. Em qualquer caso, é necessário reduzir a inchação mediante 3% de cloreto de sódio ou 0,5% de cloreto de amônio ou de cálcio sôbre o pêso das peles reverdecidas.

b) *Bezerros ao cromo*:

Usa-se uma massa de 5% de cal, 05-1% de sulfeto e 1% de sal, levada a 22°Bé, que se aplica com pincel sôbre o lado da flôr. Após a empilhagem, depilam-se as peles com ferro torto e a seguir colocam-se em molinete com 2% de sulfeto em solução a 16°Bé, que é levada a 27°Bé pela adição de cal.

c) *Ovinas e Caprinas*:

Procede-se como para os bezerros ao cromo, com a diferença que a massa é colocada sôbre o lado da carne a fim de recuperar o pêlo. Foram feitas algumas tentativas de depilação enzimática que não tiveram êxito satisfatório. O sistema de depilação por aquecimento já foi quase completamente abandonado.

III) — DESCARNADURA E DIVISÃO

Normalmente é feita à máquina; a divisão é efetuada também para um tipo de sola igualada. O Box-Calf em geral não é dividido, sendo depois necessário rasar ao término do curtimento.

IV) — REMOÇÃO DA CAL, MACERAÇÃO E PURGA

a) *para sola*: — faz-se em tambor com não menos de 0,5% de ácido clorídrico concentrado e 1% de bissulfito de sódio em pó, sôbre o pêso em tripa. Para o tipo flexível procede-se simultâneamente à remoção da cal e à maceração. Para êsse fim, lavam-se cuidadosamente as peles que em seguida são tratadas com sulfato amônico e pequenas quantidades de macerantes enzimáticos. Se a remoção da cal não é completa, procede-se ao tratamento com quantidades reduzidas de ácido clorídrico e bissulfito.

Para as bovinas tipo Parker, geralmente muito gordurosas, aplica-se um tratamento especial. Após o reverdecimento e a caiação, as peles são descarnadas e a seguir, eventualmente, tratadas com carbonato sódico ou com solventes (tricloroetileno, tetracloreto de carbônio, white spirit, etc.) em presença de emulsificadores. A tratamento análogo são submetidas as peles ovinas destinadas ao curtimento ao cromo ou vegetal.

A purga é efetuada de preferência à máquina e sòmente em couros pequenos também à mão.

b) *para cromo*: — Usa-se ácido láctico ou produto a base de ácido láctico tamponado com sais de amônio e melaço de beterraba. A maceração é efetuada simultâneamente, no mesmo banho, com produtos de concentração muito elevada ,e preferìvelmente, a base de sulfato amônico.

c) *ovinas e caprinas*: — em geral procede-se como no curtimento ao cromo.

C) — CURTIMENTO

I) AO CROMO

a) *Piquelagem*: — Normalmente é feita com 100% de uma solução de NaCI a 8-10% de ácido clorídrico. Emprega-se ácido sulfúrico quando as peles tendem a soprar, quer por defeito intrínseco, quer em conseqüência de êrro nas operações de caleira.

b) *Pré-curtimento*: — Em geral não é efetuado, porém em alguns casos a pele é pré-curtida no mesmo banho de piquelagem com tanino sintético ou alume de rocha.

c) *Curtimento*: — É efetuado exclusivamente num só banho, por quanto o efeito de plenitude pode ser fàcilmente obtido pelo uso de sais mascaradores no curtimento ou de taninos vegetais, sintéticos ou resinas no recurtimento.

O banho de piquelagem pode ser ou não utilizado para a preparação do banho de curtimento, de três modos diferentes:

1) — elimina-se metade do banho de piquelagem, adiciona-se a solução de sal de cromo alcançando 100% em volume do banho, após a basificação;

2) — elimina-se a totalidade do banho de piquelagem; prepara-se um novo banho que é reforçado 3 ou 4 vêzes com o sal de cromo; o volume do banho alcança 100% sôbre o pêso da tripa. Se não foi adicionado sintético ou alume de rocha, adiciona-se 2-3% de sal.

3) — no banho de piquelagem adiciona-se alume de cromo, correspondente a 1,5% de Cr 203. Após absorção completa do alume, elimina-se o banho e procede-se ao recurtimento em novo banho de sal de cromo.

A quantidade total de Cr 203 usado varia, no curtimento ao cromo puro, entre 2,5 e 4% e é dada sob forma de sal de cromo-orgânico. O alume de cromo é pouco usado. Para o curtimento misto cromo-vegetal — que, por sinal, na Itália não é muito difundido — usam-se quantidades inferiores de Cr 203 (em redor de 1%).

Empregam-se largamente sais mascaradores a base de bissulfito, formiatos e ftalatos de sódio e, em proporção menor, lactatos e glicolatos.

Menores quantidades de sais mascaradores são, ao contrário, usadas para luvas; no dividido não se usam de forma alguma, visto impedirem a tintura uniforme.

d) *Basificação*: — Normalmente atinge-se um limite máximo de 48.º Sch. (5-8/12), partindo de um sal de cromo a 33.º Sch. Para a basificação usa-se carbonato ou bicarbonato de sódio, êste último de preferência para as peles de cabra e de carneiro, adicionando-se as soluções lentamente e em várias vêzes, após o adicionamento total do sal de cromo.

A duração do curtimento oscila entre 6 e 12 horas ao máximo para as peles pesadas de anfíbio.

Alguns curtidores recuperam o banho para utilizá-lo novamente no pré-curtimento, mas a maior parte recupera o hidrato de cromo por precipitação mediante amônia e pela sua redissolução em ácido sulfúrico conseguem banhos de curtimento para couros de tipo econômico.

e) *Neutralização*: — Efetua-se normalmente com bicarbonato, borax ou sulfito de sódio, sós ou misturados, até um pH do couro de 5,5-6. Raros são os que empregam produtos especiais já preparados.

II) AO VEGETAL

1) *Para sola.*

a) Curtimento: —

O processo de curtimento em tanques está sendo gradualmente substituído pelo método a circulação tipo Dufour-Lepetit, que nos últimos anos teve uma difusão sempre maior, graças às vantagens técnicas, práticas e econômicas que proporciona. O sistema consiste no uso de uma ou ao máximo duas séries de tanques, onde as peles paradas são imersas num único licor circulante, ligeiramente aquecido e tratado com pequenas quantidades de SSO2.

Inicia-se com um pré-curtimento (coloração) em banho a 3-4 Bé e pH 5,2/5,5, obtido utilizando parte do líquido do banho D-L. Depois de 48 horas as peles são transferidas para o banho D-L, cujo licor é sempre mantido à densidade de 8-10.º Bé, pH 4,2/4,5.

Para peles muito pesadas, alguns curtidores preferem usar duas séries de tanques, trabalhando na primeira com líquido a 6-7.º Bé e na segunda a 11-12.º Bé.

A duração do curtimento é de 2-3 semanas.

Em virtude do grande volume do banho, as variações de composição que ocorrem são muito pequenas, o contrôle é fácil e a qualidade do couro é uniforme tanto na côr como nas características físicas e químicas.

Segue-se o recurtimento final em tambor com extrato a 12-14.º Bé por 24-36 horas. Normalmente é empregada uma mistura de 80 partes de extrato de castanheiro normal e 20 partes de extrato de castanheiro dulcificado quando se quer obter couro para sola firme e elástico. No caso de sola flexível emprega-se uma mistura de 50 partes de castanheiro normal e 50 partes de castanheiro dulcificado, usando líquidos de menor densidade.

Cumpre relevar que para a sola e, em geral, para o curtimento e o recurtimento ao vegetal, os curtidores italianos empregam exclusivamente extratos de castanheiro, normal e dulcificado, sendo o uso de outros extratos tanantes (quebracho, mimosa e sumagre) limitado a alguns tipos de couro para peleterias.

Tudo isso foi possível graças ao crescente aperfeiçoamento da técnica de fabricação dos extratos de castanheiro.

Quando os groupons não são separados antes do curtimento, cortam-se do couro que sai do tanque D-L as barrigas e as cabeças que, depois de curtidas em tambor a 10.º Bé, são lavadas, igualadas e descoloradas.

b) Recurtimento ao vegetal e acabamento:

Para o recurtimento do couro ao vegetal empregam-se vários produtos. Antes de tudo devem ser considerados os recurtidores a base de taninos vegetais, usados em mistura com produtos clarificantes tais como sulfato de magnésio, sulfato de alumínio, taninos sintéticos, ácido oxálico e substâncias quelantes (ácido etilendiamino-tetracético), além de albumina, amido hidrolizado, glicose, etc.

Para a sola não se usam cargas a base de caulim (Fillings) nem de gomas, salvo um polidor da flor a base de dispersões de cêras.

