CURTUME

Exclusivo:

★ AUMENTA INDUSTRIALIZAÇÃO,
REDUZ MATÉRIA-PRIMA!

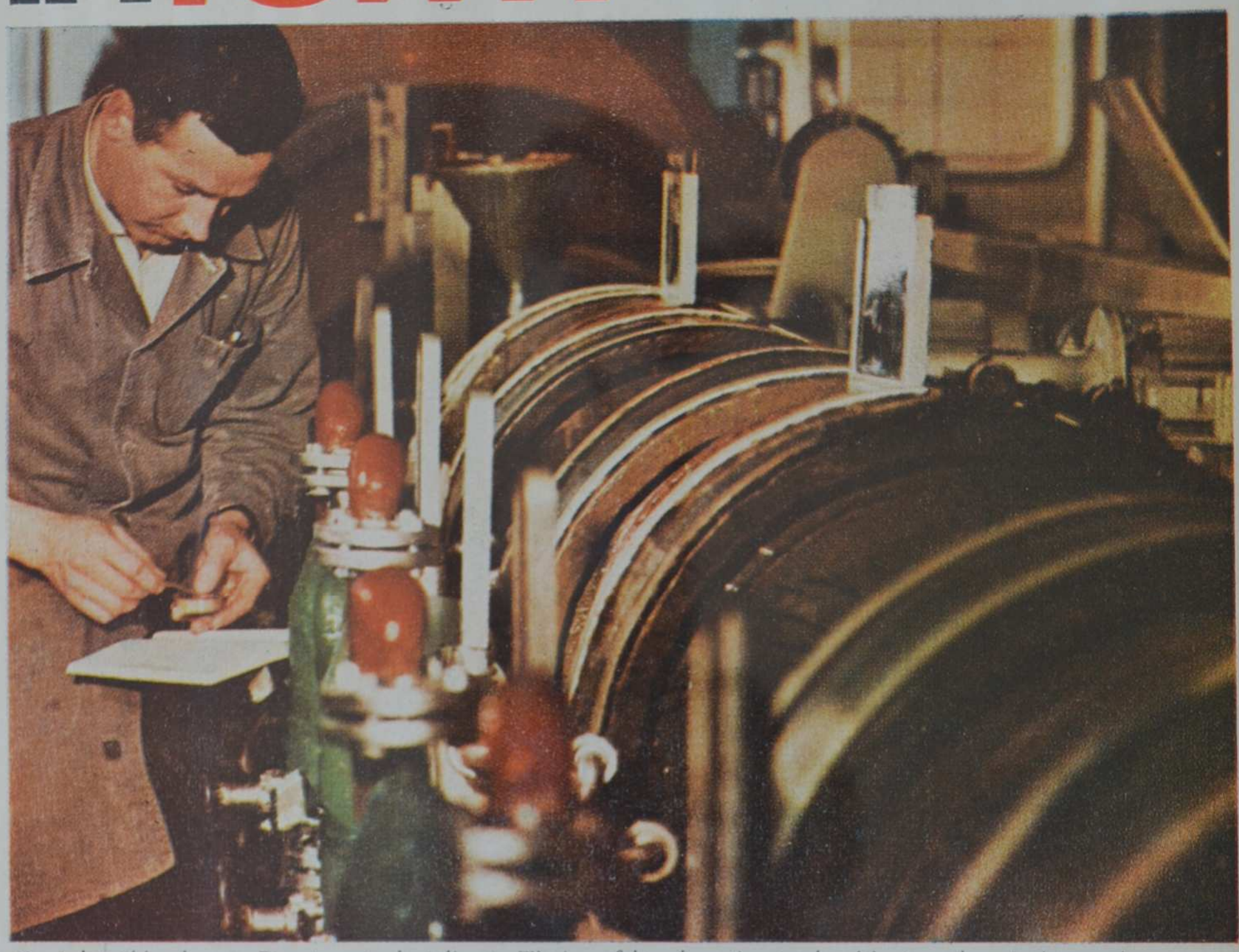
★ DIFICULDADES EM PREÇOS DE
CUSTOS E DE VENDAS

★ MATÉRIA TÉCNICA E INFORMATIVA

ANO IX • JUNHO 66 • N. 109

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.

3569

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.

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.

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

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

O CURTUME

BOLETIM MENSAL INFORMATIVO

DIRETORIA DO CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CURTUMES DO BRASIL

Presidente :
ENIO FASOLO

Vice-Presidente :
VLADISLAV VUKOJICIC

1.º Secretário :
PAULO ROTSEN DE MELLO

2.º Secretário :
FIORO BRANDALISE

1.º Tesoureiro :
J. RONALDO DA NÓBREGA

2.º Tesoureiro :
MÁRIO FERRO

Conselho Consultivo :
ANTÔNIO CÉLIO CHAVES
JORGE CHEADE
JOÃO MOTTA FILHO
GILBERTO SOUZA
LUIZ CARLOS GOMES DA SILVA
FERNANDO CAMILLO MONTEIRO
VICTOR SCHUCK
PIERRE FONTAINE
MÁRIO ABDALLA
CARLOS GUILHERME BIER
ROBERTO F. CANTÚSIO
FERNANDO DA CUNHA ANDRADE

Conselho Fiscal :
REGIS SOULAS
PEDRO LOSI
ROBERTO ZIETMANN

Suplentes :
ALBERTO SCHWEITZER
RALF OTTE
JOSÉ BELLO

Comissão de Assessoria junto à Presidência :
NERY N. DE OLIVEIRA MARQUES
ANACLETO BUSATO
HILÁRIO AUGUSTIN
JOSÉ BONIFÁCIO DA SILVEIRA
ANGELO FIGUEIREDO
ARY LEUCK
SINVAL SILVEIRA VARGAS
GASTÃO SPOHR
MÁRIO RESENDE RIBEIRO
PAULO MULLER
ARI LANGE
MÁRIO RUBENS COSTA
JÚLIO NARDON
JOAQUIM MEDEIROS

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

SEMPRE ALERTA

Quando êste número de O CURTUME estiver começando a circular, diretores do CICB se acharão apreciando, em reunião na capital paulista, os movimentos necessários para evitar que novos tumultos e problemas incidam sôbre o destino da indústria do couro.

