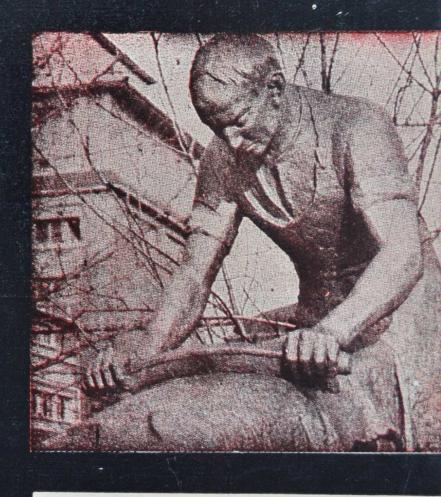
DEURTUME

III . JANEIRO 66 . N. 104



- * NOVA DIRETORIA DO CICB EM FEVEREIRO
- * CONVENÇÃO E FEIRA

inform

Informações Bayer para a Indústria de Curtumes





Nos Laboratórios do nosso Departamento de Aplicações Técnicas; fulões de curtimento, de vários tamanhos. Aqui se ensaiam os novos tanantes e processos de curtição.

É de importância decisiva o emprêgo do tipo certo de tanante resinoso

As propriedades características de um bom couro para calçado dependem da boa seleção e do emprêgo certo dos taninos à base de resinas.

O couro deve apresentar uma flor firme e fina, bom corpo e ao mesmo tempo conservar as propriedades de um couro curtido ao cromo. A lixagem também tem de ser perfeita.

® Retingan R 6

Especial para o enchimento do couro, principalmente as partes vazias. Dada a igualização de espessura que se obtém com o seu emprêgo, é ótimo para a obtenção de uma lixagem perfeita.

Fabricantes:
BAYER DO BRASIL
INDÚSTRIAS QUÍMICAS S/A
Rio de Janeiro — C.P. 1500 — ZC-00

Retingan R 67

Dá também um bom enchimento do couro, que conserva o caráter de curtição ao cromo, produz uma flor fina e também é excelente para a obtenção de uma boa lixagem.

Retingan R 4 B

Trata-se dum tanante catiônico à base de resina. Dá um resultado ótimo quando empregado no banho do engraxe esgotado. Melhora o corpo e a lixagem do couro. Tem efeito fixador dos taninos vegetais e sintéticos, corantes e graxas aniônicas. Com o emprêgo de tanantes resinosos pode-se aproveitar melhor as combinações de marcas apropriadas de Tanigan, bem como de extratos vegetais.

Agentes de vendas: Aliança Comercial de Anilinas S/A Rio de Janeiro C.P. 650-ZC-00, São Paulo C.P. 959 Pôrto Alegre C.P. 1656, Recife C.P. 942

OCURTUME

BOLETIM MENSAL INFORMATIVO

DIRETORIA DO CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CURTUMES DO BRASIL

Presidente: PEDRO LOSI

Vice-Presidente: FERNANDO CAMILO MONTEIRO

1.0 Secretário: JONAS ROTSEN DE MELLO

2.º Secretário: JÚLIO NARDON

1.º Tesoureiro: JUAN ENRIQUE ARIETA

2.º Tesoureiro:
ROBERTO ZIETMANN

Conselho Administrativo:
ANGELO FIGUEIREDO
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 IR. 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

Outra Etapa

Já em fevereiro o nosso Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil estará sob nova Diretoria. A eleição, marcada para janeiro, teve de ser transferida para aquêle mês, devido às circunstâncias decorrentes da calamitosa situação na Guanabara, que viveu dias de desolação e dramas com enchentes.

Mas tudo volta ao normal e os curtidores se preparam para renovar fôrças, a fim de prosseguir no trabalho de união e defesa de interêsses comuns da classe, desde a fundação de sua Entidade. Cumpre observar que, felizmente, o CICB é uma Entidade na qual predomina o espírito de grandeza moral, onde nunca houve solução de continuidade de uma Diretoria para outra. Sempre se somou e jamais se dividiu.

Nesta outra etapa a iniciar-se, pois, assinala-se uma série de fatôres, a começar pela próxima realização da Feira do Couro em São Paulo, quando se projeta o valor da indústria específica e se proporciona uma boa oportunidade para encontros e congraçamento dos homens dêsse ramo. E quando, também, se verificam proporções de um futuro mais nítido.

O Centro das Indústrias de Curtu mes do Brasil tem mantido articulação com todos os órgãos e entidades influentes no plano da política econômica. Participou, assim, de encontros na Federação das Indústrias do Rio de Janeiro e do Centro Industrial do Rio de Janeiro, tratando de importante assunto envolvendo a posição do couro.

A respeito, em 31 de janeiro enviou

TRANSFERÊNCIA DE CATEGORIA NAO ACARRETA RISCO COURO

aos presidentes daquelas entidades o ofício abaixo reproduzido:

"Prezados Senhores:

1. Face aos assuntos debatidos em reuniões dessas conceituadas Entidades, no dia 24 último, das quais o Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil participou por intermédio de seu vice-presidente — Fernando Camillo Monteiro, que também representava a associada do CIRJ S/A Curtume Carioca, vem a propósito expor a Vv Ss. o que se segue:

2. O Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil realizou uma reunião em que se focalizou a defesa que a FIRJ e o CIRJ assumem em favor de seus associados, quanto à pretensão do Govêrno em transferir produtos classificados na categoria especial para a categoria geral — e em decorrência resolveu:

- a) A indústria de couros, embora a maioria de seus produtos esteja classificada na categoria especial, não vê iminente risco a ser acarretado pela aludida transferência;
- b) A maioria dos produtos da indústria de couros acha-se protegida por alíquotas que variam de 50 a 100%.
- 3. Entretanto, decidiu-se, ainda, que se ocorrer qualquer distorção no futuro, por se tornar a alíquota insuficiente à proteção merecida pelas indústrias nacionais, o Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil confia em continuar recebendo o valiosíssimo apoio dessas Entidades, às quais tanto deve o País.

Sem mais, na oportunidade apresentamos a Vv. Ss. os elevados protestos de consideração e subscrevemo-nos

atenciosamente

a) Fernando Camillo Monteiro Vice-Presidente Aviso
para quem
perder
os lançamentos
da moda na
Feira do Couro:

नि (5 a 13 de março-ibirapuera)

Temos vôos a Paris diàriamente

AIR FRANCE-VARIG

Como Foram

As Emissões de Capital

Após um ano de vultosas reavaliações do ativo das sociedades anônimas, começaram em outubro último a diminuir de ritmo estas correções, anunciando a normalização que se aproxima com o término dos reajustes de dados congelados há mais de um ano. Segundo análise de "Conjuntura Econômica" da FGV, a Lei n.º 4.357, de 16-7-64, tornou compulsória a reavaliação do ativo imobilizado das emprêsas, através da aplicação dos coeficientes divulgados pelo Conselho Nacional de Economia, com o fim de atualizar definitivamente valôres contábeis escriturados a custo histórico há vários anos. Assim, durante o período de outubro de 1964 a setembro de 1965, foram corrigidas cifras que se encontravam em alguns casos inalterados até há 20 anos, mantendo-se estas correções bastante altas com a média mensal de Cr\$ 428 bilhões, a preços de outubro de 1965.

Entretanto, nos próximos meses, as reavaliações de ativo deverão cair de intensidade, visto como parecem ter chegado ao fim as revisões de valôres mantidos congelados por mais de um ano. Já em outubro, as reavaliações de ativo atingiram sòmente Cr\$ 197 bilhões, colocando-se um pouco abaixo da metade da média dos últimos 12 meses.

De janeiro a outubro de 1965, as emissões de capital alcançaram Cr\$ 5,6 trilhões, dos quais 3,5 trilhões correspondem às reavaliações de ativo imobilizados das sociedades anônimas. Em outubro aquelas emissões foram da ordem de Cr\$ 379 bilhões.

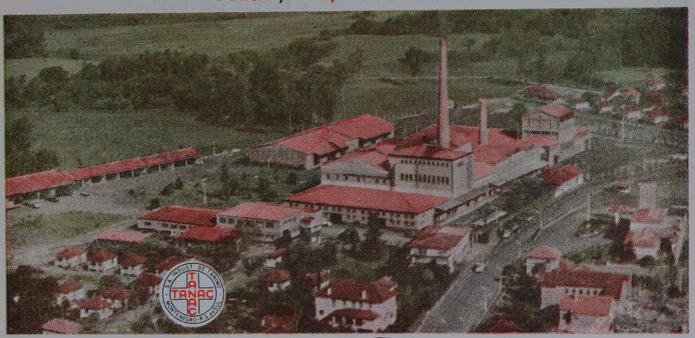
A tendência que se vem firmando nos derradeiros meses é no sentido de se aumentarem as reinversões. Podemos sublinhar o fato de as incorporações de reservas terem atingido cifra recorde em setembro de 65 e, agora em outubro, Cr\$ 62 bilhões, valor este bem aproximado do dôbro da média dos últimos 12 meses. Esta tendência se deve, em grande parte, à lei n.º 4.663, que isentou dos impostos de renda e de sêlo as incorporações destinadas à manutenção de capital de giro. Também é interessante assinalar que as incorporações de contas correntes de acionistas somaram Cr\$ 20 bilhões, enquanto a média mensal de novembro de 1964 a outubro p. passado ficou em Cr\$ 15,8 bilhões.

