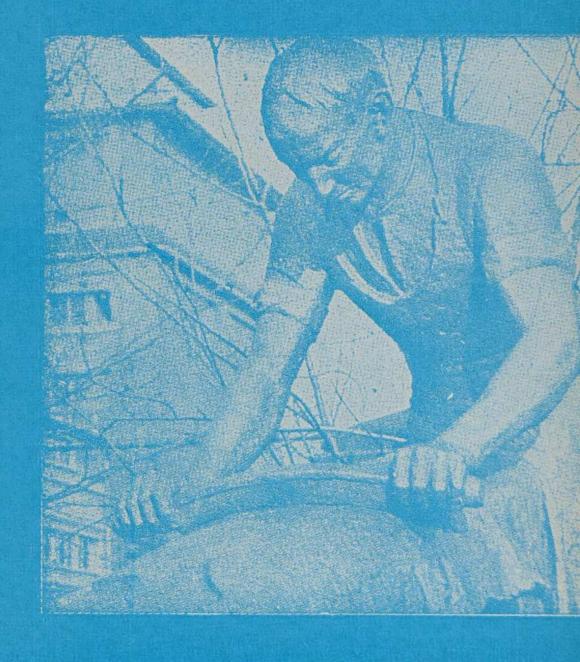
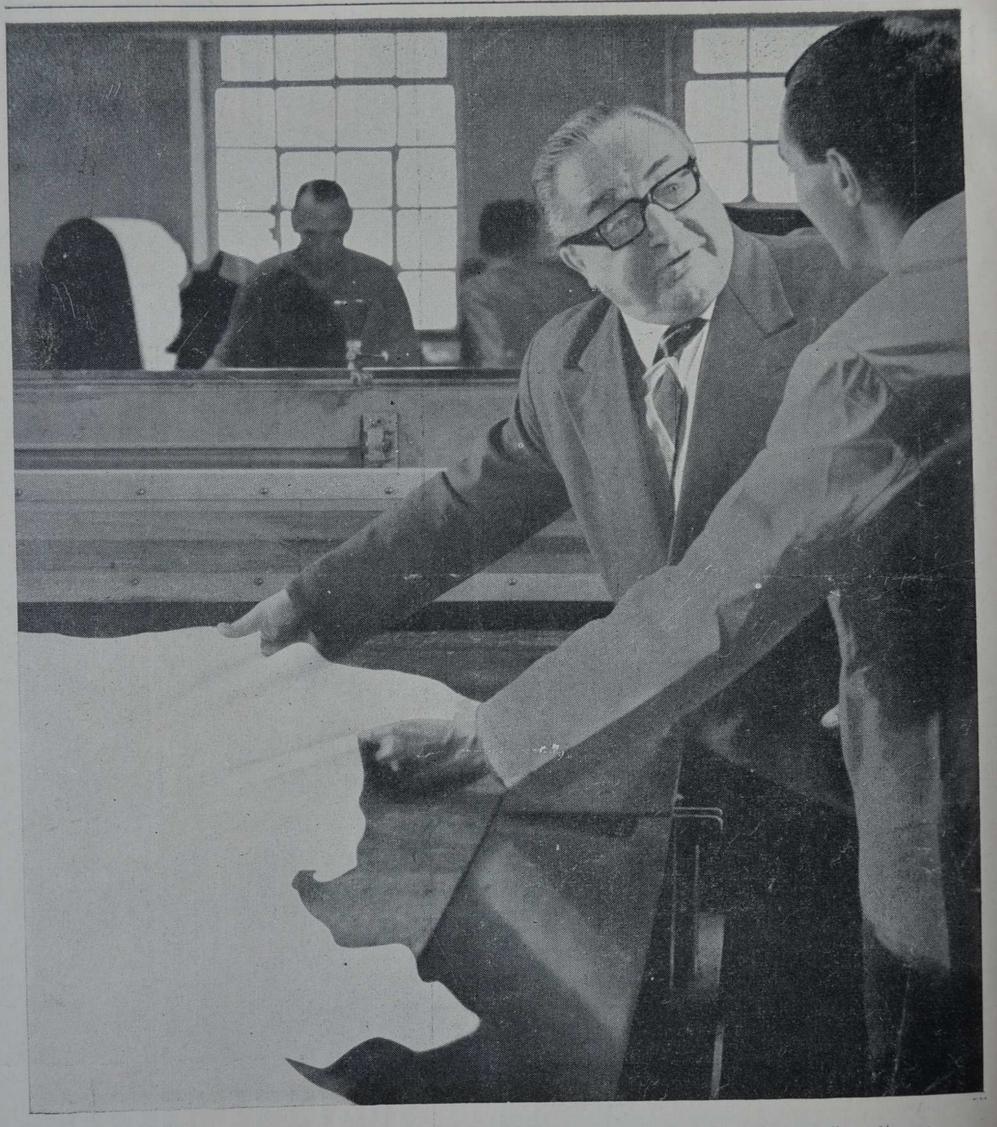
DCURTUME



- * CURTUME RELATA SITUAÇÃO GERAL
- * ALAIC EM BOGOTÁ: OUTUBRO NOTÍCIAS DIVERSAS • TÉCNICA

Fale com Bayer



Quer na nossa seção de couros quer no seu curtume, sempre teremos o prazer de dar conselhos sôbre os processos para a fabricação de couros brancos. As nossas marcas de Tanigan supra LH, e Baykanol HLX permitem conseguir couros brancos resistentes à luz, de flôr fina, de toque cheio e de uma brancura excelente.



FABRICANTES:

BAYER DO BRASIL INDÚSTRIAS QUÍMICAS S/A
RIO DE JANEIRO — CAIXA POSTAL 1500 — ZC-OO
Agentes de vendas: Aliança Comercial de Anilinas S/A — Rio
de Janeiro: Caixa Postal 650. São Paulo: Caixa Postal 959.
Pôrto Alegre: Caixa Postal 1656. Recife: Caixa Postal 942.

OCURTUME

BOLETIM MENSAL INFORMATIVO

DIRETORIA DO CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CURTUMES DO BRASIL

Presidente:
PEDRO LOSI
Vice-Presidente:
FERNANDO CAMILO
MONTEIRO

1.º Secretário : JONAS ROTSEN DE MELLO

2.º Secretário: JÚLIO NARDON

1.º Tesoureiro:
JUAN ENRIQUE ARIETA

2.º Tesoureiro: ROBERTO ZIETMANN

Conselho Administrativo:
ANGELO FIGUETREDO
AIRES NORONHA
ADURES
CLÓVIS MOTTA
FERNANDO DA CUNHA
ANDRADE
GILBERTO SOUZA
JOAQUIM AUGUSTO
MEDEIROS
JUSTINIANO GRANJO
LUIZ PODBOI
MÁRIO FERRO
MÁRIO RESENDE
RIBEIRO
NERY MARQUES
PAULO SHUCK

Conselho Fiscal:
(Efetivos)
ALBERTO SCHWEITZER
JOSÉ BONIFÁCIO DA
SILVEIRA
RÉGIS SOULAS

(Saplentes)
JOSÉ CAPELO
RODRIGUES
LUIZ FÉLIX CARDAMONE
RALF OTTE

A Comissão Especial de A s s e s s o r i a junto à Presidência ÉNIO FASOLO GILBERTO MARCHESI ADURES LOTHARIO KERN LOURENÇO PODBOI JR. MÁRIO ÁBDALLA MÁRIO RUBENS COSTA NESTOR BIER ROBERTO CANTUSIO VLADISLAV VUKOJICIK

Secretário-Executivo: EDSEL MONASSA REIS

Redator: JOSÉ ASMAR

Sede
RUA MÉXICO, 111
Grupo 1.701
End Telegr:
CURTIDORES
Telefone: 42 - 6374
RIO DE JANEIRO — GB
BRASIL

Impresso em: EDIT. REGIONAL LTDA. Rua Gen. Caldwell, 283 - A Telefone: 32 - 1811

Uma Situação

e

Vários Problemas

Não é demais repetir: a indústria curtidora brasileira está colocada, hoje, num ponto decisivo do seu destino: ou procura aparelhar-se para os novos regimes comerciais ditados pelas mutações de mercados, ou sofrerá calamitosos colapsos. Vemonos, agora, intimados a corrigir empirismos, modificar hábitos e remover hesitações. Vemo-nos também convidados a dizer, documentadamente, sôbre aquilo que tanto reclamamos — para se esquematizar, enfim, o quadro dos benefícios possíveis. Mas ocorrem omissões condenáveis — e que apenas marcam motivos para prolongamento das dificuldades. É o caso dos informes exigidos pelo GEITEC e que pouca parcela da indústria curtidora acudiu com atenção.

Sejam quais forem as razões a se alegar, entretanto, cabenos insistir na hora da mudança total que vivemos. Acham-se de portas abertas, para essa nova era, os mercados interno, sacudido pela implantação de indústrias de produtos artificiais, mas concorrentes, e o externo, a oferecer largas possibilidades mercantis.

Neste número damos um espêlho da situação, através dos vários problemas expostos em memorial levado ao GEITEC pelo Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil. Vale meditar sôbre o que essas linhas sugerem — e sôbre a responsabilidade de um fortalecimento de classe, para alcançar, afinal, tudo o que servirá para anular o efeito de tantas e tantas crises.

Couro Relaciona Problemas

para Tentar Alívio Econômico

Estudo encaminhado ao

GEITEC fcealiza situação

As sugestões que associados enviaram ao CICB, para melhorar e ampliar os serviços compatíveis com as suas atribuições e os seus recursos, em muito serviram para instruir o trabalho que a entidade preparou e dirigiu ao GEITEC.

Reproduzimos, a seguir, a íntegra da matéria, que visou a fornecer àquele órgão oficial um panorama geral da situação e das necessidades imediatas da classe curtidora, nesta hora em que o País busca uma reformulação da sua política econômica.

Os associados do CICB podem, assim, examinar o assunto e verificar o empenho com que a sua entidade se manifesta, assiduamente, no sentido de resolver impasses de alta monta.

Posição Econômica

1. Industria de transformação, o curtume se coloca em plano de irrecusável importância na conjuntura: sua posição está decisivamente vinculada à pecuária. Desta obtém a matéria-prima básica, isto é, o couro, que prepara tècnicamente para uma série de outras indústrias, a começar pela de calçados.

Infere-se, daí, a adequação de uma política econômica visando ao equilíbrio de tôdas as áreas inter-relacionadas e capaz de corrigir distorções desastrosas, não apenas para cada ramo mas, em última análise, para o próprio País.

Ao GEITEG

2 Concorrendo, com a sua parte,

para a busca de soluções lógicas dos problemas que afligem o setor do couro, tarefa a que se propõe o GEITEG, a indústria curtidora pode apresentar uma esquematização sucinta para os seguintes itens:

I. investimentos (equipamento e reequipamento);

II. financiamento (crédito a curto prazo);

III. exportação e seus incentivos;

IV. mercado interno (aspectos fiscais);

V levantamento por zonas fisiográficas das indústrias de curtumes;

VI. medidas necessárias a serem adotadas pelo Govêrno, visando à melhoria da matéria-prima couros crus;

VII. projeto de lei para defesa da pecuária e de seus produtos industrializados.

I) Investimentos (Equipamento e Reequipamento)

3. Estava evidente uma desigualdade na política de investimentos dos curtumes brasileiros. Poucos, dadas as dificuldades de ordem financeira ou à falta de segurança econômica, mantinham em ritmo estacionário ou lento o processo de equipamento e reequipamento.