Mas é preciso contar algo aos curtidores de todo o País: não apenas em reunião, mas articuladamente nestes últimos meses, diretores de nossa Entidade vêm-se empenhando com denodo e constância para conseguir do Govêrno medidas tendentes a conter o processo de crises até agora comprometedor do futuro das emprêsas. É difícil — e também seria passível de omissão — nomear tantas figuras com tantos sacrifícios, lutando por uma causa que não é apenas delas, mas de puro interêsse comum.

Hoje estampamos, a propósito, outra matéria exclusiva, abrindo as páginas desta edição, e que trata de um aspecto importante da querela sôbre a exportação de couros crus. Numa hora em que o Govêrno enaltece e, em verdade, procura conferir estímulos à industrialização, cabe situar a incoerência de uma permissão à remessa de matéria-prima básica para o exterior, quando não há excedentes e quando, sobretudo, é insuficiente à demanda interna.

Isto e muito mais se acham em letras de fôrma adiante.

PARADOXO NA ECONOMIA

PERMITIR FALTA DE MATÉRIA - PRIMA QUANDO SE ESTIMULA INDÚSTRIA ?!

● *Uma reportagem exclusiva para lembrar aspectos controversos e que põem em risco tôda uma política nacional*

● *Os distanciamentos de uma grande meta econômica*

Presentemente, no Brasil, ocorre mais um dêsses paradoxos que têm perturbado a coerência política, em tôdas as modalidades. E ocorre na política econômica, com a qual todo país total ou parcialmente subdesenvolvido procura escapulir dos efeitos deprimentes dêsse estágio mediante, desde logo, uma industrialização vigorosa.

O paradoxo, agora, é particularizado na economia de couro. Atendendo a apelos do Govêrno e aproveitando estímulos também do Govêrno emanados, numerosas emprêsas curtidoras apressaram um reaparelhamento drástico. A transformação se operou — e ainda se opera com o aceleramento adquirido pelas alterações de seu regime antes nìtidamente tradicionalista — num instante de coincidência de fenômenos sócio-político-econômicos. Isto é, a indústria curtidora procurou, compondo um complexo industrial, adaptar-se às exigências do momento e capacitar-se para um futuro de perspectivas ilimitadas.

Um Comêço de Exportação

Imprimindo melhoria técnica surpreendente, curtumes brasileiros puderam justificar uma conquista até de mercado externo.

O que serviu de base para êsse alar-

gamento de consumo? Por que a produção nacional logrou aceitação fora d nossas praças?

Além da técnica, por causa de alguns fatôres irrecusáveis, e assim compreendidos e respeitados pelos que, de fato, desejam fortalecer interêsses econômicos bastantes a um desenvolvimento:

a) emulação da industrialização nacional;

b) as múltiplas vantagens econômicas decorrentes, como a do crescimento da demanda e da garantia de maiores divisas, a expansão das emprêsas e a necessidade constante de progresso, refletindo em tôdas as áreas interligadas desde a **pecuária;**

c) a inequívoca segurança de emprêgo a maiores contingentes operários, o que, em si, configura um nôvo sentido social;

d) maiores fontes de arrecadação fiscal.

Eis alguns pontos elementares, mas de expressão de um princípio que até hoje não pôde ser substituído. Eis, naturalmente, alguns pontos que levaram o Brasil a começar uma participação embora acanhada, no mercado externo de curtidores.

Mas, o Senhor Paradoxo . . .

Entretanto, quando isso passava a tomar impulso regular, abate-se sôbre as emprêsas curtidoras a crise de sua principal matéria-prima, o couro cru.

Observe-se que o couro cru, no Brasil, ainda prescinde de uma cobertura séria e freqüente, para conceder-lhe melhor padrão. Êsse padrão — nunca dispensável lembrar — vem sendo comprometido desde os campos de criação, onde o animal é vítima de bernes, carrapatos, aranhões por arame farpado, abuso de marcas a fogo, etc.

Entidades de classe, como o Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil, esforçaram-se e redobram esforços para sensibilizar autoridades e todos os elementos vinculados à economia do couro numa campanha de melhoria do padrão dessa matéria-prima, inclusive evitando os vultosos prejuízos deflagrados em cadeia, dos pastos às fábricas — e de tudo até aos cofres da Nação.

É verdade que o Govêrno já providenciou uma lei consentânea com a disciplina da marcação a fogo. Porém, carece de uma difusão e aplicação metódica para não cair na inocuidade da anterior.

Voltando-se, pois, à situação da matéria-prima, afora poucos meses de proibição a novas licenças de exportação de crus, a partir de janeiro de 1967 com a crise ainda agura, o paradoxo retomou o seu curso . . .

O Que se Disse

Interêsses ocultos — e no caso deixaram transparecer isso — movimentaram-se num ataque a órgãos do Govêrno que haviam contribuído para poupar a indústria nacional de colapso, com a escassez flagrante de couros crus. Aquêles interêsses se manifestaram numa série de notícias e editoriais com dados irreais, na imprensa. Palavras, números, tudo formando um só clichê, uma só característica. O intuito: mostrar ao público autoridades da CACEX e outras como passíveis de pressão e ver se daí resultasse um recuo.

O Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil e Sindicatos de classe reagiram, também pela imprensa, anulando a intempestiva agressão.