No mês em foco, 836 sociedades anônimas tiveram seu capital elevado em Cr\$ 371 bilhões e foram criadas ou transformadas 81 novas sociedades, com um capital de Cr\$ 8 bilhões.

No que tange ao processo de subscrição do capital, 53,0% resultaram da reavaliação dos ativos imobilizados; 22,0% da incorporação de reservas próprias e de acionistas, estas mantidas até então em conta corrente; 18,3% da subscrição em dinheiro; e os restantes 6,7% de outras operações.

EXTRAIO

- sólido / em pó atomizado -



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

REPRESENTANTES: 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.
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









COMÉRCIO E REPRESENTAÇÕES MAIA LTDA. 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











FABRICA: MONTENEGRO -RIO GRANDE DO SUL

DEPÓSITOS:

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

Medidas Para o Couro

Atendendo a solicitações de interêsse geral da classe, o Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil dirigiu o seguinte requerimento ao Departamento de Rendas Internas do Ministério da Fazenda:

O CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CURTUMES DO BRASIL, órgão representativo da classe, vem expor e requerer a V. Sa. o que se segue:

O Decreto n.º 52.916, de 22-11-1963, que estabeleceu as normas metrológicas legais do País, em seu art. 1.º reza:

"Nenhuma mercadoria poderá ser vendida sem que a sua quantidade seja expressa, exclusivamente, em unidades legais grafadas por extenso ou com os símbolos que a Lei manda adotar para representá-las".

Em seu parágrafo 3.º, estabeleceu que:

"Tôda a mercadoria transacionada em medida de área, deverá ser vendida em *metro quadrado*, *hectare*, seus múltiplos e submúltiplos".

A indústria curtidora que transacionava em pé quadrado, para a maioria de seus produtos, quilo, unidade, par, dúzia e metro linear, adaptou-se à nova metrologia, adotando o sistema métrico quadrado e seus múltiplos e submúltiplos, para os artigos, anteriormente vendidos em pés quadrados, mantendo os demais nas medidas padrões de quilo, unidade, par, dúzia e metro linear.

Agora com o advento do Regulamento do Impôsto de Consumo. Decreto n.º 56.791, de 26-8-1965, em seu artigo 99, estabelece que para efeito de escrituração dos livros modelos 18 e 30 a unidade padrão é o quilograma, ressalvados os casos que a seguir transcrevemos:

I – litro – para as posições: 22.01 a 22.10

II — milheiro — para as posições: 24.02, incisos 1, 2 e 3, 36.06

III – grama – para a posição: 28.49
 IV – milicurie – para a posição: 28.50

V — metro linear — para as posições: 37.02, 37.06, 44.19 e 44.20

VI — metro cúbico — para as posições: 44.13 a 44.18

VII — pares — para as posições: 60.02, 60.03, 61.10 e 64.01 a 64.04

VIII — dúzia — para as posições: 61.05 a 61.07

IX — tonelada líquida — para as posições: 89.01 a 89.03

X — unidade — para as posições: 43.03, 65.03 a 65.06, 66.01, 66.02, 84.45, 84.51 a 87.54, 86.07, 86.08, 87.01 a 87.05, 87.09, 87.10, 88.01, 88.02, 90.04 a 90.06, 91.01 a 91.08, 92.01 a 92.05, 92.07 a 92.11.

Em virtude de não ter sido incluído o metro quadrado, seus múltiplos e submúltiplos, deduz-se que a indústria curtidora será obrigada a escriturar o livro mod. 18, utilizando a unidade padrão, ou seja o quilograma. Como a maioria de seus produtos são transacionados em metro quadrado, além de outros produtos transacionados em outras medidas legais, tais como: unidade, par e metro linear, e que não foram ressalvadas nas exceções do mencionado artigo 99, ver-se-á, assim, a indústria curtidora na obrigatoriedade de, para atender ao dispositivo redacional do referido artigo, recalcular todos os seus produtos, transacionados em outras medidas legais do País, para a medida padrão indicada no artigo citado.

Como tal operação é de todo impossível, além de fugir à sistemática universal e à tradição usada em todo o território nacional, vem êste Centro, de acôrdo com o que prevê o artigo 102 do citado regulamento, solicitar que o Departamento de Rendas Internas baixe normas complementares para que a escrituração do livro, modêlo 18, seja feita utilizando as medidas legais a seguir descritas:

Posição Produto Unidade-Padrão
41.02 Solas de couro curtido quilogramo

41.02	equinos, preparados ou curtidos, diferentes dos especificados nas posições: 41.06 a 41.08, inclusive, exceto solas	
41.03	de couro curtido	metro quadrado
41.04	posições 41.06 à 41.08, inclusive Peles de caprinos, preparadas ou curti-	metro quadrado
41.05	das, diferentes das compreendidas nas posições 41.06 a 41.08, inclusive Peles, preparadas ou curtidas, de outros	metro quadrado
41.06	animais, diferentes das compreendidas nas posições 41.06 a 41.08, inclusive.	metro quadrado
	Couros e peles acamurçados	metro quadrado
41.07	Couros e peles apergaminhados	metro quadrado
41.08	Couros e peles envernizados ou meta- lizados	metro quadrado
42.04	Artigos de couro natural, artificial ou reconstituído, para usos técnicos:	
	Correias redondas	
	Correias de transmissão	metro linear
	Tacos, parachoques, tirantes e braçadei-	metro inietti
	ras p/uso em teares	quilo
	Correias mole, croupons de correia mole	quio
	Arruelas, gachetes, martelos, buchas,	
	caixas de couro cru e aventais	unidade
	Luvas, polainas, perneiras, mangas, ma-	umaaae
	noplas	par
43.02	Peles de peleteria, curtidas ou prepara-	Par
	das, inclusive reunidas em forma de	
	mantas, trapézios, quadrados, cruzes ou	
	conjuntos semelhantes	unidade
43.02	idem, seus resíduos e aparas não cos-	antauco
	turados	quilo
43.03	Peleteria manufaturada ou confeccio-	Timo
	nada	unidade
Feel	procomus ainda que financia	

Esclarecemos, ainda, que ficam abrangidos os incisos 1 e 2 das posições 43.02 e 43.03, na utilização da unidade-padrão indicada.

Nestes Têrmos P. Deferimento.

Técnico Relata Com Dados Situação Européia

* Como Eugen Belavsky,
com sua autoridade, revela o desenvolvimento da
Indústria Curtidora no
Delho Mundo face aos
métodos no Brasil

Éste ano finalmente tive a oportunidade não só de visitar mas também de trabalhar nos curtumes da Itália, França, Holan da e Inglaterra; de discutir com técnicos químicos e contra-mestres e junto com êles provar, resolver os correntes e diários problemas de curtume, reclamações de freguêses; fazer as provas e planos para futuro progresso, controlar a fabricação nos laboratórios perfeitamente equipados e cientificamente dirigidos. Em alguns dêstes eu fui encarregado de efetuar um am plo controle das receitas de fabricação a fim de modernizá-las.