Nos últimos anos, com as mutações político-econômico-sociais experimentadas pelo Brasil, onde ocorreu um surto de industrialização violento, acarretando lógicos reflexos em tôda emprêsa, apreciável número de curtumes procurou adaptar-se às exigências dos mercados alterados. Mas de imediato êsses curtumes tiveram e continuam tendo de empregar ingentes esforços e desvio de tempo precioso à produção, para vencer barreiras que não sofreram modificações

Na Pecuária está

 a base de tôda a
 extensa economia
 do couro

correspondentes. Ou melhor, enquanto as emprêsas foram compelidas a mudar, os obstáculos tiveram remanescência inadmissível.

A indústria de curtumes do Brasil tem tido o maior empenho no desenvolvimento das fábricas de maquinaria específica. Entretanto, com o advento da Lei 3.244, de 14.8.57, que alterou a tarifa alfandegária, a indústria de curtumes passou a encontrar sérios óbices na importação de equipamento, face às elevadas alíquotas "ad valorem".

Para favorecer e estimular a moder-

nização do parque industrial brasileiro, então, instituiu-se o Conselho de Política Aduaneira. Ésse órgão houve por bem baixar uma Portaria, a de número 6, permitindo até 50% a redução dos direitos alfandegários para tôda e qualquer importação de equipamento sem similar nacional, mediante atestado da Confederação Nacional da Indústria. Ocorre, porém, que determinadas fábricas de maquinaria, quando consultadas pela Federação incumbida de transmitir prova à Confederação, alegam simplòriamente capacidade de assegurar o fornecimento desejado, embora sem capa-

cidade de assegurar características pre-

tendidas e de fornecimento em prazo

razoável. Não são poucas as emprêsas que se submeteram à compra de algumas unidades assim obtidas e que foram condenadas a ampliar — em que pese o contrassenso — o seu parque obso leto, com os graves prejuízos extensivos à economia nacional.

Para corrigir êsse calamitoso "statu", a II Convenção Nacional de Curtidores, realizada em maio de 1962, em Pôrto Alegre, recomendou uma solução justa: a de se recorrer ao julgamento de comissão de técnicos, podendo os mesmos serem mobilizados em organismos idôneos, como, por exemplo, o Instituto Tecnológico do R. G. do Sul, onde funciona o único e valioso Curso de Curtimento no Brasil. Essa comissão decidiria da propriedade ou não do equipamento desejado, evitando, destarte, que uma indústria continui, por atraso de pesquisa e produção, a deter o progresso de outras, graças à versatilidade permitida na interpretação de uma Lei.

Outra medida ilustrativa, no caso, foi prestada pelo Sindicato da Indústria do Curtimento de Couros e Peles no Estado de São Paulo: uma lista de máquinas e demais equipamentos que são fabricados no Brasil e que satisfazem às exigências técnicas, juntamente com outra, de máquinas e equipamentos que não satisfazem àquelas exigências.

Cocluindo, a indústria curtidora reitera conveniência de uma complementação à questão dos investimentos, abolindo-se o depósito compulsório e a instituição de facilidades de importação de maquinaria a longo prazo.

II) Financiamento (Crédito a Curto Prazo)

4. No que tange ao financiamento em estudo para elevar a categoria industrial do couro, julgamos que, além do crédito a curto prazo, poder-se-á adotar outro, a prazo médio, mediante

atualização de valôres na CREAI, do B. do Brasil, dentro das normas cadastrais.

O crédito a curto prazo decorreria.

por seu turno, de facilidades nas operações de descontos nos Bancos oficiais, atendendo-se a que o custo das operações financeiras com os Bancos particulares e companhias de investimentos causam ônus demasiado ao custo. Uma revisão do sistema cadastral do Banco do Brasil, na Carteira de Crédito Geral, contribuiria para harmonizar os limites de descontos, estabelecidos em função do capital social, com as reavaliações de ativos.

A indústria curtidora reputa, por conseguinte, tal adaptação creditícia de profunda valia, pois propicia-lhe condições para contribuir grandemente na contenção dos preços, sobretudo no que tange a artigos de insubstituível uso pessoal. Aliás, cumpre-nos lembrar que a Superintendência da Moeda e do Crédito, pela sua Instrução n.º 235, de 7 de março de 1963, criou uma faixa de prioridade para as aplicações dos estabelecimentos de crédito, através da qual títulos aceitáveis a redescontos e decorrentes, dentre outras, das atividades referentes a matérias-primas da indústria de calçado e vestuário, se habilitariam a um mínimo de 40% das aplicações. Tal benefício se condicionou ao item VII, do referido ato, pelo qual a SUMOC resolveu "condicionar o pronto acesso ao redesconto a que os estabelecimentos de crédito, dentro do prazo máximo de 120 dias, a contar da data desta Instrução, mantenham Carteira de aplicação constituída de, pelo menos, 70% de títulos aceitáveis a redesconto e decorrentes de operações enquadráveis nas faixas de prioridade devendo ser fornecidos à Carteira de Redescontos do Banco do Brasil S. A. dados e informações que permitam a verificação dêsse enquadramento".

III) Exportação e Seus Incentivos

5. Inclinada a seguir o ritmo de industrialização acima, a nossa indústria já se encontra apta a satisfazer às exigências técnicas de mercados externos. Especialmente as emprêsas de grande e médio porte, que respondem pelo maior volume de produção, têm como viável a participação em áreas de consumo no exterior desde que se lhes assegure rigorosa paridade internacional nos custos de sua principal matéria-prima, o couro cru, além de estímulo às remessas mediante alívio de burocracia administrativa e portuária, observando-se que o aspecto do "draw back" já vem sendo objeto de adequação por parte do Govêrno.

Como nos referimos a uma rigorosa paridade internacional nos preços do couro cru, reiteramos que os compradores dos nossos excedentes exportáveis — principalmente Tcheco-Eslováquia, Polônia e Rumânia, dentre outros países da Cortina de Ferro — vêm cotando-os em dólares, acima daquela paridade, causando graves distorções nos preços internos. Daí o sugerirmos que nas transações com o exterior se imponha a aquisição de correspondente volume de couros curtidos, concorrendo-se para:

- a incentivar o parque curtidor nacional (ainda com uns 30% de capacidade ociosa);
- b incentivar maior consumo de produtos químicos e tanantes aqui produzidos;
- c assegurar maior emprêgo de mão-de-obra;
- d aumentar a renda tributária federal, estaduais e municipais;

- e garantir mais divisas, já que um couro curtido representa de duas a duas vêzes o valor do mesmo couro "in natura";
- f anular a deprimente característica de país subdesenvolvido, capaz de apenas fornecer matéria-prima "in natura".

É verdade que a exportação de couros crus vem decrescendo de ano para ano. Em contrapartida, entretanto, ter-se-ia que aumentar a exportação de curtidos. Esta, porém, passou a ser promovida em volume de pequena significância econômica e que pode ser incrementada.

Vimos, por exemplo, em nosso trabalho anterior dirigido ao GEITEC, que o Brasil se situa entre os países de maior produção vacum do mundo. O seu rebanho bovino, de 51,3 milhões de cabeças em 1948, passou a 65,0 milhões, em 1963, enquanto o abate, que havia sido de 5,9 milhões em 1949, subiu para 8,0 milhões no ano passado. Paralelamente, a exportação de couros crus foi de 2,6 milhões, em 1948, elevando-se a 3,0 milhões em 1963 e, desde então, caindo para 1,6 milhões em 1954 e 1960 até chegar a 500 mil, em 1963. Ou seja, no período dêsses cinco anos, registrou-se um declínio percentual de 44,1% para 6,25%.

IV) Mercado Interno (Aspectos Fiscais)

6. Estando vinculada às indústrias de calçados e artefatos de couros em geral, a indústria curtidora arca, assim, com repercussões de tôdas as implicações fiscais que sôbre elas recaem, no

âmbito do mercado interno. Por isso se anima a indicar como elevada a incidência de 12% do Impôsto de Consumo, que grava os calçados, e a de 8%, sôbre os demais artefatos, já que o vulto do ônus tributário concorre para a gravar os custos da produção e, consequentemente, reduzir condições de estímulo ao consumo. A propósito, vale considerar que o Brasil, com 77 milhões de habitantes, ainda mantém o índice de consumo de calçado, "per capita", abaixo de um par-ano. E como se isso não fôsse significativo, vem ainda o cômputo de uma estatística, aliás divulgada pelo "Hide and Leather Bulletin", através da qual o nosso País, que figurava em sexto lugar na produção de calçados, no mundo, em 1961, passou para o oitavo lugar, em 1962. A título comparativo, vejamos a situação dos dez países citados pela aludida publicação americana:

	1961	1962
1 — Estados Unidos	599.500.000	591.412.000
2 - União Soviética	310.715.000	401.600.000
3 - Reino Unido	161.120.000	185.400.000
4 - França	96.500.000	172.032.000
5 – Alemanha	134.500.000	156.059.000
6 – India	43.710.000	105.000.000
7 – Itália	59.710.000	90.000.000
8 - Brasil	71.110.000	69.500.000
9 – Japão	29.900.000	62.000.000
10 – México	42.440.000	48.000.000

Podemos, e n t ã o , acrescentar um quadro censitário da população respectiva, na época, a fim de melhor estimar o panorama da produção-habitante:

	habitantes
1 – Estados Unidos	
2 – União Soviética	221.500.000
3 - Reino Unido	52.924.100
4 - França	46.219.000
5 – Alemanha (Rep. Federal)	73.866.000
Berlim	3.292.000
6 – India	440.316.000
7 – Itália	50.463.762
8 – Brasil	77.581.000
9 - Japão	94.420.000
10 - México	37.233.227

Pelos dados em foco se verifica a premência de se estudar com acuidade, pelo GEITEC, o índice do consumo "per capita" de calçados, de maneira a coibir distorções na comercialização, que limita sensivelmente o campo aplicacional da indústria curtidora.

V) Levantamento por Zonas Fisiográficas das Indústrias de Curtumes

7. O parque curtidor brasileiro é estimado em cêrca de seiscentos estabelecimentos, distribuídos por vários Estados. A maioria se situa em S. Paulo e Rio Grande do Sul.

O anexo 2, a êste trabalho, indica a localização, por zonas, dos curtumes.

INCÊNDIO NO CURTUME JULIO HADLER

Dolorosa notícia nos chega do Sul, trazendo detalhes do incêndio ocorrido nas instalações do Curtume Júlio Hadler, (Rua Professor Araújo, 469) em Pelotas. O fogo, atribuído a uma faisca quando da ligação de uma chave do exaustor, propagou-se ràpidamente,

atingindo materiais inflamáveis.

Dezenas de operários, que ainda trabalhavam na fábrica, puderam escapar ilesos.

O CICB manifestou, em telegrama, o seu pesar à firma prejudicada e assegurou-lhe solidariedade. VI) Medidas Necessárias a Serem Adotadas pelo Govêrno, Visando à Melhoria da Matéria-Prima Couro Cru

8. Pouca coisa, e assim mesmo deixando muito a desejar, foi feita de certo tempo para cá em prol do couro cru, por parte do Govêrno. Reside na pecuária, como insistimos, a fonte econômica de tôda a gama industrializadora do couro. Os prejuízos originados pela praga do berne e do carrapato, a par da absurda marcação a fogo em áreas importantes do animal, além de má tiragem e defeitos na conservação começam, na origem, a sua marcha para onerar tudo aquilo que tem no couro a sua matéria-prima.

De instrumentos legais, destinados a coibir essas pragas e abusos, temos notícias do Decreto-lei n.º 4.854, de 21 de dezembro de 1942, dispondo sôbre a marcação a fogo, e um outro, do Estado do Rio Grande do Sul, dispondo sôbre a erradicação da sarna.