O recurtimento é feito a sêco após a prensagem do couro. Para o engraxamento, que habitualmente é feito à mão, usa-se 1-1,5% de óleo sulfonado para a sola elástica e 2,5-3% para a flexível.

A secagem é feita ao ar a temperatura ambiente, ligeiramente aquecido no inverno. Sòmente os grandes curtumes de sola possuem secadores mecânicos, que já são difundidos entre os curtumes ao cromo.

Em primavera e no outono usam-se no tambor de recurtimento ou no engraxamento substâncias anti-fermentativas, cujo uso, ao contrário, é muito amplo nos banhos de curtimento ao vegetal.

A duração total do curtimento de sola ao vegetal é de cêrca de 40-50 dias, isto é: 10 dias para os tratamentos de caleira, 20-30 para o curtimento e 10 para o acabamento.

2) *Vaqueta ao vegetal.*

Após uma boa caleira as peles são ligeiramente maceradas, sendo a cal removida com ácido láctico só ou tamponado.

Para o curtimento pode-se empregar o sistema Dufour-Lepetit, sendo nêste caso necessário reduzir as concentrações dos banhos e a duração do curtimento.

Curtindo em tanque, sem movimento, inicia-se a 2.º Bé e sobe-se gradualmente até 6.º Bé, chegando depois no tambor até 9.º Bé. Normalmente usa-se extrato de castanheiro dulcificado em mistura com pequenas quantidades de extrato de mimosa ou de quebracho.

O engraxamento é efetuado à mão com misturas de degras, sebo, óleo sulfonado e óleo mineral, chegando-se até 22% de gordura e engraxa-se também em tambor a 30.ºC. O sistema de engraxamento por imersão foi definitivamente abandonado.

3) *Para peleterias.*

Para artigos em que o preço é fator importante, usam-se barrigas e cabeças obtidas por separação dos groupons das peles antes do curtimento. Êste é efetuado diretamente em tambor, usando extrato de castanheiro dulcificado (80 partes), extrato de quebracho (15%) e taninos sintéticos (5%), até o banho alcançar a densidade de 9.º Bé.

Curtem-se da mesma forma também peles leves, tais como as ovinas e caprinas. Inicia-se com um banho de concentração a 2-3.º Bé, que, mediante reforços sucessivos a 5.º e 7.º Bé, é levado a 9.º Bé. Ao término do curtimento, 1/3 do banho é transferido para o curtimento de sola e os restantes 2/3 são diluídos com água até 2.º Bé (volume do banho 4/500%) e usados para um segundo lote de peles. Curte-se por rotação lenta, a intervalos, especialmente durante os reforços. Duração do curtimento, 48 horas. Cada 5 lotes o banho é renovado, adicionando-se uma pequena quantidade do banho antigo a fim de não causar variações acentuadas de côr. Após o curtimento, as peles são empilhadas por 48 horas e depois lavadas em água por 20 minutos e branqueadas com ácido oxálico e hipossulfito; após a prensagem engraxam-se a sêco (25.ºC) com 8% de gorduras. Por fim raspam-se de ambos os lados e após a tintura com corantes ácidos procede-se à engomagem com top ou à pigmentação com emulsões de resinas. Para o tipo florentino destinado à estampagem, tinge-se antes do engraxamento com corantes ácidos, lava-se, torna-se a tingir com corantes básicos e engraxa-se por imersão.

Como tanantes, usam-se misturas diferentes, conforme a côr que se deseja obter. Além da mistura acima indicada, usam-se também misturas de extrato de castanheiro dulcificado, sumagre e taninos sintéticos. A côr é muito importante e muitas vêzes, para obter aquela desejada, descura-se da qualidade do couro.

III) CURTIMENTOS MISTOS.

1) *Cromo-vegetal.*

Não é muito usado, nem para sola nem para a parte superior do sapato. Foram feitas algumas tentativas que não tiveram seguimento, porque o mercado não demanda êsses tipos de couro. Evidentemente, o recurtimento com pequenas quantidades de taninos vegetais tipo Dulcocrom ou sintéticos ou resinas, efetuado para dar plenitude, elasticidade à flor e para permitir a secagem ao "pasting", não pode ser considerado um verdadeiro curtimento misto, dadas as quantidades relativamente pequenas de produtos usados.

Para artigos estampados usa-se de preferência um recurtimento ao vegetal relativamente forte, de maneira que o grânulo fique estável durante a confecção do calçado.

2) *Cromo-sintéticos.*

O curtimento ao cromo sintético usa-se para sola, vaqueta, peleterias e vestuário. O couro para sola e vaqueta é usado para calçados de verão ou de repouso, chinelas, etc. Também nêste caso os procedimentos não podem ser considerados como métodos de curtimento misto, pois a quantidade de taninos sintéticos, em geral de substituição, varia desde um mínimo de 3% até um máximo de 12%.

IV) CURTIMENTOS ESPECIAIS.

1) *Sòmente com taninos sintéticos:*
Não é usado.

2) *Curtimento com formaldeído:*

É usado limitadamente às solas brancas de verão ou para couros especiais. Em combinação com taninos sintéticos é também usado para a produção de peles para lavagem de automóveis, em substituição ao curtimento por gorduras, pràticamente abandonado.

3) *Curtimentos minerais* (excluído o cromo):

a) — ao silício: — pouco difundido: apenas um curtume.

b) — com sais de ferro: — absolutamente desconhecido.

c) — com sais de zircônio: — é pouco difundido; um curtume da Veneza usa sulfato básico de zircônio para o curtimento de couro desflorado.

Tem havido tentativas de curtimentos mistos ao cromo-zircônio e ao vegetal-zircônio, com pouco êxito.

d) — com sais de alumínio: — são usados por alguns curtumes em combinação com resinas catiónicas. O maior emprêgo de sais de alumínio ocorre no curtimento ao alume para luvas ou em combinação com formaldeído.

4) Um tipo de couro que nos últimos anos teve um discreto sucesso é o encrespado. O procedimento usado pode ser sucintamente descrito como segue:

Após a maceração e purga, as peles são rodadas a sêco em tambor com folhas de sumagre moídas. Adicionam-se em seguida ácido fórmico e taninos sintéticos, em presença ou não de formaldeído. Efetua-se depois o curtimento normal ao cromo. Após a tintura, ou no mesmo banho de tintura, efetua-se também um ligeiro recurtimento ao vegetal com extratos bastante adstringentes.

D) — ACABAMENTO

O uso de produtos auxiliares comuns e especiais é muito difundido na Itália. O único ponto em que não houve progresso sensível é o da impermeabilização. Para a sola, encontram-se dificuldades no emprêgo dos solventes e pelo fato que os produtos utilizáveis econômicamente têm um efeito relativo em relação à água, sem permitir ao mesmo tempo a permeabilidade ao ar.

Para vaquetas, a aplicação dos produtos impermeabilizantes é limitada aos produtos gordurosos. O emprêgo dos sílicos é muito dispendioso e, sobretudo, determina variações na côr das peles tingidas.

As resinas de recurtição não tiveram, ainda, ampla aplicação, mas nota-se um interêsse sempre maior para êste tipo de produtos.

Quanto aos corantes, usam-se todos os tipos: ácidos, básicos e diretos. Foram introduzidos no mercado tipos especiais para velour e para luvas, com particulares propriedades de solidez à lavagem, à esfregação e à luz. Atualmente estão sendo introduzidos corantes a desenvolvimento.

E) — MÁQUINAS PARA CURTUMES — PREVENÇÃO DE ACIDENTES

Nêstes últimos 10 anos a indústria italiana de máquinas para curtumes teve um grande desenvolvimento. Existem hoje mais de 10 fábricas, al-

gumas das quais em condições de competir sob todos os aspectos com as mais conhecidas fábricas estrangeiras, não sòmente na Itália, como também nos mercados externos.

A mecanização dos curtumes foi, assim, facilitada e foi alcançada depois de passar pelas seguintes fases:

1) reconstrução das instalações prejudicadas durante a guerra;

2) instalação de nova maquinaria;

3) automatização.

No que diz respeito à nova maquinaria, num primeiro tempo foram instalados secadores para "pasting"; sucessivamente, máquinas rotativas para depilar, descarnar, purgar, rasar, dividir, prensar (prensas rotativas contínuas), esmerilhar e desflorar, escovadoras a ar, tamponadoras com fitas transportadoras conexas aos secadores, borrifadoras automáticas, prensas hidráulicas para estampagem e passadoras com reguladores de tempo.

O resultado econômico esperado não foi totalmente alcançado; para a redução dos custos tornou-se necessário providenciar à sistemação dos transportes, chegando-se assim à realização de todos os sistemas que pudessem levar à redução da mão-de-obra, a saber:

1) transportes automáticos a correntes;

2) transportadores a forquilha para transportes internos;

3) carga dos tambores (de dimensões sempre maiores) e dos molinetes pelo alto, com descarga por baixo;

4) instalação de maquinaria com dispositivos automáticos, a fim de acelerar os tempos de elaboração;

5) emprêgo de máquinas sempre maiores.