Quero neste artigo informar em linhas gerais os leitores sôbre as minhas impressões e recomendações, fazendo o abertamente e sem segredos desnecessários. O maior problema de qualquer indústria européia, atualmente, é sem dúvida alguma a falta tremenda de operários italianos; além disso, encontram-se na Europa gregos, turcos, espanhóis, tunisianos, algerianos e outros. Todos êsses operários procuram constantemente um emprêgo melhor, menos cansativo, melhor pago, com as condições de trabalho perfeitamente saudáveis e convenientes. Como sabemos, os

INFORME ESPECIAL

curtumes dificilmente podem concorrer com outras indústrias sob êste aspecto e, por esta razão, resulta uma flutuação de empregados o que dificulta a fabricação regular e estandardizada. Os dirigentes dos curtumes, porisso, têm um interêsse muito grande em economizar de qualquer maneira a mão-de-obra, procurando resolver êsse problema através da mecanização do trabalho e do transporte interno. "La Foire du Cuir", em Paris, tinha em 1965 as enormes salas cheias de máquinas e aparelhos para a mecanização da fabricação. O acabamento do couro necessita de numerosos operários — na exposição, o visitante poderia admirar as diversas máquinas de tingimento, automáticas com escôva (a melhor é a de Charvo) com pistolas sincronizadas (6-8 pistolas), com células fotográficas. No fim destas máquinas poderiam ser colocados os aparelhos automáticos que levam os meios de couro tingidos e secados, para colocá-los no cavalete (Charvo é o melhor). São também demonstrados os conjuntos de máquinas com transportadores, os quais ligam estas entre si. Por exemplo a máquina de lixar "Fulminosa" e a máquina para eliminar a poeira. São numerosos os tipos de aparelhos para a secagem do couro por vácuo. Estes entraram definitivamente na prática do curtume, mas não encontrei por lá o aparelho a vácuo, de tipo americano "Sover Drier". Em seguida, voltaremos a êste assunto importante.

Não encontrei novas máquinas para a sovagem dos couros. As nossa "jacaré" são as piores para curtume e podem fàcilmente piorar a qualidade e afrouxar a flôr do couro. As novas máquinas da Boroux ou Mercier também pouco resolvem o problema.

Bem aperfeiçoadas são as novas máquinas de dividir, para os couros curtidos ao cromo: bem mecanizadas e rigorosamente controladas pelos aparelhos eletrônicos. A divisão dos couros curtidos ao cromo parece que novamente toma conta devido à grande economia de mão-de-obra e aumento

considerável de produtividade. Como se sabe, êsse método é muito desenvolvido e usado nos Estados Unidos. O problema da porta e fechadura para tambores — agora há tendência para se trabalhar só nos tambores — vem resolvido pelo uso da porte de aço V-4A, durável, leve e simples. Estas portas são fabricadas, no tamanho desejado, pela firma Otto Specht em Stuttgardt.

Couro e Qualidade

Percorrendo numerosos curtumes e. especialmente, trabalhando em um dos maiores curtumes da França, pude notar uma certa linha de futuro desenvolvimento da indústria do couro, comparando-a com a mesma em nosso país. Os couros crus europeus são de qualidade muito melhor do que os nossos, que têm numerosos defeitos de flôr. Devido à falta de couros nacionais no mercado, são usados também os couros americanos e africanos. Num curtume encontrei também couros "Rio Grande Fronteira", os quais são trabalhados só para fôrro, mecassim e estampados. Os nossos curtidares, devendo trabalhar só os nossos couros crus, sabem melhor em cada caso como êstes devem ser valorizados. Por falta de matéria-prima para os cortes de calçado, a Europa, no último ano, comprou em grande quantidade os couros curtidos ao cromo, não-acabados, da América do Sul e da África. Eu vi couros do Uruguai e de nosso país já acabados em alguns curtumes francêses e inglêses, onde êles gozam de boa fama. Penso que êste mercado merece maior atenção dos nossos curtidores porque a mercadoria é muito bem paga, em boa moeda, e tem possibilidades consideráveis de colocação.

Remôlho e Caleiro

Na maioria dos casos, aqui preferem trabalhar nas molinetes de tamanho muito grande, que têm a porta lateral e, porisso, o descarregamento pode ser feito fácil e ràpidamente, abrindo esta porta pela instalação mecânica especial, resultando o dilúvio em tôda a seção de ribeira. O carregamento dos couros crus pode ser feito pelo transportador mecânico. Dêste modo o trabalhador não deve tirar o couro um por um com ganchos e alicates, como um pescador. Sempre recomendei fazer estas operações em tambores porque há possibilida-

des de trabalhar com pequenas quantidades de água, no caso, ideal, sem água, a sêco. Como se sabe, as soluções de sulfureto de sódio diluídas podem provocar, devido à hidrolização, a formação de hidróxido de sódio, o inchamento molecular (Plumping) o qual não se deseja para o fabrico de vaqueta. Além disso, é sempre recomendável trabalhar, para fins de estandardização, com um tipo de equipa mento. A descarnação agora se faz geralmente após o remôlho, devido ao melhor aproveitamento da carniça e graxa. As fábricas de rações para aves e alimentação para porcos têm grande interêsse na tal carniça e pagam preço elevado. A cola animal se fabrica na Europa sòmente em escala limitada. A graxa não destruída pelo caleiro aproveita-se bem para o preparo dos ólecs sulfatados em lugar de óleo de mocotó ou também, depois da refinação, como comestível. Alguns curtumes adicionam no remôlho os polissulfidos preparados no curtume, dissolvendo enxôfre em selução de sulfureto de sódio. Um grande curtume na França usa regularmente o nôvo método de oxidação para depilação porque existem clientes que preferem os couros fabricados com êste método, para fins especiais.

O Caleiro

Para vaqueta, gostam de usar sulfidrato de sódio além de sulfureto de sódio e dizendo que o tal caleiro tem ação mais doce, não incha a tripa e, porisso, para a fabricação de vaqueta, serve melhor. Em seguida indico algumas receitas típicas:

Caleiro no molinete com sulfidrato – (Francêsa) água 25°C, 300-350% Sulfidrato de sódio, 0,5% Hidróxido de Cálcio em Pó, 2,5% Sulfureto de sódio fundido, 1,75%.

Primeiramente, adiciona-se à água hidróxido de cálcio e sulfidrato de sódio. Deixe rodar uma meia hora, depois segue o sulfureto de sódio dissolvido. Duração 8 horas. Segue a depilação. Durante a noite os couros descansam na água de cal, 8 k por m3.

Caleiro rápido em tambor (Nossa)

INFORME ESPECIAL

200% de água, 25°C, 1,8% sulfureto de sódio fundido, 3% hidroxido de sódio em pó.

1% de cloreto de cálcio, 0,1% de Cosipan AL Sandoz.

Rodar 3 horas, 4 rotações por minuto, descansar 3 horas, depilar, lavar.

A descalcinação é purga. Habitualmente se fazem juntas como no nosso país, com sulfato de amônia e bissulfito de sódio, mas produtos enzimáticos usados de preferência têm a base microbiológica — Orizon, não pâncreas, como os nossos produtos.

A Piquelagem

A piquelagem é feita com quantidades reduzidas de água, 60-30% e com outros gredientes em quantidades correspondentes. Alguns curtumes insistem que o picle deve atravessar a tripa, outros não prestam atenção a êsse asunto e fazem a piquelagem rápida de 2-3 horas.

Curtimento

A maioria dos curtumes europeus domina o Cromosal B Bayer e usam as diver sas modificações do conhecido método "Cromosal B não dissolvido". A basificação em geral faz-se com bicarbonato de sodio, ou carbonato de sódio e formiato de sódio adicionando no fim o sulfito de sódio. Em seguida indico a receita típica de curtimento:

Picle: 100% de água, 7% de sal, 1% de formiato de cálcio, 1% de ácido sulfúrico. (PH = 3,5) 2 horas.

Curtimento: 70% de água, 3% de sal comum, 10-12% Cromosal B 30 minutos, (PH = 2, 5-3, 5).

Basificação: 1,5% de carbonato de sódio, PH = 3, 8-4, 0; 4 horas.

Prova de fervura: 1 minuto.

O curtimento ao cromo a sêco, com uma quantidade reduzida de cromóxido,

INFORME ESPECIAL

que no nosso país é bem desenvolvido, não encontrei nos curtumes europeus.

Como já mencionei antes, muitos curtumes na Europa voltaram novamente a usar o método de curtimento que permitodividir os couros curtidos ao cromo, p reduzir a quantidade de operários, aumentar a produtividade e valorizar melhor a crosta. Existem os perfeitos métodos de acabamento de crosta, colando o filme fino de polivinil cloreto na crosta preparada es

pecialmente para êste fim.

Utilizavam-se, ainda nesse curtume, os pedacinhos de crosta de tamanho 0,5 pés quadrados e todos os meios de vaqueta com flôr que é um pouco sôlta. O verniz é mui to resistente, não cola, não racha durante montagem, é resistente ao frio. O filme pode ser fabricado em qualquer côr e epessura. Eu penso que êsse sistema de acabamento pode no futuro substituir o método até agora usado, porque de fato nós já fabricamos êstes filmes de resina sintética com tingimento com escôvas a numerosas cruzes com pistolas. Conforme a opinião dos químicos americanos, existe a possibilidade de preparar na base de resinas sintéticas, bem escolhidas, o filme porcso. Em cada caso é mais difícil conseguir a qualidade desejada do filme, fabricando-o separadamente e depois colocando-o na máquina especial automática, no couro. Na Foire du Cuir, mostraram-me os elegantes sapatos de senhoras com o bico bem pontudo, fabricados de vaqueta envernizada com o método mencionado (Austrália) e os sapatinhos de crianças, de crosta envernizada, de fabricação européia. A fabricação de couro envernizado por êste método é simples, rápida e não é cara.