Reportando-nos ao primeiro, basta informar que os seus efeitos até agora são inócuos. A sanção capitulada é, hoje, ultrapassadíssima: multa de vinte mil-réis quando a marca fôr em partes econômicas! Se se examinar os animais, num rebanho de qualquer fazenda, verse-á quanto grupon está prejudicado pela aplicação de marcas de tal natureza. Parece que nenhuma fiscalização é realizada, como também não foi realizada ainda, nas devidas proporções, uma campanha de esclarecimento do próprio criador.

O Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil tem procurado, apesar de parcos recursos disponíveis, levar a exposições agropecuários (aonde afluem centenas de fazendeiros e negociantes), trabalhos demonstrativos dos prejuízos acarretados pela falta de trato e tudo o

Reiterado esfôrço para
 que se exerça rigor
 visando à melhoria
 do couro cru

que se relaciona com a melhoria do couro.

Julgamos, em suma, que urge uma tomada de posição do Govêrno, sobretudo através do Ministério da Agricultura, mobilizando entidades e tôdas as fôrças possíveis, para defender o couro, evitando assim o desperdício de vultusas somas, e cortar um dos graves fatôres do encarecimento dos artigos industrializados de couro.

Em anexo 3 se vê uma separata de O CURTUME, órgão do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil, distribuída a vários pontos do território brasileiro, visando a elucidar processos de defesa da matéria-prima. Preparado por técnicos de reconhecida idoneidade, servirá para instruir alguma medida que porventura se tomar, no caso.

Resumindo, esquematizemos desta forma as providências desejadas:

a — o Ministério da Agricultura, então, firmaria convênio com as Secretarias de Agricultura dos Estados, traçando normas mínimas a serem observadas por *todos* os estabelecimentos de abate, normas referentes à esfola e conservação do couro em bases racionais;

b – o Govêrno legislaria no sentido
 de fortalecer uma educação sôbre mar-

cação a fogo, impondo as indispensáveis sanções aos infratores, inclusive aos que utilizarem, mesmo em zonas não importantes, marcas superiores ao limite do

padrão-legal;

c — o Govêrno difundiria, mesmo em colaboração com entidades de classe interessadas, normas de caráter educativo e assistência aos diversos setores de produção, assegurando em decorrência orientação a todos os implicados na criação, recriação, engorda, transporte e abate de gado.

 d – o Govêrno criaria um serviço nacional específico para a erradicação do berne e do carrapato, cujos prejuízos à economia da pecuária são vultosos.

VII) Projeto de Lei para Defesa da Pecuária e de seus Produtos Industrializados

9. Não resta a menor dúvida que a indústria curtidora, como outras que têm na pecuária o seu vínculo vital, atinge uma idade e expressão dignas de

proteção aos seus produtos.

Com a diversificação fabril, com o surto industrializador violento, o Brasil tem a sua fisionomia econômica alterada. Mas cumpre reconhecer que as novas categorias industriais, graças à novidade da sua implantação, obtiveram vantajosíssimas condições em detrimento de muitas que, como a curtidora, submeteram-se aos azares de lutas centenárias e lograram sobreviver garantindo presença na economia pátria.

Cingindo-nos, pois, ao que nos toca — a indústria curtidora — sentimos oportuna uma legislação semelhante à que se fêz em relação à sêda, por exemplo, permitindo o uso da palavra apenas ao produto elaborado com matéria-prima de origem animal.

O couro tem suportado, principalmente nos últimos anos, o pêso de uma

confusão advinda do abuso do seu nome em artigos artificiais, numa ilógica utilização. Nos Estados Unidos da América do Norte, na França, na Alemanha, na Inglaterra, na própria União Soviética. adotaram-se atos legais disciplinando o emprêgo da palavra couro, simples ou composta, obrigando com isso a definição qualitativa de cada artigo segundo a sua própria natureza. Ora, não há a mínima inconveniência de o Brasil seguir ê s s e s exemplos, conferindo-se a cada uma das categorias industriais direitos respectivos e não uma injusta e inqualificavel usurpação terminológica, levando o consumidor à incerteza da qualidade daquilo que compra.

Um dos derivados de maior incidência na economia brasileira e que conserva insuperadas as suas qualidades nobres de permeabilidade natural, flexibilidade e tudo o que importa na sorte da saúde dos usuários, o couro merece, a nosso ver, a cobertura de uma lei disciplinadora, aliás enquadrável no espírito de renovações e de inovações ora manifestado pelo Govêrno Federal.

Objetivo: Exportar Tanantes de Acácia

O Sr. Ernesto Popp, da Tanac, de Montenegro (RGS), está preparando uma viagem a diversos países da área da ALALC para negociar bases para colocação de tanantes de acácia negra. Como se sabe, a Tanac tem desenvolvido, sempre, a sua produção e buscado aprimoramento técnico, e agora procura acompanhar o ritmo da evolução econômica da América Latina, mediante concretização do mercado comum, para o qual a indústria curtidora dedica o melhor dos seus esforços através da ALAIC.

Sindicato de São Paulo Promoveu

Tomada Rápida de Informes

O Sindicato da Indústria do Curtimento de Couros e Peles no Estado de S. Paulo, que desde a primeira hora mantém intensiva colaboração para que a classe não perca a oportunidade de solucionar os seus principais problemas por intermédio do GEITEC, prestou as seguintes informações aos seus associados, quanto a uma reunião, a 15 de julho último, na sede do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil:

"Compareceram a êste compromisso: Dr. Fernando Camilo Monteiro, do CICB, o presidente de nossa entidade, Sr. Fuad Bechara Maluf, o secretário, Eng. Roberto F. Cantusio e o delegado do Sindicato para assuntos da Geitec, Sr. Regis Soulas, apresentando ao Dr. Juvenile Pereira, Secretário Executivo do Geitec, o resultado da enquete realizada junto aos curtumes da região Brasil-centro. Cumpre-nos informar-lhe que êste exaustivo trabalho proporcionará a possibilidade de sabermos o que nossas indústrias representam no panorama econômico-social do país. Anexamos a esta circular os dados estatísticos obtidos com aproximação e que foram apresentados à C.D.I. — No entanto, não podemos parar aqui; é necessário que atendamos a novos apêlos que nos exigem as circunstâncias. Ainda por ocasião desta reunião, foi-nos apresentado um "Roteiro para Elaboração dos Programas Regionais e Setoriais".

O esquema a ser atendido é o se-

guinte:

 a) "Análise da atual situação", inclusive deficiências do panorama financeiro.

b) "Diretrizes gerais na elaboração do programa". Deve ser feita uma autocrítica do método administrativo, da atividade econômica, etc.

c) "Programa governamental para setores e regiões"; desdobramento em programas de ação imediata, abrangendo biênio 64/65 e programas de médio e longo alcance.

Aqui, a intenção é de se montar um programa para ser oferecido ao Govêrno, e a ser cobrado pelos industriais.

d) "Critérios de prioridades adotados na programação". Para cada setor econômico.

e) "Estimativa dos recursos necessários para execução dos programas", fontes atuais e em potenciais de financiamento.

f) "Providências legislativas necessárias para execução dos programas".

Como se observa, a nossa participação é exigida e necessária, razão pela qual, dentro em breve voltaremos à presença de V. S.^a pedindo a sua imprescindível colaboração.

Sendo o que nos cumpre informar no momento, renovamos ao prezado consócio os protestos de nossa elevada consideração, apresentando cordiais saudações. — A DIRETORIA"

Encontro em São Paulo

Reportando-se a outra reunião, esta em São Paulo, no dia 1.º do mesmo mês de julho, o Sindicato informou do relato que o seu presidente, Sr. Fuad Maluf, fêz da participação do órgão junto à Comissão do Desenvolvimento Industrial (CDI) em três sessões consecutivas, no Ministério da Indústria e do Comércio, no Rio de Janeiro. O secretário, Eng. Roberto Cantusio, expôs, então, sôbre a importância da CDI. Com a palavra, o Sr. Pedro Losi, presidente do CICB, discorreu sôbre a atuação desta entidade através do GEITEC. O Sr. Fernando Camilo Monteiro, vice-presidente do CICB, também presente, e como delegado oficial do Sindicato para a CDI, apresentou minucioso retrospecto e disse da envergadura das responsabilidades agora postas sôbre as emprêsas, chamadas a revelar a sua situação à luz de dados reais, para que se possa compor um esquema de soluções adequadas.

Na mesma reunião a presidência do Sindicato reiterou os pontos básicos das exigências do GEITEC, quanto a equipamentos, custos de produção, mercados, aspectos fiscais, exportações, etc.

ALAIC FIXOU DATAS PARA REUNIÃO EM BOGOTÁ

Nos dias 19 e 20 de outubro próximo estarão reunidos, em Bogotá, os membros do Comitê Executivo da Associação Latino-Americana da Indústria de C u r t u m e s — ALAIC. O encontro, inicialmente programado para Lima, Peru, foi deslocado para aproveitar-se coincidência do trabalhos da ALALC, propiciando, assim, melhor encaminhamento dos pleitos da classe curtidora de todos os países-membros.

A presidência da ALAIC, que tem à frente o nosso companheiro Mário Rubens Costa, já está ultimando o preparo de um relatório a ser apresentado em Bogotá.



e mais Representações nas principais praças do país

INDÚSTRIA DE

MÁQUINAS

DA ITÁLIA

OFERECE

ACOLHIDA A

VISITANTES

BRASILEIROS

A Officine Meccaniche Metallurgiche, de P. Mostardini & Figli S.P.A., da Itália, dirigiu ao CICB a carta abaixo, tendo a entidade respondido, com agradecimentos pela distinção e cortesias oferecidas:

"Prezados Senhores:

Recebemos a grata visita do Sr. Arnaldo Macchione, Diretor de "Solado", revista brasileira da indústria e co-

mércio de couro e de calçado.

O Sr. Macchione está organizando uma viagem de estudos à Europa e América de Norte e, juntamente com um numeroso grupo de curtidores e fabricantes de calçados brasileiros, chegará à Itália em setembro próximo, com intenção de visitar as mais importantes fábricas de máquinas para curtumes e calçados e de assistir às mais importantes manifestações de Feiras de interêsse do setor couro: Mostra de Calçados em Vigevano – 12 a 20 de setembro de 1964; 4.ª Mostra Campionaria Calzature e Pelletterie Cuoio, em Florença -5 a 13 de setembro de 1964; na França, Semaine Internationale du Cuir, em Paris, de 10 a 15 de setembro de 1964, e outras.

Nossa firma foi incluída entre as fábricas que a equipe brasileira visitará naquela ocasião, e será para nós uma honra colocar-nos à disposição dos senhores hóspedes, mostrando-lhes as máquinas para curtumes, em construção nas nossas oficinas, e acompanhálos junto aos curtidores nossos clientes no Centre de Curtumes de Santa Croce S/Arno, onde poderão examinar as nossas prensas hidráulicas em funcionamen-

to e acompanhar ainda diversas experiências de estampagem e lustração em amostras de peles. Nós somos, com efeito, construtores de prensas hidráulicas para a indústria do couro. A gama das prensas para curtumes construídas por nós é muito vasta: de um mínimo de 72 toneladas de pressão até 1.800 toneladas ou mais.

Tôdas as nossas prensas são dotadas de dispositivos de automacicidade e de segurança, que a indústria moderna exige, e permitem alcançar o mais alto índice de produção. O Sr. Sérgio Campassi, São Paulo — R. 13 de Maio, 95, nosso representante geral no Brasil, sentirá grande satisfação de colocar-se à completa disposição de Vv.Ss. para informar sôbre as características técnicas e, eventualmente, também sôbre nossas condições de venda.

Nossa organização comercial estende-se por todo o mundo, podendo, assim, dar também as mais amplas referências. Recentemente remetemos para o Brasil 3 prensas de n/fabricação, as quais funcionam com total satisfação

dos compradores.

