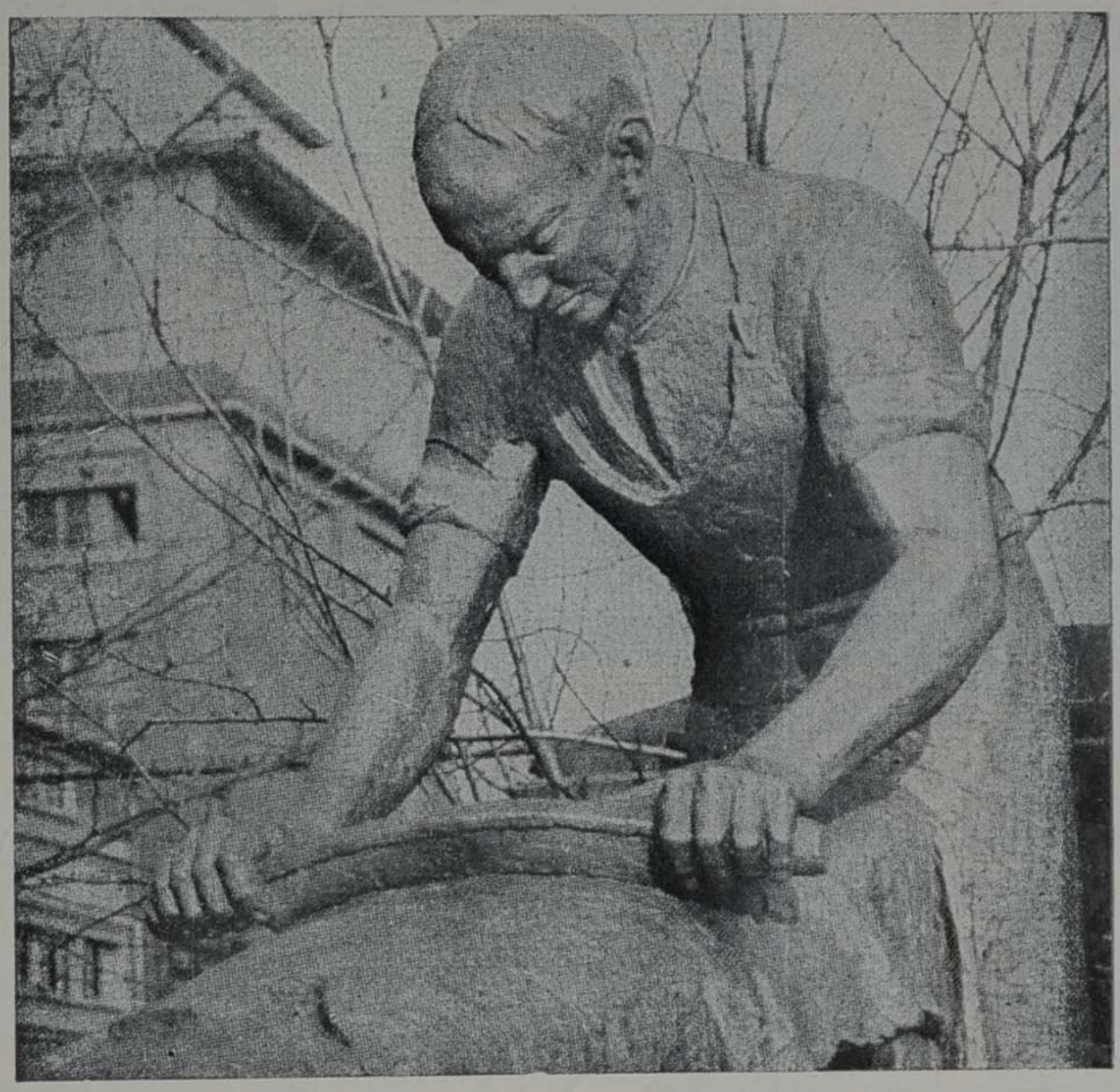
O CURTUME

BOLETIM DO CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CURTUMES DO BRASIL



NESTE NÚMERO

★ PRESIDENTE DO CICB OBSERVOU PANORAMA DO COURO NA EUROPA
★ EXPOSIÇÃO DE NOVO HAMBURGO TEVE GRANDE ÊXITO
★ MERCADO DE COUROS CRUS
★ DIVERSAS MATÉRIAS INFORMATIVAS E DE IMPORTÂNCIA TÉCNICA

ANO V • Rio de Janeiro, Outubro de 1961 • NÚM. 53

Taninos sintéticos marca ®TANIGAN

para todos os tipos couro
para todos os processos de curtição

a linha de TANIGAN EXTRA = abrange taninos de substituição
a linha de TANIGAN SUPRA = idem para a curtição branca, resistente à luz
a linha de TANIGAN ESPECIAL = para a recurtição de vaqueta ao cromo
a linha de TANIGAN = para a pré-curtição, alvejamento e combinações com taninos vegetais
a linha de RETINGAN = tanino resinoso para a recurtição de vaqueta ao cromo

Todo o sortimento descrito de „TANIGAN" tem um campo de aplicaçao amplo e individual. Informações mais detalhadas sôbre as propriedades especificas serão fornecidas a pedido

® marca registrada

BAYER DO BRASIL INDUSTRIAS QUIMICAS S. A.
Rio de Janeiro

AGENTE DE VENDA: ALIANÇA COMERCIAL DE ANILINAS S. A.

Rio de Janeiro	São Paulo	Pôrto Alegre	Recife
Caixa Postal 650	Caixa Postal 959	Caixa Postal 1.656	Caixa Postal 942

O CURTUME

BOLETIM MENSAL INFORMATIVO

DIRETORIA
DO CENTRO DAS
INDÚSTRIAS DE
CURTUMES DO
BRASIL

Presidente:
MÁRIO RUBENS COSTA

Vice-presidente:
JOSÉ BONIFÁCIO DA
SILVEIRA

1.º Secretário:
FERNANDO DA CUNHA
ANDRADE

2.º Secretário:
PEDRO LOSI

1.º Tesoureiro:
HENRIQUE DE MELO E
CASTRO DOURADO

2.º Tesoureiro:
PAULO ROTSEN DE MELO

Conselho Administrativo:

AUGUSTO CANTÚSIO
MÁRIO RESENDE
RIBEIRO
RALF OTE
FREDERICO BUSATO
JOÃO MOTTA
JOAQUIM MEDEIROS
JOSÉ PIRES GUERREIRO
ÂNGELO FIGUEIREDO
JUSTINIANO GRANJO
LUIZ PODBOI
JOSÉ CAPELO
RODRIGUES
NESTOR GUILHERME
BIER

Conselho Fiscal:
(Efetivos)

RÉGIS SOULAZ
AIRES NORONHA ADURES
NERY NEVES DE
OLIVEIRA MARQUES

(Suplentes)
LUIZ FÉLIX CARDAMONE
ROBERTO ZIETTMANN
MÁRIO ABDALLA

*

Redator Principal:
MAURÍCIO DEJANIR
HERNANDORENA

*

Sede

RUA MÉXICO, 111
Grupo 1.701
End. Telegr.
CURTIDORES
Telefone 42-6374
RIO DE JANEIRO

Brasil

*

Impresso em:

EDIT. REGIONAL LTDA.
Rua Gen. Caldwell, 283-A
Tel: 32-1811

O Couro Reage

De regresso da sua viagem à Europa, aonde foi em caráter particular, o Sr. Mário Rubens Costa traz para os curtidores brasileiros um panorama da indústria do couro em vários países daquele Continente. Vale a pena observar como se opera um desmedido esfôrço no campo das fábricas de máquinas e de curtumes no Velho Mundo. O couro, ali, reage com impetuosidade para garantir o lugar que lhe compete no mercado consumidor. Há cooperação geral e compreensão particular — tudo reforçando a campanha da qualidade insuperável e da demonstração de um justo valor da classe.

Também divulgamos hoje uma reportagem sôbre o que foi a I Exposição Nacional de Calçados e Outros Artefatos de Couro, em Novo Hamburgo. Por êsse apanhado de fatos se pode dizer que o êxito da mostra prova a propriedade daquilo que insistimos deva ser feito no Brasil: uma reconquista do mercado e abertura de novas perspectivas para a nossa produção.

Ademais, prosseguimos na divulgação de matéria de cunho técnico e informativo de interêsse para todos os curtidores.

Europa Apresenta Novos Caminhos para a Indústria de Couros

O SR. MÁRIO RUBENS COSTA, PRESIDENTE DO CICB, EM CONTATO DIRETO COM FÁBRICAS, LABORATÓRIOS E FIGURAS DA MAIOR EXPRESSÃO — UMA VIAGEM E MUITAS REVELAÇÕES

O Sr. Mário Rubens Costa já reassumiu a presidência do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil. Voltou de uma longa viagem à Europa, aonde foi em caráter pessoal e com a finalidade de estudar diretamente o funcionamento de fábricas e instituições relacionadas com a indústria de couro. O objetivo foi alcançado. Homem de aguda perspicácia e dinâmico, observador e prático, o Sr. Mário Rubens Costa anotou em vários países particularidades de técnica e esfôrço pela grandeza da produção de curtidos.

O CURTUME ouviu-o, para transmitir aos associados do CICB algumas dessas impressões.

A França foi o primeiro país a ser visitado. Ali estêve o Sr. Mário Rubens Costa em contato com a Chataigner France, firma que representa os produ-

tores de extrato de castanheiro nacional. Por intermédio dos diretores, percorreu uma fábrica dêsse produto, onde pôde conhecer modernissimas instalações e métodos de produção. Tomou conhecimento, então, de novos processos de curtição rápida, desenvolvidos mediante o emprêgo do castanheiro. Não lhe fugiu aos olhos o nítido empenho dos fabricantes franceses em colocar os seus produtos no mercado brasileiro, com grandes vantagens para os nossos curtidores, pois os extratos em tela são utilizados largamente na indústria dos Estados Unidos da América do Norte, Japão e em tôda a Europa, cujos padrões de curtição situam-se entre os mais elevados do mundo.

A Escola de Lion

Acompanhado do Sr. Hermann Koffler, delegado técnico da Chataigner France, o Sr. Mário Rubens Costa dirigiu-se à famosa Éccle Française de Tannerie, de Lion, instituto de ensino subordinado à Universidade de Lion.

— Destaca-se aí — disse o presidente do CICB — a riqueza da biblioteca. Entre milhares de volumes, editados em todos os idiomas e oriundos das mais diversas procedências, encontram-se obras do mais alto valor técnico. Ali se acham trabalhos de renomados químicos, sendo que alguns dos seus originais foram destruídos na última guerra, notadamente sôbre química de curtumes. Além da biblioteca, ressaltam as pesquisas sôbre o colágeno (macro-moléculas), que estão em fase de desenvolvimento e que abrirão novas perspectivas para a indústria curtidora, face os modernos conhecimentos teóricos da matéria, base das nossas atividades. Nesse mesmo instituto funciona o Centro Técnico do Couro Bruto, que trata da eliminação dos parasitas, conservação das peles e todos os demais problemas atinentes à melhoria dos couros brutos em geral.

Outro aspecto registrado pelo visitante foi o alto nível das instalações dos laboratórios de prática, de pesquisas e curtume pilôto.

Em seguida, o Sr. Mário Rubens Costa percorreu a Tannerie de France, em Stransbourg. Foi recebido pelo Dr. Marcel Rivière, seu diretor-técnico e um dos eminentes nomes da química de curtume do mundo e de cuja lavra já tivemos oportunidade de divulgar matéria.

Alemanha Sempre em Frente

Dominando inglês, francês e alemão, o Sr. Mário Rubens Costa pôde com maior facilidade apreender o grau de progresso no ramo curtidor, na Europa. Procurou estar com os mais importantes elementos e conhecer de perto o parque fabril e o avanço dos equipamentos.

Na Alemanha, por exemplo, incluiu no seu roteiro as fábricas de máquinas específicas da Badische, Moenus e Turner. Admirou, aí, o funcionamento dos tipos de melhor porte.

— Detalhe importante — acentuou — é que as mais recentes inovações introduzidas na produção de máquinas para curtumes e calçados foram apresentadas na Semana Internacional do Couro, levada a efeito em Paris, de 8 a 13 de setembro último.

Como noticiamos, o presidente do CICB compareceu aos atos dessa promoção em Paris, verificando a pujança industrial especializada através dos majestosos "stands".

Na Alemanha Ocidental

A Escola de Curtumes da Alemanha Ocidental (Westdeutschen Gerberschule), sediada em Reutlingen,

apresenta, como a sua congênere francesa, o mais alto padrão de ensino técnico, sendo internacionalmente conhecida e freqüentada por estudantes de todo o globo.

Além das atividades práticas e teóricas e de pesquisas — informou-se o visitante —, a Escola mantém estreito intercâmbio com a Escola Técnica Superior de Dermstadt e o Instituto Max Planck, de München, sendo que neste último são realizadas especialmente pesquisas sôbre o colágeno.

Ainda em Reutlingen, onde se situam várias indústrias de curtumes, visitou a firma Ernst Ammer, que se dedica a curtume de couros bovinos.

Imponência e Capacidade

Uma das visitas que mais impressionaram o Sr. Mário Rubens Costa foi a que fêz à firma C. Freudenberg, uma líder da indústria curtidora mundial e, sem favor algum, a primeira da Alemanha.

— Essa emprêsa — sublinhou —, que no seu complexo conta com aproximadamente treze mil empregados, ocupa em seu curtume três mil pessoas. Anote-se também que essa gigantesca organização, hoje dedicada a outros ramos além do curtume, teve neste a sua origem e continua, até agora, conservando um padrão de qualidade excepcional, com os afamadíssimos bezerros-cromo (box-calf) e vaquetas em geral.

Onde Está a Capa de "O Curtume"

A título de curiosidade, devemos salientar que a imagem do curtidor que ilustra a capa de O CURTUME é uma reprodução do monumento em sua homenagem, tamanho natural, que se erigiu nos jardins fronteiros aos escritórios administrativos da firma C. Freudenberg.