O Recurtimento

Um curtidor europeu muito esperto me disse que os curtidores antigos sempre pensaram que o couro se faz na seção de ribei ra, mas que agora nós sabemos que o caleiro e curtimento não têm mais essa importância, que de fato o couro se faz pelo recurtimento e acabamento. Êle insistiu que de

ccuro meio vazio, nessas operações se pode conseguir tal melhoramento, que resulta no fim a vaqueta de boa qualidade.

Eu quase estou de acôrdo com a opinião dêsse curtidor e penso que as operações indicadas merecem a máxima atenção do curtidor moderno. Nós, infelizmente, temos es coures crus muito defeituosos devido à criação dos rebanhos ser feita ao ar livre no campo, em clima sub-tropical, mas tendo muito boa qualidade de micro-estrutura. Porisso, nós somos obrigados a bem de aperfeicoar os nossos métodos de acaba mento e fabricar a vaqueta com flôr corrigida, que depende muito do método de recurtimento. Agora nós já temos o método de recurtimento superficial a sêco e a frio bem elaborado e que permite a fabricação da vagueta de boa qualidade. Este método pode ser alterado e corrigido pela mudança do PH de curtimento. O couro, depois da máquina de rebaixar e lavagem, tem PH = 4-4,5 usando para recurtimento as substâncias que têm poder de conservar e estabilizar o PH (Bufers), por exemplo os taninos vegetais e sintéticos.

Sem neutralização nós podemos conseguir o recurtimento só superficial e produzir a vaqueta de flôr completamente fir me. No nosso país se usam, porisso, para o recurtimento de vaqueta, os seguintes produtos:

Taninos sintéticos de tipo Tanigan P2 em pó. — Tanino vegetal extrato de mimosa em pó ou produto especial que é compôsto dêste; Retan em pó, para inchar mais a vaqueta pode ser usado também o lignosulfonato. Todos êsses produtos têm o PH = 4, 5. A seguinte tabela demonstra a comparação entre o método europeu e o nosso:

Método Francês

Lavar 30 minutos, neutralizar: 0,8% formiato de sódio, 0,2% bicarbonato de sódio, 20 minutos, PH = 5-5

Recurtimento: 100% de água, 3% Tanigan P2, 3% Retingan R6, 3% mimosa em pó, 1% talco, 45 minutos PH = 4, 5

Tingimento: 200% água 50°C, corante ácido, 30 minutos

Engraxamento: 120% água 50°C, 4% óleo esparmacete sulfatado, 1% óleo de moco-

tó não sulfatado, 45 minutos, PH = 4,4, lavar 10 minutos.

INFORME ESPECIAL

Método Nosso

Lavar 20 minutos, (Bufer), 2% Tanigan P2 em pó, 15 minutos

Recurtimento: 5% Retan em pó atomizado, PH = 4, 5,

Tingimento: 0,5 Dermacarbon B Sandoz Engraxamento: 4% Baleol (Hamers) baleia sulfatada, 1% de baleia não sulfa tada.

O recurtimento, tingimento e engraxa mento se fazem juntos, durante 30 minutos. Lavar 5 minutos com água fria.

Duração da operação, conforme o método francês, é de 180 minutos. A mesmo com o nosso método é de 65 minutos.

Como podem ver, o nosso método é mais simples, 40% mais barato, três vêzes mais curto, necessita 50% menos de mão-de-obra, porisso é muito mais econômico, dando a posibilidade de estandardizar o PH = 4, 5 e conseguir o recurtimento só

CURTIDORA EDITA LEI DA MARCAÇÃO

Nossa associada Curtidora Leal—Figueiredo Ltda., de Presidente Prudente (SP). imprimiu e promoveu ampla distribuição da Lei n.º 4.714, de 29-6-65, dispondo sôbre marcação a fogo. A iniciativa da emprêsa visa a levar aos criadores em geral melhor instrução quanto aos cuidados especificados e que, em última análise, resultam em benefício de tôda a economia do couro. A impressão foi simples, em tipo de volantes.

superficial, com muito bons resultados. Eu tentei introduzir êsse nosso método na Europa, onde até agora é pouco conhecido, com bons resultados.

A Secagem

O método mais usado de secagem de vaqueta ainda é o "Pasting"". As placas de vidro são pistoladas com a cola que se prepara de C. M. C. com o suplemento de quantidades pequenas de caseinato de amônia para conseguir que os meios não descolem durante a secagem. Para colagem dos pontos prepara-se a cola duas vêzes mais concentrada. Existem dois métodos de secagem: Primeiro: até os couros estarem completamente secos - 17% de umidade — e segundo: tirando os meios ainda úmidos com mais ou menos 30% de umidade. Este último necessita o perfeito funcionamento do "Pasting" especialmente da circulação do ar para conseguir a secagem per igual. Os meios tirados dos vidros do primeiro método sofrem as seguintes operações: lavagem na máquina especial, empilhagem com perfeita cobertura com plásticos para distribuição por igual da umidade 28-30%. As câmaras úmidas em geral não são aproveitadas. Em seguida os meios são sovados duas vêzes, pendurados ao ar livre ou nas secadoras até 30°C para diminuir a umidade até 16-17% e são lixados três vêzes. Trabalhando com o segundo método, são as seguintes as operações: empilhagem, sovagem, secagem até 6% de umidade e lixamento. Ambos os métodos têm um grave defeito em comum — as per das de metragem durante a secagem. Para evitar estas perdas alguns curtumes combinam a secagem nos "Pasting" com a mesma no aparêlho a vácuo. Primeiramente se seca no "Pasting" até 30% de umidade, em pilha-se, sova-se e depois seca-se no aparêlho com vácuo até 16% de umidade. No final se lixa. O resultado é melhor do que secagem até agora geralmente usada so com "Pasting". Os curtumes que traba-lham "box.-calf" preferem operar só com aparelhos de vácuo, fazendo a secagem

INFORME ESPECIAL

duas vêzes. Primeiro até 30% umidade e segundo até 16% de umidade e em seguida fazendo o lixamento. Já existem em prática, nos curtumes, os aparêlhos com vácuo, que trabalham com temperaturas baixas, 40-50°C especialmente para a fabricação de "box-calf". Podem ser feitas diversas combinações de "Pasting", aparêlho a vácuo e "toling".

Em cada caso é necessário rigoroso con trôle de umidade conforme a operação: scvagem, 28-30% de umidade, secagem completa no "Pasting", 17% de umidade, antes do lixamento 16-17%. No maior curtume da França, para "box-calf", mil couros por dia, usam os três aparêlhos com vácuo duplo, isto é, a fila de trinta metros de comprimento. Nos Estados Unidos, apareceu ùltimamente o aparelho a vácuo ,onde o couro é colocado na mesa fria. O outro quadro que cobre o primeiro é aquecido -"Segov Drier". Conforme a literatura "Leather and Shoes", de Julho de 1965, a temperatura de secagem no aparêlho de vácuo muito influi na migração dos sais taninos e graxa da flôr do couro para lado de carnal.

Acabamento

Os métodos de acabamento de vaqueta dos diversos curtumes em geral não indicam grandes diferenças. Na Europa notei que as características mecânicas da vaqueta, toque, elasticidade, firmeza da flôr, são outros dos da nossa vaqueta. A vaqueta européia tem toque de cautcho, é muito elástica, não é dura, tem a flôr extremamente firme em tôdas as partes da superfície, tanto no lombo quanto nas virilhas, e margaritando, não indica as marcas prolongadas de "box". Depois do lixamento, os couros têm a flôr muito mais lisa. Conseguese isso pela inpregnação da flôr antes do lixamento. Com preferência, na impregnação da flôr, usam-se os produtos da firma Stahl, USA, que agora já têm uma grande fábrica na Holanda, a qual alimenta os cur tumes europeus.

Os produtos semelhantes são também fabricados pela firma Illo, França. A impregnação é feita com uma escôva de veludo, duas vêzes após a secagem, a flôr é lixada com papel fino e fica completamente lisa. Penso que a introdução do sistema de impregnação da flôr da vaqueta tenha grande importância para a nossa indústria de couro e merece a atenção cuidadosa dos nessos curtidores.