Acreditando ser de vosso agrado, pudemos obter um *stand* junto à 4.ª Mostra Campionaria Calzature e Pelletterie Cuoio, em Florença, onde os curtidores brasileiros poderão expor, no próximo mês de setembro, suas amostras a título gratuíto. O pessoal da Mostra será pôsto à disposição do *stand* brasileiro, sempre a título gratuíto, para dar as necessárias informações aos visitantes da mesma. A única despesa dos curtidores brasileiros consistirá na expedição das amostras a Pôrto Florença, as quais, depois, serão devolvidas ao Brasil, pôrto indicado.

Nossa firma estará presente também à Semaine Internationale du Cuir, em Paris, êste ano, com exposição de uma prensa hidráulica.

Insista em

Divulgar

e Provar:

O COURO

E

INSUPERAVEL

Fichário

Focalizamos, hoje, a história do Curtume Mombelli, de Tapera, no R. G. do Sul. Desejamos, porém, justificar a extensão da matéria, que foge aos limites das que até agora publicamos. É que foi escrita pela Sra. Lydia Mombelli da Fonseca, da Academia Rio-Grandense de Letras e filha do fundador da emprêsa, Guido Mombelli. A autoria, que valoriza o trabalho, significa, de certa maneira, um outro aspecto do progresso obtido pela conhecida Família curtidora.

MOMBELLI:

ROMANCE DE

Curtumes

Têm

História

UMA REALIDADE

MARCANTE DA

VIDA CURTIDORA

De como pode um menino ser grande demais

Para contarmos a história do Curtume Mombelli & Cia., de Tapera, R. G. do Sul, devemos remontar aos fins do século dezenove, mais precisamente a 1893, e chegarmos ao interior de Bento Gonçalves, então Conde d'Eu. na Linha Lajense, onde nascia um menino grande e forte. Tão forte e tão grande que Vitória, a mãe dêle, colona italiana, grande e forte também, fêz esta oração:

— Meu Deus! Não me recuso a ter filhos, mas dai-mos menores para que eu os possa carregar enquanto trabalho.

E Deus a atendeu. A segunda menina era tão pequenina que cabia dentro do avental que amarrava à cintura.

O menino cresceu como todos os meninos, só maior, sempre, do que deveria ser pela idade. Maior em muitos sentidos. Em quase todos se dissermos a verdade.

De como o menino entendia a luta

Vitória e Antônio, quando só tinham três filhos, mudaram-se para Guaporé. O seu trabalho era ainda a roça, apesar da pouca vontade de Antônio, que era homem letrado para o seu tempo e já doente, doença da qual desapareceria prematuramente.

O menino, tão logo chegou à idade de trahalhar, começou, mas não na roça. Não gostava de trabalhar na terra. A terra era ingrata. não dava a retribuição que dela se podia exigir porque havia a dependência dos elementos. Quando êstes favoreciam a plantação numa época certa e prometia messe farta e boa, cs gafanhotos vinham em nuvens e tudo devastavam, quando não uma chuva de pedra que tudo arrasava, quando não um temporal imprevisto que tudo levava para longe. Havia a morte da criação, um frio excessivamente rigoroso ou uma estiagem que tudo secava. Coisas, enfim, contra as quais não se podia lutar. E o menino Guido havia nascido com o espírito de luta em suas veias. Lutaria contra tudo, mas êsse tudo seria tangível, previsível, algo com o qual poderia lutar.

O menino vai à aula

Já havia chegado ao término de seus estudos, ou seja, aprendera tudo que o professor de aldeia lhe podia ensinar. Atingira a Selecta em Prosa e Verso e já passara todo o livro de aritmética, problemas, inclusive de regra

de três e de juros. Éste últimos êle os reduzira, com uma regra inventada por êle mesmo, à expressão mínima e, até o fim da vida, com uma única operação, desafiava qualquer guarda-livros em rapidez e certeza. Tinha também um método de calcular áreas todo especial. Se êle desse como resultado tal ou qual medida, inútil seria fazer cálculos, por mais rebuscados que fôssem, que dessem resultado diferente. O método era todo dêle e ninguém dêle o aprendeu.

Fôra três anos à aula. Estava com dez e já trabalhara um pouco na roça, o suficiente para saber que não fôra talhado para isso. Foi trabalhar na Independência, à época aterrando a praça — até hoje a praça principal de Guaporé — que era um banhadal.

O carro de boi

Empregou-se como carregador de terra em carrinhos de mão. No fim do primeiro dia de trabalho foi falar com o chefe:

- —Se eu vier trabalhar com um carro puxado a bois, poderei ganhar mais?
- Sem dúvida respondeu o chefe, schando graça no menino. Teu pai tem carro de boi? E êle to emprestará?
- Não. Eu farei o carro e tenho dois boisinhos que podem muito bem puxá-lo.

Trabalhou grande parte da noite e no dia seguinte compareceu ao serviço. O chefe lhe perguntou:

- Onde está o carro de boi?
- Ainda não está pronto.

Mas no fim da semana êle chegou, triunfante, ao servico com uma carrocinha puxada por dois boisinhos que melhor se poderia denominar terneiros. Com a rudimentar carrocinha feita por suas mãos, o menino produzia muito mais que um homem e passou a ter salário superior a um homem, ou seja: Um mil réis por dia.

Por fim a praça ficou pronta, estava terrada e Guido viu que em carregamento de terra não havia o futuro que êle descortinava.

Falou a Antônio de homem para homem. com seus olhinhos infantis e cérebro adulto. Éle, Guido, precisava aprender um ofício e pedia licença para ir à vila trabalhar compaprendiz de seleiro.

Havia muitos no princípio de nosso século, só em Guaporé havia quatro, mas êle escolheu o Bonetti que, além de seleiro era curtidor e além de curtidor, músico. Era, mesmo, o mestre da banda Guaporense. E o menino de onze anos de idade, que já calçava quarenta e um, foi aprender o ofício, trabalhar e estudar música. Levantava quando ainda era escuro, trabalhava com os outros aprendizes durante todo o dia e à noite, à luz da lua quando houvesse ou à rudimentar iluminação que possuia, levantava os couros dos tanques ,sempre atento a quanta casca se punha num tanque para tantos meios e quantos dias permaneciam os meios para ficarem curtidos.

De aprendiz a oficial

Em pouco tempo passou de aprendiz a oficial, quando começou a ter o seu ordenado. vinte mil réis por mês, incluída, naturalmente, a alimentação e lavagem de roupa. Até en tão trabalhara apenas por estas duas últimas. Foi com êsse ordenado que comprou um cavalo ensilhado, uma fatiota de brim muito bonita, um lenço encarnado e um bom chapéu verde. Passou por cima de todos os aprendizes e de alguns oficiais, superando-os pela presteza a perfeição de suas rédeas, chicotes, buçais, peitorais ,caronas, tranças, selas, mas principalmente selins, aproveitando mais que o próprio patrão as sobras de couros. O couro, para êle, devia ser aproveitado integralmente. Podemos supor que já empregava a expressão que muitos lhe ouviram e que lhe norteava a produção:

- Couro é ouro.

Tão precioso material não devia ser esperdiçado.

Contra-mestre de música

Já era músico exímio ,tanto que aos quatorze anos era Contra-mestre da Banda Guaperense, já sabia o ofício, nada mais tinha a aprender. Tinha muita vontade de trabalhar mas sabia que, como oficial, continuaria sa nhando o ordenado e, ordenado apenas, para êle, não era futuro. Era preciso instalar-se por con'a própria. Para instalar-se por conta própria, porém, precisaria de uma casa ende fazê-lo. Nem pensar na colônia onde os pais viviam. Devia ser numa das entradas da vila e precisaria arrumar capital. Capital e crédito. O capital de que necessitava não era lá muito grande. Hoje com êle comprariamos uma entrada de cinema, mas, naquele tempo, com 150\$000, êle montaria um selaria. Contramestre que era da Banda, devia ganhar alguma coisa com o seu bombardino. Desfazer-se de seu cavalo aperado, não seria o suficiente,

e, mesmo, êle necessitava do cavalo. Nem cogitou disso. Mas era preciso arrumar dinheiro para se instalar. Ao pai, Antônio, não podia recorrer porque, além da colônia e alguma criação, nada mais possuia e a doença se agravara de tal forma que já estava guardando leito há alguns meses.

De como um intendente presta seu auxílio à indústria

Era então Intendente de Guaporé Gilberto Maia, que tinha pelo Guido um grande aprêço. Admirava-o por muitos motivos, mas um dêles era a arte musical. Guido recorreu a Gilberto Maia e êle, o Intendente, não teve a menor hesitação em entregar, sem papéis ou outra qualquer formalidade, os 150\$000 de que Guido necessitava como empréstimo.

Guido fêz as compras, construiu e montou a casa, pegou aprendizes, alguns eram mais velhos do que êle. Oficial, não. Éle era o proprietário, o oficial, o operário ,tudo.

De como se pode modificar um adágio

Aos pais pediu uma irmã para auxiliá-lo ma casa, mas os pais não o atenderam. Muito embora o irmão dela fôsse o dono da casa, não concordaram em deixar uma môça com 11 homens. E veio o conselho, ao inverso do velho axioma popular "quem casa quer casa".

— Quem tem casa deve casar. Se casares, haverá uma senhora na casa e nós te daremos uma das meninas para ajudar.

E Guido resolveu casar.

Aquela menina do moinho...

Aquela menina do moinho parecia ser uma menina muito esperta. Miùdinha, magrinha, uns olhos castanhos muito grandes e muito expressivos, cabelo negro e ondulado, tão bonita que uma cicatriz sob o ôlho esquerdo não a conseguia afeiar, a filha da Luiza que sempre tinha algo para oferecer a Guido quando, em pequeno, ia ao moinho, era uma pessoa em quem se podia confiar. Ela havia de, como êle, querer fazer um futuro. Já diversas vêzes conversara com ela e dançara, também, algumas peças nos bailes. Darçava bem. Era boa dançarina. Leve como uma pluma e ligeira como um raio. Mas não esperaria que houvesse um baile para dançar e se declarar, que isso ia demorar muito. Ensilhou e seu cavalinho branco, fatiota de brim, chapéu verde, e tomou a direção do moinho. Era



Glucose Industrial dá ao couro a textura e a flexibilidade desejáveis, proporcionando lucros que pesam na balança. Utilize Glucose Industrial no seu curtume, tanto no curtimento como no acabamento e obtenha um produto com flor lisa, suave, de tato fino e brilho especial. O couro conserva tôda a sua elasticidade e tenacidade sem ter a "substância pele" atacada. Glucose Industrial é um derivado de milho, fabricado e garantido por Refinações de Milho, Brazil.







Remeta êste cupom para

REFINAÇÕES DE MILHO, BRAZIL

DIVISÃO DE PRODUTOS INDUSTRIAIS

Rua Formosa, 367 – 8.º – Cx. P. 8151 – Tel. 34-7131 – São Paulo Solicito maiores esclarecimentos sóbre GLUCOSE INDUSTRIAL

Rua_____Estado

32-AAA

noite e o seu "Oh! de casa!" obteve resposta afetuosa.

- É o Guido. Entra, entra. Vens buscar farinha a estas horas da noite?
- Não, hoje não. Hoje vim ver se a Adelina quer casar comigo.

Tia Rosa opinou que sim

Em princípio ela aceitou, mas queria pedir conselho à tia Rosa, que era sua conselheira em tudo. Se tia Rosa achasse que sim, casaria.

E tia Rosa achou que estava muito bem. Não devia Adelina, apesar de muito môça, perder a ocasião de casar com um môço trabalhador e conhecido como era o Guido.

Faltavam quarenta dias para o dia 28 de abril de 1911, dia em que, duas crianças quase, com o acompanhamento devido, entraram na Igreja Matriz e foram ao escrivão para se casara. Ela fizera dezessete anos no dia 8 daquele mês e êle dezoito no dia 18 de janeiro daquele ano. E foram residir na Casa Comercial de G. Mombelli, Selaria e Curtume, Arreios, Metais e etc., conforme estava escrito nas tabuletas.