Um Nome e o Brasil

Na Alemanha não se pode esquecer um nome familiar ao Brasil: o da Bayer. O Sr. Mário Rubens Costa teve, assim, o momento propício para um contato concreto com a famosa emprêsa. Visitou a Farbenfabriken Bayer A.A., em Leverkusen. Recebido por Von Radetzky, um dos seus dirigentes, com êle trocou idéias sôbre problemas atinentes ao desenvolvimento e melhoria das técnicas industriais de curtumes do Brasil. Nos laboratórios experimentais da Bayer, o Sr. Mário Rubens Costa, em companhia dos Srs. Seel, Goedel e Weber, observou os últimos ensaios de aplicação prática dos novos produtos da emprêsa.

Propaganda: Arma Poderosa

Antes de deixar a Alemanha, o Sr. Mário Rubens Costa conversou detidamente com o Sr. Morget, secretário da Associação das Indústrias de Curtumes (Verband der Deutschen Lederindustrie). Inteirou-se do encargo dessa entidade quanto à propaganda em defesa do couro, parte ponderável da assistência financeira à Escola de Reutlingen, bem como o desenvolvimento de pesquisas técnico-científicas e das atividades inerentes a um órgão de classe.

Para se ter idéia dos recursos de que dispõe a Associação, convém notar que as contribuições dos curtumes filiados são efetuadas com base no volume de vendas de cada emprêsa. A percentagem da contribuição corresponde a 0,14%, ou seja, 1,4 por mil. Levando-se em conta que o faturamento anual da indústria alemã de curtumes ascende a um bilhão de marcos, temos que a re-

ceita da Associação é de um milhão e quatrocentos mil marcos. Desta receita — frisou o Sr. Mário Rubens Costa —, mais de 40% se destinam à propaganda do couro curtido (o que, aliás, é julgado insuficiente), porcentagem quase igual atribui-se à Escola e às pesquisas. O restante é empregado na manutenção normal dos serviços da entidade.

Suíça Inclusive

Na Suíça, o nosso presidente visitou a emprêsa de Hagnauer & Co. A.A., cujo diretor é o presidente da Associação Suíça da Indústria de Curtumes, e a firma Bally, tradicional organização industrial de calçados distribuídos em diversos países.

Na Itália

Escala naturalmente obrigatória no itinerário do Sr. Mário Rubens Costa, a Itália tem o mérito de acordar gratas recordações e melhores interêsses para qualquer industrial que busque novidades. Portanto, fábricas de calçados, de máquinas e curtumes, bem como de produtos tanantes vegetais e auxiliares, surgiram na pauta do viajante.

Em Milão não podia faltar uma visita à Ledoga, maior produtora, na Itália, de extrato de castanheiro.

— Essa emprêsa — falou-nos o Sr. Mário Rubens Costa — vem desenvolvendo incessantes pesquisas de aprimoramento técnico nos processos de curtição ao vegetal, tendo, inclusive, elaborado gratuitamente análises para vários curtumes brasileiros.

Em Gugliasco, visitou Levi Gattinara. Trata-se de curtume especializado em couros bovinos; em Vigevano, a Corceria Audisio S.A.S.; em Béscia, a firma A.B. i P., responsável em parte pelo magnífico incremento à exportação do calçado italiano, de qualidade superior, apreciado no mundo inteiro.

No ramo de máquinas para curtumes, percorreu as instalações da firma Emílio Gozzini i Figli, produtores de extensa linha de máquinas para curtumes. A alta qualidade e diversidade de produção dessa emprêsa impressionou vivamente o Sr. Mário Rubens Costa, que inclusive observou vários dos seus equipamentos operando em curtumes italianos e, especialmente, na região de Santa Crocce Sull'Arno, onde se localizam as indústrias Gòzzini e mais de uma centenas de curtumes.

Na Tcheco-Eslováquia

Rumou o Sr. Mário Rubens Costa para a Tcheco-Eslováquia. A convite da Kovo, visitou a Feira Industrial Internacional de Brno. Depois, em Gottwaldow (ex-Slin), conheceu grandes fábricas de calçados e em Otrokovice anotou que os curtumes tchecos equiparam-se com precisão.

Na Kovo, finalmente, o Sr. Mário Rubens Costa colheu valiosa informação: a emprêsa estudaria com muito empenho um financiamento, a prazo de três anos, para a indústria brasileira de curtumes reequipar-se.

Outro importante registro: em Praga, junto ao Strojoexport, órgão estatal encarregado da compra de couros, obteve segurança de que no próximo ano a Tcheco-Eslováquia procuraria comprar curtidos ao Brasil.

O Deputado Hélio Carlomagno cortou a fita simbólica.

Grandeza da Indústria de Couros Traduzida em Exposição Nacional

ÊXITO COMPLETO REVESTIU A INICIATIVA DE NOVO HAMBURGO — ARTIGOS DE TODO TIPO ATRAÍRAM ATENÇÃO DE INDUSTRIAIS E CONSUMIDORES

Industriais de couro e populares convergiram atenção para a cidade de Novo Hamburgo, de 1.º a 15 de outubro, apreciando a grandeza da I Exposição Nacional de Calçados e Artefatos de Couro. A mostra havia sido programada para princípios de setembro, mas por motivos ligados à situação que então se fizera em decorrência da política fôra adiada.

Três Andares de Êxito

Mais de sessenta expositores ocuparam três andares do majestoso edifício da Associação Comercial e Industrial de Novo Hamburgo. Armaram vistosos "stands", apresentando exemplares da sua produção.

Os artigos expostos demonstraram, assim, o avanço da técnica fabril no Rio Grande do Sul, bem como o espírito criador de numerosos modelistas.

"Sport" e Luiz XV

Despertaram real interêsse dos visitantes sapatos esporte e Luís XV, êste de que Novo Hamburgo se coloca à frente em lançamentos no País. Quanto ao esporte, foram levados aos "stands" conjuntos com bôlsas.

Citam-se alguns dos modelistas que concorreram para o progresso dessa indústria na região: Nestor José de Sousa, Jcsé Maria Carrasco, Rui Chaves, Gregório S. de Lima, o grego Nicola.

Presos Também

Nota digna de registro foi o "stand" da Cooperativa dos Presidiários, onde uma vasta linha de produtos foi aplaudida. Aí se expuseram os calçados "Dimas, o Bom Ladrão".

Os que foram afastados da sociedade, destarte, deram uma prova da sua readaptação, mediante o resultado de um trabalho artístico e de apreciável valor industrial.

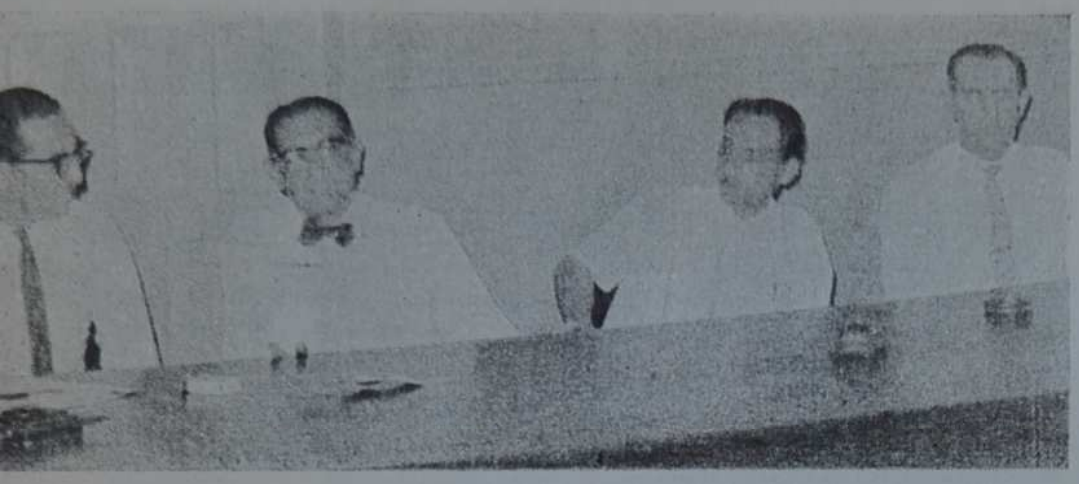
E não apenas calçados foram levados às vistas do público: também malas e arreios.

Da Mão à Máquina

A I Exposição Nacional de Calçados e Outros Artefatos de Couro de Novo Hamburgo procurou, da maneira mais convincente, evidenciar o surto da indústria específica no Rio Grande do Sul. Obteve, realmente, êxito para o seu objetivo, pois ordenou nos muitos "stands" vardadeira história do couro, desde a parte artezanal, como a mecânica.

Vale frisar que o espírito de conservação do artezanato se impõe, ostentando o capricho artístico. Várias foram as indústrias, no setor, que puseram nos "stands" artigos finamente elaborados a mão, sobressaindo sapatos para senhora.

O interêsse foi geral: "stand" e prospectos foram examinados.



O Sr. Armando Bordallo, tendo à esquerda o Sr. Maurício Hernandorena e à direita os Srs. Ruy Chaves e Kern, do Sindicato de Curtumes de S. Leopoldo.

Arte Decorativa

A par da riqueza dos "stands" deve-se louvar o gôsto aplicado na decoração da grande mostra de Novo Hamburgo. Cada tipo de calçado ou de outro produto estava estèticamente exposto, juntamente com explicações sôbre fabricação e finalidade.

O aspecto decorativo foi registrado por todos, com agrado. A linha de mocassins "Elvio", por exemplo, cercou-se de arranjos com peles vermelhas; os "Calçados Pilôto" singraram águas de uma baía; o sapato "Solemio", lembrando uma canção napolitana; o "Samuara", embelezando pé de uma beldade do Taiti; o "Juping-Jack" num picadeiro e o "Sissi" calçando um pé imperial.

O Que Provou

A I Exposição Nacional de Calçados e Outros Artefatos de Couro, de Novo Hamburgo, foi solenemente inaugurada no dia 1.º, às 10 horas. Coube ao Deputado Hélio Carlomagno, presidente da Assembléia Legislativa do Estado, cortar a fita simbólica.

A pujança da mostra se deveu não apenas ao interêsse dos industriais expositores, como ao esfôrço dos Srs. Edgar Carlos Sieler, presidente da Associação Comercial e Industrial de Novo Hamburgo, e ao Sr. Rui Chaves, presidente do Sindicato da Indústria de Calçados.

A exposição veio, então, provar o grau de deesnvolvimento nunca interrompido da indústria coureira do Rio Grande do Sul e a premência de o Govêrno adotar medidas de fim econômico-financeiro capazes de acompanhar o ritmo da produção.

Em comentários separados, formulamos opiniões a respeito dêsse aspecto.

Presença

Para se ter uma idéia da repercussão da mostra, vale informar que nos primeiros três dias foi visitada por cêrca de quarenta mil pessoas.

Elementos de diversos pontos do País estiveram ali, inteirando-se da envergadura da exposição.

Prêmios Distribuídos

Uma seleção de calçados expostos em Novo Hamburgo levou a Comissão Julgadora a conferir os seguintes prêmios: Grande Prêmio Chaves S.A., com calçado feminino Luís XV; demais vencedores, por categoria: sapato para homem, clássico, Adams S.A.; sapato para homem, esporte, Erno S.A.; Sandália para homem, Pilôto S.A.; para crianças, Pereto & Cia.; e prêmios de originalidade, para Nestor José de Sousa e Consultora Cármen.

Encontro: Rio de Janeiro-R.G.S.

Uma das figuras presentes em Novo Hamburgo foi o Sr. Armando Bordallo, presidente do Sindicato da Indústria de Calçados do Rio de Janeiro, que teve, destarte, ocasião de estabelecer mais contato com os colegas gaúchos. O Sr. Bordallo, atendendo a convite especial, compareceu a uma reunião com fabricantes de calçado e curtidores, para uma ampla troca de idéias sôbre problemas

comuns, inclusive os de ordem fiscal. Foi, na oportunidade, comentado o Relatório do Grupo de Trabalho designado pelo então presidente Jânio Quadros, em decorrência de memorial levado a S. Exa. pelo C.I.C.B.

O Sr. Armando Bordallo deu apoio à reivindicação da indústria de calçados do Rio Grande do Sul no sentido de obter financiamento para reequipar-se. Tal financiamento deve ser de dois milhões de dólares.

A reunião em tela se prolongou por três horas e o Sr. Armando Bordallo foi saudado pelo Sr. Maurício Dejanir Hernandorena, secretário executivo do C.I.C.B.

Participação do C.I.C.B.

Representando o Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil, o seu secretário executivo, Sr. Maurício Dejanir Hernandorena, estêve em Novo Hamburgo mantendo conversações com os industriais e colaborando com o seu esfôrço para solucionar graves problemas surgidos com o atraso de medidas oficiais em relação ao progresso da produção ccureira.