Hoje 40% dos curtumes italianos, que representam mais de 60% da produção de couro ao cromo, trabalham com êsses sistemas.

Também para a sola a mecanização teve aplicações importantes, tais como máquinas hidráulicas para descarnar ràpidamente, para reter e estender e o transporte das meias-peles sôbre transportadores a corrente.

Um longo caminho foi percorrido no sentido da redução do consumo de energia. Tôda máquina tem seu motor conjugado; raramente vêem-se correias, polias e convertedores.

Passo a passo com a mecanização, a prevenção de acidentes seguiu também o caminho do progresso, pelo que segue:

1) todo tambor é protegido em seus órgãos de transmissão e possui um freio;

2) tôda máquina tem seus órgãos de transmissão e comandos bem protegidos;

3) as máquinas a cilindros (para descarnar, purgar, rasar, etc.) são munidas de freio, pedal de segurança e de um dispositivo que não permite ao operador pôr as mãos em contato com o órgão operador, bloqueando instantâneamente a máquina quando isso ocorre;

4) tôdas as partes elétricas são protegidas a fim de evitar ao operador riscos de contato;

5) todos os operários são munidos de botas de borracha, luvas, máscaras protetoras e tudo o que faz parte dos serviços higiênicos e sanitários é objeto de particulares cuidados.

A mecanização da indústria de curtumes foi acompanhada por aperfeiçoamentos nas máquinas para fábricas de calçados, sempre no intúito de melhorar a qualidade e o custo dos calçados.

Do que foi sucintamente exposto, pode-se notar que o progresso técnico da indústria do couro havido na Itália nos últimos dez anos, antes que no campo da mecanização e da organização técnica e econômica das indústrias de curtumes e de calçados e, do conjunto dos resultados obtidos, o técnico do couro italiano pode se considerar satisfeito.

Deve, ao mesmo tempo, ser posto em relêvo que os resultados econômicos alcançados, particularmente no setor da sola, não compensaram os esforços dos curtidores. Durante o período considerado, muitos curtumes foram fechados e isto pode aconselhar a realização de uma concentração da indústria em um número menor de unidades, que, sacrificando as mais débeis, consinta às restantes uma atividade mais tranqüila e segura.

R E S U M O

São expostos os dados estatísticos de produção, importação e exportação referentes à indústria de curtumes e de calçados no período de 1948 a 1957.

Após passar em revista os estudos feitos na Itália relativos ao melhoramento das peles em bruto, descrevem-se os métodos mais comumente usados para a preparação dos diferentes tipos de couro. Dá-se, por fim, alguma breve informação sôbre a mecanização da indústria de curtumes e sôbre a prevenção de acidentes.

Da resenha, verifica-se que em tôdas as fases da preparação, curtimento e acabamento das peles, não houve alterações substanciais. todavia o conjunto dos resultados parciais obtidos nas diversas fases é tal que torna evidente o efetivo melhoramento da qualidade do couro.

A técnica de produção do couro para sola é orientada no sentido de satisfazer às exigências do mercado italiano, o qual, além de produtos de alta qualidade, exige couro de preço reduzido a fim de remontar a concorrência dos substitutos.

Em todo o resto, pode-se constatar um melhoramento nítido e progressivo da produção, que, conjuntamente com a genialidade e o senso artístico dos artesões e dos fabricantes de calçados, conduziu a uma afirmação mundial do calçado italiano, conforme o demonstra o progressivo incremento das exportações que passaram de 50.000 pares em 1948 a 6.450.000 pares em 1957.

Algumas considerações sôbre curtição vegetal

Por ocasião da conferência realizada durante a V Assembléia da Associação Química Espanhola da Indústria do Couro, o Sr. Reinerio Pagans apresentou minucioso trabalho sôbre a curtição vegetal, especialmente de solas. Trata-se de matéria de largo interêsse técnico para os curtidores em geral e o CURTUME, traduzindo-a, transcreve-a a seguir.

CONVENIÊNCIA DE UM DESCALAMENTO PARCIAL OU TOTAL NOS COUROS DESTINADOS A SOLA

O Prof. Chambard (La Tannerie, pág. 429) assinala que a pele em tripa deve ser posta em curtição o mais perto possível do ponto isoelétrico (pH= 5,5), para evitar mudanças bruscas de inchamento. A cal precipita com o tanino e, portanto, se não se elimina isso, a cal enche os espaços interfibrais e dificulta a penetração do tanino.

O inchamento é muito rápido abaixo do pH 5,5, e muito lento acima do mesmo. Não sendo possível deixar as peles matemàticamente a pH 5,5, é preferível que o sobrepasse, inclusive até pH 7,0 que não fica abaixo. Os licores ácidos das primeiras tinas contribuem para o descalamento.

Na "Tannerie", II, pág. 244, C.R. Loos diz: "Os primeiros licores, quase esgotados, estão carregados de não taninos, orgânicos e minerais, cujas moléculas são pequenas, e, portanto, não são adstringentes, com muito pouca acidez (pH= 5,0)'.

O Dr. Ganser, no Manual do Curtidor (pág. 73), considera que a eliminação completa da cal é de grande importância, especiamente nos procedimentos modernos do curtido: o vegetal rápido e o crômo. A cal que fica interposta na pele combina-se com as matéria curtientes vegetais, formando tanatos de cálcio insolúveis, que se apresentam depois em forma de manchas escuras, e o couro se endurece e rompe. Antigamente não se dava tanto importância à eliminação da cal, porque esta já se eliminava na curtição de fossas, com cascas e águas fermentadas, que eram muito ácidas e, com um tempo de contato muito prolongado, ademais, não se exigiam couros de côr clara.

Ante o expôsto, podemos tirar as seguintes conclusões: os licores ácidos das primeiras tinas são pouco ácidos e o tratamento é de pouca duração e pouca penetração; portanto, há que supôr que a cal interior que tenha ficado não será neutralizada nem eliminada. Tendo em conta o curtido extra-rápido que se faz na Espanha, creio que convém eliminar a fundo a cal (até onde se possa nas partes excessivamente grossas).

O tratamento dos licores velhos, sendo pouco ácidos, deixam a cal na parte interior e, ao chegar esta cal a estar em contato com extratos a 10° Bé., se formará tanato de cal insolúvel, que dificultará a posterior penetração; automàticamente o curtidor aumenta a concentração dos licores (para atravessar). ou o tempo de contato, ou a temperatura, ou tôda vez, e isso repercute na côr, rendimento e fragilidade da sola.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DOS DOS EXTRATOS

Quìmicamente são produtos fenólicos com propriedades diferentes entre si, mas algumas comuns entre elas mesmas, sendo a principal, do ponto de vista curtiente, a de precipitar certas proteínas (gelatina) e ser capazes de transformar o derma (putrescível) em couro (imputrescível).

Sob formas de extratos curtientes, se são em bloco têm fratura concoídea e brilhante.

Em solução concentrada (20-35° Bé.) são solúveis, enquanto que ao diluí-los alguns depositam uma certa quantidade de insolúveis, cuja proporção depende do grau de diluição. Êstes insolúveis voltam a solubilizar-se ao quente.

Em curtição convém, às vêzes, dispôr de extratos sem insolúveis, sendo vários os meios para se chegar a êsse fim:

a) Solubilização com bissulfito, sulfito e álcalis.
b) Eliminação por decantação.

Antigamente se empregavam extratos líquidos a uma concentração de uns 25° Bé.; agora se empregam extratos sólidos em blocos, de 50 kgs. e no estrangeiro se têm pôsto bastante em voga os extratos em pó, obtidos principalmente pelo sistema de atomização. A única vantagem dos extratos em pó é a de ter uma maior rapidez de solubilização, devido ao aumento da superfície de contato.

Na sola, essa vantagem de maior solubilização é muito aproveitável se convém reforçar tinas com extrato novo, coisa em realidade pouco comum; nos tambores essa vantagem de maior rapidez de solubilização pode converter-se em prejuízo, já que o extrato em pó, ao dissolver-se ràpidamente, provoca uma mudança brusca de concentração, que pode não ser conveniente em alguns casos, principalmente nas primeiras fases de curtição em tambor, enquanto que o extrato em bloco, ao dissolver-se lentamente, provoca um aumento gradual de contração que se vai absorvendo ao mesmo tempo que se dissolve sem saltos bruscos na concentração.

Os taninos se dividem em dois grandes grupos:

Pirogálicos	**Pirocatéquicos**
Sumagre	Quebracho
Valónea	Azinheira
Castanheiro	Pinho
Mirabolanos	Mimosa
	Carvalho

RIQUEZA TÂNICA, O QUE SIGNIFICA

A palavra tanino é sòmente um têrmo técnico, que não representa um compôsto químico determinado, com propriedade claramente definidas, senão que se entende por tanino um grupo de compostos químicos diversos e misturados, os quais têm a propriedade de transformar a pele em couro.