Mas a cobertura legal cessou e a

• SEGUE

★ **O QUE SE PERDE FACE AO TEMPO QUE NÃO ESPERA... E AINDA O QUE SE PODE GANHAR**

evasão de crus ganhou possibilidade de outras saídas. E enquanto a indústria curtidora, como de resto a de artigos de couro, insistia na consecução de poupança da matéria-prima, face às múltiplas vantagens para o País, soube-se de remessas de crus para o exterior. As autoridades competentes esclareceram que liberaram vendas de secos do Nordeste e couros bovinos da Amazônia, em circunstâncias especiais. Destarte, de janeiro a fevereiro últimos, exportaram-se 73.012 couros verdes salgados, 16.282 secos salgados e 99.538 secos espichados, num total de US$ 628.719,57. Em peso, os volumes perfizeram ..... 2.818.314 quilos.

Estímulo...

Pois não obstante os estímulos conferidos pelo nôvo Govêrno, as dificuldades e o brutal encarecimento da matéria-prima robusteceram o paradoxo, desenhando um desastre à frente, já que isso se evidenciou à medida do montante dos investimentos e dos compromissos assumidos.

A indústria do couro nacional entrou em 1966 carregando preocupações superiores a estas que "Conjuntura Econômica" fixou em retrospecto de 1965:

"As indústrias de material elétrico, de papel e artes gráficas, de borracha, têxtil e de curtume tiveram seguramente as suas atividades reduzidas. Êstes ramos são responsáveis por cêrca de 28% da produção industrial".

No tocante ao consumo industrial de eletricidade, de janeiro-novembro, para registrar apenas dados conseguidos no complexo Rio-Ligth e São Paulo-Ligth, de 25.412.000 kv em 1964, passou-se a 28.115.000 em 1965. É claro que nas outras regiões o consumo igualmente experimentou ascenção, dada a alteração do parque mecânico de cada fábrica.

O Que se Perde

A verdade é que as preocupações de ordem defensiva têm envolvido mais e determinados tipos de ônus para a indústria do couro. O tempo se esvai. As crises perduram. A evolução das exigências se processa com acúmulo de problemas. Têrmos como subdesenvolvido, desenvolvimento, interêsses, fórmulas, etc. se atropelam e o tempo continua se esvaindo. E, com êle, perdas incalculáveis se sucedendo.

A indústria curtidora, que se animava a corresponder tanto às demandas internas como às externas, nas devidas dimensões, sofreu o impacto de um freio. Paralisia foi imposta a muitas. Quedas de produção se verificou no resto!

Ao mesmo passo que o colapso se manifesta, os desafios interno e externo agigantam-se. Ainda agora mesmo uma Missão Comercial Brasileira ao Oriente Médio constatou mercado para diversos produtos nacionais. A Confederação Nacional do Comércio enfeixou num volume estudos e informes valiosos à instrução dos delegados. A inicia-

tiva com certeza facilitou várias negociações.

O couro curtido poderia ter participado dêsse avanço de mercado. Mas os percalços são tantos que mesmo no âmbito interno, como se viu e como se sente, interpretam uma retenção perigosa.

Correção... filosófica

A velocidade da transformação industrial brasileira deve ser considerada rigorosamente sob autoridade filosófica. A análise de suas fases, curtas e rápidas, sugere a adoção de critérios firmes isentos de hesitações ou injunções senão as que oferecem conotações com os altos interêsses nacionais de safar-se do deprimente estágio de simples fonte de matéria-prima — quando essa matéria-prima é disputada por suas próprias fábricas.

Simplificando a questão: o Brasil demonstra propósito de fortalecer-se com uma indústria que absorva a disponibilidade crescente de mão-de-obra, neutralizando a iminência de problema social, além da crise econômica. Parece que é o mais lógico.

Por que, então, sujeitar-se a debates sôbre recusa de matéria-prima básica para essa industrialização, sem a mínima vantagem de ordem econômica política ou social? O que mais lhe interessa: a metade ou um todo econômico, ou seja, a interrupção dos lucros com as vendas dos couros ao exterior ou a continuidade, com ilimitadas repercussões inerentes, da industrialização dessa matéria-prima?

Há uma série de indústrias interligadas — com a imagem do Brasil por cima e acima de tudo — capaz de favorecer uma resposta adequada e equivalente a uma providencial correção filosófica.

BRIMAR
BRIMAR
INDÚSTRIA QUÍMICA LTDA.
RESINAS ACRÍLICAS E PRODUTOS AUXILIARES PARA ACABAMENTO DE COUROS.
• SOLULAC • BRIMACRYL • BRIMACOR •
SOLULAC - EMULSÃO DE NITRO CELULOSE
BRIMACRYL - RESINA ACRÍLICA
BRIMACOR - SUSPENSÃO DE PIGMENTOS EM RESINAS ACRÍLICAS
BRIMAR INDÚSTRIA QUÍMICA LTDA.
EM SÃO PAULO:
RUA DA CONSOLAÇÃO, 1370 - FONE 33-3021
EM FRANCA:
RUA COMANDANTE SALGADO, 469 - FONE 3-231
FÁBRICA EM SÃO BERNARDO DO CAMPO
AV. VALDOMIRO PRAÇA, S/N.º
CAIXA POSTAL 270 - FONE 43-2492
BERGAMASCO

Difícil a Apresentação de

ELEMENTOS GLOBAIS

Para Composição de Custos e Preços

O CICB, em data de 29 de junho último, encaminhou à Comissão Nacional de Estabilização de Preços — CONEP um relatório justificando as dificuldades da apresentação de elementos globais, tanto para a composição de custos como para preços de vendas na área da indústria curtidora.

Êsse trabalho teve por objetivo complementar a exposição que, em reunião do dia 16, curtidores fizeram, evidenciando os obstáculos que associados do CICB têm enfrentado e que os levam ao impedimento de cumprir na íntegra as exigências figuradas na Resolução n.º 269.

Reproduzimos, a seguir, o texto do aludido relatório, prevarado de maneira objetiva e à luz de dados disponíveis.