Quero ainda mencionar um assunto importante para equipamento de nossos curtumes: existem dois métodos para resolver o problema de transporte interno dos curtumes: Primeiro: colocar a ponte móvel em cima do edifício do curtume. Segundo: em baixo, usando os carrinhos elétricos. Na Europa, agora, usa-se de preferência o segundo método, o qual possibilita uma construção leve do edifício, barata, com muita luz e perfeita ventilação.

Finalmente, quero constatar com grande satisfação que nós (os nossos curtumes adiantados) já não estamos mais atrasados em relação aos europeus; ao contrário, pois algumas coisas êles já devem aprender de nós. Estou disposto a responder a tôdas a perguntas dos leitores.

Convenção na Feira

Curtidores de todo o País estarão reunidos em S. Paulo. no próximo mês de março, por ocasião da IV Feira Nacional de Artefatos de Couro, no Parque Internacional do Ibirapuera.

O encontro cresce de significação porquanto se realizará, então, a III Convenção Nacional de Curtidores, promovida pelo Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil, com o apoio de outros organismos da classe.



Qualidade
à flor da pele
Qualidade
que salta aos olhos
Qualidade
que aumenta as vendas
Qualidade
que se obtém com



Tanto no curtimento como no acabamento, proporcionam "flor" lisa, suave, de tato fino e brilho especial, mantendo a elasticidade do couro sem atacar a "substância-pele".

Consulte nossa Divisão de Produtos Industriais.

REFINAÇÕES DE MILHO, BRAZIL

DIVISÃO DE PRODUTOS INDUSTRIAIS.

Rua Formosa, 367 — 8.º andar — Cx. Postal 8151 — Tel. 34-7131 — S. Paulo RIO DE JANEIRO — PÓRTO ALEGRE — SALVADOR — RECIFE

NOSSA QUALIDADE MOVE O PROGRESSO

■ ÚNICO VETO: PRAZO

Ao sancionar a Lei n.º 4.888, que proibe o emprêgo da palavra *couro* em produtos cuja matéria-prima não seja de origem animal, o Presidente da República apenas apôs um veto, o do Artigo 5, que se referia ao prazo da vigência.

Aqui estão as razões do Chefe do Govêrno, a respeito: "Decorre o veto da conveniência de se estabelecer um prazo razoável para aquêles que, atingidos pelas prescrições da nova Lei, necessitem adotar providências para obedecerem às novas disposições. Vetando-se o artigo 5, a Lei entrará em vigor 45 (quarenta e cinco) dias após sua publicação, nos termos do artigo 1.º da Lei de Introdução ao Código Civil. São estas as razões que me levaram a vetar, parcialmente, o projeto em causa, as quais era submetido à elevada apreciação dos senhores membros do Congresso Nacional. Brasília, 9 de dezembro de 1965".

Assim, como é óbvio, foi levada a bom têrmo a Lei que veio impor uma reclamada verdade industrial, correspondente a tôda a extensa categoria do couro genuíno.

O projeto que originou tal diploma — nunca é demais frisar — foi apresentado e acelerado em tôda sua tramitação no Congresso pelo ilustre Deputado Arnaldo Nogueira.

Debate Promovido Por Jornal Põe Em Foco Indústria Curtidora

Participando de mesa-redonda promovida por 'Máquinas Para o Progresso", seção de "O Globo", do Rio de Janeiro, realizada pela jornalista Cecília Pirajá, o vice-presidente do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil Fernando Camillo Monteiro, convidado também como diretor da associada S. A. Curtume Carioca, teve oportunidade de focalizar diversos aspectos da economia do couro no País.

Reproduzimos a seguir a parte referente a essa participação, tendo iniciado os trabalhos o Sr. Mário Braga, diretor de emprêsa de eletro-domésticos.

Dirigindo-se aos industriais presentes à mesa-redonda, disse o Sr. Mário Braga da Standard Elétrica: "Contamos, nesta mesa-redonda, com a presença dos Srs. Fernando Camilo Monteiro, diretor da S. A. Curtume Carioca e vice-presidente do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil; Júlio Telles da Silva Lôbo, presidente do Estaleiro EMAQ; e Cid Almeida, assistente da diretoria de Ferjaro Indústria e Comércio.

Voltando-se para o diretor do Curtume Carioca, Sr. Camilo Monteiro, perguntou: "Como homem de indústria e desejoso de colaborar para o progresso do nosso país, uma vez que a sua é a maior indústria de couros do Brasil e da América Latina, que medidas julgaria

mais acertadas que o Govêrno Federal devesse tomar em benefício e auxílio efetivo à pequena e média indústria?"

Respondeu o Sr. Camilo Monteiro: Tôda média e pequena indústria se debate com um problema muito sério, que é o da mecanização. E por isso, o Govêrno deveria facilitar meios para que essas indústrias adquirissem maquinaria financiada, como já tem sido feito pela SUDENE e por outros órgãos do Govêrno. A indústria, especificamente a indústria de couros, trabalha atualmente com uma ociosidade de aproximadamente 25%, isso em decorrência, na maioria das vêzes, da falta de financiamento. Nessa indústria, apesar dos progressos que se têm feito notar, ainda temos muitos curtumes tècnicamente mal aparelhados e, por isso, o Govêrno, através do GEITEC, já está elaborando planos para auxiliar a indústria de couros e tecidos. A indústria também enfrenta problemas sérios no momento, que é o da falta de matéria-primas.

Indagou o Sr. Braga — "Gostaria, em benefício dos leitores, que o senhor nos prestasse alguns esclarecimentos mais. Essa ociosidade de 25%, a qual realmente deve preocupar a maior indústria de couros da América Latina, é devida, segundo nos declarou, à falta de financiamento. Perguntaria se apenas com financiamento o problema estaria resolvido, ou se parte dessa ociosidade, para nós considerada elevada, é também devida à falta de mercado?".

— Em parte, é devida à falta de mercado e à falta de aparelhamento técnico para essas outras indústrias. Sentimos a falta de mercado e compensamos essa falta com a exportação. Exportamos para quase todos os países da Europa, da América Central e até para Rússia e Estados Unidos, adiantou o Sr. Camilo.

Absorvido pela Indústria Nacional

Continua o Sr. Mário Braga — Informou-nos o senhor que o Govêrno proibiu a exportação. Acredito que apenas da matéria-prima, não do produto beneficiado.

- Exato. Como dizia, êsses outros curtumes, médios e pequenos, não têm a possibilidade que temos de exportar, devido à falta de maquinaria, à falta de entendimento, de relações com o exterior.
- Êsses contatos são necessários para a venda, porque o Brasil já foi exportador de couro curtido. No Govêrno do Marechal Dutra, houve um Decreto ou Lei proibindo a exportação de couros, o que nos afastou totalmente do mercado exterior, quando tínhamos um mercado nacional crescente. Chegamos a exportar couros crus para o exterior num índice de 45%. No ano atrasado, exportamos 20% e no ano passado não chegou a 5%, e êsse couro foi absorvido pela indústria nacional.

Ociosidade

- A nossa página é lida em todo o Brasil disse o Sr. Mário Braga, uma vez que, além da edição local "Máquinas Para o Progresso", circula também na edição nacional de O GLOBO, e uma pergunta que por certo vai interessar aos nossos leitores dos outros Estados e que ainda preocupa o coordenador, é a respeito da ociosidade. O índice de ociosidade, numa época em que todos estamos procurando incrementar a nossa produção, abrindo novas fontes de emprêgo, novos mercados e com grandes possibilidades de lançamentos de novos produtos, a ociosidade de 25% é realmente assustadora. Pergunto, então: Quantos empregados conta atualmente o

Curtume Carioca e se êle voltasse a operar com a sua capacidade total, precisaria também de mais equipamento para atingir a um índice ideal, mas no setor emprêgo, qual o número de empregados atualmente e para que número precisa-

ria aumentar o seu quadro?

- Temos aproximadamente 3.000 empregados em todo o Brasil trabalhando normalmente, informou o Dr. Fernando. Não fomos totalmente atingidos por essa ociosidade, devido ao fato de a havermos compensado, como já citei, com a exportação. Parte dessa ociosidade é proveniente de reflexos econômicos da situação do consumo.

 Existe possibilidade de aumento do custo de sua produção e existindo a mesma qual seria o aumento no quadro

de empregados?

Respondendo à pergunta do Sr. Mário Braga, o Sr. Camilo Monteiro, diretor do Curtume Carioca, disse:

Teríamos possibilidade, sem grandes reformas na indústria, de aumentar 20% da produção.

Maior Concentração

 Nossa pergunta final: o senhor disse que tem em todo o Brasil funcionários em sua emprêsa.

 Onde está a maior concentração dêles, em que Estados o senhor tem lu-

cro de empregados?