Para as contratações comerciais de extratos curtientes se impunha uma regra de medida ou têrmo comparativo que dava uma idéia do valor curtiente do extrato contratado. Têm-se estudado muitos métodos para valorizar um tanino e se tem chegado à conclusão de que o melhor é o pó de pele, embora não se possa dizer que seja um método perfeito. É um método convencional que garante os produtos fabricados e permite comprovar o valor comercial no laboratório.

Quando dizemos **riqueza tânica,** queremos indicar a porcentagem de substâncias do extrato que são absorvíveis pelo pó de pele; na referida porcentagem estão compreendidos tanto o tanino quimicamente puro, como outras substânciais que inseparàvelmente o acompanham e que se tenham comprovado que contribuem para a curtição. Entre estas outras substâncias não se devem incluir-se os chamados não taninos, que não são absorvíveis pelo pó de pele nem em curtição, e que já constam em separado nos boletins de análises, mas que também têm a sua importância em curtição, como veremos depois.

Em resumo, riqueza tânica é um têrmo comparativo que indica a porcentagem de matérias que absorvem o pó de pele num determinado extrato.

INSOLÚVEL E SEDIMENTOS

Os extratos tânicos têm sempre uma parte de matéria que se determinam insolúveis, porque em solução analítica (mais ou menos a 0,5% de extrato sólido) formam um enturvamento. Não se trata de uns insolúveis pròpriamente ditos, senão de partículas de pêso molecular elevado, cuja solubilidade varia com a concentração, com a temperatura, com o pH e com a adição de sal.

Os insolúveis que se densificam na análise tânica têm um valor comercial de boletim de análise; em nosso caso nos interessa mais falar dos sedimentos ou lôdos que se formam nas tinas e também nos tambores durante a curtição.

O extrato mais característico quanto a solúveis é o quebracho natural; segue-se-lhe o castanheiro, também natural, mas não só os extratos naturais formam lôdos, mas também os bissulfatos, tais como a azinheira e o quebracho solúvel.

O quebracho natural pràticamente não se emprega na Espanha nem na América, país de origem. O castanheiro natural forma muitos sedimentos e por isso não é aconselhável o seu emprêgo em tina e, ainda, por sua grande adstringência. No tambor, empregadas racionalmente ao fim da curtição, estas partículas insolúveis são absorvidas graças ao movimento, ao calor e à maior concentração, pois, como veremos, se solubilizam à maior concentração.

Sagoshen efetuou uma série de ensaios para determinar quais os extratos e a que concentração depositam mais insolúveis. Não detalhamos ditos ensaios (Tannerie, II, pág.

20), os quais têm permitido classificar os extratos quanto à formação de lôdos, na seguinte ordem de menor a maior: castanheiro, valónea, quebracho solúvel, azinheira, quebracho natural.

Ademais, tem-se visto que a maior formação de lôdos não corresponde em relação a todos os extratos a uma mesma concentração, senão diferentemente:

Para o castanheiro é a	6 Bé
Para o quebracho solúvel é a	8 Bé
Para a valónea é a	12 Bé
Para o pinho é a	20 Bé

No texto não se especifica se se trata de castanheiro, azinheira ou pinho naturais, mas é de se supôr que sim.

No caso mais corrente neste país, o do castanheiro natural, quanto a insolúveis, vemos que não interessa utilizá-lo nas tinas, onde formariam lôdos, isto afora outras razões de adstringência.

O mesmo Sagoshen achou uma propriedade muito curiosa do extrato de castanheiro: que **peptizaba** o de mangue de tal forma que uma mistura de ambos formava menos lôdos que cada um dêles em separado.

Afora os insolúveis próprios dos extratos ou de cada extrato, há causas de formação dos mesmos qre podem induzir a erros ao curtidor. Certos produtos químicos, ácidos ou sais, que se juntam às soluções tânicas ou às peles para conseguir algum determinado efeito, podem provocar o aumento dos insolúveis. e logo êstes se traduzem em perdas de tanino e outros defeitos.

Em geral, os álcalis não produzem precipitação, e sim a produzem os sais metálicos e os ácidos. De maneira comum, um aumento de pH solubliza e uma acidificação precipipita; aparte, os sais metálicos podem precipitar um tanato. Outro extremo a ter-se em conta é que os ácidos orgânicos provocam menos precipitação do que os minerais em igualdade de pH (Mezey, pág. 152).

O curtidor deve ter muito em conta o extremo dos insolúveis ou lôdos; nas tinas, êstes, ao depositar-se sôbre a superfície, retardam a penetração. É nas tinas onde sóem ser mais notórios os insolúveis, porque o extrato está a pouca densidade e porque são licores procedentes dos tambores, contaminados com freqüência por ácidos e cloreto de bário, produtos ambos que precipitam os taninos (o oxálico forma, ademais, com a cal da água, o oxalato insolúvel).

As águas das tinas devem ser filtradas e deve-se procurar empregar nas mesmas licores dos tambores, não contaminados e procedentes dos extratos que de per si sejam solúveis, tais como os quebrachos naturais, as azinheiras ou o castanheiro, mas suavizado.

Sôbre o extrato de castanheiro há que se fazer uma advertência muito importante; todo o escrito se refere ao castanheiro, digamos, normal, qualidade que desaparece do mercado para dar entrada a um castanheiro também natural, ou seja a pH ácido, sem suavizar e sem insolúveis. Êste extrato não forma sedimentos nem lôdos, nem nas tinas nem nos tambores, e conserva inalteráveis as suas qualidades intrínsecas de acidez e adstringência, que permitem utilizá-lo com vantagem evidente principalmente na filtragem de licores e a perda que representa a porcentagem de lôdos que com a mesma se elimina.

ADSTRINGÊNCIA, SAIS E ÁCIDOS

Sôbre o conceito de adstringência se tem escrito bastante, e embora todos saibamos do que se trata, faz-se difícil chegar a uma definição exata. Meunier, num artigo muito documentado, dedica uma série de parágrafos ao conceito de adstringência, que, em resumo vêm a dizer o seguinte: uma substância pode considerar-se como curtiente quando é capaz de produzir uma diminuição do poder de inchamento da pele; a adstringência dessa substância seria de intensidade de diminuição da capacidade de inchamento. O autor dá muitos detalhes e fórmulas, que não reproduzimos aqui, mas a idéia básica é muito acertada: adstringência corresponde à intensidade de curtição, com independência da riqueza tânica.

Tècnicamente, a adstringência está em relação com o tamanho das moléculas e o seu poder molecular. Douglas e Humphrays determinaram o pêso molecular de alguns extratos, achando 2,491 para o quebracho natural e 763 para o sulfitado; talvez sejam os dois extremos, tanto em pêso como em adstringência.

Para medir a adstringência de um extrato se utiliza o método do salgado fracionado, baseando-se no fato de que quanto maiores são as moléculas, mais precipitam pela adição de cloreto de sódio. O conceito de adstringência, embora não muito bem explicado, está pràticamente compreendido por todos os curtidores.

Outro conceito ou relação da adstringência é o da relação ácido-sais. Assim, um ex-

trato ou substância tânica com poucos sais e mutos ácidos inchará muito a pele, penetrando pouco, se fixará muito mas superficialmente, e dará um couro duro e quebradiço; outro suco com muitos sais e poucos ácidos não inchará, penetrará ràpidamente, se fixará e dará um couro brando, mas cheio, de pouco pêso e muito lavável. O primeiro será um extrato adstringente, e o segundo suave.

Em relação à adstringência entram em jôgo os não taninos e o pH, de tal maneira, que um extrato originàriamente adstringente, mas em solução quase esgotada, ou seja, com muitos não taninos, terá perdido as suas propriedades originais, principalmente quanto à adstringência, e daí a conveniência de empregar licores velhs nas primeiras fases de curtição. Em geral, pode-se dizer que a adição de sais adequados produz suavidade, enquanto que a adição de ácidos produz adstringência.

Dentro de certos limites, mediante combinações de ácidos e sais, pode-se chegar a uma ampla gama de qualidades com um mesmo extrato, desde um muito suave para as primeiras fases de curtição até um muito adstringente para as últimas e para sola dura.

Exemplos são o quebracho, que passa a ser dos mais adstringentes em sua forma natural a dos mais suaves, uma vez tratado com sulfito ou bissulfito e aumentado o seu pH.

Com o extrato de mimosa, de si suave, se tem chegado a um extrato adstringente próprio para sola, mediante acidificação e diminuição de pH, cabendo aqui um amplo estudo que não detalharemos por falta de tempo.