I — *Matéria-Prima Couro*

As compras, como é óbvio, subordinam-se às condições de mercado, no caso da indústria curtidora muito variáveis de acôrdo com as épocas em que necessàriamente devem ser feitas. Enquanto é possível determinar duas fases fundamentais — a safra e a entre-safra —, as outras são imprevisíveis e decorrem de fatôres de difícil cômputo, mesmo com um mês de antecedência. Citamos, por exemplo, a tiragem, conservação (salmourado e salgado), defeitos naturais (bernes, carrapatos, arame farpado, marcas a fogo), procedência geográfica e tipo de abate.

Assim, a indústria curtidora se sente na contingência permanente de submeter-se com máxima flexibilidade às alterações de mercado de sua matéria prima básica, com conseqüente e lógico reflexo em suas vendas.

Em geral, não podendo estocar matéria-prima, os curtumes são compelidos a tomar por base de cálculo dos custos a cotação dos grandes frigoríficos, em proporções cada vez maiores na ra

zão direta da crescente dificuldade em obter os couros, mesmo de outras procedências, onde as elevações percentuais são mais acentuadas. Para o contrôle interno, pois, as emprêsas baseiam seu preços num orçamento mensal prévio e em seguida ao final do mês, elaboram um balanço pela média das compras concluídas. A grande disparidade das mesmas compras de matéria-prima prova a necessidade de se trabalhar *em função de uma média,* sem possibilidade de discriminação por artigo.

A destinação exata da matéria-prima sòmente é determinada no decorrer do ciclo de fabricação. Do mesmo modo, é às vêzes preciso colocar em fabricação, para atendimento de um pedido, matéria-prima de escolha superior ou com qualidades superiores às negociadas, evitando-se assim desrespeito dos prazos combinados de entrega.

As variações de procura, as exportações excessivas de matéria-prima durante o exercício de 1965, a falta de sal para conservação das peles — ou também o preço elevado dêsse ingrediente — provocaram distorções profundas dos preços nas escalas de valôres, isto é, os couros de baixa escolha aumentaram em proporções maiores que as ocorridas para os tipo-exportação.

O valor de cada parte de um couro cru varia em função da *qualidade técnica* e do rendimento para o consumidor. Em anexo, isso é ilustrado pelo desenho de um couro, com suas divisões. O couro curtido, por sua vez, pode ser apresentado do seguinte modo:

1) inteiro;
2) dois meios;
3) meios cruponados: crupon, cabeça e barriga;
4) culatra (crupon + barriga) e cabeças;
5) outras variantes: dupla culatra, com dupla cabeça; duplo crupon, com dupla barriga e dupla cabeça etc.

A cara, no mercado brasileiro, faz geralmente parte da cabeça.

A operação de dividirem-se as partes é denominada cruponagem.

O quadro seguinte vale como exemplo, sendo os cálculos para sua composição baseados no couro de Cr$ 800 p/kg:

	% de croupon	30 x Cr$ 800 = Cr$ 24.000	% preço total
Croupon	40	12 x 1.451 = 17.422	72,60
Cabeça	31,5	9,45 x 480 = 4.526	18,85
Barriga	28,5	8,55 x 240 = 2.052	8,55

O cálculo referente à percentagem de crupon é uma média teórica de variação de cruponagem, dependendo-se da raça de animal — p. ex. zebu ou holandesa —, variação que normalmente pode ir de:

Crupon	45 — 37
Cabeça	29 — 34
Barriga	26 — 29

O produto de menor aceitação no mercado é a barriga, motivo por que se lhe aplica o preço de Cr$ 240, encargo de valor da matéria-prima, que pode ser absorvido por ela mesma de acôrdo com o critério de curtume para curtume, pois pode ser desvalorizada para apli-

• SEGUE

cação em aparas. De aceitação média, há a cabeça, que no cálculo em tela absorve Cr$ 480, também de indústria para indústria. Em seguida, por diferença, encontra-se o preço total do cru pon, que será dividido por seu peso e daí, para obter-se o preço unitário.

Por conseguinte, constata-se que: 40% da matéria-prima absorve nesse quadro de exemplos, 72,6% do preço global; a cabeça, que representa 31,5% de pêso, absorve 18,85% do preço; e a barriga, que corresponde a 28,5% do pêso, tem significação de 8,55% do preço.

Para a elaboração dêsses cálculos, pode-se perceber a quantidade de variantes:

a) o percentual de cruponagem;
b) os elementos determinados pela procura do mercado; e
c) as diferenças qualitativas.

Passamos, agora, à exemplificação das variações decorrentes da qualidade:

% classif.	Preço. Unit. Cr$	% Variaç. Preços
1.º 10	1.921	132,7
2.º 50	1.560	107,8
3.º 38	1.203	83,1
4.º 2	868	60,0

— Preço médio: Cr$ 1.451

Se as variantes são numerosas, quando se trata de couro de sola, são ainda maiores quando se trata de produto ao cromo.

Além das variantes da sola, tem-se que levar em conta: *a espessura* (de 0,6mm a 2,4mm), *o tipo* (grão natural, lixado liso ou lixado estampado), *diversificação da linha de fabricação* (de 10 a 50 artigos) e, em cada espessura, tipo e artigo, uma variação de 1 a 5 *classificações*.

A multiplicidade dos artigos, a quantidade de variantes e a flutuação dos desideratos dos consumidores obrigam os curtumes a terem uma adaptação rápida e flexível sôbre a base de médias, o que impede de determinar ou de enquadrar em linhas rígidas as apropriações do custo de matéria-prima por produto.

A determinação do valor posterior pelo consumidor variará conforme as tendências de venda dêsse último, ou seja, conforme o poder aquisitivo e outros elementos subjetivos do consumidor do artigo acabado.