Relação dos Expositores

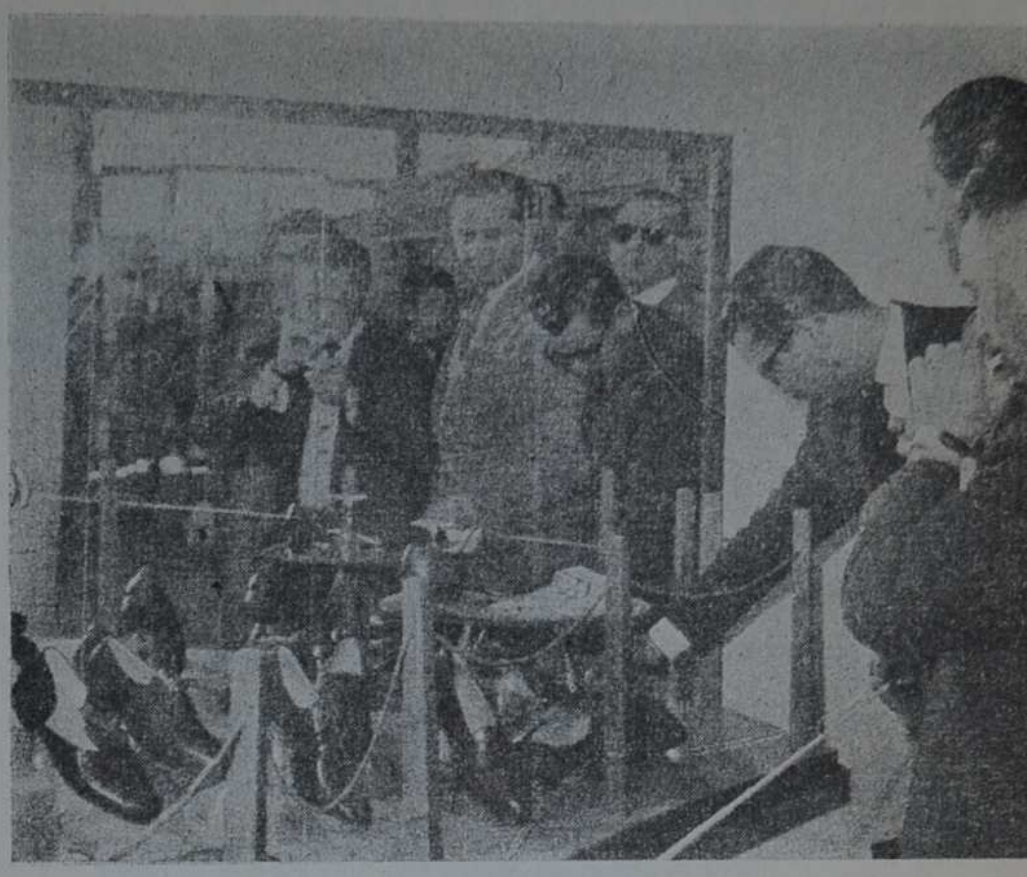
1.º PISO

1 — Becker, Mylius & Cia. 2 — Calçados Pilôto S.A. 3 — G.S. Lima. 4 — Chaves S.A. — Indústria e Comércio. 5 — Indústria de Calçados Erno S.A. 6 — Consultora Camen Ltda. — José M. Carrasco. 7 — Calçados Sissi S.A. — Indústria e Comércio. 8 — Pereto & Cia. 9 — Irmãcs Fleck. 10 — Strassburger & Cia. Ltda. 11 — Wolf & Cia. 12 — Calçados CIRO S.A. — Indústria e Comércio. 13 — Guilherme Ludwig S.A. 14 — Calçados CEMA Ltda. 15 — Kruse & Cia. Ltda. 16 — Calçados RUSKIN LTDA. 17 — Dregger, Schuck & Cia. Ltda. 18 — Klaser & Cia. Ltda. 19 — ADAMS S.A. 20 — Calçados Jubileu S.A. 21 — Max Cassel & Cia Ltda. 22 — Calçados Noling Ltda..

Local Extra — ZWETSCH & Cia.

2.º PISO

23 — Calçados Copa Ltda. 24 — Arnido Roos. 25 — Haas S.A. — Indús-



Exemplares de sapatos mereceram atenção especial.

Os "stands" corresponderam à espectativa.

tria e Comércio. 26 — Martini, Moraes & Cia. Ltda. 27 — Calçados Solemio Ltda. 28 — Reichert & Cia. 29 — Irmãos Mueller S.A. 30 — Otto Pilger & Cia. Ltda. 31 — A. Ilmo Cassel & Cia. Ltda. 32 — Calçados São Crispin Ltda. 33 — A.J. Loeblein. 34 — Calçados Nury Ltda. 35 — Hensler & Cia Ltda. 36 — Calçados Cattleia Ltda. 37 — T. E. Lorentz. 38 — Calçados Jupiter Ltda. 39 — Knack, Mueller & Cia. 40 — Schwarz & Cia. 41 — Vilanova & Cia. Ltda. 42 — Calçados Centenário Ltda. 42-A — Calçados Petry Ltda.

Local Extra — Malas WEBER Ltda.

3.º PISO

43 — Volkart, Ruppentral & Cia. 44 — Calçados Odisseia Ltda. 45 — David de Freitas. 46 — Saft, Schmidt & Cia. Ltda. 47 — Elvio & Cia. 48 — Locks & Cia. 49 — Indústria de Calçados Ideal Ltda. 50 — Klein, Klippel & Cia. Ltda. 51 — Faller & Cia. Ltda. 52 — Calçados Edgar I Mueller S.A. 53 — Calçados Scout Ltda. 54 — Geib & Cia. 55 — Zwetsch & Cia. 56 — Becker, Berlitz & Cia. Ltda. 57 — Nestor José de Souza. 58 — Calçados Navio Ltda. 59 — Becker, Mueller & Cia. Ltda. 60 — Ruppenthal & Cia. Ltda. 61 — Calçados ARTHUR Ltda. 62 — Arthur Hack.

Equipamento Grande Problema

COMENTÁRIOS À MARGEM DA EXPOSIÇÃO DE NH

A Feira veio revelar-nos que a indústria de calçados no Rio Grande do Sul necessita com tôda urgência de reequipar-se com máquinas que lhe proporcionem maior rendimento na produção, especialmente nas indústrias que produzem calçados para homens.

O calçado de senhoras, tipo esporte e Luís XV, por sinal muito bem apresentado nos diversos "stands" onde se achava exposto, atingiu nas fábricas sulinas alto índice de qualidade. É um calçado bem acabado, bem modelado e de boa qualidade. Novo Hamburgo e São Leopoldo prestam-se, excepcionalmente, para produção dêsse tipo de calçado, em que a mão-de-obra abundante e de nível técnico primoroso compõe a maior parcela dos elementos que entram na fabricação do sapato de senhoras.

A indústria de calçado Luís XV sempre terá suas características próprias de artesanato e essa é uma das razões que fêz com que êsse tipo tivesse sua produção desenvol-

BÖHME FETTCHEMIE GMBH

DÜSSELDORF

PRODUTOS AUXILIARES PARA CORTUMES E IND. CORRELATAS

EPPOL DV

DISPERSANTE DE TANINOS

EPPOL DV • PERAMIT ML

RECTIL DN • RECTIL DS

SOLANA TF • FORYLAN LT

PERDOL B • PERDOL BFK

PERDOL M • PERDOL DFK EXTRA

EPPOL DL PASTA CONC. FORYL D CONC.

TRIANOL ⊕ GRASSAN ⊕

FABRICADOS AGORA NO BRASIL PELA

Henkel

FABRICA EM JACAREÍ
EST. DE S. PAULO

Henkel do Brasil S.A.

INDÚSTRIAS QUIMICAS

E DISTRIBUIDOS PELA

IQB

INDÚSTRIAS QUIMICAS DO BRASIL S.A.

SÃO PAULO · C.P. 2828 FONE · 37-5116 | RIO DE JANEIRO · C.P. 394 FONE - 32-4345 | PORTO ALEGRE · C.P. 1614 TEL. 9-1322 | RECIFE · C.P. 393 TEL. 6845

vida em larga escala. Há mentalidade de industrial moderno entre os fabricantes de calçados do R. G. do Sul, porém falta-lhes sobretudo equipamento. A indústria é carente de capital e deve ser auxiliada pelo Govêrno mediante financiamento de máquinas a prazo longos de 5 a 7 anos.

Respaldando êste fabuloso parque industrial de calçados, a seu lado está instalada a grande indústria de curtumes gaúcha, composta de mais de 150 estabelecimentos industriais que produzem uma gama variada de couros curtidos. No Estado, industrializaram-se mais de 1 milhão e duzentos mil couros bovinos, 2 milhões de couros suínos, aproximadamente dois milhões de ovinos, por ano, e, no entretanto, esta indústria vê-se obrigada a colocar mais de 50% de sua produção nos mercados do Rio, São Paulo e Norte do País.

Devem as autoridades federais ter presente que a industrialização das matérias primas do Rio Grande na própria zona de produção viria contribuir de forma acelerada para o aproveitamento da mão-de-obra, o aumento da arrecadação fiscal, federal e estadual, e, sobretudo, eliminar o profundo desnível de desenvolvimento industrial que, atualmente, se verifica entre o Rio Grande do Sul e o Estado de S. Paulo, por exemplo.

Se algum grupo industrial, neste País, tem o direito de reivindicar proteção governamental que lhes permita acesso a equipamentos mais modernos, êste é o da indústria de calçados do Rio Grande do Sul, onde já se formou uma verdadeira mentalidade industrial no ramo dos calçados e artefatos de couro, pois, dos 600 estabelecimentos industriais que existem no Estado, todos se iniciaram na fase primária do artesanato, criando uma verdadeira consciência do valor e da riqueza que representa a indústria do couro.

Existe, por outro lado, um potencial enorme a ser explorado, que é o da mão-de-obra. Os operários, quase todos descendentes de imigrantes europeus, identificaram-se de tal forma com o ambiente de trabalho nas fábricas de calçados, notadamente na região de Novo Hamburgo, São Leopoldo, Sapiranga, Campo Bom, Esteio e outros municípios limítrofes, que seria muito difícil no futuro deslocar os filhos dêsses trabalhadores para outras atividades, tais como agricultura ou pecuária, também bastante desenvolvidas no Rio Grande do Sul.

Até mesmo como fator de equilíbrio social é preponderante a contribuição da indústria de calçados do Rio Grande do Sul. Os dirigentes das emprêsas estão inteiramente identificados com os problemas de cada um de seus operários, pois a convivência é permanente entre o patrão e o empregado, uma vez que a maioria é composta de fábricas pequenas, ainda, e que operam no regime de artesanato.

As fábricas de sapatos de homem são as mais carentes de equipamento. A maioria dêsses estabelecimentos utilizam máquinas com mais de 30 anos de uso, que apresentam baixíssimo índice de produção. Tôdas as indústrias, sem exceção, na parte referente a equipamento, são obsoletas e não suportarão a concorrência que lhe faz a indústria de São Paulo e do Rio de Janeiro, muito mais desenvolvida e equipada. O fator custo é importantíssimo nesse ramo industrial e só pode ser reduzido com a utilização de máquinas de alto rendimento.

Confrontando-se o que vimos na Exposição de Pirmarsens, o maior centro de fabricação de calçados da Alemanha Ocidental, onde estavam expostas as modernas máquinas fabricadas pela Turner, Moenus e Badchen, tradicionais fornecedores dêsse equipamento às fábricas de calçados do mundo inteiro, com as máquinas ainda utilizadas no Rio Grande do Sul, deduz-se que esta indústria sobrevive graças ao espírito de trabalho e à mentalidade industrial dos fabricantes de sapatos dêsse Estado.

Sem ajuda, reiteramos, do Govêrno Federal, através de um financiamento a longo prazo para aquisição de máquinas, pairam sérias ameaças sôbre o parque industrial de calçados sulino, que, não podendo suportar

Promoção: Fator de Venda

A Exposição de Novo Hamburgo foi promovida e patrocinada pela Associação Comercial e Industrial de Novo Hamburgo, cuja presidência há seis anos vem sendo desempenhada pelo Sr. Edgar Sieler, elemento ìntimamente vinculado à indústria de calçados e do couro curtido, pois é o gerente geral da Filial da nossa associada, naquele Estado, a S/A Curtume Carioca. Fazendo coincidir co ma inauguração do novo edifício da Associação Comercial, o Sr. Sieler promoveu a grande mostra. O edifício recém-inaugurado é uma obra-prima sob o aspecto arquitetônico. Compõe-se de 4 pavimentos, todos êles atualmente ocupados pelos stands das diversas fábricas de calçados e artefatos de couro. Pode-se ver desde o sapato de criança até o tradicional arreio que os gaúchos utilizam para suas lides no campo.

Um aspecto interessante, que diz bem das dificuldades que deve ter enfrentado o Sr. Sieler para construir o magnífico edifício da Associação Comercial, é que êle teve de vender a antiga sede da Entidade, mediante um sorteio a ser extraído pela Loteria Federal, cujos bilhetes foram colocados entre os próprios associados ao valor de Cr$ ... 3.000,00 cada um.

Além dessa fonte de recurso, a Associação contraiu um empréstimo com a Federação das Associações Comerciais do Rio Grande do Sul, no valor de 2 milhões de cruzeiros. Para o novo edifício da Associação Comercial serão transferidos todos os sindicatos representantes das categorias econômicas da indústria e do comércio, inclusive a Delegacia Estadual do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil, que funcionará no mesmo conjunto de salas do Sindicato da

---

a concorrência dos centros mais avançados, ver-se-á totalmente estrangulado dentro de um período de tempo relativamente curto. O Govêrno não deve permitir que desapareça uma indústria tão essencial como esta, quando está ao seu alcance socorrê-la com medidas perfeitamente viáveis, pois talvez uns dois milhões de dólares em máquinas viria resolver o problema.

Indústria de Curtimento, de Novo Hamburgo.