No campo nacional temos o castanheiro, o qual chegou a substituir o quebracho em muitas indústrias da Itália e França. É o tanino que permite um campo mais amplo de suavização; de si é muito adstringente e, sem dúvida, mediante sais ,aumentos de pH, eliminação e tratamentos adequados, chega a oferecer um extrato muito suave, que pode ser utilizado em tôdas as fases e classes de curtidos.

Para aumentar a adstringência do extrato de mimosa se empregam ácidos ,e temos dito que nem todos os ácidos produzem o mesmo resultado. Para o caso contrário, ou seja, para suavizar os extratos nacionais, empregam-se sais, e também aqui cabe uma extensa variedade, segundo o resultado que se deseja obter, sendo as principais que se empregam o sulfito, bissulfito, amoníaco, fosfatos, carbonatos, etc.

Em resumo, podemos anunciar que a carência de um extrato adstringente e suave, como é o quebracho, não impede a obtenção de uma boa sola, quanto à qualidade. Assim mesmo, com os extratos nacionais, convenientemente tratados e empregados, pode-se chegar a obter uma sola que seja igual ou até melhor que a que possamos obter com quebracho.

PENETRAÇÃO, FIXAÇÃO, CÔR

O curtidor deseja obter sempre uma boa sola em pouco tempo, que pese muito e que tenha boa côr. Em realidade, êstes três fatôres são um pouco difíceis de cunjugar, pois a rapidez de curtição é contrária ao pêso e à qualidade e o aumento do pêso sóe ser contrário à côr.

O tanino deve ir penetrando e fixando-se na pele de maneira lenta e gradual, sem mudanças excessivamente bruscas de concentração, acidez e adstringência, para chegar finalmente a um couro bem atravessado bem fixado sem excesso de laváveis, sem carga mineral fraudulenta e sem preocupação da côr, que nunca é um sinal de qualidade. Não obstante, sem entretanto obter-se côr clara, é melhor que melhor.

Tècnicamente, a côr clara não é um indício de qualidade, mas se os fabricantes de calçado o exigem, os curtidores não têm mais remédio senão que comprazê-los e buscar por todos os meios obter uma sola branca, o que se consegue, mas isso acarreta, também, prejuízo da qualidade.

Vejamos alguns fatôres que influem na penetração, na fixação e na côr. Antes de tudo, devemos ter em conta que na sola acabada existe o tanino irreversível, que é o que não está fixado quìmicamente e sòmente de uma maneira física, por absorção, pode ser eliminado por lavagem. O primeiro é o que mais interessa ao curtidor, que é o que fixa, que dá pêso real, enquanto que o reversível se elimina em parte nas últimas lavagens de curtição ou no pé do usuário durante os dias de chuva, o qual se inclina inconscientemente até às solas de borracha, em seu próprio prejuízo e no do curtidor.

Sôbre a rapidez da penetração se têm efetuado amplos estudos, variando os fatôres de concentração, pH, etc., que constam detalhadamente de obras e revistas técnicas, o que resumiremos dizendo que na fixação e penetração influem adstringência, concentração, pH, temperatura, classe de extratos.

A pele em tripa deve ter o primeiro contato com o tanino em licores de pouca concentração, quase esgotados, com pouco tanino e muitos não tânicos, pouca adstringência e temperatura ambiente. Desta maneira o tanino suave penetra fixando-se pouco, abre caminho e prepara a pele para receber caldos posteriores mais concentrados e mais adstringentes, evitando, dêsse modo, o grão na flor.

Não é necessário empregar licores novos, nesta primeira fase. O pH dos primeiros licores, se são velhos, pode ser de 5,0; se forem licores novos deveriam suavizar-se e elevar seu pH.

Alguns curtidores, ao começar, fazem uma "massa", colocando no tambor a pele em tripa junto com água clara ou licores e cascas de pinho; não parece aconselhável tal método, já que extraem da casca os princípios mais adstringentes, que se põem imediatamente em contato com a flor. Para uma boa penetração é necessário começar com licores velhos, que não sejam adstringentes, muito diluídos em tinas; é aconselhável havê-los filtrado prèviamente. A essa primeira tina devem seguir outras com extratos ou licores não tão velhos, algo mais adstringentes e de maior concentração. O ideal seria que nessas tinas se empreguem licores procedentes de extratos suaves e que não procedam dos tambores, onde deverão ser empregados extratos mais adstringentes.

Com três tinas de suspensão, até 8º Bé., nas devidas condições se pode chegar até os 2/3 de curtição (1/3 de raia crua), mas o tanino estará pouco fixado, bastante reversível e terá deixado o caminho aberto a taninos mais concentrados para chegar ao interior da pele. Uma vez no tambor, devem ser empregados extratos mais concentrados e mais adstringentes, de pH mais baixo e ao final, estando já os couros passados, é aconselhável empregar no tambor 100% de castanheiro a pH = 3,0 e até 35º C., com o qual se logra a máxima fixação.

Dessa maneira se terá logrado um paulatino processo de penetração nas tinas e outro processo de fixação nos tambores, obtendo-se bom pêso, pouco laváveis e flor não quebradiça; quanto à côr, se não é do gôsto do fabricante, pode modificar-se com os habituais processos de descoloração.

A APLICAÇÃO DOS EXTRATOS

Ao curtidor, em geral, interessa curtir o mais ràpidamente possível, e, indubitàvelmente, um dos taninos que curtem mais depressa é o de quebracho, e daí a grande preferência que todo o mundo tem por dito tanino, embora a sua rapidez de curtição seja em detrimento da qualidade da sola.

A última canflagração mundial deixou sem tão apreciado extrato muitos países e nem por isso deixaram de fabricar solas em grandes quantidades. Os países beligerantes se viram forçados a buscar outros extratos tratando-os convenientemente para obter dos mesmos as características necessárias e assim vimos que na Inglaterra surgiu a mimosa acidificada; na França e na Itália, o castanheiro suavizado e sem solúveis; nos países centrais se acertaram com cascas de pinho e abeto; no Oriente, com valoneas, etc.

Uma sola curtida com quebracho e outros extratos apropriados é de melhor qualidade que outra de 100% de quebracho. O mesmo Dr. Mezey, máxima autoridade em dita classe de extrato, é de opinião que a Argentina deveria deixar livre entrada a tôda classe de extratos tânicos, com o fim de melhorar a qualidade da sola nacional e poderia, assim, exportá-la.

Vejamos agora a maneira de aplicarmos os extratos em relação com as disponibilidades e a qualidade da sola que se deseja obter. Tomaremos o tipo médio do mercado nacional, tendo em conta que se obtêm melhores resultados empregando uma mistura de extratos que uma sola de classe. Uma boa sola deve ser curtida lentamente, sobretudo em comêço, em tinas de suspensão, iniciando o processo com licores novos, débeis e sem adstringência.

O número de tinas é muito variável, e cada curtido tem o seu sistema, desde duas ou três tinas até vinte, há para todos os gôstos, inclusive quem não as utiliza em absoluto.

Deixaremos a parte mecânica; de si é melhor mover os licores ou mover as peles, extremo que é indiferente para a qualidade.

Os couros devem permanecer em tinas de 2 até 8º Bé., sem mudanças bruscas de concentrações e em três, quatro ou mais tinas escalonadas; quanto mais tinas mais regular será a penetração; ao deixar a suspensão, as peles devem estar atravessadas de todo em seus 2/3, no máximo. A primeira deve ser de licores velhos, procedentes de extratos doces ou suaves e com uma elevada proporção de não taninos, ao mesmo tempo que um pH elevado, para facilitar uma boa penetração sem crispação da flor. A medida

que a curtição avança até às tinas de maior concentração, deve-se diminuir o pH e aumentar a adstringência, com o objetivo de ir fixando o tanino na derma. Assim como se pode dizer que a concentração nessas tinas deve ser de 1 ou 2 Bé., até 8º Bé., não é possível dar normas tão concretas quanto ao escalonamento do pH, pois o de que se necessita é de extratos muito suaves a princípio e adstringentes ao final e a suavidade e adstringência não dependem do pH, senão dêste em relação com a classe de extrato, e, assim, enquanto que um extrato de castanheiro a pH 4,5 é suave, um do quebracho ao mesmo pH é adstringente. Por isso não se podem dar normas fixas, porque governa mais a adstringência que o pH, embora levando bem em conta que no conjunto de tinas já se produzem automàticamente, da última à primeira, todos os fenômenos químicos que interessam:

1.º) Uma degradação na concentração por absorção do tanino.

2.º) Um aumento de pH da última à primeira, devido a que a pele em tripa é muito ávida de ácido ao entrar em contato com os primeiros licores esta avidez diminui à medida que a curtição avança e, portanto, absorvendo cada vez menos ácido, o pH das tinas vai diminuindo.

3.º) Também a adstringência vai cada vez em diminuição, sempre da última à primeira, porque a pele absorve o tanino e as tinas se vão carregando de não taninos, que contrarestam a adstringência.