O curtume deverá fazer uma repartição *por média*, na atribuição de valor da matéria-prima. Em resumo, é impossível cotar apriorìsticamente ou dar a cada artigo a fabricar um valor exato, tendo em vista a variação de qualidade, as diversificações de cruponagem, as tendências do mercado e as espessuras.

Ressaltamos que um lote de couros, classificado como de primeira qualidade pelo frigorífico, poderá ser reclassificado pelo curtume, visando a atender aos interêsses de fabricação, em 1.ª, 2.ª ou em 2 ou 3 escolhas, de acôrdo com o destino da produção.

Quanto ao ítem da espessura, as peles são compradas por pêso e não por espessura, donde a heterogeneidade dos coeficientes peso e espessura influir sôbre o rendimento em acabado, obrigando a se processar a divisão horisontal na espessura, o que dá origem a um subproduto de fraco valor comercial.

Podendo sòmente determinar os fatôres-custo por médias, essas variando desordenadamente, a indústria cur-

SETE ÍTENS

dos Componentes do Custo Operacional Global

tidora carece também de relativa elasticidade para comercializar seus artigos

II — *Matéria-Prima: Produtos Químicos*

É imprecisa a determinação, por departamento de cada fábrica de curtume, dos produtos químicos empregados, mas, conforme os artigos que os requerem, a quantidade de tais produtos giram de 700 até 2.000.

III — *Despesas de Fabricação*

A discriminação das despesas, artigo fabricado, não só compeliria cada emprêsa a efetuar despesas administrativas muito pesadas, como êsse trabalho seria relativamente teórico, sem valor real, em virtude das características operacionais em curtumes.

Para melhor ciência dêsse fato, animamo-nos a sugerir às autoridades a visitarem, por exemplo, um curtume que trabalhe 500 ou mais couros por dia, inteirando-se destarte da impossibilidade de emprêsas da mesma categoria efetuarem comunicação de dados perfeitos, correspondendo-se à Resolução n.º 269. Eis por que a indústria curtidora espera a aceitação das bases de um trabalho global, que permite cômputo por média, tanto para os elementos de custo como para as bases de vendas, conforme a seguinte esquematização de custos:

COMPOSIÇÃO DO CUSTO OPERACIONAL GLOBAL

1. *Matéria-prima*
2. *Produtos Químicos*
   (Principais — Outros)
3. *Despesas de fabricação*
   — Salários
   — Encargos Sociais
   — Fretes
   — Fôrça-Combustível
   — Água
   — Seguros
   — Diversos
4. *Despesas de Administração*
   — Ordenados e Honorários
   — Diversos
5. *Despesas Tributárias*
   — Renda
   — Sêlo
   — Diversos
6. *Despesas Financeiras*
   — Juros bancários
   — Cobranças
   — Diversos
7. *Despesas de Vendas*
   — Comissões
   — Propaganda
   — Impôsto de Vendas e Consignações
   — Diversos

Como CNC Relacionou Produ

A Confederação Nacional do Comércio reeditou folheto através do qual relaciona produtos brasileiros exportáveis, com base na pauta de nossas exportações no período de 1962 a 1964 e Listas de Pedidos de Concessões apresentadas pelo Brasil aos demais países da Associação Latino-Americana de Livre Comércio — ALALC. Os produtos — esclarece a Divisão de Estudos Econômicos e Sociais da CNC — foram classificados de acôrdo com a Nomenclatura Aduaneira de Bruxelas — NAB.

A categoria de peles, couros, peleterias e manufaturas destas matérias; artigos de guarnições, talabarteria e viagem, marroquinaria, estojos, tripas manufaturadas compõem a Seção VIII do referido folheto e aqui a reproduzimos, a título informativo:

41.01 — Peles em bruto: cobra, jacaré e lagarto
41.01 — Peles e couros em bruto: veado
41.01 — Peles e couros em bruto: caititu
41.01 — Peles e couros em bruto: queixada
41.01 — Peles e couros em bruto: capivara
41.01 — Peles e couros em bruto: onça
41.01 — Peles e couros de gado bovino ou vacum em bruto salgadas, salgadas-sêcas, sêcas, piqueladas (com ou sem pêlo)
41.01 — Peles e couros de gado cavalar ou eqüino, em bruto, salgadas, salgadas-sêcas, sêcas, piqueladas (com ou sem pêlo)
41.01 — Peles e couros de gado ovino e caprino, em bruto, salgadas, salgadas-sêcas, sêcas, piqueladas (com ou sem pêlo)
41.01 — Peles e couros de bezerro ou vitela, em bruto, salgadas, salgadas-sêcas, sêcas, piqueladas (com ou sem pêlo)
41.02 — Couros de gado preparados ou curtidos: bovino ou vacum, exclusive bezerro: "solas"
41.02 — Couros de gado preparados ou curtidos: bovino ou vacum "Atanado" ou "Vaqueta"
41.02 — Couros de bezerros, curtidos ao cromo: "box-calf"

os Exportáveis: Peles & Couros

41.03 — Couro de gado ovino preparado ou curtido
41.04 — Couro de gado caprino preparado ou curtido
41.05 — Peles preparadas ou curtidas: de jacaré
41.05 — Peles de gado preparadas ou curtidas: suíno
41.05 — Peles preparadas ou curtidas: de cobra
41.06 — Camurça, marroquim e semelhantes, peles acamurçadas ou marroquinadas: pelica branca ou de côr
41.08 — Peles e couros de gado, tintos, engraxados, graneados ou não
41.09 — Aparas de couro
41.09 — Aparas de peles de adôrno
41.09 — Crostas, quadros e raspas de couro
41.02 — Bôlsas de senhoras, de plásticos e de tecidos
41.02 — Malas, pastas, valises, sacolas e demais artigos para viagens; capas, caixas ou embalagens de luxo para aparelhos de som, máquinas de costura portáteis etc., de couro
42.05 — Casacos de couro
42.05 — Cigarreiras, bôlsas para fumo, fosforeiras e semelhantes de peles e couros
42.05 — Carteiras, bôlsas, porta-chaves, porta-moedas e semelhantes de matérias têxteis
42.05 — Carteiras, bôlsas, porta-chaves, porta-moedas e semelhantes de peles e couros.
42.05 — Malas, maletas, cestas e bôlsas para viagem, de matérias-plásticas
42.05 — Malas, maletas, sacolas, cestas e semelhantes para viagens, de lona
42.05 — Malas, maletas, sacolas, cestas e semelhantes para viagens, de peles e couros
43.01 — Peles em bruto: ariranha
43.01 — Peles em bruto: lontra
43.01 — Peles em bruto: de coelho
43.01 — Peles de coelho, preparadas ou curtidas