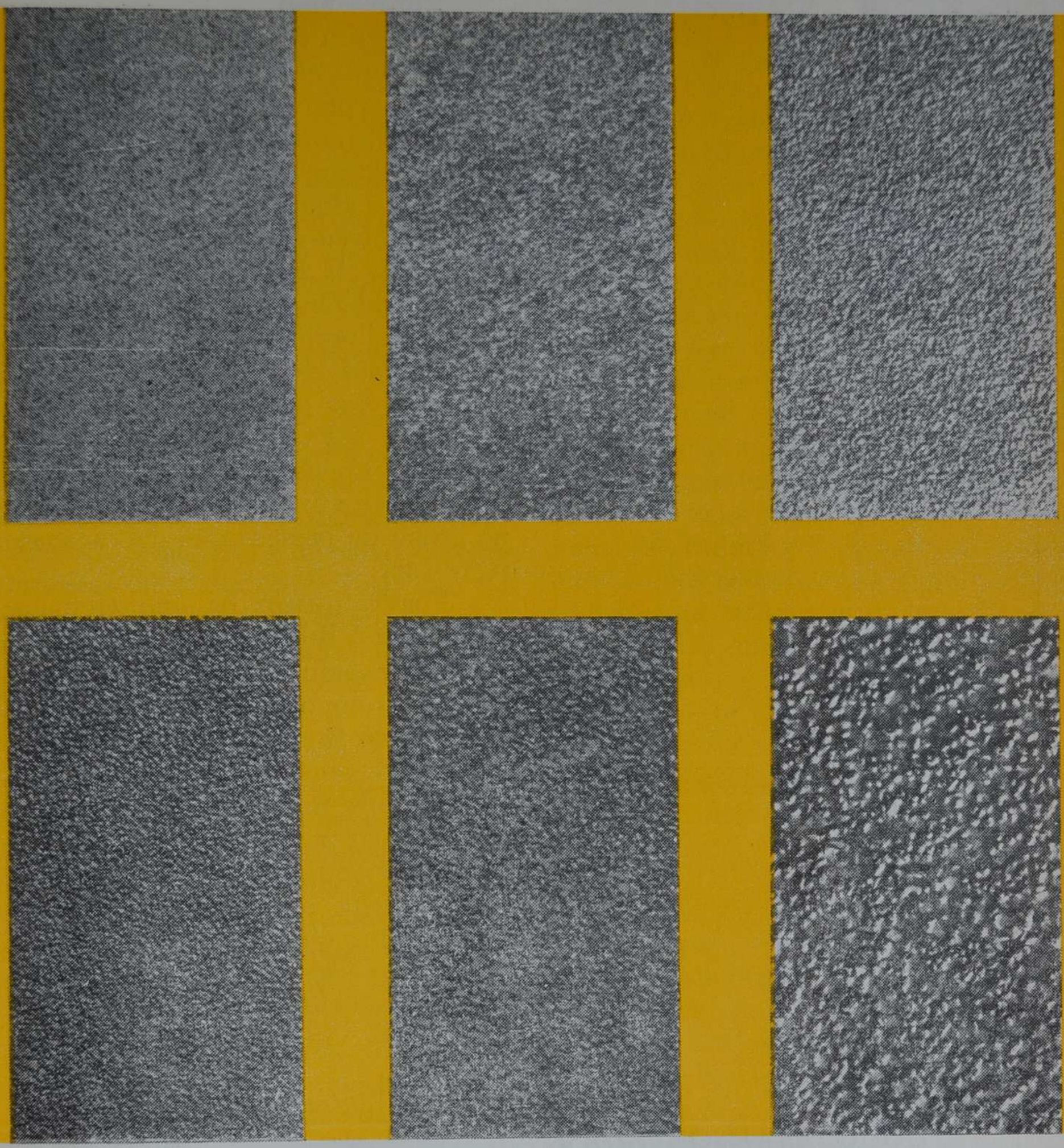
Observamos enorme freqüência de visitantes aos stands da Exposição. Muitos varejistas de calçados do Rio, São Paulo e Belo Horizonte para lá se deslocaram a fim de conhecer os novos lançamentos da indústria de calçados gaúcha. Infelizmente, poucas são as fábricas que ainda dispõem de capacidade de efetuar vendas para entrega até o fim do ano corrente. Quase tôdas, dada a pequena produção conseqüente da falta de equipamento, estão com suas vendas comprometidas.

O interêsse que a Feira despertou entre todos os que a visitaram deve servir de estímulo aos dirigentes da indústria para que sejam realizadas novas mostras com apresentação de lançamento de novo modelos nos grandes mercados consumidores, principalmente, Rio e São Paulo.

A promoção é fator essencial para o desenvolvimento e ampliação das vendas. Não há de faltar aos fabricantes de calçados do Rio Grande do Sul, mormente quando se aperceberem das vantagens auferidas em levar ao grande público as mostras de seus produtos, espírito de colaboração recíproca para que outras exposições e desfiles sejam realizadas. Devem os industriais, notadamente os de Novo Hamburgo, São Leopoldo e municípios vizinhos, utilizar a experiência e o espírito de liderança do Sr. Edgar Sieler, que enfrentou enormes dificuldades, inclusive incompreensão de alguns fabricantes de calçados, para realizar a obra gigantesca que levou a efeito.

Em técnica moderna de administração de emprêsas e comercialização da produção, a divulgação e a publicidade figuram como elementos indispensáveis. Um registro especial nestas anotações cabe ao comportamento da imprensa gaúcha que digulgou amplamente todos os detalhes concernentes à Exposição. A cobertura, efetuada através dos principais jornais da Capital do Estado, da televisão e do rádio, foi perfeita, o que bem demonstra o interêsse da imprensa sulina pelo desenvolvimento industrial do Estado. Se os fabricantes de calçados do Rio Grande pretenderem mobilizar a opinião pública para defesa de reivindicações legítimas, temos certeza de que não lhe faltará a indispensável colaboração da imprensa, escrita e falada. Sabemos que a imprensa vive, em grande parte, da publicidade comercial que coloca nos espaços dos jornais, dos rádios e das tevês. Se a indústria não se desenvolve acompanhando o ritmo de progresso de outros setores da vida da nação, certamente recolherá a imprensa os malefícios da estagnação, uma vez que depende da publicidade para custear os enormes compromissos financeiros decorrentes da própria organização de cada jornal, emissora ou televisão.

O padrão de vida do povo gaúcho, com a valorização permanente de todos os produtos oriundos da pecuária e da agricultura — sustentáculos da economia sulina —, vem permitindo ao povo, gradativamente, maior poder aquisitivo. O calçado, sendo um bem de consumo de alta essencialidade pelas múltiplas vantagens que seu uso acarreta, desde os aspecto estético até o sanitário, tem uma faixa de colocação enorme na grande massa consumidora do Rio Grande do Sul e do País. Não devem os industriais perder de vista as vantagens de uma campanha promocional ampla, tendente a favorecer a venda e o consumo do calçado, pois sòmente assim será possível ampliar-se o nível de produção da indústria.



NORTON

150 TIPOS (standard) da lixa que V. compra

Agora V. pode utilizar a lixa que melhor lhe convém e não mais ficar limitado "àquelas que existem na praça". A nova linha de lixas NORTON – ALUNDUM (óxido de alumínio) e CRYSTOLON (carbureto de silício) – tem uma gama de cêrca de 150 tipos diferentes, desde lixa grana 16 para assoalho até lixa grana 600 para polimentos de metais. Êsse é o resultado de um empreendimento industrial de extrema importância, graças ao qual foi montado no Brasil o mais moderno equipamento do mundo para a produção de lixas. A capacidade da subsidiária nacional da NORTON INTERNACIONAL INC. é única no País – tanto em diversidade de tipos como em volume de fabricação. São lixas para madeira, para pintura, para metais, para couros, lixas de tôdas as especificações para os mais diversos fins, fornecidas em rolos, discos, cintas ou em fôlhas.

Examine, experimente, compare e, depois, é muito provável que a lixa que V. compra passe a ser um dos tipos das novas lixas NORTON.

Lixas **ALUNDUM** e Lixas **CRYSTOLON** produtos de **abrasivos norton-meyer s.a.**
INDUSTRIA E COMERCIO

Tel.: 93-5906 — Caixa Postal 4373 — São Paulo

publitec - 95-05

Uma Informação Sôbre a Rússia

Por

DOUGLAS HSORTRIDGE

Nesta hora em que se articulam negócios comerciais do Brasil com a Rússia, torna-se oportuna a leitura do trabalho ao lado, focalizando aspectos de interêsse para os curtidores brasileiros. Traduzimo-lo do Boletim da Câmara Argentino-Paraguaia dos Produtores de Extração de Quebracho.

Em setembro do ano pasado, Barrow, Hepburn & Gale y La Forestal receberam uma missão da União Soviética integrada por científicos e técnicos da indústria de curtumes. No mês passado, em face de um convite formulado pelo Comitê Estadual Russo Científico e Técnico, resolveu-se que uma delegação dêste país (G.B.) visitaria a Rússia.

Considerando que é cada vez maior o número de homens de negócios que desejam visitar a Rússia e comerciar com êsse país e tendo em vista a próxima Feira Comercial a celebrar em Moscou e Londres, pode ser interessante conhecer a experiência de um pequeno grupo de pessoas que dali acaba de regressar.

Fomos quatro os que efetuamos uma visita à Rússia sob os auspícios do Comitê Estadual Russo Científico e Técnico, com o propósito de visitar o Instituto de Investigações do Couro, os curtumes e as fábricas de extrato.

Durante uma visita de pouco menos de duas semanas, percorrendo sòmente Moscou, Leningrado e uma pequena aldeia rural, é impossível, evidentemente, obter algo mais do que uma impressão geral em relação aos campos específicos que tivemos oportunidade de visitar.

Instituto Central de Investigações

A nossa primeira visita oficial foi a realizada ao Instituto Central de Investigações do Couro, em Moscou. Êste Instituto compreende as indústrias do couro e do calçado e trabalham nêle umas 400 pessoas, 160 das quais pertencem ao setor couro. O edifício é bastante antigo e algumas dependências encontram-se apinhadas de gente, porquanto se demoliu uma parte do mesmo para dar lugar a um novo estabelecimento que começará a funcionar duran-

te o corrente ano. As equipes de pessoal são muito boas e as atividades em geral cobrem um amplo campo desde as investigações fundamentais sôbre a composição química das proteínas, até à produção de couro em pequena escala.

O Instituto de Investigações parece estar em estreita ligação com a indústria produtora do couro, deixando crer que estavam em condições de aconselhar novos sistemas mas não podiam implantá-los nos curtumes.

Mostraram-nos os planos de um projeto de curtume semi-automático, construído à base de "tambores grandes" (ao qual farei referência mais adiante) e máquinas de novo desenho dispostas em linha reta. Tudo isso nos deu provas de uma ampla imaginação e de uma vontade de considerar qualquer problema sob um ponto de vista completamente novo.

A biblioteca tem uns 40.00 volumes e jornais de qualquer parte do mundo que são sistemàticamente resumidos e traduzidos para o russo, logo que seja solicitado. Não há dúvida que existe da parte dêles um grande interêsse e que estão totalmente ao corrente das descobertas que se realizam no Ocidente.

O mais notável desta visita foi comprovar o alto calibre intelectual de tôda a gente com que nos relacionamos e, aqui, como em tôdas as partes, fomos recebidos com a maior amabilidade e hospitalidade.

A nossa visita seguinte foi a um curtume nos subúrbios de Moscou, produtor de couros de cabra, com uma produção anual de aproximadamente doze milhões de pés quadrados. Aqui o estabelecimento era convencional, se bem que duas máquinas, uma delas para as operações de encalagem e outra para a secagem nos impressionaram bastante, tendo em conta especialmente que foram construídas nas próprias oficinas da fábrica. Não se pratica nenhum brilho senão no acabamento que é à base de laminado. Uma grande proporção da produção é terminada com o charoado e aqui nos deparamos com um dos paradoxos da vida russa, que pudemos comprovar em várias oportunidades.

A fábrica principal, se bem que muito eficiente, não parecia ter o nível de limpeza e conservação que na Grã-Bretanha seria considerado como normal e a única coisa que se pode deduzir é que seguem a teoria de colocarem sempre em primeiro lugar o que consideram primordial. E assim todos os esforços se concentram em manter o volume da produção, dedicando-se menos atenção aos assuntos que não a afetem diretamente. Contudo, o setor de acabamento do couro, onde o asseio é essencial, achava-se completamente limpo; o produto elaborado é excelente e trabalha-se por alcançar futuramente um grau considerável de automatização.

Eficiência

Depois de uma tarde passada em Moscou, que incluiu uma visita ao mausoléu Lenine-Staline, partimos para uma pequena cidade a cêrca de meio caminho para Leninegrado, onde chegamos de trem pela manhã. Passamos o dia inteiro visitando uma fábrica de extrato. Pela minha parte não me considero competente para expressar uma opinião, mas os meus colegas que estavam particularmente interessados nesse tipo de fabrico sentiram-se sumamente impressionados pelo grau de eficiência da fábrica. Uma vez mais fomos tratados com a maior amizade e hospitalidade.

Nessa noite partimos para Leninegrado, onde chegamos às 4h20m da madrugada e como prova da atenção que o Govêrno Rurro dedica aos seus visitantes, fomos recebidos na Estação pelo

Chefe do Departamento de Protocolo do Setor Leninegrado do Departamento Científico e Técnico do Estado, que nos conduziu ao hotel. Passamos grande parte do fim de semana conhecendo Leninegrado, que é uma cidade extraordinária em tudo o que diz respeito à beleza e tivemos o prazer de assistir, na noite de sábado, a uma representação totalmente nova do "Lago dos Cisnes" pela Companhia de Ballet de Leninegrado. Esta demonstrou um grau de perfeição que nem eu nem meus colegas havíamos visto antes em parte alguma.

Ainda tivemos oportunidade de ver o famoso museu "Hermitage" que, sob todos os aspectos, está de acôrdo com a sua reputação internacional. Também tivemos o privilégio de assistir a um casamento no Registro Civil central. A cerimônia, que foi breve e simples, foi celebrada por uma mulher que era ladeada por dois assistentes do sexo masculino. Ao longo de tôda a nossa visita pudemos comprovar que não existe distinção entre homens e mulheres, no que diz respeito ao tipo de tarefas que podem desempenhar e que de fato desempenham.

A visita seguinte a uma fábrica foi feita a um grande curtume de couros para sola, produtor também de couros têxteis e mecânicos. Esta fábrica trabalha diàriamente 55 toneladas de couros brutos. Todo o couro para sola é précurtido ao cromo e recurtido com extratos vegetais, em tambores. Não há dúvida de que êste curtume alcançou um alto grau de eficiência; foi muito danificada durante a guerra mas, logo depois, foi reconstruída e reequipada. Aqui, nas suas próprias oficinas, estão desenhando e construindo uma máquina para depilação e descarnamento dos couros e já têm planos para desenvolver o grau de mecanização da fábrica.

Uma das maiores

A nossa última visita a uma fábrica foi a que realizamos no dia seguinte ao curtume do Comintern, que produz aproximadamente 35 milhões de pés quadrados de couro para forros por ano e que deve ser uma das maiores do mundo. A fábrica é gigantesca e talvez o mais interessante foi observar os famosos "tambores grandes" em atividade. São uns cilindros de madeira de 35 ou 40 pés de diâmetro, com uma abertura de entrada numa extremidade, uma de saída na outra e com uma hélice no centro. As peles são introduzidas por um dos lados e, depois de um certo tempo, saem pelo outro. O cilindro move-se com um movimento alternado de vai-e-vem e, a cada volta que dá, faz deslocar o conteúdo um pouco mais sôbre a hélice.