Agora, se os caldos procedentes dos tambores não são suficientes, como sucede com freqüência, para a total eliminação do conjunto de tinas estas devem ser reforçadas com extratos novos, então é quando há que se escolherem taninos suaves, como castanheiro suavizado ou tipos de mimosa. Sem dúvida, se é a última tina ou o último têrço de tina, as que têm de se reforçar, é preferível empregar taninos de adstringência média como os tipos de quebracho nacional.

No estrangeiro se têm efetuado ensaios de tinas aquecidas. Não é conveniente passar dos 20º C, já que a esta temperatura os licores sofrem oxidações e fermentações; sem dúvida, como as vantagens das tinas aquecidas não são depreciáveis (aumento de penetração, de fixação e diminuição de insolúveis), em todo o caso, basta aquecer sòmente na última fase de tinas.

Ao sair da última tina os couros devem estar atravessados ou quase (mínimo (2/3), e convém deixá-los um par de dias empilhados para fixar o tanino. Se se atravessaram na tina e se secaram, o couro estaria curtido, mas teria pouco rendimento, pouco corpo, brando e fôfo, por isso interessa uma subcurtição no tambor, onde o movimento, o roçar, as contorções das peles e a temperatura contribuírem para determinar o curtido e dar-lhe fixidez, corpo e impermeabilidade.

No tambor os licores iniciais serão os da partida anterior, a uns 12-14º Bé.; o primeiro contato deve ser com êstes licores e depois de reforçar com extrato novo de uma adstringênca adequada à firmeza que se deseje na última sola acabada. O refôrço no tambor se faz em duas ou três vêzes e na última é conveniente empregar um extrato de máxima fixação, adstringência e baixo pH, sòmente na última fase e aqui é onde podem entrar em jôgo os extratos de máxima adstringência (tipos azinheiras, castanheiros a pH baixo, etc.) e elevar a temperatura até 35º C. com couro atravessado. Êstes extratos adstringentes ao final da curtição fixam os taninos absorvidos anteriormente, contribuindo para o aumento do pêso e a diminuição de matérias laváveis.

O excesso de volume de licores do tambor se utiliza para reforçar a última tina.

ANÁLISE TÉCNICA DA SOLA

Existem umas normas, químicas e físicas, para medr a qualidade técnica de uma sola. As últimas das que conhecemos nas Espanha foram publicadas no B.O. do Estado, de 17-11-44, a raiz de um leilão de couros para a Intendência Militar e tratava-se pràticamente de condições químicas. Estas foram as seguintes:

1.º) Resistência à tração não inferior a 2,2 Kg. por m2.

2.º) Flexão, não deve fender-se ao curvar-se no diâmetro décuplo da espessura.

3.º) Cinzas inferiores a 3%.

4.º) Graxas inferiores a 1%.

5.º) Substâncias curtinentes inferiores a 8%.

6.º) Couro absoluto não inferior a 70%.

7.º) Substância dérmica aproximadamente a 50% do couro absoluto.

8.º) Tanino combinado, ídem.

Em geral, a sola fabricada na Espanha não reúne tais condições e entre várias análises efetuadas encontramos os seguintes resultados:

— Cinzas, de 5 a 8% e às vêzes se chega até 12%.

— Graxas, em geral são uniformes.

— Laváveis, normalmente de 10 a 12%, mas às vêzes se chega até 20%.

— Couro absoluto, o mais normal é 58/60, mas com resultados muito variáveis, de até 52 no mínimo e 68 no máximo. Poucos chegam a 70.

— Tanino combinado, o mais normal é 30, mas com freqüência sòmente se atinge 23 ou 24.

— Dérmica, o mais normal é 40, mas chegando-se a 43 e 45.

Em geral, a sola no país está excessivamente carregada de matérias minerais e têm excesso de laváveis. Quanto ao índice de curtição e ao couro absoluto, sem chegar às cifras assinaladas na Intendência, no ano de 1944, pode-se dizer que são suficientes.

Ùltimamente, na França, dá-se mais importância às análises físicas do que aos químicos e, provàvelmente, assim deve ser. A Intendência francêsa e a Comissão Consultiva estabeleceram, a 4 de fevereiro de 1955, as seguintes normas para os groupons de curtição rápida:

	Porcentagem sôbre couro sêco, desengraxado
Matérias graxas	Máx. 3
Matérias minerais	" 2
Matérias laváveis	" 18
Absorção água. Coeficiente global	Mín. 2,5
Água absorvida em 24 horas ..	Máx. 40
Reabrandamento com água	Máx. 26

QUALIDADES QUE DEVE REUNIR UMA BOA SOLA

O usuário de uns sapatos com sola de couro nunca pode apreciar a qualidade da mesma ao comprá-los. Sòmente poderá dizer se encontra a sola de aspecto agradável ou desagradável. Uma vez postos os sapatos em uso apreciará em primeiro lugar a comodidade e suavidade (confôrto) não da sola em particular, mas de todo o sapato, no qual (afora a confecção) a sola faz um papel importante, já que deve ter uma flexibilidade tal que sem dificultar o movimento do pé evite notar as desigualdades do terreno (pedras) e não seja de uma dureza excessiva.

No caso de chuva, a sola deve ter uma certa impermeabilidade para evitar que o usuário se encontre com os pés úmidos ao caírem quatro gôtas. Afora a umidade, desgostará ao usuário encontrar-se com os pés sujeitos às substàncias solúveis contidas na sola e, finalmente, a qualidade mais notória e que mais influi no ànimo do usuário é a da duração.

Devemos reconhecer que a má qualidade das solas, principalmente quanto à durabilidade, tem sido o que mais influi para a melhor propaganda das solas de borracha e ainda temos a sorte que esta não é porosa e, por isso, muitas pessoas não podem suportá-la. Do contrário, teríamos menos calçado com solas de couro e, sem dúvida, os que não resistem à borracha pelo suor dos pés não veem inconvenientes em empregá-los nos pés de seus próprios filhos, que desprezam o couro sem pensar no mal que podem acarretar aos organismos jovens.

O usuário, pois, não exige análises, senão comodidade, suavidade, permeabilidade ao ar, impermeabilidade à água e, sobretudo, durabilidade.

Examinadas estas qualidade do ponto de vista geral, veremos que o interêsse do consumidor é o mesmo do que o do fabricante de curtidos, pois se ao público se proporciona calçado de qualidade, principalmente quanto à durabilidade, sempre preferirá o couro à borracha. O mal é que a guerra de preços obriga ao curtidor diminuir a qualidade para poder sobreviver, e a pior qualidade corresponde ao menor consumo de couro e maior de borracha.

Seria um benefício para todos os curtidores se se pudesse fazer-se um contrôle fácil da qualidade da sola, um contrôle com vistas ao público, e que êste o conhecesse. Tem-se falado muito dêsse assunto e se não se tem chegado a um bom resultado é porque em realidade é pràticamente impossível um contrôle de todos os pares de sapatos.

Assim como em muitos artigos se acredita uma determinada marca de fábrica, venda-se-os onde vender, em calçados os que fazem propaganda são as lojas, que muitas vêzes se valem de diferentes fabricantes. Sòmente podem acreditar-se os que são fabricantes de curtidos, de sapatos e vendem diretamente ao público. Êstes poderiam ter interêsse no carregar a sola com cloreto de

Repetindo sempre: Propaganda em conjunto

Depois que, como já anunciamos, a indústria de vestimentos de couro e a indústria de luvas de couro concordaram que também contribuiriam voluntàriamente com dinheiro para o movimento "Couro Legítimo" e passos idênticos seriam dados na indústria de artefatos de couro e mercado de couro, a Junta da Associação Alemã da indústria de Couros nos pediu a publicação das seguintes notícias:

O contentamento pela contribuição voluntária para o movimento "Couro Lagítimo" é geral. Não apenas nas fábricas esta atitude foi recebida favoràvelmente. Também os próprios fabricantes expressaram seu contentamento à Associação que de agora em diante a propaganda será feita em conjunto. Neste interim, tôdas as firmas da Junta de Propaganda receberam cartas neste sentido, e chegou talvez o momento de apresentar um relatório minucioso sôbre o plano de propaganda para 1958 que se está desenrolando no momento. Brevemente também o mercado de couros cumprirá sua promessa de contribuição e a indústria de vestimentos de couro provàvelmente ainda êste ano tomará resolução idêntica.

A soma global com que a propaganda "Couro Legítimo" opera êste ano é de meio milhão de marcos alemães (DM). O novo "slogan" "Couro Legítimo — Prazer Verdadeiro" que substituiu o antigo de "Couro Legítimo" chegou a ser uma expressão comum, e, porque "Couro Legítimo" abrange realmente tudo, a sola, o sapato, a mala, o cinto, a luva, e muitas coisas mais, foi aceito pelo público em geral como nenhum outro. Nenhuma outra palavra presta-se tão bem como "acionador" para todo um ramo. Teríamos que gastar milhões se quiséssemos mesmo apenas cunhar novos "slogans" para tôdas as possibilidades de emprêgo ou manufaturação do material. Não é por nada que também outros países adotam nossas marcas e nossas designações.