PRODUTOS NOVOS SOB NORMAS DA CONEP

Pela Resolução n.º 281, de 7 de junho de 1966, a Comissão Nacional de Estímulo à Estabilização de Preços (CONEP) impôs normas para os pedidos de preços para lançamento de produtos novos, ainda não constantes de listas já fornecidas àquele órgão.

Eis a íntegra dêsse ato:

A COMISSÃO NACIONAL DE ESTÍMULO À ESTABILIZAÇÃO DE PREÇOS (CONEP), conforme decisão tomada em sessão realizada a 7 de Junho de 1966, no uso das atribuições que lhe foram conferidas pelo Decreto n.º 57.271, de 16 de novembro de 1965, publicado no Diário Oficial da União, de 17 de novembro de 1965.

R E S O L V E :

Art. 1.º — Nos pedidos de preços para lançamento de produtos novos, ainda não constantes do compromisso ou lista de preços junto à CONEP, a emprêsa deverá

a) Juntar estrutura pormenorizada de custos ou a formação do preço final (bem como, e quando fôr o caso, o preço de venda ao público) indicando as condições de venda e pagamento.

b) mencionar nos pedidos a eventual semelhança ou diferença com outros produtos da mesma linha já compromissados;

c) juntar têrmo de responsabilidade de que o lançamento do produto nôvo não representa artifício para majoração do preço de produto já compromissado (conforme modêlo já em uso).

Art. 2.º — Os prazos para a solução de pedido de lançamento de produto nôvo são: 15 (quinze) dias corridos, quando entregue diretamente à CONEP na Guanabara e 30 (trinta) dias quando entregue às Delegacias da SUNAB, desde que:

a) seja o pedido elaborado na forma prevista no artigo 1.º desta Resolução:

b) seja o mesmo remetido por Associação de classe e esta certifique que o conferiu e que constam do mesmo todos os documentos exigidos.

Art. 3.º — Os prazos para a solução de pedido de lançamento de produto nôvo entregue sem o certificado de que trata o ítem *b* do artigo anterior serão contados em dôbro.

Art. 4.º — Qualquer exigência feita pela CONEP interrompe os prazos dos artigos 2.º e 3.º.

Art. 5.º — Decorridos os prazos estabelecidos no art. 2.º — sem o pronunciamento desta CONEP, fica a emprêsa autorizada, em CARÁTER PRECÁRIO, a lançar o produto ao preço pleiteado.

Art. 6.º — A presente resolução entra em vigor na data de sua publicação no Diário Oficial da União, revogadas as disposições em contrário.

José Lôbo Fernandes Braga
Diretol-Geral

BRASITEX · POLIMER

INDÚSTRIAS QUÍMICAS S/A

Capital e Reservas Cr$ 3.000.000.000

ESCRITÓRIO CENTRAL: PRAÇA D. JOSÉ GASPAR, 134 - 10.º ANDAR - TELEFONE: RÊDE INTERNA 37-7195
TELEGRAMAS: "SABRASITEX" — CAIXA POSTAL 8108 — SÃO PAULO — BRASIL

FÁBRICA: RUA SÃO JORGE, 230 - TELEFONE: RÊDE INTERNA 42-1677
INSCRIÇÃO 8050 — SÃO CAETANO DO SUL — S. P.

ESPECIALIDADES PARA CURTUMES

RESINAS ACRÍLICAS: Polycos

TINTA POLYCO: Suspensões de pigmentos em Resinas Sintéticas

TINTAS DE ACABAMENTO: À base de água e nitrocelulose, lacas e Thinners

LUSTROS: Aqualac, Polyco Top, etc.

TANINOS SINTÉTICOS

ÓLEOS, PURGAS

SULFATO DE MAGNÉSIA TEC. PURO: Sal Amargo

REPRESENTAÇÕES:

ARACAJU — BELÉM DO PARÁ
BELO HORIZONTE — BLUMENAU
ESPÍRITO SANTO — CURITIBA
JUÀZEIRO DO NORTE — MANAUS
NATAL — PARNAIBA — PELOTAS
PÔRTO ALEGRE — RECIFE — RIO DE JANEIRO — SALGUEIRO — SALVADOR — SÃO LUÍS

CARNE

Mário Rubens Costa

Com a experiência de curtidor e de presidente que foi do Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil e da Associação Latino-Americana da Indústria Curtidora, Mário Rubens Costa põe na mesa de debates um dos mais latentes assuntos do momento: o consumo de carne bovina. Mas a par disso — e aí fixa uma definição —, observa as repercussões econômicas inerentes ao couro. Reproduzindo tal artigo, confiamos em que os curtidores extraiam de seu texto uma certeza quanto à pertinácia de seus colegas na luta por um melhor futuro.

A ninguém que acompanhe os noticiários da imprensa diária pode ter passado despercebido o volume de declarações, entrevistas, notas, reportagens e opiniões as mais diversas que ùltimamente têm sido publicadas com respeito ao problema do abastecimento de carne bovina aos grandes centros consumidores.