De como uma jovem senhora se transforma em oficial

Adelina, transformou-se no melhor oficial de Guido. Trabalhava ombro a ombro com êle na selaria e ainda fazia o serviço da casa, verdade que auxiliada pelos aprendizes. Um mexia a polenta, outro tirava água do poço, cutro acendia o forno ou rachava lenha, a trôco dos ensinamentos de Adelina no fazer uma trança de sete tentos, uma explicação de como se colocava um "corno" no selim ou como prender a aba de um serigote, ou a me lhor maneira de cravar o cravador e passar as agulhas para fazer uma costura perfeita.

De como as fogueiras substituiram o sol

Não havia encomenda que não aceitassem. Uma tarde, quando apareceu um carroceiro e pediu nove peitorais, Guido afirmou que podia aparecer na manhã seguinte que estariam prontos.

Assustaram-se os aprendizes e o próprio "oficial" que era Adelina.

Como? Nove peitorais? Já o sol ia se pondo e todos sabiam que, sem sol, não se poderia fazer um único peitoral que era necessário secar, mas não disseram nada. Talvez êle os mandasse buscar em outra selaria para não perder o negócio porque, por mais que estendessem o olhar, por aí não havia nenhum.

O carroceiro saiu.

— Vamos, moçada, a noite é longa e temos que fazer nove peitorais.

A noite inteira, grandes fogueiras permaneceram acesas no quintal para fazerem as vêzes do sol e os peitorais foram entregues, ainda quentes, no alvorecer do dia, quando o carroceiro chegou para os apanhar.

O balanço

Era um domingo à tarde. Guido e Adelina estavam tomando chimarrão perto do pinheiro secular que lhe fornecia pinhões todos os anos e à cuja sombra muitos misteres domésticos eram feitos e muitos trabalhos de selaria também, no verão. Conversavam a respeito de couro, naturalmente, que outro assunto não os interessava.

Haviam progredido muito. Pagas tôdas as dívidas podiam se considerar capitalistas, pois um balanço conciencioso onde até a cabrita havia sido devidamente computada, demonstrava que eram donos do fabuloso capital de vinte contos, de réis. Já tinham feito um "futuro". Sentiam-se muito felizes.

De como um leitão viveu menos tempo do que devia

Deca era o apelido carinhoso que Guido dera a Adelina e sempre a chamou assim.

- Deca, será que o couro de porco é forte?
- Deve ser.
- Estive lembrando ontem, quando matamos o porquinho e vi Pedro raspando o pêlo. E se nós tentássemos...
 - Tirar o couro?
- Sim. O outro porquinho não está ainda bom para o abate?
 - Meio magrote... mas, que importa?
 - -Vamos experimentar?
- Em vez de raparmos o pêlo, vamos tirar o couro como se tira de uma rês...

O porquinho viveu alguns meses menos do que podia ter vivido, mas a América Latina acabava de ganhar uma de suas indústrias. O Brasil uma de suas grandes riquezas e o Rio Grande do Sul, verdadeiros parques incustriais porque surgira a INDUSTRIALIZAÇÃO DO COURO DE PORCO.

Guido e Adelina foram os pioneiros da curtição do couro de porco. Não sabemos se na Europa já o havia sido feito, certo sim, mas as notícias da Europa, com tanto atrazo recebidas no Brasil, nada diziam a respeito. Não havia, mesmo, revistas ou divulgação de qualquer espécie que trouxessem ao nosso país descobertas feitas sôbre couro.

De como não é com um só porquinho...

Não foi, porém, sòmente tirarem o couro, curtirem-no, constatarem a sua durabilidade, resistência e flexibilidade, a sua relativa inalterabilidade aos elementos exteriores, o único trabalho.

Nunca se ouvira falar em tal. Como induzir os colonos a tirarem os couros dos porcos de sua produção? E, o que é mais, quem sabia tirar um couro de porco sem esburacálo, danificá-lo ou deixar-lhe graxa demais?

Guido pensou em mandar alguém, mas quem os convenceria a se privarem do toucinho prêso ao couro, tão usado na região colonial? Como mandar alguém ensinar se tão poucos havia que o soubessem fazer? O couro de gado, vá... Era couro de verdade, mas de porco?... Frágil, cheio de graxa, pequeno?...

Sempre há um moinho...

— Impossível, diriam — ou pelo menos pensariam os colonos. Então, êsse menino, quer fazer uma coisa que nunca se viu fazer?

Os que conheciam o casal já achavam que haviam feito muito em não morrer à míngua, se bem que logo se lembravam do moinho e, mentalmente, repetiam o que haviam dito alto e a bom som por ocasião do casamento:

— Ainda bem que os pais dela têm moinho. Pelo menos polenta não lhes vai faltar.

O próprio Guido teve que ir, privando a selaria de seu trabalho, deixada sob o coman do de seu competente oficial que era Adelina.

Sabia, Guido, que os aprendizes obedeciam Adelina pelo amor, assim como obedeciam a êle pelo temor. Ela herdara a infinita bondade de D. Luiza, suas maneiras afáveis, gentileza e delicadeza de sentimentos. Assimilara do marido a voz de comando e, o entusias mo que trazia dentro de si e que veio à tona com a matrimônio e os trabalhos, fê-la sentirse apta a enfrentar, apesar de seu físico franzino, quase infantil, lutas, sacrifícios e trabalhos cada vez maiores em virtude da expansão dos negócios, do aumento da família, dos desgôstos dos quais não os privou o destino, tais sejam os de perder entes queridos, Antônio Mombelli e dois filhos em poucos anos.

Máquina de Enrolar Solas — Raspas

FABRICAÇÃO NACIONAL

Moderna, com redutor, motorizada (com motor de 3 HP, 220/380 volts, 50/60 ciclos).

Produção: 250 a 300 rolos por dia.

SOLICITE INFORMAÇÕES, PROSPECTOS, PREÇOS E CONDIÇÕES DE PAGAMENTO.

CARTAS POR INTERMÉDIO DO CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CURTUMES DO BRASIL.

O cavalo e o burro a cabresto

A cavalo, levando a cabresto um burro com cargueiros, foi Guido de colônia em colônia, ensinava a tirar os couros, ensinava a salgá-los e a dobrá-los devidamente e os comprava carregando-os no lombo do burrinho oue na volta sempre andava mais devagar, sentindo o pêso dos couros verdes e salgados que por isso mais pesavam.

O Curtume Guaporense

Mas o êxito foi total e foi então — 1918-1919 — que Guido Mombelli fundou o Curtume Guaporense, que até hoje conserva o nome, e continua no mesmo local em Guaporé.

Guido transforma-se em construtor

Por volta de 1920, foi obrigado a vendê-lo para ir a São Paulo em tratamento de saúde e, a seguir, foi residir em Pôrto Alegre onde empregou sua atividade em diversos setores, desde a Ford, da qual foi um de seus primeiros Agentes, Casa de Ferragens e construções

As viagens de Guido

As diversas casas comerciais que tinha no interior do Estado — Guaporé, Mussum, Itapuca (hoje Maurício Cardoso), obrigavam-no a fazer viagens periódicas. Ia a Mussum, passava por Guaporé, seguia a Itapuca e regressava a Pôrto Alegre. Numa dessas viagens, de regresso de Itapuca, passou por Soledade e de lá a Tapera de onde não pôde seguir, tendo que pernoitar.

A máquina que sobrou

Havia, em Tapera, uma selaria e um pequeno curtume, como existiam em tôdas as localidades naquele tempo. Como havia interessados em transformar o pequeno curtu me num maior, e como houvesse sobrado, da venda do Curtume Guaporense, uma máquina de propriedade de Guido Mombelli, dentro de poucos dias estava concluída a fundação de uma firma que giraria sob a razão social de Pizzato, Bini, Mombelli & Cia. Ltda. Era o dia 18 de janeiro de 1924. O contrato estava assinado. Vieram os carpinteiros de fora e a obra foi atacada. Enquanto a construção não estivesse pronta, o curtume continuaria funcionando no velho galpão como funcionara até aí, localizado nos terrenos de um dos sócios fundadores e titulares da firma: Pedro Bini. Prontos os pavilhões, veio a máquina de Guaporé, vieram outras máquinas, chegaram ope rários especializados, foram empregados honiens e môças da localidade e tudo começou a rodar.

O curtume pede auxílio

es sucederam nos negócios de vulto, à falta de cooperação que existia nesse tempo em matéria de couros, às comunicações precárias, distante que era a localização do curtume de centros maiores, à falta de matéria-prima que

devia ser recolhida aos poucos pelas colônias, não havendo como existem hoje frigoríficos que pudessem fornecer em quantidade suficiente os couros, aliados à falta de material humano na direção tanto em matéria de cur tição como de comércio então existentes, não floresceu a indústria como era de se esperar, antes, pelo contrário, atravessou sérios contratempos.

Guido Mombelli saiu de Pôrto Alegre deixando lá seus negócios e a família e foi para Tapera pensando numa reorganização do curtume deixando-o em condições de manter-se sem a sua presença no pequeno lugarejo que era Tapera

A reorganização

No entanto, ao chegar, verificou que a restrutura devia ser geral, a começar por aumentar o capital, transformando a firma, que era limitada, em sociedade solidária. Os sócios deveriam aumentar o capital e tornarem-se responsáveis como sócios solidários na nova firma que sucedendo à antiga passaria a girar sob a razão social de Mombelli & Cia.

Poucos sócios ficaram fazendo parte. Alguns, temerosos de perderem ou não dispondo de capital para fazerem o aumento, venderam as suas quotas. Ficou, então, a firma const!tuída de um bem reduzido número de sócios solidários: Leydner Mombelli & Zanette -100.000\$000 — Huberto Lambert — 100.000\$000 - Guido Mombelli - 50.000\$000 - Pedro Bini — 25.000\$000 — Pedro Gasparetto — 25.000\$000. Capital social: 300.000\$000. Contrato arquivado na Junta Comercial em 11 de março de 1927. (Posteriormente, a 26 de julho de 1929, foi feito nôvo contrato e a firma passou a ser de responsabilidade de: Guido Mombelli e Huberto Lambert com 100.000\$000 de capital cada um, Giocondo Zanette com ... 56.000\$000 e Pedro Gasparetto e João Basso com 25.000\$000).

De como um ana se transforma em trinta

Pagos todos os compromissos, restruturada a firma, nôvo técnico em curtume e nova direção comercial, parecia que tudo iria bem Assim também pensava Guido Mombelli que julgou ser possível, em um ano, pôr a máqui na a funcionar de tal maneira que o dispensasse para viver em Pôrto Alegre como até ali e não ser obrigado a viver numa pequena localidade do interior que não era campo com-

pensador para a sua atividade e tino comercial.

... e as chuvas vieram!

Grandes lutas teve de enfrentar, inclusive contra os elementos contra os quais, em criança, negara-se a lutar. Dependendo do sol para a secagem de peles, e, tendo chovido durante onze meses consecutivos no ano de 1928, não dispondo de estufas, os pedidos não podiam ser executados na medida do necessário para a expansão dos negócios. As estradas não permitiam que se fizessem as cobrancas no interior ou, se o permitiam, era em muito pequena parte. A crise que assolou o país levando à falência muitas casas do Rio e São Paulo, foram baques estrondosos para a firma que se encontrava, então, em fase de reorganização. Guido Mombelli desfez-se de muitos de seus bens para fazer face a compromissos da firma que ficou sendo sua devedora de grande parte do montante do capital social. Dali para diante o tempo melho rou, a crise amainou e os negócios seguiram um curso quase normal embora sem lucros que compensassem sequer parte do capital e da atividade empregados.