Agora, como será nosso trabalho em 1958?

O ponto alto é formado por nossos anúncios: "Couro Legítimo — Prazer Verdadeiro". Encontramos durante êste ano uma nova modalidade, e a maioria do público já teve oportunidade de ver êstes anúncios nas revistas "Der Stern", Constanze" e "Kristall", que nos permite juntar muitos produtos sob uma idéia comum e ao mesmo tempo apelar para o sentimento do leitor.

O prazer da posse, uma razão principal da compra, é fortemente sublinhado. Nosso serviço de imprensa age com discreção, porém contìnuamente. Justamente, porque estamos acima da propaganda comum, e em condições de trazer notícias sôbre a moda, influenciar o gôsto, sugerir novas idéias, a imprensa publica nossos relatórios e fotos com tanto prazer. O efeito do nosso trabalho de imprensa provàvelmente não pode ser devidamente avaliado. É muito maior do que todos nós supomos. Se faltasse êsse nosso serviço de imprensa, faltaria uma das vigas principais de nossa propaganda.

Em seguida mencionemos os múltiplos acessórios por nós lançados. Sacos de papel para os sapateiros, envólucros para as lojas, aderentes para vidraça, propaganda a

---

bário, já que não se autovendem a pêso, mas já vemos que muitos de tais fabricantes utilizam também a sola de borracha!

Não creiam, tanto os curtidores como os fabricantes de calçados, que quanto antes se gaste a sola seja melhor para êles, pois assim se compra outro par de sapatos. Tal critério é errado. Se a um par de sapatos se fura a sola ao cabo de uns dois meses ,o usuário não terá mais remédio do que comprar outro par, é verdade, mas será de borracha, e, sejamos realistas, como durará mais, preferirá sofrer dos pés do que do bôlso. Então o curtidor o perderá e o sapateiro diminuirá a produção, porque se terá aumentado a durabilidade do seu artigo, até que encontre a maneira de fabricar uma borracha menos resistente ao desgaste.

"Os frigoríficos quebram a tradicional norma de comércio com a indústria de curtume"

Em nosso número 17, sob o título acima, publicamos um comentário seguido do ofício que o Sindicato da Indústria do Curtimento de Couros e Peles do Estado de São Paulo dirigiu ao Sindicato da Indústria do Frio sôbre o aumento do preço dos couros crus. Agora recebemos, para publicação, cópia da resposta do Sindicato da Indústria do Frio, que alinham razões que teriam influído naquela decisão. Atendendo à ética, O CURTUME reproduz essa resposta:

"São Paulo, 23 de outubro de 1958.

Ao Sindicato da Indústria do Curtimento de Couros e Peles do Estado de São Paulo. Viaduto Dona Paulina, 80, 5.º andar. Capital.

Ilustríssimos Senhores. Acusamos o recebimento do seu prezado ofício datado de 23 de setembro p. passado, tecendo considerações a respeito da atual situação do mercado nacional de couros. Referidas considerações foram objeto de estudo por parte de nossos associados, razão porque, agora, apresentamos os esclarecimentos solicitados.

Em primeiro lugar, desejamos manifestar estranheza relativamente à nova orientação que Vv. Ss. alegam estar sendo dada pelos nossos associados às suas transações de couros crus. É que, a propósito de referidas transações, continuam os nossos associados a dar preferência aos compradores nacionais, para o fornecimento de couros crus de sua produção. Sôbre a propalada falta de couros, se a mesma ocorre, deve-se ao grande e desusado aumento do consumo interno, que se verifica momentâneamente.

Relativamente à alegada modificação da classificação dos couros, podemos assegurar que os nossos associados não modificaram o critério de há muito em prática. O reajuste de preço, verificado, justifica-se plenamente, pelas seguintes razões: o aumento de cêrca de 30% no custo do gado, de 1956 à presente data, sem que tivesse havido reajuste correspondente no preço de venda dos couros; aumento geral dos preços de tôdas as utilidades, principalmente mão de obra.

Aliás, na própria indústria de curtumes o mesmo deve ter ocorrido, alterando consideràvelmente os custos finais dos couros curtidos e, conseqüentemente, ocasionando vários e freqüentes aumentos dos seus preços de venda.

O quadro anexo demonstra que o preço do couro, proporcionalmente ao preço do boi, baixou nos últimos 8 anos, isto é, de 1950 a 1958, não tendo havido correspondência que, necessàriamente, era de ser admitida.

Conseqüentemente, natural e lógico que também os nossos associados, como todos os industriais, reajustem os preços dos seus produtos.

Pelos motivos expostos, é incontestável que não se pode atribuir à exportação a eventual e temporária falta de couros, quando é sabido que esta se deu relativamente aos excedentes não consumidos, normalmente, pelo mercado interno.

Em resumo, a momentânea escassez de couros crus é devida, como dissemos, ao grande e desu-

---

domicílio, e muitas coisas mais. O conselho de propaganda chegou assim a preparar a propaganda e diminuir o custo da mesma para as firmas do ramo, faz as pesquisas necessárias, experimenta novas possibilidades, sugere novas idêias, e assim ajuda a cada um individualmente, ao ramo em geral, e a propaganda uniforme para o êxito futuro está garantida. Com as pequenas contribuições de cada um é obtido um grande resultado. Estas pequenas somas são apenas o intermediário para os lucros futuros.

Para provar como aumentou a "família" que se reuniu sob o lema "Couro Legítimo" damos em seguida uma relação dos grupos que estão trabalhando em conjunto: fábricas de couros, e comerciantes em peles e couros, importadores, fabricantes, fábricas de taninos e máquinas, comerciantes de taninos e peles de além-mar, sapateiros, cooperativas de matéria prima, atacadistas, fábricas de luvas, fábricas de artefatos de couro, e, por intermédio do Instituto Alemão do Sapato, que é por nós auxiliado com somas consideráveis, as indústrias sapateiras, cooperativas de compras, representantes e comércio atacadista.

É realmente uma grande família unida trabalho pela produção comum.

(Do "Leder-und Heeutemarkt", Alemanha)

sado aumento da procura interna, e o reajuste dos seus preços de venda, inferior à cotação que se conseguiria com a sua exportação, é conseqüência do considerável aumento de tôdas as utilidades, principalmente, do custo do gado e da mão de obra.

Êstes os esclarecimentos que temos o prazer de prestar a Vv. Ss., em resposta ao seu prezado ofício de 23 de setembro p. passado. Sem outro particular, firmamo-nos com elevada estima e distinta consideração. Atenciosamente, Sindicato da Indústria do Frio no Estado de São Paulo. (As.) *Marcílio Aléssio,* diretor-presidente".

QUADRO DEMONSTRATIVO DA BAIXA DO PREÇO DO COURO, PROPORCIONALMENTE AO PREÇO DO BOI, DE 1950 À 1958.

	Novilhos p/arroba	*Cr$ por unidade de 16 arrobas*	*Couros Cr$ p/quilo*	*Novilhos Cr$ p/peça 28 ks.*	*%*
1950 — 1.º sem.	80/ 90,00	1.360,00	6,20/ 7,30	189,00	13,9
— 2.º "	100/115,00	1.720,00	7,30/14,20	301,00	17,5
1951 — 1.º "	105/130,00	1.880,00	14,30/17,80	449,80	23,9
— 2.º "	130/150,00	2.240,00	7,60/11,40	266,00	11,9
1952 — 1.º '	150,00	2.400,00	6,00/ 9,20	212,80	8,9
— 2.º "	150/180,00	2.640,00	6,40/ 8,80	212,80	8,1
1953 — 1.º "	165/180,00	2.760,00	7,90/ 8,80	233,80	8,5
— 2.º "	175/220,00	3.160,00	8,00/11,00	266,00	8,4
1954 — 1.º "	200/220,00	3.360,00	10,80/11,70	215,00	9,4
— 2.º "	220/285,00	4.040,00	11,70/14,00	359,80	8,9
1955 — 1.º "	285/300,00	4.680,00	13,40/14,00	383,60	8,2
— 2.º "	300/370,00	5.360,00	13,80/14,00	389,20	7,3
1956 — 1.º "	320/340,00	5.280,00	13,90/16,00	418,60	7,9
— 2.º "	340/370,00	5.680,00	15,80/16,50	452,20	8,0
1957 — 1.º "	330/340,00	5.360,00	15,60/16,50	449,80	8,4
— 2.º "	340/370,00	5.680,00	15,50/16,00	441,00	7,8
1958 — 1.º "	360/380,00	5.920,00	15,50/16,00	441,00	7,4
Jul/Agôsto	400/430,00	6.640,00	15,50/16,00	441,00	6,6
Setembro	430/450,00	7.040,00	15,50/17,00	450,00	6,4

São Paulo, 23 de outubro de 1958.