Ocupamo-nos, nestas colunas, dos assuntos relativos à indústria de curtumes, porém, em vista das íntimas relações existentes entre esta e a indústria de carnes, que por sua vêz depende fundamentalmente da pecuária de corte, sentimo-nos credenciados para comentar alguns aspectos dos problemas interligados dêsses três setores de atividade econômica que, em conjunto, representam um ponderabilíssimo contingente da produção nacional.

A leitura isolada de qualquer das opiniões que se estampam na imprensa leva o leitor à impressão de estar suficientemente informado dos aspectos principais que afetam a produção de carnes e derivados no país. No entanto, à medida que o leitor é dada a oportunidade de tomar conhecimento de novas informações, provenientes de outras fontes, já a dúvida e a incerteza to-

S E COUROS

mam-lhe conta do espírito. Quanto mais se aprofundar na leitura de jornais e mesmo na de veículos especializados, maior a perplexidade que tomará conta de si, pois, as contradições de cada uma das fontes de informação bem como os aspectos conflitantes dos pontos de vista de cada uma delas, só poderão levar o interessado a uma conclusão:

É imprescindível o estudo do problema pelas suas raízes e com a máxima urgência e objetividade.

Para provarmos nossas razões, transcrevemos a seguir uma notícia procedente do Rio com data de 5 de maio dêste ano: *"O ministro da agricultura, Sr. Ney Braga, ressaltou hoje a baixa produtividade dos nossos rebanhos, principalmente bovino. Afirmou o ministro aue o Brasil possui oitenta milhões de cabeças de gado, mas produz menos do que a França com vinte milhões e o desfrute anual não vai além de dez por cento do total, enquanto nos Estados Unidos atinge a trinta e seis por cento".*

Ora, foi o próprio ministro da pasta responsável pela pecuária que fêz, há poucas semanas, a declaração que acima transcrevemos. Analisando-a chegamos inevitàvelmente às seguintes conclusões:

1.º O Brasil abate anualmente, no máximo, oito milhões de cabeças de bovinos;

2.º A França abate, anualmente, mais de oito milhões de cabeças;

3.º O desfrute anual do rebanho bovino francês é superior a quarenta por cento, por conseguinte maior que o norte-americano.

Ainda que nos pese contradizer as declarações ministeriais, somos forçados, por dever de ofício, a tornarmos público o que, há muito, é voz corrente nos meios ligados ao setor. Segundo opiniões altamente credenciadas, nosso rebanho bovino é estimado em tôrno de sessenta milhões de cabeças, portanto, vinte e cinco por cento abaixo das estimativas oficiais.

Sendo na realidade de sessenta milhões nosso contingente de gado bovino, ao menos um consôlo resta ao nosso sofrido povo; nosso desfrute não é tão baixo como o aparente (dez por cento), mas sim da ordem de pouco mais de treze por cento, sem dúvida ainda muito bai-

• SEGUE

xo e carecente de muitos cuidados e providências para sua elevação.

As incertezas e contradições não ficam só por aí.

Quanto ao problema de preços, não menores são as dificuldades de se encontrarem informações válidas para sua apreciação objetiva. Conforme se manifestem, criadores, recriadores, invernistas, abatedores, açougueiros e, finalmente, consumidores e autoridades, todos alinham argumentos em defesa de seus interêsses e pontos de vista.

Diante dessas realidades, as soluções e medidas adotadas servem para remediar, o mais das vêzes mal, situações de emergência mas nunca para resolver a longo prazo os inúmeros problemas existentes. Prova do que dizemos são as crises periódicas que vem sofrendo o setor desde a época da última conflagração mundial, quando houve grande desfalque em nossos rebanhos, motivado por nossos fornecimentos aos países aliados.

Desde aquela época dolorosa por que passou a humanidade até os dias que correm, lá se vão mais de vinte anos, muito se terá feito para o aumento da produção de nossa pecuária. No entanto, forçoso é que se reconheça, não se fêz o suficiente para que o país encarace confiantemente o futuro, na certeza de, não apenas ter garantido seu suprimento interno de carne bovina, mas, sobretudo, de que conte com excedentes exportáveis que muito contribuiriam para o equilíbrio de nosso balanço de pagamentos.

Nos dias que correm grandes são os motivos de insatisfação dos consumidores, e com justas razões, dado o descalabro a que foi levado o setor de corte da nossa pecuária. As causas são inúmeras e não queremos juntar, ao muito que sôbre o assunto já foi escrito e falado, nossas próprias palavras. Deixamos a confusão tal e qual está. Não queremos aumentá-la.

Quanto ao que tange ao setor da indústria de curtumes não podemos e não queremos deixar de dar nossa opinião. A crise no abastecimento de couros crús, conseqüente da diminuição nos abates, vem preocupando os curtidores. No futuro próximo (entre-safra), caso não haja uma inversão da tendência até aqui observada, gravíssimos problemas terá de enfrentar a indústria curtidora e, infelizmente, não há quem lhes possa prever todos os desdobramentos.

CURTIDOR :

POR MAIS MODESTA QUE SEJA SUA EMPRÊSA, ELA JÁ RECEBEU ALGUM BENEFÍCIO DA ATUAÇÃO DO CICB. SE NÃO FOI DIRETO, FOI PELO MENOS EVITANDO CRISES GRAÇAS A REIVINDICAÇÕES POSITIVADAS.

PRODUÇÃO DE UMA SOLA DE CÔR CLARA

O trabalho que hoje reproduzimos e que nos foi oferecido gentilmente pelo Departamento Comercial da Embaixada Britânica se deve à WATTLE EXPORT DEVELOPMENT, cuja contribuição ao avanço técnico da indústria do couro em todo o mundo é notável. Assim, para outras informações a respeito, inclusive sôbre o uso do extrato Wattle, os interessados poderão dirigir-se a

Wattle Export Development
Sardinia House
52 Lincoln's Inn Fields
London, WC 2

Êste artigo é um sumário dos pontos que têm importância na produção de uma sola de côr clara e uniforme. A mistura de taninos e as condições durante o curtimento são os fatôres mais influentes, mas há fatôres adicionais na produção de sola que devem ser coordenados para se alcançar uma boa côr.