A revolução de 1930

A revolução não deixou de fazer sentir os seus efeitos como, aliás, em todo o Brasil. As requisições para as tropas que o govêrno não pagou (ou o fêz com grande atrazo), prejudicou a produção porque, dado o acúmulo de trabalho na selaria, muitos operários do curtume foram empregar sua atividade na manufatura, fêz decair a produção, se bem que, nesses tempos anormais, os pedidos também não eram normais. Entretanto, se não apresentou lucros, também não foram grandes os prejuízos e os anos de 31 a 37 foram anos bons para a indústria que adquiriu novas máquinas, construiu novos pavilhões, o artigo tinha boa reputação no comércio e os lucros de 1936, contando com as despesas feitas em novas aquisições, podia-se afirmar que eram razoáveis. E 1937 apresentava-se auspicioso.

O incêndio

Organizadas diversas agências nas principais capitais brasileiras, tudo preconizava um ano excelente, quando no dia primeiro de abril dêsse ano, um incêndio destruiu tôdas

as instalações, só tendo sido possível salvar um pavilhão. Construído de madeira que era, ardeu numa noite e na manhã seguinte só havia carvões, cinzas e ferros retorcidos do que fôra um curtume com máquinas algumas instaladas havia poucos meses, com produtos químicos que haviam entrado naquela tarde, couros salgados que entravam todos os dias, couros prontos para expedição e couros em cavaletes uns, estaqueados outros, na secção de pintura, dentro de tanques e de tambores. gerador movido p/cilindro à vapor que fornecia eletrecidade para o consumo e as residências da pequena localidade. O seguro que existia não cobria siquer a décima parte do capital que fôra queimado, mas, mesmo assim, foi de grande valia senão pelo que representava materialmente, pelo ânimo e coragem que deu aos sócios e principalmente ao gerente que, já nesse tempo, tinha grande parte do que era seu empregado ali.

Não esmoreceu Guido Mombelli, não esmoreceram os sócios. Sôbre as cinzas ainda quentes, começaram a surgir novos pavilhões, máquinas foram compradas, restauradas as que o puderam ser por menos dafinicadas, novos tamborões construídos, tanques reaproveitados, e, antes de um mês, a música um tanto ou, quanto cordial dos tamborões rodando, das máquinas lixando, da divisora dividindo, das lustradeiras, máquinas de estampar, jacaré, máquina de medir, os guinchos das polias rodando, voltaram a soar aos ouvidos dos que antes empregavam a sua atividade e que a retomavam satisfeitos.

Moderno e em alvenaria

O Curtume tomava nôvo impulso. O que antes eram pavilhões de madeira de dois andares, agora era uma construção em alvenaria de um só piso, atualizado para maior rendimento do serviço. Retomando o ritmo normal, sempre sob a gerência de Guido Mombelli que a êle dedicava tôda a sua atividade, sempre com vistas a melhoramentos e progresso, inovações para a melhoria do couro e maior produção, chega o ano de 1951, quando sofre uma grande transformação com o

Desaparecimento do chefe

Acometido de grave moléstia, Guido Mombelli vem al falecer em princípios de 1952, época em que a gerência passou a Vicente Petry da Fonseca e Plínio Arci Mombelli, tendo como químico responsável Dr. Ary Aldo Mombelli.

Assistência Social

Para se fazer uma idéia da atualização da firma Mombelli & Cia., melhor diríamos, do avanço no tempo no sentido comercial e mesmo humano de seus dirigentes, basta atermonos à fundação, às suas expensas, da organização a que deu o nome de "Assistência Social Própria".

É uma organização que, acreditamos, dentro de alguns anos muitas indústrias porão em prática. Aliás, já houve mais de um pedido de informações quanto ao seu funcionamento.

A emprêsa dá, gratuitamente, independente de hierarquia dentro da firma, a todo funcionário ,empregado, operário, espôsa e filhos menores de quatorze anos, completa assistência médica, farmacêutica, hospitalar, intervenções cirúrgicas, exames de laboratórios e especialistas quando necessário, mediante o pedido de uma ficha que parte do Escritório. Exem-

plificando: Um filho menor de um operário e acometido de apendicite aguda. A mãe da criança vai ao escritório e requer uma ficha. Vai ao médico, a criança é operada e hospitalizada. O operário continua tranquilamente o seu trabalho e só tem ciência do que ocorreu quando chega à casa e o caso está resolvido. Resultado: O trabalho não sofreu solução de continuidade e quando é chegado o dia seguinte, êle o retoma com a mesma serenidade porque sabe que, seja o que fôr que ocorra em seu lar com respeito à saúde, tudo será feito sem que haja, para êle, preocupação maior que a sentimental.

Com início em julho de 1959, até 31 de dezembro de 1963, a Assistência Social beneficiou 660 pessoas com 8.850 consultas médicas, 6.500 receitas aviadas pela farmácia, 25.600 medicamentos fornecidos, 890 hospitalizações, 260 intervenções cirúrgicas, 280 exames de laboratório de análises e 20 casos de especialistas.

Estímulo à Exportação: Base Econômica

O Ministro do Planejamento, Sr. Roberto Campos, anunciou que o Govêrno pretende tomar as seguintes medidas, como base para estimular as exportações e, assim, solidificar o processo de conquista de divisas: a) Manutenção de taxas cambiais realísticas para a exportação; b) Racionalização do processo burocrático, extinguindo-se documentos desnecessários; c) Isenção de ônus fiscais para importação (isenção de certos impostos como vendas e consignações, consumo, sêlo, ou então conceder ao produtor-exportador subsídio correspondente ao valor dos impostos pagos sôbre transações desde a matéria-prima até sua transformação em produto acabado, incluindo-se impôsto de importação sôbre matérias-primas); d) Simplificação da restituição de direitos aduaneiros; e) Financiamento à exportação e à produção de manufaturas exportáveis; f) Seguro de crédito; g) Expansão das linhas de navegação marítima entre o Brasil e os demais países latino-americanos.

EXTRATO

- sólido / em pó atomizado -



-da acácia ao tanino, incrementando o progresso industrial brasileiro!

TANAC REPRESENTAÇÃO. IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LIDA. Praça da República, 386 - 7.º and. - sala 74 Caixa Postal, 1930 - Fone 32-9973 SÃO PAULO - SP CAMPANI & CIA.

REPRESENTANTES:

Rua Gomes Portinho, 90 Caixa Postal, 30 NOVO HAMBURGO - RS

REICOL - REPRESENTAÇÕES INDUSTRIAIS E COMERCIAIS LTDA. Avenida Paraná, 485 - 2.º andar - sala 6 Caixa Postal, 2378 BELO HORIZONTE - MG









DEPÓSITOS:

COMERCIO E REPRESENTAÇÕES MAIA LIDA. Avenida Cruz Cabugá, 343 Caixa Postal, 546 RECIFE . PE

F. C. MEDEIROS & CIA. Edificio Wildberger, 4.º andar Caixa Postal, 639 SALVADOR - BA

LIRA & ROCHA Rua Senador Manuel Barata, 338/340 Caixa Postal, 467 BELÉM - PA

J. S. MARTINS Rua General Osório, 601 Caixa Postal, 250 PELOTAS - RS





SÃO PAULO - Rua Mirasol, 320 - Vila Mariana - Fone 7-3170 NÔVO HAMBURGO - Rua Gomes Portinho, 90 - Fone 105 RECIFE - Avenida Cruz Cabugá, 343 - Fone 20847

FABRICA: MONTENEGRO -RIO GRANDE DO SUL Reportagem do "Jornal do Comércio", de Recife, informa que durante quatro horas do

Curtidores de

Quatro Estados

Fizeram Dehates

em Caruaru

dia 19 de julho último, 34 curtidores de Pernambuco, Ceará, Paraíba e Rio Grande do Norte mantiveram debates em encontro levado a efeito em Caruaru. O encontro decorreu de iniciativa do Sindicato da classe, em Pernambuco, e concluiu pela adoção de uma nova política de preços e pela articulação com os propósitos do GEITEC.

Acrescenta o jornal que os Srs. Milton Menezes (Curtume Santa Maria) e Gilberto Sousa (Curtume S. João) "fizeram criterioso e real estudo da situação da indústria curtumeira nordestina, afirmando que a mesma é precária e de baixa rentabilidade, pelas dificuldades por que sempre atravessou, indicando os pontos frágeis: falta de reequipamento e de financiamento oficial e a baixa qualidade d principal matéria-prima, que é o couro".

O encontro em tela enalteceu a conveniência de os curtidores do Nordeste imprimir em maior objetividade à classificação dos couros, a fim de garantir-se a sobrevivência das emprêsas, já que da qualidade do produto acabado dependerá o conceito no mercado. Deliberou ainda recomendar aos sindicatos da classe, em cada cidade, que entrem em contato com autoridades, solicitando colaboração na tarefa de elevar o padrão da matéria-prima advinda dos matadouros, além de procurar uma orientação direta junto ao criador.

técnica

Acabamento das Solas — A CARGA

Depois do curtimento nos tanques, recurtimento nos tambores, lavagem e branqueamento, os couros para solas estão preparados para o acabamento.

Para melhorar as propriedades mecânicas e físicas, tendo como base as futuras numerosas operações mecânicas durante a fabricação dos calçados, habitualmente segue o enchimento, impreg-

nação e engraxamento.

O objetivo dêstes processos é o aperfeiçoamento da qualidade da sola, da sua firmeza, elasticidade e resistência contra água e durabilidade; mas, muitas vêzes, junto com êste motivo profissional, da qualidade do produto, está também o motivo comercial, em aumentar o quanto possível o pêso da sola. Neste caso a operação mencionada já deve ser denominada A CARGA.

A carga, nos limites razoáveis, até a mesma não piorar as propriedades básicas da sola, é a operação necessária e pode ser recomendada.

E. BELAVSKY (Montenegro - RGS)

Continuação do artigo "A Côr da Sola Pronta" (O CURTUME, n.º 83).

A carga forte pode piorar estas qualidades, produzindo diversas dificuldades durante o fabrico dos calçados, por isso surgem reclamações inconvenientes.

Para a carga usa-se, habitualmente,

os seguintes produtos:

O sal amargo MgSO₄.7 H₂O; o sal de Glauber Na₂SO₄.10 H₂O; Cloreto de Bário BaCl₂; Açúcar; Glicose; Dextrina ou diversos produtos pré-fabricados para êste fim, os quais, como base tenham os produtos indicados. Muitas vêzes também adicionam ainda os óleos sulfatados, produtos tenso-ativos, colorantes, produtos contra môfo, talco e caolim de dispersão muito fina.

Para esta operação, são também usados junto com os produtos mencionados, ou separadamente, os extratos tanantes vegetais, os taninos sintéticos, ou os extratos lignosulfonatos, produzindo o enchimento dos espaços entre fibrosos da sola e, impregnando-a contra a ação da água; esta operação é especialmente eficaz, quando é feita junto com o engraxamento com os óleos e

produtos especiais.

Interessante método de impregnação têm os curtumes dos Estados Unidos, onde, com preferência, a impregnação é feita pela submersão das solas bem secadas numa solução da seguinte mistura: de extrato vegetal, sulfato de magnésio, glicose e óleo sulfatado.

Durante a secagem prolongada de 6-10 dias, faz-se a impregnação dos couros secos com emulsão de cêra de carnaúba, usando a pistola. Esta impregnação é feita dos dois lados e repetida

por 3-4 vêzes.

As solas americanas, habitualmente, são bem calibradas, elásticas e têm características ótimas para a fabricação mecânica nas fábricas dos calçados; e, o que é mais importante, indicam boa resistência contra a embebição da água.