Ressaltou o Sr. Camilo Monteiro: A concentração maior é na Guanabara, onde temos a fábrica. As outras concentrações são nos Estados onde temos agências de vendas de produtos acabados e de compra de matéria-prima. Compramos matéria-prima em quase todos os Estados produtores e vendemos também em todos os Estados, por intermédio de filiais ou agências.

CURTIDOR:

Insista

Divulgar

e Provar:

COURO

INSIPFRAVFI

TÉCNICA

ALGUMAS CONSIDERAÇÕES SÔBRE CURTIÇÃO AO ZIRCÔNIO

A matéria que hoje incluímos em nossa seção técnica resulta de uma conferência proferida em Münster (Westfália), em 8 de maio de 1964, durante a XVI Assembléia Anual da VGCT. Seus autores: B. ZORN, I. RIEGER e H. SCHMID, da Seção de Aplicação Técnica de Farbenfabriken Bayer Ag.

Baseado em suas próprias experiências e na literatura especializada, B. Zorn faz sugestões para uma aplicação simples, rápida e positiva de sulfatos de zircônio na curtição e na recurtição, considerando as propriedades químicas dos compostos de zircônio.

I. O comportamento dos Sulfatos de Zircônio

A aplicação dos sais de cromo em curtume está ampliada e é dominada com segurança. Como os sais de zircônio são, também, tanantes minerais, intenta-se freqüentemente aplicar com êles uma tecnologia análoga, embora muitas vêzes propensa a fracasso. Isso se pode prever, não obstante, pelo comportamento químico de sulfatos de zircônio que existem especialmente para fins de curtição.

(Os autores exibiram uma figura na qual se representam as habituais curvas de valorização de soluções de quantidaes equivalentes de sulfato de zircônio (10 e 50% básico) e de sulfato de cromo (0 e 33% básico).

Citaram experiência: empregaramse soluções preparadas à base de sulfato de cromo (0 e 33% básico, 2g de óxido de cromo em 100 ml) ou uma quantidade equivalente de sulfato de zircônio (aproximadamente 10 a 50% básico, 3,22g de dióxido de zircônio em 100 ml) com água destilada. Antes da valorização, as soluções ficaram em repouso durante 24 horas a 20°C. A valorização foi efetuada de acôrdo com o método de Spahrkas e Schmid, juntando, cada dez segundos, 100 ml de soluções de sal metálico, 2 ml de uma solução de barrilha e 1 n, medindo potenciomètricamente o pH resultante. O intervalo de enturvamento é indicado pelo prolongamento das curvas.

Base

- 1. Tanante de zircônio 50% básico
- 2. Tanante de cromo 33% básico
- 3. Tanante de cromo 0% básico
- 4. Tanante de zircônio 10% básico
- 5. Solução de barrilha 1 n.

Observa-se claramente que no

caso das soluções de sulfato de cromo, ao juntar-se o álcali, tem lugar a princípio um rápido aumento do vapor pH e, pelo visto, sòmente quando os compostos de cromo dissolvidos reacionam com o álcali, isto é, quando se consome álcali, adotam as curvas um curso mais ou menos horizontal. Quando a quantidade principal de compostos de cromo reaciona com o álcali, as curvas se prolongam até valôres de pH mais elevados, devido a que, então, acumula-se o álcali que se consome mais lentamente. Nas condicões escolhidas, as soluções de sais de cromo começaram a flocular a um pH de 4,8 a 5, independentemente de se se tratava de compostos de 0% de basicidade ou de 33% de basicidade. A um valor aproximado de um pH de 6, não se pôde comprovar nenhuma diferença notável entre a curva do sal de cromo de 0% de basicidade e a de sal de cromo de 33% de basicidade. A curva de um sulfato de cromo de 50% de basicidade se superpõe quase à de 33% de basicidade, com a diferença de que a precipitação se apresenta a princípio da curva.

No caso do sulfato de zircônio, o curso de curvas é totalmente diferente. Primeiro, porque é surpreendente que o sal de 10% de basicidade e o sal de 50% dão curvas que se diferem muito quanto à causa do diverso conteúdo em ácido. Logo, vê-se que as curvas não se dobram até acima, como no caso dos sais de cromo. Daqui se pode deduzir que o ácido é consumido pelo álcali imediata e ràpidamente. As soluções de sulfato de zircônio acusam um pH e portanto uma concentração de iones H que corresponde à de uma solução de ácido sulfúrico do mesmo valor molar. As flexões das curvas de valorização no intervalo pH de 3 a 5 parecem haver-se produzido pela barrilha (desenvolvimento de CO₂), devido a que as curvas de valori zação com NaOH mostram melhor um curso em forma de S. A ausência de compostos de zircônio insolúveis com barrilha começa já sùbitamente com um pH de 3 e é emprega-se NaOH já com um pH de 1,5.

Já pelo citado comportamento das soluções de sais metálicos, pode-se deduzir-se que os tânantes de zircônio não devem ser empregados de forma semelhante à dos tanantes de cromo. Por êste motivo, em seguida se discute o esquema de aplicação para a curtição e recurtição com sais de zircônio que temos estabelecido, apoiados em estudos bibliográficos e em ensaios próprios.

II. Indicações Práticas para a Curtição com Sais de Zircônio

A curtição com sais de zircônio tem lugar num intervalo pH abaixo da zona de precipitação, isto é, a um pH inferior a 3³⁻⁶. Por esta razão, depois de uma boa abertura da pele em pêlo, tem-se de procurar uma boa desencalagem e uma cuidadosa piquelagem. Em nosso método de trabalho tem oferecido resultados positivos uma piquelagem de ácido sulfúrico-sal comum. O ácido deve penetrar totalmente na pele em tripa. A seção transversal da pele em tripa deve dar uma reação o mais ácida possível. Consideramos suficiente um valor pH de 3, aproximadamente, embora também possa ser menor. Para conseguir uma rápida penetração da pele em tripa com o ácido, é conveniente empregar, ao mesmo tempo, formiato cálcio. Segundo nosso método de trabalho, não é preciso efetuar uma piquelagem com ácido acético puro, como sugeriu, por exemplo, Humphreys.

Embora a absorção de tanante de zircônio, até uma basicidade de 40%, dependa pouco da basicidade, julgamos ser conveniente favorecer o efeito de piquelagem do ácido mediante o emprê-

go de um sulfato de zircônio rico em ácido, isto é, de uma basicidade compreendida entre 0 e até 20%.

Como a homogeneidade de distribuição do zircônio nas peles em tripa e a absorção de tanantes de zircônio dependem não apenas dos valôres pH baixos, mas, devido à forte tendência à hodrólise, também da concentração com a que se trabalha, é muito vantajoso empregar o tanante de zircônio sem dissolução no tambor, sem banhos, isto é, trabalhar com a máxima concentração possível. Assim, pois, deixa-se sair o licor de piquelagem e junta-se às peles em tripa e tanante de zircônio sem dissolver. Esta forma de trabalhar com o tanante de zircônio sem dissolver e sem banho é conhecida há bastante tempo, embora pareça que até esta data não se tenha conseguido, ainda, adquirir uma importância prática nas fábricas de curtumes, já que de fato em tôdas as demais publicações se indicam 100 até 180% do banho.

Nas condições propostas, a curtição ao cromo se desenvolve de forma rápida e automàticamente no transcurso de umas duas horas (para peles de carneiro e de cabra) até uma dez horas (para couro de sola). Não é necessário a basificação do tanante de zircônio no banho de curtição já que, segundo nossas experiências, seria inclusive prejudicial para a finura da flor. A absorção de zircônio, apesar do baixo valor pH ser pràticamente completa, elevando-se na maioria dos casos a mais de 90% da quantidade com que se trabalha.

Muitas vêzes, para melhorar a dis-

tribuição do zircônio e à finura da flor se propôs um emascaramento. Com os formiatos se obtêm, entretanto, escassos efeitos de emascaramento, tècnicamente sem interêsse. Os acetatos são ajuízados de forma diferente. Os ácidos hidroxicarbônicos e os dicarbônicos, tais como o ácido lático e o ácido tartárico, produzem um forte emascaramento, quer dizer, elevam o ponto de precipitação.

1. Curvas de valorização das soluções de sulfato de zircônio

(50% bas., Zr02 a 2%) com Na0H 1 N até à precipitação inicial

2. Ácido tartárico

- 3. Ácido lático
- 4. Mol de ácido orgânico agregados por Mol de Zr02.