Se bem que seja difícil saber até que ponto êste sistema pode trazer vantagens sôbre o sistema convencional, a grande vantagem reside na possibilidade de desenvolver uma corrente de produção contínua, mediante a introdução das peles por um extremo através de uma correia transportadora, a saída pelo outro extremo, a caída dos couros sôbre outra correia transportadora que os levaria automàticamente à fase seguinte e assim sucessivamente. Nesta fábrica não se chegou ainda a implantar êste sistema, mas em Moscou mostraram-nos fotografias de um curtume em construção onde êle se aplicaria. Mediante o mesmo, poder-se-ia manter relativamente limpo e sêco o setor úmido da fábrica e tive a impressão de que os técnicos russos estão tratando de converter a produção de couro num moderno processo de engenharia química.

Alguns lugares desta fábrica eram velhos mas estão se fazendo planos para modernizá-los. Outras dependências da

mesma estão equipadas com sistemas modernos, iguais a quaisquer outros que vimos noutros sítios.

Tornou-se interessante observar a enorme proporção de lacas de nitrocelulose utilizada em conexão com um processo sumamente eficiente para a recuperação do solvente.

Nessa mesma noite partimos para Moscou, onde chegamos na manhã seguinte. Nesse dia o grupo separou-se temporàriamente: dois membros foram conhecer uma fábrica de calçado e o terceiro e eu dirigimo-nos novamente ao Instituto de Investigações e, uma vez mais, essa visita se tornou valiosa. À noite assistimos a uma representação de "Romeu e Julieta" no Teatro Bolshoi. Ver êste "ballet" no seu próprio teatro é uma experiência verdadeiramente inolvidável.

No dia seguinte terminamos as nossas conversações com os funcionários russos e empreendemos a viagem de regresso ao nosso país pela manhã, após uma visita que nenhum de nós jamais esquecerá.

Torna-se-me difícil ordenar tôdas as minhas impressões. Moscou é uma cidade gigantesca de ruas largas, pouco trânsito, com um programa colossal de construções. A impressão que tive é que, em virtude da sua economia totalmente dirigida, as coisas que êles consideram mais importantes são colocadas em primeiro lugar e só recentemente estão começando a criar indústrias para a elaboração de artigos de consumo local. Sob o ponto de vista ocidental, o estoque de artigos no comércio é muito escasso e de elevado preço, mas informaram-me que, de acôrdo com os seus planos, esperam alcançar em 1973 um nível de vida igual ao dos Estados Unidos.

Não há falta de recursos

Torna-se quase impossível estabelecer, numa rápida visita, uma idéia das realizações de um sistema planificado ou do seu grau de eficiência, mas não há dúvida de que está produzindo resultados. Tudo o que se refere a cultura, educação ou distribuição de informações tem, evidentemente, prioridade e não carece de dinheiro ou de recursos. Um exemplo disso é o esplendor dos teatros e dos museus e a conservação cuidadosa das relíquias do passado.

Ainda tivemos oportunidade de conhecer um campo de experiências, parte do qual se destina às viagens espaciais e à construção de "sputniks" em grande escala.

Não me surpreendeu o soberbo orgulho demonstrado pelos soviéticos em relação aos progressos que alcançaram, mas, em contrapartida, fiquei tremendamente surpreendido ao descobrir que Pedro, o Grande, é um dos heróis nacionais, podendo ver-se flôres frescas sôbre o seu túmulo em Leninegrado.

Do ponto de vista técnico não há dúvida que, de certo modo, as fábricas precisam de aparelhagem moderna e conseqüentemente o índice de produção por habitante deve ser inferior ao da Grã-Bretanha, em virtude do menor grau de mecanização, mas mesmo assim, torna-se evidente que êle não se deve a uma falta de conhecimentos por parte do povo, mas simplesmente porque até à data, o sistema de prioridade não lhes permitiu ainda completar os seus planos.

Regressei com a impressão de ter encontrado uma sociedade ativa que está empenhada em elevar o seu nível de vida, pelo menos, até um grau idêntico ao do Ocidente. Tenho a certeza absoluta de que os seus esforços serão ajudados por uma grande capacidade, pelos seus conhecimentos e sua determinação.

Técnica

Contribuição para o Estudo Histológico sôbre a Flôr sôlta nos Couros

Trabalho realizado no Setor de Couros da Química Orgânica do Instituto Tecnológico do Rio Grande do Sul

Licenciada Maurilia Steigleder
Bolsista do C. N. Pq.

O Conselho Nacional de Pesquisas vem desenvolvendo o setor de investigação pura, e nos últimos anos dedicou-se aos trabalhos tecnológicos com reflexos imediatos na indústria.

No setor de Histologia Tecnológica têm sido feitos estudos referentes à Histologia de Couros, com a finalidade precípua de verificar os defeitos que possam ocorrer durante o processamento do curtimento.

A flor sôlta nos couros curtidos sempre preocupou sobremodo aos curtidores, não só porque baixa o valor dos manufaturados, mas também por exigir alta técnica de elaboração.

A flor sôlta manifesta-se já na conservação das peles em estoque, sejam estas sêcas ou salgadas. Na maioria das vêzes manifesta-se a flor sôlta nos diversos estágios de elaboração dos curtidos.

Pelos métodos histológicos de Congelação torna-se possível surpreender o processamento da flor sôlta, a ponto de procurar agentes corretivos, que possam minorar ou eliminar tal defeito.

Sob o ponto de vista histológico, a flor sôlta apresenta-se como um aparente desprendimento e desligamento

das fibras compactas da flor dos feixes fibrosos do córium, formando um vazio entre ambos.

A flor sôlta poderia ser classificada em graus, podendo apresentar aspectos que variem o destacamento total da flor até o enrugamento frouxo e inseguro.

Dos fatôres que acarretam o desprendimento da flor poderemos citar:

1 — Reverdescimento mal conduzido

Um reverdescimento mal conduzido (reverdescimento excessivo ou super-reverdescimento; reverdescimento deficiente ou infra-reverdescimento) acarreta defeitos na encalagem e operações posteriores.

Na encalagem a suspensão de cal deve encontrar os feixes fibrosos de colagênio convenientemente resolvidos, penetrar entre as fibras colágenas, provocar uma digestão controlada, entumescer e amaciar as fibrilas.

Quando o reverdescimento é excessivo (super-reverdescimento) há uma pronunciada digestão e conseqüentemente flor sôlta.

Sendo o reverdescimento insuficiente, o processo acima fica prejudicado porquanto não se verifica a penetração da cal nos feixes fibrosos. Não há digestão nem entumescimento das fibras; o couro final obtido é duro e encartonado.

Êste caso pode ser observado na microfotografia n.º 1.

A conseqüência dêste caso observa-se na microfotografia n.º 2.

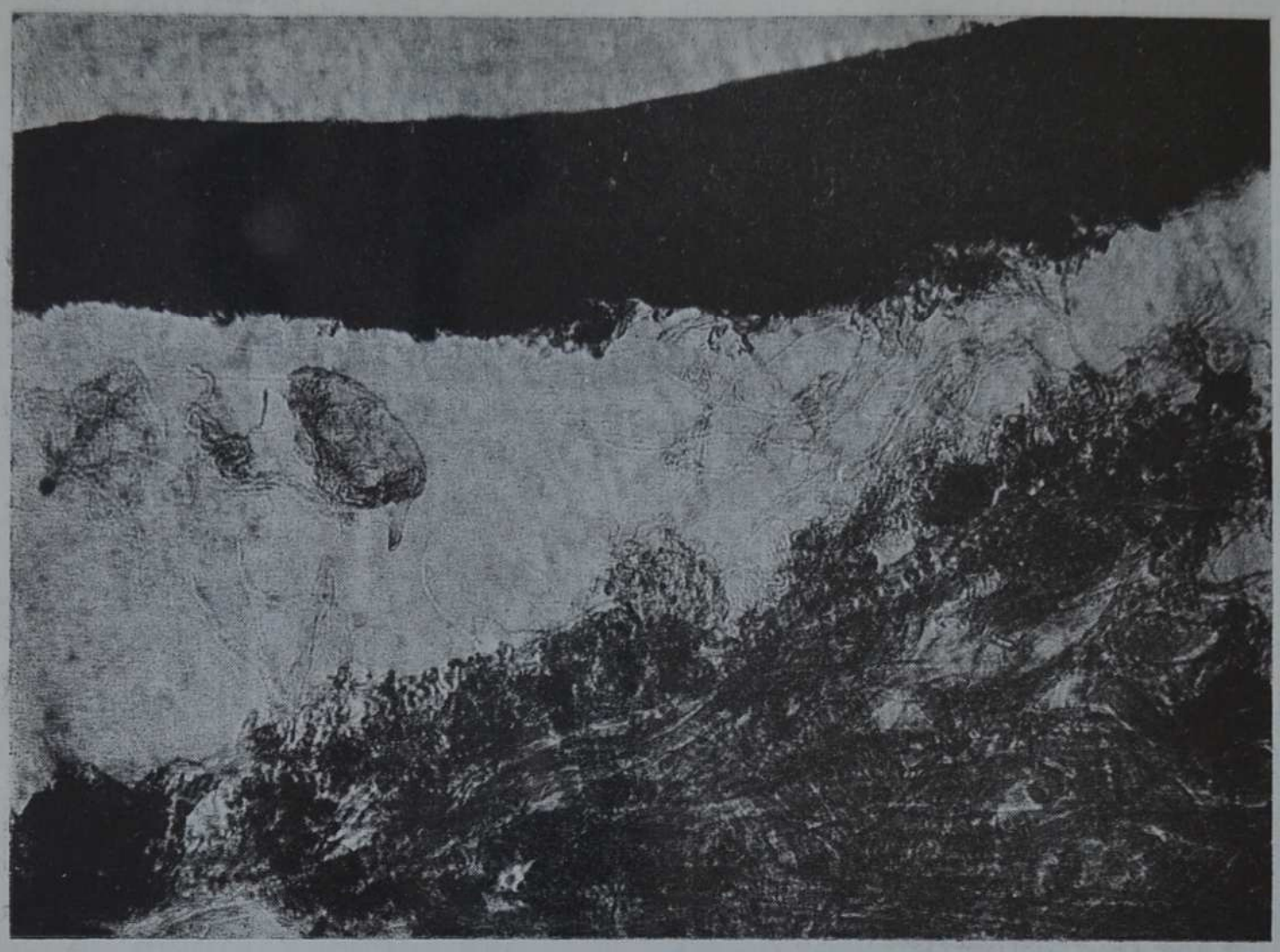
2 — Purga

Na purga também se verifica fàcilmente o fenômeno da flor sôlta. Hoje êste fenômeno é perfeitamente

MICROFOTOGRAFIA N.º 1

Reverdescimento mal realizado. A característica dêste caso é a torção do bulbo piloso em forma de taco de golfe, mostrando que os feixes de fibras colágenas que se encontram abaixo não sofreram entumescimento satisfatório.

MICROFOTOGRAFIA N.º 2



Couro pronto com a flor completamente sôlta.

controlado pois de preferência pratica-se a purga curta, isto é, purga deficiente que não acarreta prejuízos.

3 — Concentração eletrolítica dos banhos de curtimento

A concentração eletrolítica dos banhos de curtimento tem enorme influência no processo como agente causante da flor sôlta.

Senão vejamos :

Denominemos o couro embebido de substâncias curtentes de fase semi-sólida, e o líquido do fulão adicionado de curtentes como fase líquida.

a) Assim quando a concentração eletrolítica da fase líquida é menor do que a da fase semi-sólida, há um desequilíbrio osmótico, resultando o aumento de volume líquido dentro das fibras, causando turgescência. Se êste processo for controlado e conseguirmos fixar esta fibra, resulta na fase final um couro com flor cheia e alta. Ao se exagerar êste processo obtém-se um couro excessivamente túrgido e no final um couro com flor sôlta, como pode ser observado na microfotografia n.º 3.

b) Quando a concentração eletrolítica da fase semi-sólida é menor do que a da fase líquida, haverá uma desidratação com o conseqüente abatimento e na fase final obtém-se couro de flor sôlta, o que pode ser observado na microfotografia n.º 4.

Fazendo-se a observação histológica durante os processos de encalagem, purga e curtimento, verifica-se o comportamento da flor e o especialista poderá mantê-la e corrigí-la em tempo.

4 — Processo de recurtimento

Num banho constituído por soluções de tanantes sintéticos, de tanantes vegetais ou de ambos, a concentração

de tanantes na solução deve ser inferior à dos mesmos na fase semi-sólida (couro). Na prática isto se consegue pela adição de blocos de tanantes ao banho de curtimento. À medida que se dissolvem os tanantes, êstes são absorvidos pelo couro. A concentração na fase semi-sólida (couro) será superior à da fase líquida (banho tanante). Nestas condições o curtimento se processa em estágio insensível e progressivo, ocasionando flor segura, firme e cheia.

Observando-se a microfotografia n.º 5 verifica-se a penetração dos tanantes.

Na microfotografia n.º 6 temos uma seção de couro recurtido e com acabamento, mostrando uma flor segura.