O sulfato de magnésio, conforme a

literatura americana, tem em concentração elevada, a ação de precipitar os taninos, especialmente os taninos do grupo pirocatéquico como o quebracho, mimosa e barbatimão, razão por que, durante a secagem, aumentando a concentração, a sola, tendo o sal amargo, branqueia e não oxida; além disso, o teor de água de cristalização impede a secagem demasiada do couro.

A glicose e o açúcar, as substâncias higroscópicas têm a ação semelhante; além disso, elas impedem a cristalização

dos sais na superfície da sola.

A cêra de carnaúba tem poder hidrofóbico forte, repele a água, e por isso produz uma impregnação eficiente durante o acabamento final; graças à sua presença, pode ser conseguido brilho bom, o qual também impede a cristalização dos sais na superfície, defeito que muito incomoda os sapateiros.

Em nosso País a carga não é feita em grau exagerado, mesmo assim surgem reclamações. Eu, pessoalmente, não gosto da carga, pois o curtidor, penso eu, tem a possibilidade de fazer um curtimento com modernos extratos adstringentes, de forma que dêem um rendimento satisfatório, sem carga de-

masiada.

Para êste caso vou escrever, em seguida, como a carga correta deve ser feita, sem dificuldades e sem perigo de reclamações.

A Carga na Prática do Curtume

Para a carga leve é suficiente deixar os couros clarificados passar na prensa rotativa hidráulica, enquanto que, para uma carga mais forte, já é necessário murchar os couros no ar livre, sem ajuda de calor. As partes secadas demais devem ser atenciosamente remolhadas com um pano úmido, acentuando as operações nos lugares muito secados, a fim de que os couros sejam igualmente remolhados e bem cobertos com plásticos, para esquenta-rem-se e conseguir-se distribuição igual da umidade. No dia seguinte, carregam-se os couros no tambor para a carga. Primeiramente, deixar rodar o tambor 10-15 minutos para eliminar as dobras e igualar os couros em geral. Depois, adiciona-se o líquido da carga, em consistência de "polenta".

RECEITA:

1,0 - 2,0% de açúcar;

1,0% de sal amargo;

1.0% de sal de Glauber;

1,0% de óleo sulfanato;

2,0 – 2,5% do extrato de Mimosa em pó "Royaltan";

0,2% de ácido-exálico;

0,5% de talco ventilado.

Para se conseguir a consistência de

"polenta" é preciso adicionar água em quantidade suficiente.

O óleo para êste fim pode ser preparado, misturando:

2 partes do óleo de baleia sulfatado;

2 partes do óleo de sulfuricinado ácido (70%);

1 parte de óleo mineral viscoso.

Éste óleo também pode ser usado como antioxidante, passando-o nos dois * Lados do couro, antes da secagem.

O melhor é fazer a carga sempre num tambor que tenha o aparêlho para esquentar o ar, podendo ser feito em tambor que tenha rotações suficientes para esquentar os couros, pelo movimento, até 30° C (12-18 rot/min).

No próximo artigo escreverei sôbre o acabamento final das solas.

RECURTUME DE COUROS DE VACAS

CURTIDOS AO CROMO COM

EXTRATO DE MIMOSA

Reproduzimos hoje valioso trabalho de autoria de J. H. Atkinson e N. J. Cutting, o qual, em bem feito opúsculo, foi oferecido ao CICB pelo Departamento Comercial da Embaixada Britânica no Rio de Janeiro. Ao to-

marmos a liberdade de efetuar a transcrição, cabe-nos justificá-la: trata-se de uma importante contribuição técnica para ciência da nossa indústria curtidora.

O RECURTUME a vegetal de couros de vacas curtidos ao cromo, para a parte de cima do calçado, tem sido efetuado nos Estados Unidos desde há cêrca de quarenta anos e, na última década, tem-se alargado a muitos mais países.

O cabedal a cromo recurtido possui propriedades intrínsecas que o tornam superior em muitos aspectos ao cabedal cromado a fundo. Butz¹ menciona como algumas propriedades do cabedal a cromo recurtido: mais apropriado para alguns processos de fabricação, excelente estabilidade dimensional quando se molha ou seca, flexibilidade melhorada e maior confôrto para o consumidor.

Pelo que respeita ao fabricante de curtumes, os principais motivos para recurtir o cabedal ao cromo são:

- Compensar perdas de espessura do cabedal causadas por secagem "pasting".
- Permitir que os defeitos naturais da flor sejam eliminados por acamurçamento.
- 3) Melhorar o cabedal produzido por peles mais ordinárias.

É bem conhecido que a secagem de cabedal ao cromo pelo método de "pasting" produz uma flor mais macia e aumenta a superfície, visto que o cabedal "pasted", em chapa e sêco, encolhe menos que o cabedal que é pendurado para secar². Esta maior superfície é obtida à custa de uma diminuição de espessura, daí a necessidade de compensar êste efeito por um tratamento com um material que atui como enchimento. Muitos materiais tanantes vegetais têm sido utilizados para o recurtume de cabedal mas, como se verá adiante, para êste fim, alguns extratos vegetais são melhores do que outros.

No que respeita ao acamurçamento, visto ser limitado o número de couros de alta qualidade apropriados para a produção de cabedal de boa flor, frequentemente os couros com pequenos defeitos de flor são ligeiramente acamurçados do lado da flor e tratados com acabamentos de pigmentos para dar a aparência de flor natural. Em vista da sua natureza, o cabedal cromado a fundo tem tendência para se romper quando é acamurçado, e assim o recurtume a vegetal é efetuado freqüentemente para melhorar as propriedades do acamurçamento. No caso de defeitos de flor mais pronunciados, por exemplo: marcas de crescimento, arranhões e feridas menores, torna-se necessário um recurtume mais forte que permita um acamurçamento mais profundo.

Os couros mais ordinários que têm tendência para o abrandamento das barrigas são recurtidos com o objetivo de fazer o enchimento dessas zonas aumentando assim o valor de corte do cabedal. Isto requer um tratamento que produza uma penetração mais profunda do material de recurtume na seção papilar da estrutura do couro de onde resulta o enchimento da estrutura em geral e um aperto da flor.

Verifica-se que são muito variados os efeitos que se pretendem obter com o recurtume e, para se conseguirem determinados fins, é necessário modificar o método de recurtume.

É sabido que os processos de "ribeira" no curtume a cromo têm influência nas características do cabedal produzido. A influência das variações dêstes processos foram notadas por outros autores3-4 mas achamos que mais considerações sôbre êste assunto estão fora do âmbito do presente folheto. Pretende-se limitar os nossos comentários principalmente à neutralização, recurtume e aplicação do licor de gordura e sòmente fazemos referência a processos subsequentes quando necessário. Achamos que a melhor maneira é dar um esbôço dum processo típico de recurtume e discutir depois os efeitos de variações do processo sôbre as propriedades do cabedal recurtido.

Deve-se acentuar que embora o processo seguinte tenha sido praticado durante muitos

anos, neste papel pretende-se tomá-lo como base para a subsequente discussão nos processos e características dos couros.

PROCESSOS

Matéria-Prima

Couros de vacas a cromo, raspada, em azul (Todos os pesos calculados no pêso azul raspado).

Neutralizar

1/2% de Bicabornato de Sódio.

200% Agua.

FULÃO: 15 minutos. Escorrer, enxugar.

Recurtume

7% de Extrato de Mimosa em bloco. (*) 70% de Água. Fulão, 45 minutos. Escorrer.

Licor de gordura

1% de Degras.

1% Oleo de bacalhau em bruto.

2% Óleo de pé de boi, sulfonado.

100% de Água de 45° C.

Remover do fulão, colocar em cavalete, estirar, secar.

Vamos agora observar cada parte dêste processo para comentar os efeitos das variações no cabedal acabado.

NEUTRALIZAÇÃO

Visto que a presença de ácido em excesso nos couros de vacas ao cromo tem efeito adverso no processo subsequente de recurtume, e de dar tinta e licor de gordura, a neutralização de cabedal ao cromo, que tem de ser recurtido, tem alguma importância. Se se recurtir cabedal ao cromo que tenha sido insuficientemente neutralizado, a afinidade da fazenda em azul pelos taninos vegetais é agravada pela presença de ácido em excesso. Daí pode resultar a rápida fixação dos taninos vegetais na camada externa do cabedal o que pode ter como consequência a produção de flor quebradiça. Acontece isto principalmente quando são utilizados extratos vegetais adstringentes e é nesta contextura que é particularmente útil o emprêgo do Mimosa no recurtume. Por outro lado, uma neutralização excessiva terá a tendência para retirar o cromo do couro de onde resulta a frouxidão, principalmente nas barrigas, e uma flor grosseira e fraca. Verificou-se⁵ que uma neutralização moderada e curta é a melhor para os couros de vacas a cromo que vão ser recurtidos.

Por esta razão, recomenda-se o método de neutralização dado anteriormente, mas devese tomar em linha de conta que a quantidade de produto químico necessário para neutralizar a fazenda a cromo a um dado pH depende do estado do cabedal em azul. Para ilustrar êste aspecto, mostra-se no Quadro I as leituras pH finais dos banhos de neutralização de cabedais a que se ofereceram dois níveis de Cr₂O₃ com duas bases diferentes. A neutralização foi efetuada com 1/2% de bicarbonato de sódio em 200% de água durante 30 minutos, em cada um dos casos, sendo o pH do banho de 8,08 antes da utilização.

QUADRO I

Cr ₂ O ₃ dado	Base a 33%	Base a 40%
1%	6,50 pH	6,88 pH
4%	5,48 pH	6,62 pH

Estes números mostram que o Cr₂O₃ dado e a base inicial do banho tanante de crômo afetam o processo de neutralização e é óbvio que o pH final do curtume a cromo e o período de permanência no cavalete terão também alguma influência.

Mostrou-se apenas esta questão para justificar que não se pode aconselhar um pro-

^(*) O Mimosa pode er adicionado na forma de bloco se estiver bem partido mas é melhor usar o pêso equivalente de extrato dissolvido em água ou utilizar extrato em pó.

cesso de neutralização standard para todos os casos. A parte importante é neutralizar com o produto químico suficiente para dar um pH final de cêrca de 5,5, após a neutralização, e qualquer agente indicado pode ser utilizado para êste fim.

Recomendam-se, às vêzes, certos tipos de Sintéticos para a neutralização do cabedal ao cromo, antes de recurtir, e verificou-se8 que têm tendência para produzir flor mais macia e, sem dúvida, uma côr mais clara do que um processo de neutralização alcalino. Como se verá mais tarde, o uso do sintético durante a neutralização também reduz a perda de fôrça que pode acontecer se o couro fôr armazenado durante algum tempo sob condições de alta temperatura e umidade. Os Sintéticos ajudam também a evitar qualquer tendência para formar uma flor quebradiça em vista do seu efeito no cabedal curtido a cromo. Além de reagirem com os grupos básicos livres presentes no cabedal, muitos sintéticos podem entrar no complexo cromo/colágeno e, fazendo-o, bloquearem os locais disponíveis para reação com os materiais tanantes vegetais. Isto baixa a afinidade do cabedal pelos taninos vegetais evitando assim a combinação rápida nas camadas exteriores do cabedal o que, por outro lado, diminui o risco de formar uma flor quebradiça. Deve-se notar que o Mimosa tem menos tendência para provocar uma flor quebradiça do que outros materiais tanantes vegetais porque se demonstrou7 que não entra ràpidamente no complexo de cromo e, portanto, não se fixa ràpidamente na superfície da flor.