Ranganathan e Reed, assim como Portes, informaram recentemente sôbre êsse aumento sob o ponto de precipitação. Os aditivos de ácidos de ação emascarante produzem, além de um aumento do ponto de precipitação e uma melhoria da distribuição do tanino de zircônio na seção transversal do couro, também uma redução do efeito tanante e um enlace do tanante de zircônio na curtição com banho. Vários autores têm chamado a atenção sôbre a piora do enlace do tanante de zircônio a partir de

soluções de sal de zircônio de efeito fortemente emascarante. Nós pudemos, também, constatar êsse efeito muito claramente em nossos ensaios. Tal efeito pode ser compensado manifestamente mediante uma basificação, quando não se empregue demasiado ácido fortemente emascarante.

O ponto final da curtição ao zircônio com o procedimento aqui discutido, pode ser reconhecido fàcilmente introduzindo-se uma tira de pele em água de 70 a 75°C, durante um minuto, não se devendo mostrar nenhuma colagem da zona interior.

Em vez de se efetuar uma basificação ao final da curtição, sugerimos, como já foi indicado por Somerville e Turley, efetuar-se um simples enxagüe. Dêsse modo se descarta pràticamente a possibilidade de que a água possa eliminar do couro nenhum tanante de zircônio, conforme a Tabela 1, adiante reproduzida. Não é preciso deixar o material em repouso sôbre cavalete.

Tabela I — Conteúdo em tanante de zircônio da água de lavagem das peles curtidas com zircônio

	Logo após	Após 24 horas
	a curtição	de repouso
V 1193 (pele de cabra) gZr02/1 água de lava-		
gem (500%) = % sôbre o pêso das peles em	0,70	0,40
tripa = da quantidade	0,35	0,20
com que se tra- balha (3,5%3	10	6
	Logo após a curtição	
V 1194 (solas gZr02/1 na ág		

RMÃOS SINGER S.A. 25 ANOS IRMÃOS SINGER S.A



Um século de TRADIÇÃO

na Europa.

25 anos fornecendo

produtos de

OUALIDADE

no Brasil. Correspondemos à CONFIANÇA

em nós depositada. Agradecemos

ISSAPON-PURGASSIN

purgas e descalcinantes

SYNTAN

taninos sintéticos

FIXOTAN

fixador de taninos

SINOIL

óleos para engraxe

SINCOLOR

pastas de cobertura

VERNIZIN

lacas para nacos

HIDROTOP

emulsões de nitrocelulose

IRMÃOS SINGER S.A.

Rua Conselheiro Crispiniano, 404

Tels.: 34-8772 - 36-1018 - 34-0160 - 37-4952

End. Telegr.: "EXPORTSING"

Cx. Postal, 4372 - <u>SÃO PAULO</u>

Depósitos: NOVO HAMBURGO R. Lima e Silva, 494 - Telegr.: "ISSASUL" RECIFE
R. Gervásio Pires, 237
Telegr.: "ISSANORTE"

RMÃOS SINGER S.A. IRMÃOS SINGER S.A

de lavagem (200%)	1,00	1,20
= sôbre o pêso das	0.20	0.94
peles em tripa = da quantidade	0,20	0,24
com que se traba-		
lha (3,5%)	6	7

O enxagüe é imediatamente seguido de um tratamento intermediário com pouco tanante de cromo ou de alumínio, para transformar as propriedades do couro, ou diretamente a neutralização. Não consideramos muito adequado o emprêgo de sais de cromo ou de alumínio antes da curtição com zircônio, devido a que pelo ácido do sal de zircônio se extrái novamente uma parte dos tanantes de cromo ou de alumínio. A neutralização deve ser efetuada muito cuidadosamente, levando-se em conta que os couros curtidos ao zircônio cedem ao ácido tão apenas lentamente, no fim da desacidificação. Se se interrompe a desacidificação depressa demais, encontram-se dificuldades para efetuarse o engraxe.

(Novamente, o conferencista ilustrou sua exposição com uma figura, mostrando a diferença de velocidade na cessão do ácido de couros curtidos ao cromo e ao zircônio, durante a acidifi-

cação).

Pode-se ver, claramente — prosseguiu —, que os couros ao zircônio, desacidificados com a mesma quantidade de produto de neutralização, precisa aproximadamente de uma quantidade dupla ou tripla da que necessitam os couros curtidos ao cromo, até que se alcance um pH constante no banho de neutralização. É necessário, ainda, efetuar-se a neutralização até um pêso constante entre o banho e o couro, devido a que dessa forma se evite uma acidulação posterior durante o engraxe. Como pH adequado recomendamos 4,5 a 5,5. Trabalhando com estas condições, evi-

tam-se também, com segurança, os danos produzidos pelo ácido durante a armazenagem. Para se poder efetuar a neutralização num tempo tècnicamente utilizável, convém não se empregar bicarbonato apenas, mas misturas de bicarbonato com formiato cálcio ou outros sais de ácidos orgânicos, por exemplo, acetato sódico. O efeito acelerante do formiato de cálcio na desacidificação dos couros curtidos ao zircônio pode ser percebido claramente.

(Conclui no próximo número)

Fórmula Para Reverdecimento

São frequentes as indagações, de curtidores, sôbre qual a melhor fórmula para se obter o reverdecimento de couros vacuns secos. O CURTUME procurou uma autoridade no assunto, o Professor Lech Anusz, do Instituto Tenológico do Rio Grande do Sul. Eis aqui sua resposta:

1.º — Remolhar os couros durante 24 horas, em tanque, acrescentando na água 0,1% de sulfureto, devendo o pH

ser 10.

2.º — Nas 24 horas seguintes, em fulão, adiciona-se na água 0,1% de sabão e 0,1% de sulfureto.

3.º — Nas seguintes 24 horas, a solução será: água, 30%. Cal, 8%. Sulfureto, 6%. Esta operação, também, é feita em fulão.

ECONÔMICAS

Em portaria do dia 28 de janeiro, o Ministro da Fazenda prorrogou até 31 de março próximo o prazo de recebimento de todos os débitos fiscais, sem quaisquer penalidades, inclusive juros de mora e correção monetária, de acôrdo com os têrmos da Lei n.º 4.862, de 29-11-65, que concedeu anistia fiscal.

Argumentou o Ministério da Fazenda que a prorrogação atendeu à situação de calamidade ocorrida em vários Estados e procura permitir oportunidade para os contribuintes regularizarem, sem maiores

ônus, suas dívidas fiscais.

A Portaria em tela tomou o número GB-22 e esclarece que o prazo antes concedido era exíguo.

- O Ministro da Indústria e do Comércio, Sr. Paulo Egídio, revelou em palestra na Associação Comercial de São Paulo estar em curso um anteprojeto de reforma profunda na política de comércio exterior do Brasil. Assegurou que a iniciativa se propõe a acelerar um processo de desenvolvimento industrial, eliminando diversos entraves e determinando a desestatização de emprêsas que o Govêrno não está em condições de sustentar.
- Tanto o Ministro Roberto Campos, do Planejamento, como o Ministro Otávio Gouvêia de Bulhões, da Fazenda, voltaram a fazer declarações anunciando para breve a estabilização. Alegaram que os fatôres ainda obstaculizantes são de natureza temporária e sem base de permanência. O titular do Planejamento enunciou, até, esperança de que o ano de 1966 confirme tais prognósticos de consolidação.

Ambos os pronunciamentos se verificaram durante homenagem que foi prestada aos referidos Ministros pela Federação e pelo Centro

das Indústrias do Estado de São Paulo.

Falando à imprensa sôbre a falta de carne, o Sr. Durval Garcia de Meneses, presidente da Comissão Permanente da Pecuária de Corte, atribuiu a crise ao maior consumo interno e também à "queda acentuada do desfrute proveniente de certo desinterêsse pela criação de bezerros e das impróprias condições climáticas nos seguidos anos de 1961 até 1964. Não houve — disse mais — e nem há sonegação, mas falta real e evidente de novilhos em condições de abate, e tanto isso é verdade que o abastecimento de carne continuará deficitário até meados de fevereiro".

C CURTUME 25

REFORMULADO O SISTEMA DE DEPÓSITOS BANCARIOS

Íntegra da Resolução N. 15 do Banco Central



Baseado em recente deliberação do Conselho Monetário Nacional, o Banco Central da República do Brasil baixou no dia 28 de janeiro cadente a sua Resolução n.º 15, através da qual reformula o sistema de depósitos nos bancos e nas casas bancárias do País. A resolução reduz os juros atribuídos aos depósitos à vista para 3% ao ano, estabelece um escalonamento dos juros correspondentes aos depósitos de aviso prévio, que vai de 3% a 8% ao ano, e ainda fixa normas para as Caixas Econômicas e Cooperativas se enquadrarem na nova sistemática dos depósitos.