5 — Ainda durante êste processo deve-se levar em conta a neutralização

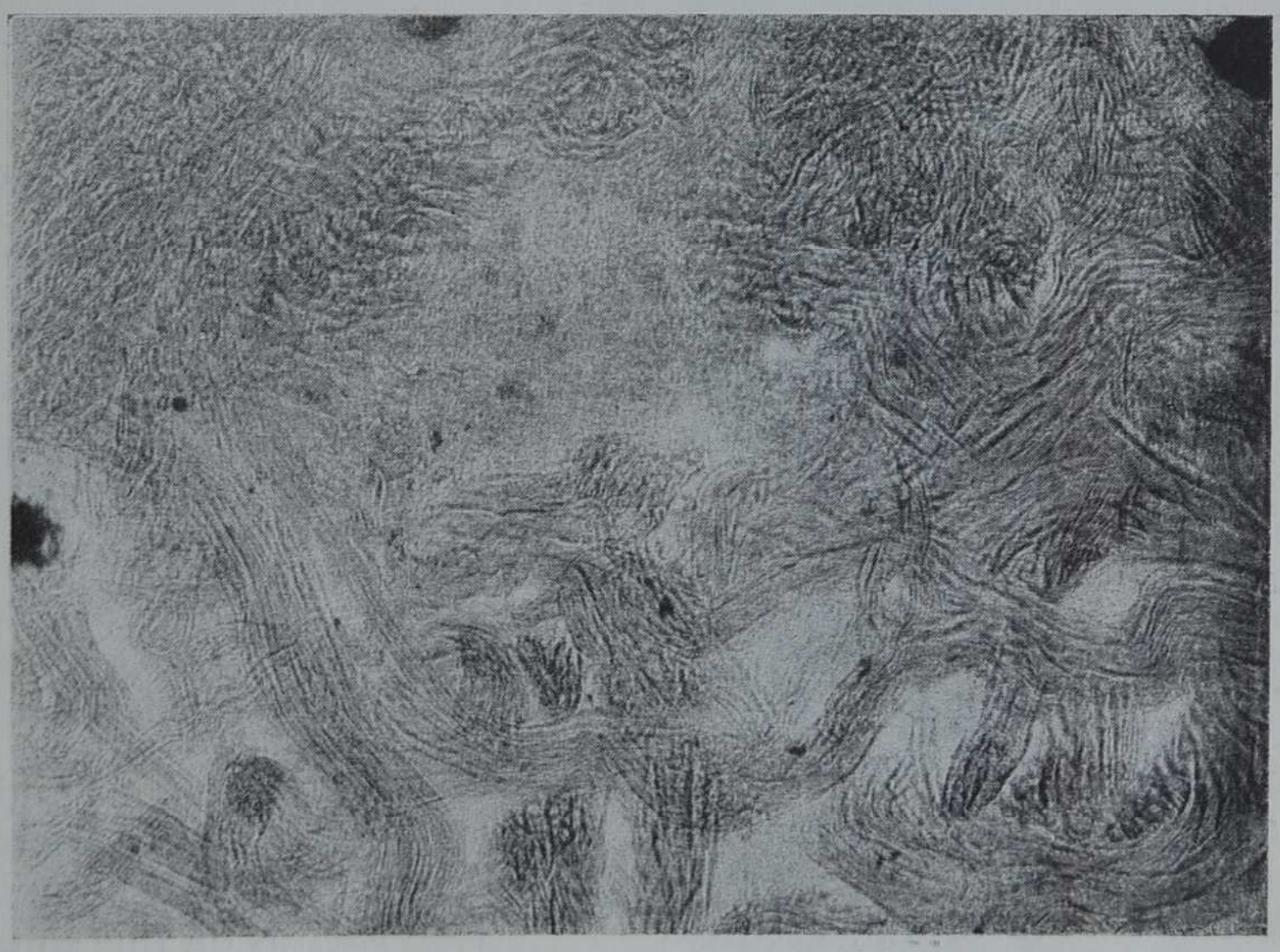
Neste processo ocorre geralmente a flor sôlta.

Para assegurar uma flor firme durante a neutralização proporciona-se uma desacidificação por meio de água quente de 50 a 60°C. Nestas condições baixa a concentração eletrolítica da fase semi-sólida, o que é favorável para obtenção de uma flor segura.

6 — Padrão de ondulação dos feixes de fibras colágenas

Histològicamente observa-se a orientação geral do entrelaçamento dos feixes fibrosos. Quando o ângulo da

MICROFOTOGRAFIA N.º 5



Concentração eletrolítica dos banhos de curtimento. Caso A: Flor cheia mas com o corium pouco desenvolvido, com estrutura pouco compacta e frouxa.

Concentração eletrolítica dos banhos de curtimento. Caso B: Tanto a flor como o corium apresentam-se pouco desenvolvidos.

trama é muito baixo e os feixes de fibrilas de colagênio se dispõem paralelamente à superfície observa-se a flor sôlta. Há, então, pouco entrelaçamento entre as fibras da flor e do corium ocorrendo pouca resistência no sentido de separá-las em direção normal.

Êste caso é observado na microfotografia n.º 7.

7 — Má conservação das peles

Quando o ataque de bactérias se verifica através dos folículos pilosos e dos vasos sanguíneos localizados na junção da flor com o córium, verifica-se a digestão dos tecidos adjacentes, deixando o couro fraco, vazio e com flor sôlta devido à falta de colagênio. Apresentamos um caso típico de ataque de bactérias na microfotografia n.º 8.

Conclusão — Observamos que através do trabalho histológico é possível controlar o fenômeno da flor sôlta e proporcionar a correção oportuna no decorrer dos processos de curtimento.

Bibliografia:

1 — BLMRA — 1957 — Hides, skins, leather under the microscope.
2 — Anusz Lech — Comunicação n.º 7 — Efeitos da flor sôlta. Não publicado.
3 — Wilson — The Chemistry of Leather Manufacture. — Vol. 1 — 1928.

MICROFOTOGRAFIA N.º 5

Recurtimento : Os tanantes penetram até a base da flor, proporcionando uma flor firme e um couro cheio.

SUMÁRIO

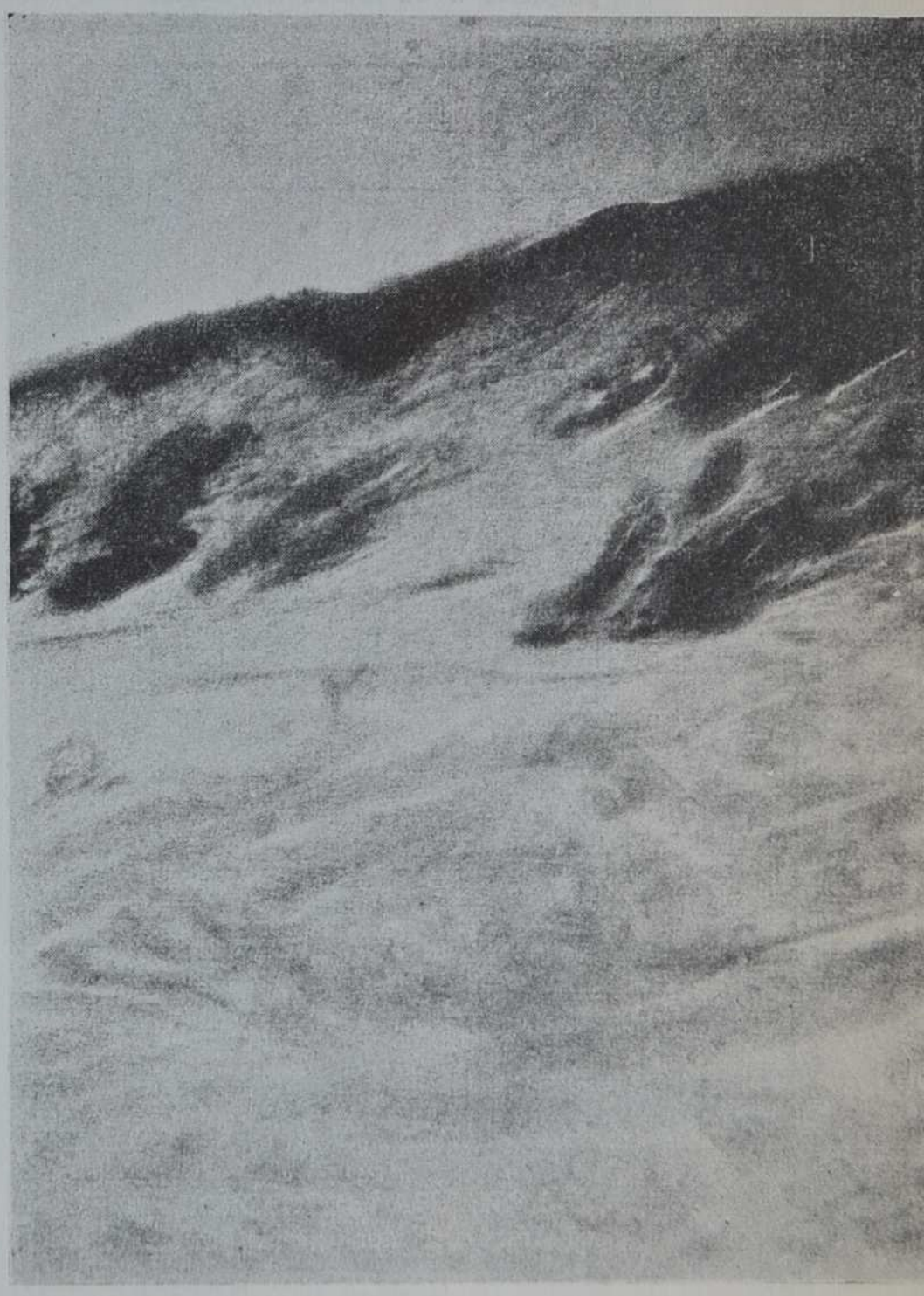
Estudo histológico da flor sôlta nos couros

No presente trabalho são apreciadas algumas origens da flor sôlta com interpretação histológica.

E' estudado o problema da flor sôlta nos estágios de conservação, reverdescimento, curtimento, neutralização e recurtimento, com as respectivas observações histológicas.

E' constatado o efeito eletrolítico e o equilíbrio osmótico em algumas fases do curtimento.

A autora conclui que o equilíbrio osmótico e eletrolítico tem grande influência sôbre a firmeza da flor.

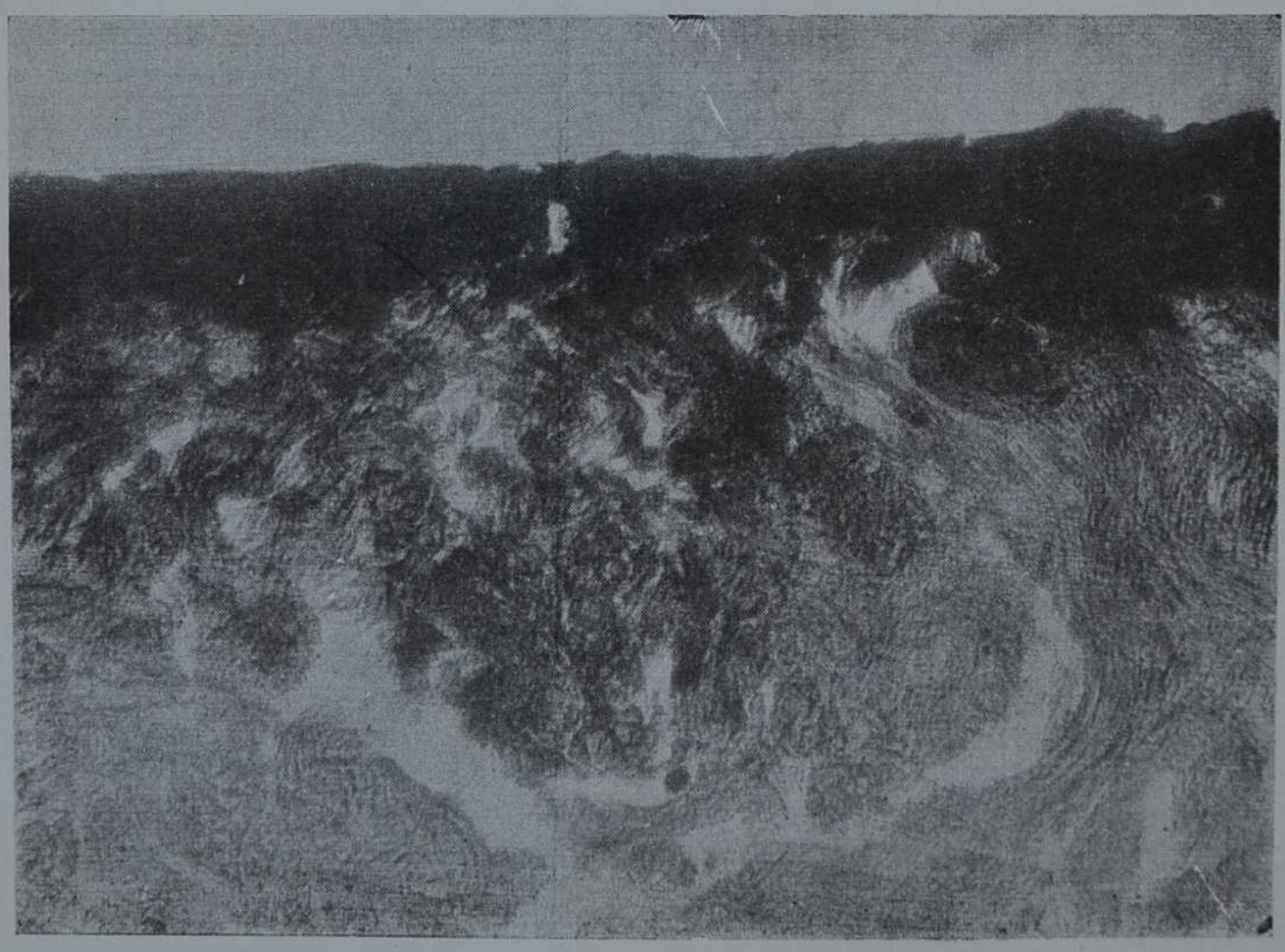


MICROFOTOGRAFIA N.º 6
Couro pronto com flor perfeita.

MICROFOTOGRAFIA N.º 7

Padrão de ondulação dos feixes de fibras colágenas. Sendo o ângulo da trama muito pequeno e os feixes de fibras dispostos paralelamente à superfície, proporcionará o desprendimento da flor.

MICROFOTOGRAFIA N.º 8



Má conservação das peles. Pele danificada pelo ataque de bactérias, como resultado teremos um couro fraco e com flor sôlta devido à falta de colagênio.