RECURTUME

Durante o recurtume, os fatores que desempenham um papel na determinação da qualidade do produto final dividem-se em categorias que, principalmente, trabalham independentemente mas que são complementares em alguns casos. Assim sendo, é conveniente discutir as características do cabedal acabado e dos fatores que, durante o recurtume, influenciam estas várias propriedades. COR

A côr do cabedal recurtido não é normalmente de grande importância se o cabedal tem de ser tinto em fulão e terminado a prêto ou castanho. Quando são necessários tons mais claros é de maior importância e há indícios de haver cada vez mais procura de cabedal recurtido para ser acabado com uma côr clara do lado da carnada (cuja flor é depois tingida em cuba). É difícil obter uma côr realmente clara de fazenda curtida a cromo com qualquer material tanante vegetal, mas verificamos que o Mimosa é muito bom neste aspecto. Se se utilizar Mimosa bisulfitado no recurtume podem-se obter côres claras que se verificou satisfazerem a indústria do cabedal no Reino Unido.

ENCHIMENTO

No que respeita a enchimento, não há dúvida que os taninos vegetais têm um marcado efeito de enchimento, produzindo o Mimosa um cabedal extremamente cheio. O aumento de substância obtido após recurtume depende claramente dum certo número de fatôres mas, em primeiro lugar, da quantidade de extrato utilizado no recurtume. Além dêste fator, têm também alguma influência a percentagem de cromo nos couros em azul e à base dos licores de tanino. Nas próximas linhas descrevem-se algumas experiências que foram feitas no nosso laboratório para investigar êstes fatôres.

Curtiram-se alguns couros de vacas com as quantidades suficientes de pós de cromo tânico para se produzirem cabedais contendo 1/4% de Cr₂O₃. Uma parte de cada cabedal recebeu licor de gordura e foi terminada a cromo a fundo, outra parte foi recurtida com o equivalente de 5% de Mimosa em bloco, sendo uma terceira parte recurtida com 15% de Mimosa em bloco. Estas partes receberam também licor de gordura e foram depois sêcas. A experiência foi repetida, mas desta vez foram utilizados no curtume licores de base a 40% em vez de 20% como na primeira expe-

riência. Mediu-se a espessura das peças e no Ouadro II menciona-se o aumento de substància do cabedal recurtido calculado como percentagem da espessura do cabedal curtido a cromo a fundo.

QUADRO II

Licor de cromo Licor de cromo a 28% de base a 40% de base

1,4% 12,0%

Nivel de Recurtume . 5% 15% 5% 15% 29,2% 49,1% cabedal a 1% de Cr₂O₃ 28,8% 46,5% cabedal a 4% de Cr₂O₃

7,3% 23,1%

Verifica-se pelo Quadro II que o recurtume produz grandes aumentos da substância do couro, principalmente na fazenda cromada ligeiramente. Verifica-se também que aumentando a quantidade de Mimosa utilizada de 5 para 15% se produz grande efeito na substância do couro mesmo num que seja muito cromado. É, portanto, evidente que o enchimento do cabedal recurtido pode ser regulado pela quantidade de Mimosa empregue.

CARACTERÍSTICAS DA FLOR

Para algumas classes de cabedal, a aparência da flor tem pouca importância, como é o caso dos couros de vacas que se destinam a ser fortemente corrigidos. Ao contrário, quando se pretende fazer um acamuçarmento leve, é mais necessário que o recurtume produza uma flor mais macia.

Já se viu que as características da flor são afetadas pela neutralização, sendo os outros dois fatôres que desempenham um papel na determinação dessas características: a) escolha do material utilizado no recurtume; b) as condições do recurtume.

Em vista da sua baixa adstringência e baixa afinidade pela fazenda curtida a cromo, o Mimosa tende a dar uma flor mais macia do que a maior parte dos outros materiais tanantes. Assim acontece se o Mimosa for utilizado sòzinho, visto que, se for combinado com um sintético, o qual pode ser adicionado imediatamente antes ou em conjunto com o Mimosa, se obtém uma flor ainda mais macia. Amos e Thompson7 acham que, a pH 4, a afinidade do Mimosa pelo cabedal a como está no seu mínimo. Num recurtume com extrato de Mimosa não tratado, o pH estará na zona de 4 a 4,5, sendo portanto muito satisfatório.

O período de trabalho no fulão durante o recurtume tem visìvelmente grande efeito na flor. Se a trabalho no fulão é prolongado, há sempre a tendência para a flor ficar granulada qualquer que seja o matreial utilizado no recurtume. Por êste motivo, considera-se que o período de recurtume dos couros de vacas deve ser limitado a 45 minutos.

Para nos certificarmos que todo o material tanante é absorvido é necessário dá-lo num banho bastante diminuto. Permite-se, assim, que êle se gaste depressa e visto que não há razão para continuar o trabalho de fulão pede-se fazer o mesmo no período mínimo. Se o extrato é dado num banho maior leva mais' tempo a ser absorvido, assim, o período de trabalho no fulão terá de ser prolongado, aumentando a tendência para se produzir uma flor estirada. Recomenda-se, portanto, que o banho de recurtume seja limitado a 70/100% conforme preconizado no processo anterior.

Considera-se melhor que o extrato de Mimosa seja adicionado ao fulão na forma líquida. Pode-se empregar também pó sêco atomizado, mas aconselha-se dissolvê-lo num pouco de água antes de o adicionar ao fulão. Pode ser utilizado o extrato britado, mas nas prática não se recomenda porque se julga que há a possibilidade de produzir uma flor mais áspera. Visto que o extrato nesta forma leva mais tempo a dissolver do que o pó, a concentração inicial do banho de recurtume é mais baixa e pode ser necessário um trabalho de fulão mais demorado para assegurar a absorção adequada.

Aconselha-se que a temperatura do recurtume esteja na região dos 20 a 25° C. Se a temperatura é muito mais elevada do que esta há a tendência para o extrato de Mimosa penetrar demasiado fundo no cabedal ao cromo, de onde resulta o menor enchimento da região imediatamente abaixo da flor.

ESTABILIDADE DURANTE A ARMAZENAGEM

Durante os últimos anos descobriu-se que o curo a cromo que foi recurtido com extratos vegetais sofre perda de robustez se fôr armazenado sob condições de alta umidade e temperatura. Segue-se que se o couro recurtido é manufaturado ou usado em regiões do mundo onde o clima é quente é úmido, devem-se tomar precauções para assegurar a estabilidade da armazenagem do couro. Sykes, e o emprêgo de certos tipos de sintéticos durante o recurtimento melhoram as caracterís-William-Wynn mostraram que o uso de agentes encobertos durante o curtume a cromo e ticas de armazenagem do couro a cromo recurtido com Extrato de Mimosa.

EFEITOS DA APLICAÇÃO DE LICOR DE GORDURA NO CABEDAL RECURTIDO

Além das características dadas acima, há ainda outras propriedades do cabedal que são afetadas pelo licor de gordura e pelo recurtume. As características de grossura e toque - que são tratadas no capítulo "Enchimento" - são um ponto em evidência. Tudo depende, evidentemente, do cabedal recurtido que o fabricante pretende. Alguns querem um cabedal cheio e macio, enquanto outros preferem uma certa rigeza, características estas que dependem grandemente do licor de gordura. Verificou-se que a mistura de licor de gordura mencionada no processo dado anteriormente produz um cabedal do tipo "rijo". Se se pretende um cabedal mais macio devese empregar mais óleo sulfonado de pé de boi, diminuindo o óleo de bacalhau em bruto. Duma maneira geral, considera-se que se deve deitar mais 4% de óleo; a duplicação desta quantidade parece ter pouco efeito na macieza do cabedal e tem a tendência para causar frouxidão nas barrigas. Quando o cabedal vai ser sêco no "pasting", convém utilizar um licor de gordura aniônico, acidificar o banho com ácido fórmico e depois terminar com 1% de licor catiônico de gordura. Deposita-se assim um pouco de óleo na flor e evita-se que o cabedal adira às placas durante o processo de secagem "pasting".

Se por qualquer razão é preciso obter completa penetração do extrato de Mimosa através da espessura do cabedal, é vantajoso aplicar metade do licor de gordura antes do recurtume e o restante depois do curtume. Este licor de gordura preliminar parece atuar como transporte do extrato vegetal e ajuda a uma rápida penetração.

As propriedades para tingir do cabedal ao cromo são òbviamente afetadas pelo recurtume visto que essa ação tem efeito mordente. Contudo, com o cabedal de vacas, isso não constitui problema mas, às vêzes, costuma-se tingir antes de recurtir quando são necessários certos tons.

Em conclusão, deve-se realçar que, como as características que se exigem do cabedal recurtido ao cromo variam muito, é impossível estabelecer um método de recurtume standard. Contudo, o extrato de Mimosa é particularmente valioso para èste fim e, com a modificação adequada do método de recurtume básico dado anteriormente, qualquer tipo de cabedal recurtido pode ser produzido sem dificuldade.

REFERÊNCIAS

- 1. Butz, "The Chemistry and Techonology of Leather", Rainhol Publishing Corporation, Nova Iorque, 1956, 2, 461.
- 2. Stebbing, Soc. of Leather Trades Chemists "Technology of Drying" Symposium, 1961, Documento 5.
- 3. Sykes e William-Winn. J. Soc. Leather Trades Chemists, 1960, 44, 326.
- 4. Reiger. J. Soc. Leather Trades Chemists.
- 5. Trabalho não publicado.
- 6. Trabalho não publicado.
- 7. Amos e Thompson. J. Soc. Leather Trades Chemists, 1962, 46, 278.
- 8. Sykes e William-Wynn, Químicos de Soc. Leather Trade, 1961, 45, 16.



HOECHST

(fora de catálogo)

Nem poderia ser diferente, pois, só conhecemos Dinossauro de ouvir falar... (e isso não basta para nós). Quando formulamos nossos Plastoderm OF, D e MF, testamos rigorosamente a sua aplicação como ligantes termoplásticos nos acabamentos de vaquêta, Naco, Napa, raspa e sola tingida (couros da nossa era, é lógico). E os resultados? Excelentes!

OF DE ME

of Ith

R

HOECHST DO BRASIL

SÃO PAULO: R. BRÁULIO GOMES 36 - C. P. 6280 . RIO DE JANEIRO: R. SÁ FREIRE 58 - C. P. 1529



Mais de meio século a serviço dos curtumes do Brasil

M. HAMERS COMPANHIA DE PRODUCTOS CHIMICOS INDUSTRIAES

MATRIZ: RIO DE JANEIRO - GB

Av. Rio Branco, 20 - 14° - 16° e 17° andares Caixa Postal 2104 - ZC.00 - Fone: 23-8240 End. Telegráfico - "Sorniel"

FILIAL SÃO PAULO - SÃO PAULO

Rua João Kopke, 18

Caixa Postal 845 - Fone: 32-5263

End. Telegráfico - "Sorniel"

FILIAL PORTO ALEGRE - R. G. DO SUL

Praça Rui Barboza, 220 - salas 35/6 Caixa Postal 2361 - Fone: 8333 End. Telegráfico - "Sorniel"

FILIAL RECIFE - PERNAMBUCO

Av. Barbosa Lima, 149 - sala 410 Caixa Postal - 731 - Fone: 4-5028 End. Telegráfico - "Sorniel"

FÁBRICAS

Estado da Guanabara - Catumbi Rua Navarro, 16 - Insc. 116.057 Estado do Rio de Janeiro - Nilópolis R. José Couto Guimarães, 1502 Insc. 892 Ampla linha de produtos para curtumes e uma equipe de técnicos especializados à disposição dos curtidores

PRODUTOS QUÍMICOS MH

FABRICANTES DOS AFAMADOS PRODUTOS DA

BADISCHE ANILIN & SODA FABRIK AG

ALEMANHA - LUDWIGSHAFEN S/RENO

COMPANHIA DE PRODUTOS QUIMICOS "IDRONGAL"

GUARATINGUETÁ - ESTADO DE SÃO PAULO