Eis o texto integral da Resolução n.º 15, assinada pelo Sr. Dênio No-

gueira:

"O Banco Central da República do Brasil, na forma da deliberação do Conselho Monetário Nacional, em sessão de 26-1-1966, de acôrdo com o disposto nos artigos 4.º, incisos VI, IX e XII, e 9.º da Lei n.º 4595, de 31-12-64, e Decreto-lei n.º 1, de 13-11-65, resolve:

 I – Os bancos e casas bancárias deverão subordinar suas contas de depósi-

to aos seguintes agrupamentos:

A – Depósitos à vista

a) sem limite

b) populares, com limite (até Cr\$ 5.000.000)

B – Depósitos a prazo

b) de prazo fixo (de 6 meses ou mais)

II – Aos depósitos à vista, sem limite, não serão abonados juros, em ne-

nhuma hipótese.

III — Os depósitos à vista, populares, sòmente poderão ser mantidos por pessoas físicas ou instituições de caridade, religiosas, científicas, educativas e culturais, beneficientes ou recreativas. Às respectivas contas poderão ser atribuídos juros máximos de 3% a.a., calculados sôbre os saldos diários não excedentes a Cr\$ 5.000.000. Sôbre as importâncias que superem êsse limite não poderão ser abonados juros.

IV — Os depósitos de aviso prévio ou a prazo fixo poderão auferir juros prèviamente convencionados, com rigorosa observância das seguintes taxas má-

ximas:

Os de aviso prévio, de 30 a 60 dias –
 3% a.a.

- Os de aviso prévio, de 61 a 90 dias –
 4% a.a.
- Os de aviso prévio, de 91 a 120 dias –
 5% a.a.
- Os de prazo fixo, de 6 meses ou mais
 6% a a
- Os de prazo fixo, de 12 meses ou mais
 8% a.a.

V — Os prazos, nas contas de aviso prévio, se contarão da data do registro do expediente com que o estabelecimento se der por ciente, do aviso, passado em copiador.

VI — Eventuais acolhimentos de saques antes de esgotado o prazo convencionado, ou sem observância do préaviso, inpedirão o abono de quaisquer juros aos respectivos depositantes, sôbre

a parcela sacada.

VII — Os estabelecimentos que admitirem saques parciais ou encerramentos de contas "a prazo" em número julgado excessivo, ficarão sujeitos, durante seis meses, a recolhimentos compulsórios à taxa vigente para os depósitos à vista, sôbre o total dos depósitos que mantenham.

VIII — Nas contas a prazo fixo é obrigatória a reserva, nos balanços, das provisões correspondentes aos semestres findantes, para os juros a serem creditados nos vencimentos posteriores.

IX — São expressamente vedados o recolhimento de depósitos a domicílio e o oferecimento ou a concessão a depositantes de bonificações, prêmios, ou vantagens de qualquer natureza, que signifiquem elevação indireta da taxa de juros.

X — Para os fins previstos nesta Resolução, as Caixas Econômicas Federais e as Estaduais procederão ao enquadramento de suas contas de depósitos às normas constantes da presente, observado o seguinte, a partir desta data:

- a) não poderão acolher *novos* depósitos, em contas já existentes, de pessoas jurídicas, salvo as abertas em nome de instituições de caridade, religiosa, científicas, educativas e culturais, beneficientes ou recreativas;
- b) as contas que, existentes nas Caixas Econômicas Federais ou Estaduais na data desta Resolução, contrariem o que ora é estabelecido, serão en-

cerrado até 31-12-66, sob aviso ao Banco Central;

c) poderão as Caixas Econômicas Federais, por prazo superior ao previsto na alínea "b", acima, continuar recebendo depósitos de entidades de direito público, federais, até que o Conselho Monetário Nacional decida em contrário;

d) às Caixas Econômicas Estaduais é facultado manter depósitos de entidades de direito público das respec-

tivas unidades federadas;

e) as contas de depósitos, à vista, populares, desde que movimentáveis exclusivamente por cadernetas, poderão ter convencionados e creditados juros de até 4% ao ano; e

f) poderão acolher depósito a prazo, de pessoas físicas, com observância dos prazos e juros fixos no item IV.

XI — As cooperativas de crédito e as seções de crédito das cooperativas mistas não poderão:

a) receber depósitos que não sejam

à vista e de associados;

b) abonar juros a depositantes; e

c) deixar de distribuir, entre seus associados, eventuais sobras apuradas em balanços semestrais levantados em 30 de junho e 31 de dezembro de cada ano, na forma da legislação em vigor.

XII — As instituições financeiras que reduzirem de um ponto e meio de percentagem, trimestralmente, o custo do dinheiro (juros e comissões) para o tomador, a partir da taxa máxima de 24% ao ano, auferirão, enquanto o fizerem, a vantagem a que se refere o item XIII, permanecendo êsse incentivo até que aquêle custo atinja nível considerado razoável pelo Conselho Monetário Nacional, à luz da conjuntura econômica vigente.

XIII — Os bancos que reduzirem o custo do dinheiro na forma prevista no item XII poderão aplicar integralmente em Obrigações Reajustáveis do Tesouro

Nacional os novos recolhimentos devidos a partir de 5-2-66, até que essas aplicações, socmadas às admitidas pela Resolução n.º 5, de 26-8-65, atinjam 40% do total dos recolhimentos compulsórios exigíveis.

XIV — Aos títulos descontados ou caucionados e aos em cobrança simples liquidados após o vencimento, é permitido aos bancos cobrar do sacado, ou de quem o substituir, "comissão de permanência", calculada sôbre os dias de atraso e nas mesmas bases proporcionais de juros e comissões cobrados ao cedente na operação primitiva.

XV — Não será admitida a retenção de parcela do líquido de operações ativas com o propósito de provocar a elevação, direta ou indireta, das taxas de

juros.

XVI — Serão elevados de 10% sôbre o total de seus depósitos, e pelo prazo de 6 meses, os recolhimentos compulsórios dos estabelecimentos que descumprirem as normas desta Resolução, sem prejuízo das penalidades previstas na Lei número 4.595, de 31 de dezembro de 1964.

XVII — Idêntica medida será aplicada aos estabelecimentos que se beneficiarem no disposto no item XII sem que tenham promovido a efetiva redução de suas taxas operacionais na escala prevista.

XVIII — A presente Resolução entra em vigor na data de sua publicação, devendo as instituições financeiras enquadrar-se em suas disposições até 28-2-66, ressalvado, quando às Caixas Econômicas, o prazo demarcado na letra "b" do item X.

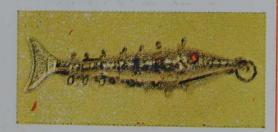
XIX — Ficam revogadas as Instruções ns. 191, de 22-12-59, e 265, de 20-2-64, da extinta Superintendência da Moeda e do Crédito, e demais disposições em contrário".

"PEIXE DE OURO" UM PRÊMIO AO MELHOR

Durante a"IV Feira do Couro," será realizado o Concurso "PEIXE DE OURO"

quando serão premiados os que apresentarem a melhor vaqueta e a melhor sola tratadas pelo moderno e revolucionário processo de depilação oxidativa da Hoechst do Brasil Química e Farmacêutica S.A. IMPRAPELL CO.

Não deixe de participar.



impropell°co

 um processo que permite sensíveis melhoras nos couros nacionais.

- · flor firme, fina e lisa
- reduz a mão de obra em 85%
- reduz o gasto de água em 95%
- racionalização e automatização de todos os processos úmidos e outras vantagens mais

COM A COLABORAÇÃO DO CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CORTUMES DO BRASIL





HOECHST DO BRASIL QUÍMICA E FARMACÉUTICA S. A. Repr. exclusiva da FARBWERKE HOECHST AG - Alemanha Rua Bráulio Gomes, 36 - Caixa Postal 6 280 - São Paulo Rio de Janeiro - Belém - Manáus - Fortaleza - Recife - Salvador - Belo Horizonte - Campina Grande - Juiz de Fora - Blumenau - Pôrto Alegre



Mais de meio século a servico dos curtumes do Brasil

1. HAMERS COMPANHIA DE PRODUCTOS CHIMICOS INDUSTRIAES

MATRIZ: RIO DE JANEIRO - GB

Av. Rio Branco, 20 - 14º - 16º e 17º 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"

FABRICAS

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

FABRICANTES DA AMPLA LINHA DE PRODUTOS QUIMICOS MH

FABRICANTES DOS AFAMADOS PRODUTOS DA BADISCHE ANILIN & SODA FABRIK AG

ALEMANHA - LUDWIGSHAFEN S/RENO

DISTRIBUIDORES DOS PRODUTOS PARA CURTUMES DA COMPANHIA DE PRODUTOS QUIMICOS "IDRONGAL" GUARATINGUETÁ - ESTADO DE SÃO PAULO