Produtos de Qualidade Garantem

A Melhor

IRMÃOS SINGER S.A.

INDÚSTRIA E COMÉRCIO

Rua Conselheiro Crispiniano, 404 — Tels: 34-8772 — 36-0118 — 34-0160
End. Telegráfico: "EXPORTSING" — Caixa Postal, 4372 — SÃO PAULO

DEPÓSITOS:

Novo Hamburgo
RUA LIMA E SILVA, N.º 494
Telegr.: "ISSASUL"

Recife
AV. RIO BRANCO, N.º 193
Telegr.: "ISSANORTE"

O Couro e os Substitutos na Confecção de Solas para Calçados

Por

JULIUS FRITZ

Num diário de Economia muito considerado na Alemanha, podia ler-se, num artigo consagrado à "Sola de calçado", que esta também está sujeita aos ditames da moda. Reproduziremos em breves palavras, a título ilustrativo, algumas passagens do mesmo artigo.

"Mas, que fazem êsses pobres produtores que não podem submeter-se à moda, porque só devem fabricar solas duráveis? Por exemplo: os fabricantes de solas para esquiar e calçado de montanha já não fabricam mais solas duráveis!"

"Enquanto que antigamente, regra geral, a sola superava em duração o calçado, agora a duração diminuiu a tal ponto que as solas das botas para alta montanha apenas agüentam um verão ou um inverno. Dêste modo, abriu-se um amplo mercado para os produtos substitutos. As críticas favoráveis a esta evolução dizem que com a diminuição da qualidade se quiseram combater os aumentos de preços que se produziriam nestes últimos anos, sobretudo para o couro natural. Põe-se em dúvida se esta maneira de atuar será realmente vantajosa para o consumidor, que deve mudar as solas do seu calçado mais freqüentemente".

"Outros críticos menos benévolos

atacaram a indústria de couro para solas, por querer criar um mercado para solas substitutas, produzindo solas menos duráveis".

O conceito pessoal do autor que se expõe a seguir não tem outro objetivo que o de desafiar sugestões e de modo algum tem a intenção de tirar valor a outros conceitos ou pontos de vista.

Em certos ramos industriais, uma das características marcantes da nossa época é dar preferência ou prioridade aos produtos artificiais. De qualquer maneira, o redator dêste artigo desejaria expressar a sua opinião ùnicamente sob o ponto de vista do que interessa à arte dos curtumes.

As coisas melhores são as que sobrevivem. E' uma lei da vida e é também uma lei do nosso trabalho de cada dia. Desejaria citar aqui os pensamentos que me vieram à memória ao ler o artigo de que transcrevi alguns parágrafos, e que aparentemente não podem provir de modo algum de um técnico de couros.

Se numa fábrica de calçado ou numa oficina de consertos, se considerava vantajoso recorrer ao couro para a confecção das solas de calçado de esquiar ou de botas para a montanha e se escolhia logo o couro da qualidade desejada, não se escolheria ùnicamente um bom couro de curtidura lenta, mas sim um couro tratado com gordura ou qualquer outro bom agente de impregnação.

Seja-nos permitido assinalar novamente que não pretendemos desprezar nenhuma opinião de outros técnicos, mas que apenas nos assiste a preocupação de melhorar a qualidade do couro, uma vez que entra em jôgo a sua aplicação.

Há trinta e cinco anos, quando o autor era diretor de uma fábrica de couros para solas, entregaram-lhe a tarefa de empreender a fabricação de couros técnicos e de estabelecer o seu programa de fabrico.

Além dos couros untados a frio e dos couros untados com sêbo, para correias especiais, muito utilizadas então nas grandes indústrias de dínamos, êstes tipos de couro eram necessários também para certos revestimentos metálicos e bombas de pressão hidrostática ou de pressão de ar comprimido. Tratemos primeiramente "grosso modo" do grau de qualidade que se exige para êstes últimos couros.

Anexa à fábrica em questão havia uma oficina de impressão ou moldagem com os seus aparelhos próprios para testar o couro. Ao realizar-se a moldagem dos discos de couro de um diâmetro de 10 a 15 centímetros numa peça de 1/1, caíam restos de couros que representavam quase sempre o tamanho de uma sola de calçado. Êstes restos eram sempre adquiridos pelos comerciantes de couros e pelos sapateiros.

Estas solas possuíam um poder de duração notàvelmente maior e eram solicitadas incessantemente pelos consumidores de solas provenientes daqueles couros. Nessa época ainda não se tinha ouvido dizer que, como conseqüência do acondicionamento homogêneo desta sola, a permeabilidade ao ar não era possível; sem dúvida isso ainda não estava comprovado. Ainda não se tinha ouvido queixas acêrca de pés frios ou úmidos, apesar do inquérito realizado entre os sapateiros. Por outro lado, nessa época o senso de gôsto das pessoas não estava ainda influenciado pelas solas de borracha.

O autor pretende frizar que, para o calçado de uso corrente, o couro em sê-

bo não é necessàriamente o mais conveniente. Mas, para as botas de esquiar é absolutamente indispensável e para o calçado destinado à marcha que não se deseje revestir de cardas, êste couro é também muito recomendável.

Para as viras que impedem a passagem da água, as juntas, etc., que não estavam expostas a temperaturas, pressão de água ou de ar muito elevadas, utilizavam-se couros ensebados a frio. Os retalhos de couro procedentes da moldagem eram muito solicitados pelos sapateiros para aplicação de solas no calçado de homens e senhoras. O que o autor escrevera no seu artigo sôbre o recurtimento, com respeito à absorção de barro ou pó dos caminhos ou das ruas, aplica-se de um modo particularmente certo aos couros ensebados a frio. Não se pode falar em absoluto de caráter homogêneo, nos couros ensebados a frio. No que respeita ao processo de colagem do calçado também não há inconvenientes a mencionar.

As correias de transmissão eram igualmente coladas e estavam expostas a esforços de tração muito maiores que as solas de calçado. O couro ensebado a frio é mais elástico e, por esta razão, é mais conveniente para o calçado de qualidade.

De um modo geral, as condições que regem a fixação do preço de custo na fábrica de couros não permitem um trabalho de adobamento muito extenso. Contudo, poderia admitir-se que no caso das botas de esqui ou de montanha, ainda que sem modificar o modêlo, "não podem obter-se senão a preços elevados" poder-se-ia e dever-se-ia tentar um preço satisfatório por parte do fabricante de calçado.

O autor nunca compreendeu bem porque é que, no que respeita ao material para sola (o couro), sempre se manteve com respeito ao curtidor uma reserva, por assim dizer, altaneira. Os sapatos novos não são artigos sujeitos à moda que devem obrigar o produtor a considerar um suplemento no custo da fabricação.

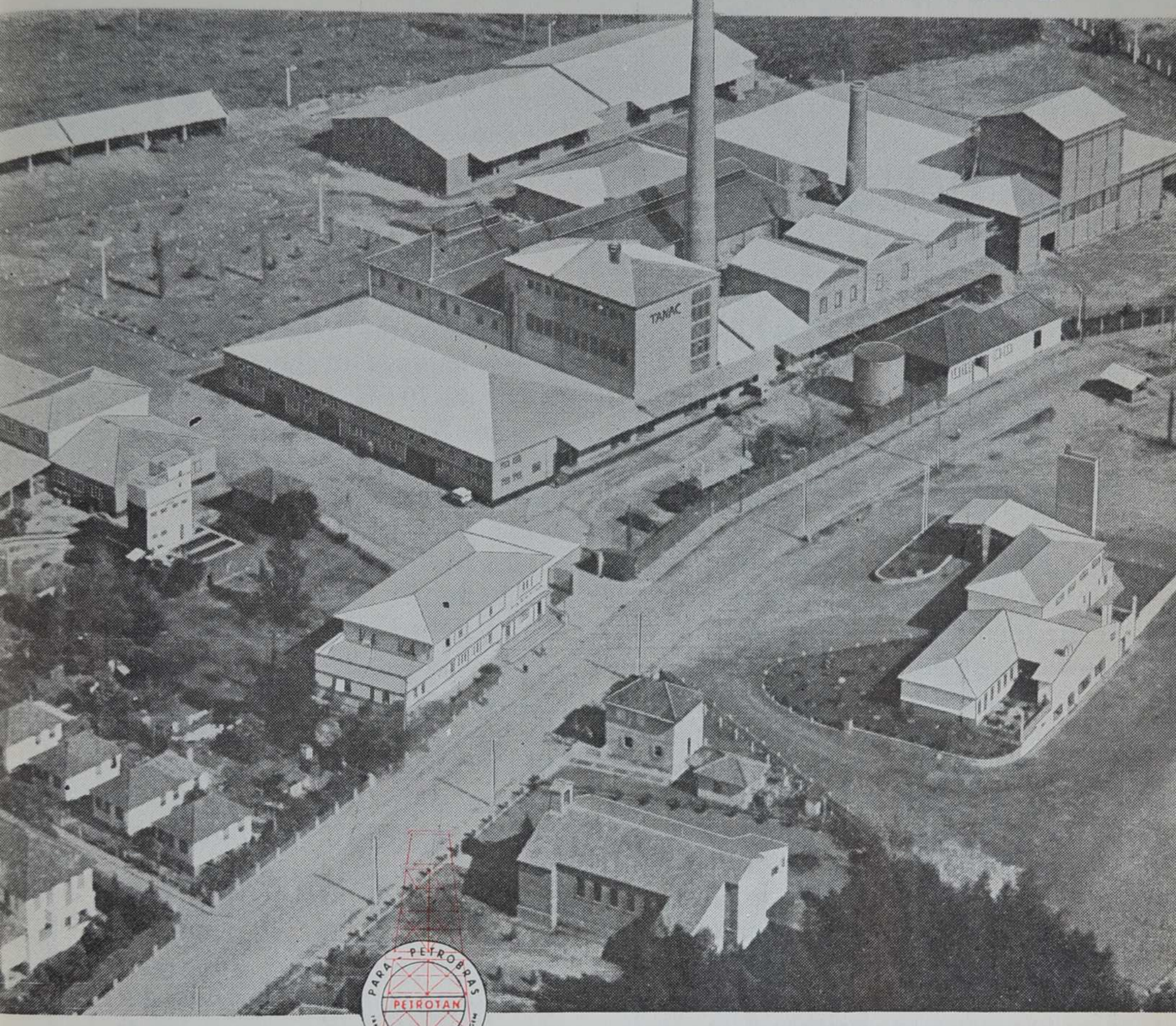
Para o curtimento do couro para sola destinada às botas de esquiar ou de montanha, recomenda-se que a duração do curtimento se prolongue por um espaço de 150 dias, em números redondos.

Depois de uma imersão de quatro semanas, é de tôda conveniência um curtimento em tinas durante 80 a 90 dias com uma quantidade suficiente de pó e um bom licor a 7 – 8 graus Baumé, com base em extratos curtidores novos (castanho, roble, mimosa). Há mais de trinta anos comprovamos de um modo indiscutível que os couros curtidos em licores fortes durante um espaço de cinco meses aproximadamente, correspondiam muito melhor aos esforços de pressão que os curtidos durante mais tempo num licor mais fraco. A imersão em água conveniente deve anteceder a fase final e o engorduramento.

Há calçado de categoria, de fabricação recente, com solas de 2 a 3,5 mm, de espessura, que atingem muito boa duração. Sabe-se que estas solas, apesar de serem solas moldadas, foram impregnadas. Com a impregnação podem registrar-se grandes progressos. Mas uma oficina de consertos não pode aplicar semelhante tratamento à sola. Por esta razão é o curtidor quem deve esforçar-se em tal sentido. Hoje em dia, o couro para sola de 3 a 3,5 mm de espessura, deve ter a densidade e a duração de um couro ensebado a frio (antigo couro para correias) se se pretende que seja bem resistente ao uso. Isto é o que precisamos de reconhecer de uma vez para sempre.

TANAC S.A

UMA DAS MAIORES FÁBRICAS DE TANINO DO MUNDO



Representantes:

ANAC REPRESENTAÇÃO,
PORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA.
aça da República, 386 - 7.º and. - sala 74
aixa Postal 6.024 - Fone 32-9973
O PAULO - SP

AMPANI & CIA.
a Gomes Portinho, 86
aixa Postal, 30
ÔVO HAMBURGO - RS

ICOL REPRESENTAÇÕES INDUSTRIAIS E
OMERCIAIS LTDA.
venida Paraná, 485 - 2.º andar - sala 6
aixa Postal 2.378
LO HORIZONTE - MG

EXTRATO DE ACÁCIA NEGRA

COMÉRCIO E REPRESENTAÇÕES MAIA L
Avenida Cruz Cabugá, 343
Caixa Postal, 546
RECIFE - PE

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

LIRA & ROCHA
Rua Senador Manuel Barata, 338/34
Caixa Postal, 467
BELÉM - PA

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

Fábrica:

Depósitos:

São Paulo - Rua Mirasol, 320 - Vila Clementino

Recife - Avenida Cruz Cabugá, 343

Revestimento de Vaquetas com Royal-Retan Retan-pó

SUGESTÃO L. A.

CARACTERÍSTICAS ANALÍTICAS

Royal-Retan apresenta-se ao cliente como um sólido de fratura concoidal, ou em pó atomizado, de côr tânica.

Teôr de tanino — Sólido: 63 a 66%.; Pó atomizado: 72 a 76%; pH — 4,5; Não taninos — 15%; Insolúveis — menos de 0,1%.

PROPRIEDADES

Apresenta-se como um sólido totalmente solúvel em água fria ou quente, ou em pó atomizado mais fácil de aplicar. Proporciona soluções de côr clara e curtidos de tonalidades leves. É miscível com qualquer vegetal, e é compatível com a totalidade dos taninos sintéticos.

APLICAÇÕES

O Royal-Retan e o Retan-Pó são produtos da Tanac, criados especialmente para facilitar ao curtidor nos trabalhos de recurtimento das vaquetas ao cromo, para os processos modernos de secagem em Secotherm ou Pasting.