SINDICATO DA INDÚSTRIA DO FRIO, NO ESTADO DE SÃO PAULO

a.) *Marcilio Aléssio,* Diretor-presidente.

N.R. — Sem propósito de estabelecer polêmica, mas de apenas juntar esclarecimentos à argumentação oferecida pelo Sindicato da Indústria do Frio, não podemos deixar de reconhecer e reafirmar que houve, na realidade, uma quebra de compromisso e de norma por parte daquele Sindicato. A alegada escassez de couros crus nesta época de entre-safra estava por nós prevista quando debatíamos com a CACEX os aumentos de bonificações à exportação de couros crus. Para obterem do Govêrno a bonificação pleiteada, os frigoríficos assumiram, verbalmente, com o Banco do Brasil, o compromisso de não aumentarem os couros crus no período da entre-safra, desde que lhes fôsse permitido exportar o pequeno saldo que tinham em estoque. Êsse saldo sempre se constituiu numa reserva natural de matéria prima, onde os curtumes, a seu tempo, iam fazer as suas aquisições. Ocorre que, exportando êsses couros, obrigaram os frigoríficos aos curtumes a retirarem a matéria prima em sangue, gerando um estado de apreensão entre os curtidores, que disputavam os couros obtidos das matanças do dia. Tal disputa, entre mais de dez curtumes situados no Estado de São Paulo, propiciou uma indisfarçável especulação com reflexo imediato no preço do quilo.

Partimos de um aumento imprevisível de Cr$ 16,00 o quilo para limites ainda não fixados, pois a majoração adquiriu um ritmo constante. Quanto à alegada preferência que os frigoríficos dispensariam à indústria de curtumes do país, para colocação dos couros, o fato em si representa uma orientação comercial lógica, já que os curtumes, sendo consumidores de mais de 90% dêsses couros, teriam, naturalmente condições competitivas muito superiores ao mercado externo. Não podemos nem devemos aceitar a insinuação de sermos clientes favorecidos com essas normas de comércio. O aumento do custo do gado, segundo alegação dos frigoríficos, também ocorreu em outros países de pecuária adiantada, como, por exemplo, a Argentina e os Estados Unidos da América do Norte, sem que o couro sofresse majoração.

Pela concorrência estabelecida com produtos plásticos e sintéticos é o couro uma das poucas matéria primas que nos últimos dez anos vem gradativamente baixando as suas cotações. Êsse fato os frigoríficos estabelecidos no Brasil não querem entender, porque acham que também no mercado consumidor interno não existe concorrência dos produtos plásticos e sintéticos. Os Estados Unidos da América, maiores produtores mundiais de couros crus, consideram o couro como correspondente, percentualmente, a 3,5% sôbre o valor total do boi. Exatamente doze anos atrás, naquele país, o couro representava acima de 8% e as autoridades americanas, pelo próprio Departamento de Agricultura, reconhecem que a concorrência do plástico e dos produtos sintéticos atingiu frontalmente o mercado consumidor de couros curtidos.

Não deixa de ser, realmente, uma orientação contraditória essa de aumento dos preços de couros no Brasil, pois os frigoríficos, sendo filiais de emprêsas americanas e inglêsas queoperam no mercado internacional, deveriam aplicar normas coerentes. Algo, portanto, está errado. Vamos pesquisar de onde provém o êrro.

Nada supera o couro em suas múltiplas aplicações...

... mas, couro de boa qualidade exige elaboração adequada, com PRODUTOS AUXILIARES de comprovada eficiência, através longos anos de experiência.

Companhia de Productos Chimicos Industriaes H. Hamers

RIO	SÃO PAULO	PÔRTO ALEGRE	RECIFE
Caixa Postal 2.104	Caixa Postal 845	Caixa Postal 2.361	Caixa Postal 731

a mais antiga indústria nacional especializada no ramo, coloca a disposição de V. S. seus PRODUTOS AUXILIARES, garantidos por larga e tradicional experiência.

BRASITEX · POLIMER

INDÚSTRIAS QUÍMICAS S/A

Rua Marconi, 124 - 4.º and.
Fone 37-7195 - Teleg.: SABRASITEX
C. Postal, 8108 - São Paulo

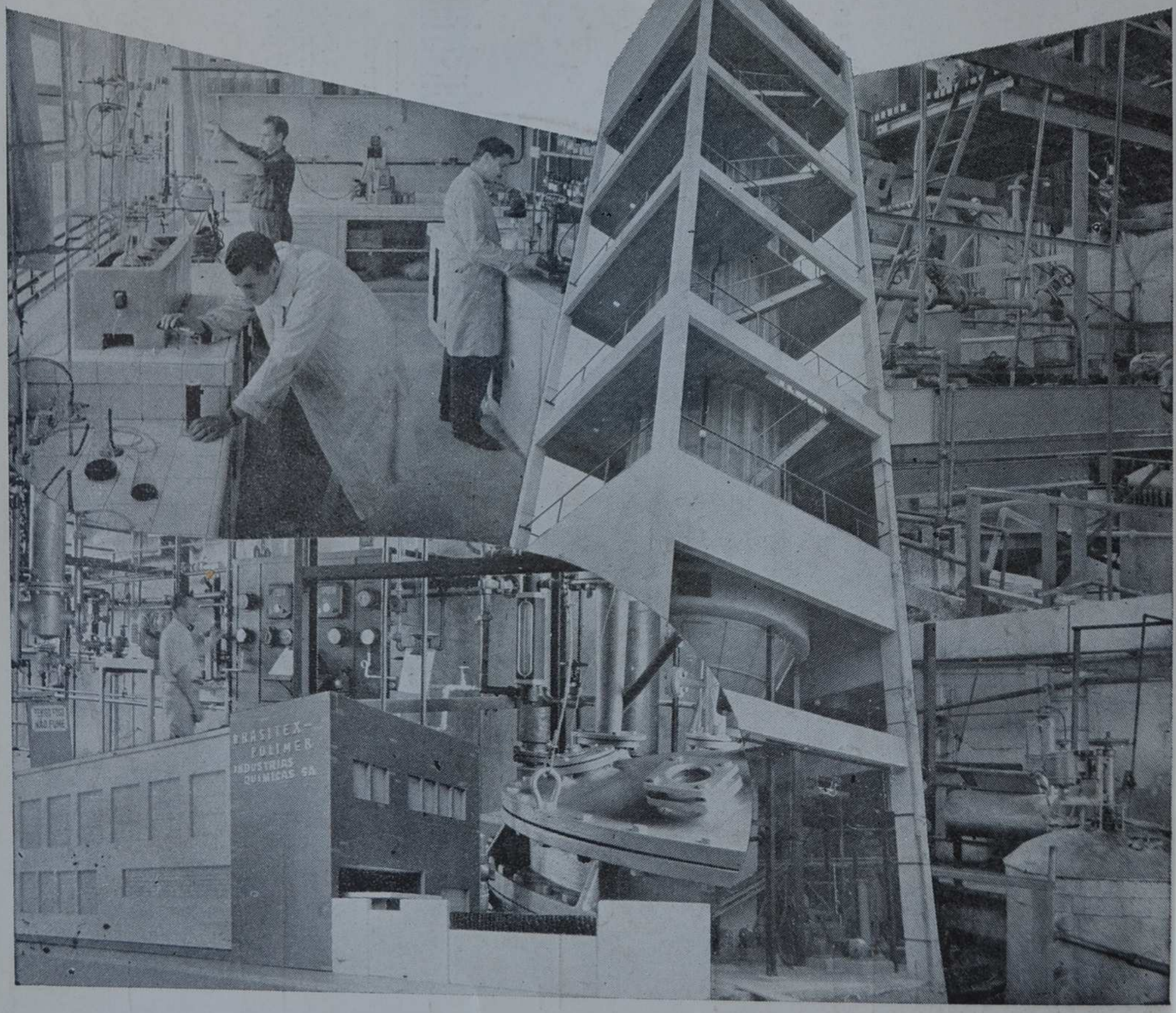
Fábricas: Rua Baraldi, 390-414
Rua São Jorge, 230
São Caetano do Sul

Especialidades BRASITEX-POLIMER *para cortumes*

PURGAS • TANINOS SINTÉTICOS • ÓLEOS ESPECIAIS • RESINAS ACRÍLICAS
Polycos

TINTAS POLYCO • **TINTAS DE ACABAMENTO** • **LUSTROS**

Suspensões de pigmentos em Resinas Sintéticas

À base de água e nitro-celulose, Lacas, Thinners.

Aqualac, Polyco Top