U S O S

A utilização do Royal-Retan ou Retan-Pó pode ser realizada pelos métodos de preferência individual de cada curtidor, entretanto, para inteira segurança do método, sugerimos algumas providências que a prática recomenda.

As vaquetas ao cromo curtidas pelos processos convencionais ou modernos, após descanço no cavalete e rebaixamento à espessura conveniente, são neutralizadas com 0,5 até 1% de bicarbonato, até o pH 5.0 — 5.2. Os couros lavados colocados em fulão são preparados para o engraxe.

ENGRAXE

O engraxe deve ser feito com óleos sulfonados, de preferência oriundos de fontes animais e vegetais; 200% de água a 60° ou 70° C. formam o banho.

Após 30 minutos de fulonamento neste banho adiciona-se extrato atomizado ou sólido de "Retan" quebrado em pedacinhos, e atirado ao fulão pela bôca. Feito isto, fechar o fulão e rodar mais 45 minutos.

Esta primeira operação completa é suplementada agora pelo segundo engraxe, feito com óleos virgens não sulfonados, ajuntados de um forte emulgador ou dispersante. Êste segundo engraxe prepara os couros para a colagem em vidro "Pasting" ou no "Secotherm".

EFEITOS BENÉFICOS

O Royal-Retan e o Retan-Pó proporcionam couros de fina flôr lisa, agradável ao tato após a secagem. Quando as condições exigem, permite uma lixagem excelente. Devido à sua côr clara, acata qualquer acabamento na superfície do couro.

RECOMENDAÇÕES ADICIONAIS

Para um bom engraxe recomendamos óleos de boas qualidades, que o mercado brasileiro possui. Para uma colagem adequada, deve-se voltar especial atenção aos tipos de cola utilizados.

Faleceu um Grande Impulsionador de Curtumes

A classe curtidora recebeu com imenso pesar a notícia do falecimento, no Recife, do Sr. Adauto Andrade. Era êle diretor-presidente do Curtume Santa Maria S. A., nosso associado da capital pernambucana, e foi sócio-fundador do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil, de cujo secretário, Sr. Fernando da Cunha Andrade, era tio.

Homem dinâmico, que jamais esmoreceu diante de qualquer problema, o Sr. Adauto Andrade contribuiu sobremaneira para o impulso da indústria curtidora, particularmente no Nordeste, onde a emprêsa da qual era chefe adquiriu uma expressão de vanguarda.

Vale lembrar que, ainda há pouco, o Sr. Adauto havia fixado um plano de maior envergadura para o Curtume Santa Maria, visando ao seu reequipamento, de modo a sempre corresponder às exigências do próprio desenvolvimento que ajudou a concretizar-se.

O falecimento do ilustre homem de emprêsa ocorreu a 17 dêste mês de outubro, causando natural consternação nos círculos das suas relações.

O CICB, pois, participa da imensa dor da família Andrade e envia-lhe condolências pelo desaparecimento do sócio-fundador e figura das mais respeitáveis no setor industrial a que nos dedicamos.

Espêlho da Imprensa

Facilidades à

O Diretor da CACEX acaba de encaminhar ao Ministro da Indústria e Comércio as recomendações formuladas pelo subgrupo de trabalho por êle presidido com a incumbência de estudar a simplificação das normas burocráticas relativas às exportações. A tarefa foi bem cumprida e, se executada nas bases propostas, propiciará ao País condições novas de vitalidade para a competição no mercado internacional.

Aqui estão alinhadas algumas das recomendações:

1) registro de exportadores no Serviço de Economia Rural — Modificação da regulamentação em vigor (Decreto n.º 5.739, de 29 de maio de 1940), para que o registro de exportadores no Serviço de Economia Rural do Ministério da Agricultura seja realizado uma única vez, sem renovações anuais, dispensando-se também a exigência de registro por produtos e por portos;

2) abolição de "visto" do Instituto Nacional do Mate nos pedidos de licença de exportação de erva-mate;

3) abolição do "visto" do Instituto Nacional do Pinho nos pedidos de licença de exportação de madeiras;

4) abolição do "visto" da Comissão Executiva da Defesa da Borracha nos pedidos de licença de exportação de produtos ou manufaturados, envolvendo partes em que a presença dessa matéria-prima seja reduzida, e exame da possibilidade de sua completa extinção, mesmo no caso em que tais artigos sejam fabricados exclusivamente com borracha;

5) modificação do Decreto n.º 5.739, de 29-5-1940, a fim de que a classificação ou inspeção a cargo dos órgãos subordinados ao Ministério de Agricultura seja realizada (com exceção dos produtos classificados na origem e de outros casos que se impuse-

Exportação

rem), por ocasião do embarque de mercadoria para o exterior, ou, inclusive, nos depósitos particulares, à opção dos exportadores, quando, então, seriam emitidos os respectivos certificados, desde que, naturalmente, fôsse oportuna sua emissão;

6) modificação do Decreto n.º 36.910, de 17 de maio de 1954, a fim de que a classificação ou qualquer inspeção de cêras vegetais possam ser realizadas em depósitos particulares, abolindo-se assim a exigência de serem as mesmas depositadas três dias antes de serem embarcadas para o exterior, em armazéns alfandegários, visando àqueles fins;

7) modificação da carta-circular n.º 22, de 24-2-1956, da Diretoria das Rendas Aduaneiras, a fim de ser dispensado o "visto" que essa repartição apõe nas faturas relativas a exportações de pedras preciosas e semipreciosas, já que o contrôle pode ser efetuado pelo próprio Departamento Nacional da Produção Mineral;

8) as repartições ou entidades, com atribuições de apor "vistos" a documentos de exportação, designarão funcionários para cumprirem essa exigência nas próprias agências da CACEX, de modo que o exportador obtenha, num só local, os "vistos" requeridos. Quando o movimento do serviço não justificar essa designação, as mencionadas repartições ou entidades delegarão podêres, para êsse fim, à CACEX;

9) eliminação de quaisquer exigências ou vistos para as remessas de amostras para o exterior, a ser providenciado junto ao Departamento dos Correios e Telégrafos, Fiscalização Bancária e Alfândega.

Louve-se neste momento o empenho do atual diretor da CACEX, que soube encontrar um denominador comum a servir os interêsses nacionais e criar facilidades justas ao trabalho dos que desejarem colaborar na consolidação da estrutura cambial do País.

("Panorama Econômico" — "O Globo")

Como Obter os Favores da Lei 8.244

Não têm sido poucos os curtumes que procuram, nestes dias, reequipar-se, buscando importação de máquinas sem similar nacional sob os benefícios da Lei 8.244, que concede redução de 50% da alíquota " ad valorem".

Muitos, entretanto, tiveram atrasados os seus processos, quando não emperrados nos caminhos burocráticos. Para facilitar-lhes o pronto curso dos referidos processos, o Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil se pôs à disposição de todos. Assim, os associados devem dirigir-se à sua Entidade, encaminhando-lhe os necessários documentos, inclusive o requerimento cujo teor ao lado publicamos. Trata-se de modêlo oficial.

Ilmo. Sr. Presidente do Conselho de Política Aduaneira
Ministério da Fazenda — 10.º andar
RIO DE JANEIRO — (GB)

....., estabelecida à .....
(Nome da firma) (Cidade e Estado)

....., vem, mui respeitosamente, requerer a V. Sa. se digne conceder os favores previstos na Lei n.º 3.244, de 14 de Agôsto de 1957, Nota 183, Capítulo 84 da Lei de Tarifa das Alfândegas, que prevê a redução de até 50% (cinqüenta por cento) da alíquota "ad valorem", para o material que abaixo especifica, para o que cumpre a Instrução n.º 6 dêsse Conselho:

2.1 — .....
(NOME DA FIRMA) (Endereço completo da sede)

2.2 — Finalidade da importação: REVENDA ou por USO PRÓPRIO, para ser instalado em nossa fábrica em .....
(LOCAL)

2.3 — Especificação da máquina ou aparelho (Marca, modêlo, fabricante, país de origem, etc.)
Preço CIF em moeda estrangeira;
Sua utilização na indústria ou na agricultura;

2.4 — Catálogo da máquina ou aparelho, ou na sua falta, descrição do seu funcionamento, acompanhada de fotocópia, croquis, ou qualquer outro elemento de informação;

2.5 — Anexamos ao presente requerimento o SEREX-O- ...../...../..... da Confederação Nacional das Indústrias, comprovando a impossibilidade de obtenção do material na indústria nacional (e uma fotocópia autenticada do C.C.C. ou da Licença de Importação);

2.6 — Pôrto de desembaraço da mercadoria.

Nestes têrmos,
P.E. Deferimento.

(Data, assinatura e qualificação do signatário, se procurador juntar procuração)

.....

— INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES —

1) — Qualquer informação sôbre andamento de processo será fornecida exclusivamente na Seção de Isenções e Reduções — SIR — 10.º andar — ALA B — Sala 5, contra a apresentação do respectivo protocolo.

2) — Para as firmas estabelecidas fora do Rio e que tenham representantes nesta Cidade, nos processos devem constar seus nomes e respectivos endereços.

3) — Na hipótese da importação não puder ser realizada dentro do prazo da Autorização do CPA (4 meses) por motivos imperiosos, esta poderá ser prorrogada por igual período, desde que, solicitada antes do término do 1.º prazo e vir acompanhada da revalidação do atestado da Confederação (SEREX-O) e de fotocópia autenticada, do aditivo do CCC ou da Licença (conforme o caso) prorrogando o respectivo pravo de embarque, se já estiver esgotado.

Curtume fêz Propaganda Objetiva em "Stand"

Numa demonstração louvável, qual a de divulgar da maneira mais objetiva os seus produtos, o Curtume Rio dos Sinos, de que é diretor o nosso companheiro Nestor Guilherme Bier, fêz instalar na Estação Rodoviária de São Leopoldo, onde tem a sua matriz, um "stand" contendo peças da melhor categoria. A foto acima dá-nos idéia da iniciativa do Curtume Rio dos Sinos, sem favor digna de ser repetida por curtidores de outros Estados, já que a nossa indústria se empenha numa luta para reconquista do mercado mediante esclarecimento público das vantagens insuperáveis do couro. O "stand" em foco integrou a Exposição Industrial, realizada de julho a agôsto últimos naquela cidade sulina.

Mercado de Couros Crus

U.S.A. — Neste mercado registramos nos primeiros dias de outubro uma baixa nas cotações dos principais tipos na base de 5 até 10%. No meado do mês apareceram sinais de uma nova firmeza, mas neste ínterim parece que o mercado em geral realmente se estabilizou num nível mais baixo. As cotações para os "light native cows" não mostraram modificações e as mesmas continuam muito firmes. Os 'calfskins" que tinham aumentado no início de outubro já voltaram ao nível do mês passado.

COTAÇÕES DOS COUROS DE CHICAGO PACKERS
(Em US Cents por libra)

Light native cows	20-1/2 22-1/2	22.25
Heavy native steers	16/16-1/2	17.29
Heavy Texas steers	15	15.73
Butt Branded steers	14-1/2	16.40
Country hides (todos os pesos)	14/15	15.74
Calfskins até 9-1/2 lbs.	65.000	65.75

ARGENTINA — Paralelo ao mercado norte-americano, também em Buenos Aires uma tendência baixista registrou-se no início de outubro. Depois o mercado se apresentou calmo e mais estável. O movimento foi limitado devido a falta de estoques. Na semana de 18/10 os "standard packers" venderam cêrca de 50.000 couros.

As atividades no setor da exportação se animaram em vista do fechamento de 100.000 couros para a União Soviética. Também a Tcheco-Eslováquia e a Polônia tomaram 20.000 couros cada. Lotes menores principalmente compostos de Campos vacas e Campos extremes saíram para a Itália.

COTAÇÕES NA ARGENTINA
(Em US Cents por quilo FOB)

Standard packers steers	37-1/2
Standard packers steers rejects	35-1/2
Standard packers light steers	41
Standard packers cows	39-1/2
Standard packers extremes	58
Tipo frigorífico steers	34
Tipo frigorífico light steers	38-1/2
Tipo frigorífico cows	34-3/4
Tipo frigorífico cows rejects	33-1/2
Campos	29

Acompanhando o desenvolvimento no país de origem a cotação para os "first heavy ox" procedentes de Buenos Aires baixou na bôlsa de Liverpool no dia 11/10 para 15 d por libra e a mesma cotação continuou também no dia 18/10.

URUGUAI — Nesta praça o mercado de couros continua com pouco movimento. Os estoques são insignificantes. Na semana de 12/1 destacou-se o fechamento de 8.000 couros para a Alemanha Ocidental. Nota-se aqui também um ligeiro enfraquecimento nos preços.

COTAÇÕES EM MONTEVIDÉU
(Em US Cents por quilo FOB)

Cows	36
Steers	36-1/2

Em Liverpool os frigoríficos "first heavy ox" de Uruguai estão sendo cotados em 15-3/4 d por libra.

BRASIL — No mês de setembro as matanças nos 4 grandes frigoríficos de São Paulo sofreram uma acentuada queda, atingindo sòmente o número de 58.000. Foram vendidos 36.500 couros, dos quais 10.000 para exportação.

O preço dos couros frigoríficos continuou sem alteração até o dia 18/10 quando se registrou um aumento na base de Cr$ 5,00 por quilo para os couros de boi de 1.ª, cujo preço passou portanto para Cr$ 95,00 por quilo FOR Plant.

Quanto ao interior de São Paulo e Estado do Rio, os negócios continuou sem ânimo, com bastante reserva por parte dos curtumes.

Reportamos ainda que no mês passado o conhecido Frigorífico Mcrandi em Ribeirão Prêto suspendeu as suas atividades e que também o Frigorífico Cruzeiro provàvelmente parará definitivamente ainda êsse mês.

No sul do país os preços continuam firmes.

Nos Estados do Nordeste houve novas alterações nos preços, porém nota-se também aí um certo retraimento dos curtumes locais.

Peles — cabras segundo cotações de New York:

Indians	
Indians	
Amritsars	Nominal
Africans	
Nigerians	US$ 0.84/0.85
Brazilians	
Pernambuco	US$ 0.92/0.93