Além disso, com os atuais aumentos de procura para couros flexíveis e leves de boa côr, associados a uma ótima qualidade do couro, êste assunto é mais importante que anteriormente. Ao mesmo tempo, houve a impressão de que um couro de côr muito pálida poderia ser de inferior qualidade — e seria realmente assim, se a côr pálida fôsse obtida por processos de branqueamento indevidamente drásticos — tal receio poderia ter sido justificado. Mas hoje, couros de côr maravilhosamente pálida e de boa

TÉCNICA

qualidade podem ser curtidos rápida e efetivamente em licores de côr clara feitos de taninos naturais, tal como o extrato de Mimosa.

Encalagem

Para pelaria salgada, o tempo varia normalmente entre 3 a 5 dias, ou 5 a 8 dias se se empregar o sistema inglês ou continental; e achou-se que geralmente um prazo mais longo tem um efeito favorável na côr e na uniformidade e há menor probabilidade de resultar numa flor crespada.

Desencalagem

Atualmente, a desencalagem efetua-se normalmente em fulões com sulfato de amônio ou bissulfito de sódio e ácidos tais como ácido clorídrico ou ácido fórmico. O sulfato de amônia é um material de desencalagem muito efetivo e largamente utilizado. Dá uma pele com uma côr menos clara e um valor de pH de 7-8. Assim como uma boa ação de desencalagem com bissulfito de sódio tem a vantagem de trazer a pele alcalina num limite ácido (o seu pH é 4-5) e tem uma ação de branqueamento leve nos primeiros licores especialmente em conjunto com a utilização de pequenas quantidades de ácido. Uma pele de côr clara e um pH levemente ácido são ambos favoráveis para uma boa côr. A tendência presente na produção de couros flexíveis é a desencalagem completa.

Após a desencalagem e um banho leve, a ação de escorrer parece fazer-se mais efetivamente porque neste grau a pele é menos cheia e tem os poros mais abertos para a extração da raiz do pêlo. A ação de escorrer é ainda efetuada em muitos curtumes, mas há a tendência de ser omitida e um número cada vez maior de industriais de curtumes podem conseguir os mesmos resultados que têm agora sem esta operação.

Pré-tratamentos e Pré-curtimentos

Há um certo número de pré-curtimentos hoje válidos, tais como:

Sintéticos
Fosfatos poliméricos
Resinas
Crômo
Formaldeído, etc.

Os sintéticos são provàvelmente os mais utilizados para essa finalidade e as condições particulares de curtimento devem determinar qual é o mais próprio para cada caso. Os tratamentos com êstes diferentes materiais, são designados para fixar a condição e estrutura da fibra na pele e ao mesmo tempo para reduzir o perigo do curtimento excessivo, melhoram a penetração e dão uma côr mais clara, sendo naturalmente todos de grande importância na produção de um couro uniforme.

Dissolução do Extrato de Mimosa

O extrato de Mimosa sólido ou em pó é um material solúvel a frio e pode ser pôsto diretamente no fulão ou em tanque. Dissolve-se ràpidamente.

Quando a dissolução do extrato se pratica em tinas, a temperatura não deve exceder os 90° C e o valor deverá ser reduzido logo que o material esteja

dissolvido. Para melhoria na côr, pode-se acrescentar 0,5% a 1% de bissulfito de sódio em pó e 0,25% a 0,5% de ácido fórmico para a água dissolvente inicial — sendo ambas as percentagens baseadas no pêso do extrato sólido tratado. Por êste ligeiro tratamento a côr do Mimosa pode ser efetivamente melhorada, (ver a lista dos vários extratos e leitura de côres no capítulo abaixo denominado "O Curtimento"). Esta ligeira descoloração não envolve o perigo de uma acumulaçãoção de sais nos licores, ou efeitos indesejáveis na qualidade do couro. A natureza alcalina do sulfato de sódio torna-o impróprio para êste fim. A adição de quantidades muito pequenas de agentes de permuta pode originar notáveis melhorias na côr, especialmente se a água ou licores estiverem contaminados com traços de ferro, cobre, etc.

O Curtimento

A mistura tânica é da maior importância para a côr clara do couro, e todos os materiais usados no curtimento devem, portanto, ser selecionados mais cuidadosamente. A côr do extrato pode ser medida pelo Tintômetro Lovibond, e expresso em unidade de vermelho e amarelo, indicando a intensidade da côr, quanto mais baixo fôr o número mais baixa será a côr. O quadro seguinte mostra os extratos mais comumente usados, fornecendo dados-tipos de acôrdo com o método do Tintômetro Lovibond:

	Vermelho	*Amarelo*
Mimosa normal ..	1.3	2.2
Mim. descolorado	0.8	1.0
Castanheiro	2.9	9.4
Valônea	1.6	4.8
Mirabolanos	1.1	4.5
Ext. de Carvalho .	6.6	20.0
Quebracho sulf. ..	3.5	9.0
Mangal	11.6	23.0

Pode-se ver, por êstes dados, que os extratos próprios para a produção de um couro de côr clara são limitados. O extrato de Mimosa tem as leituras mais baixas que podem ainda ser reduzidas, tratando-se muito levemente com bissulfito e ácido fórmico. Esta é uma das razões para o uso de Mimosa como material tânico básico na mistura. Isto não significa, necessàriamente, que não se possam obter côres bastante claras com outros extratos, mas geralmente para a obtenção dos mesmos resultados é necessário o uso de produtos e operações de custo mais elevados ou um tratamento pesado de extrato — que têm um efeito adverso na qualidade do couro. Alguns extratos, tal como o de carvalho. mesmo em pequenas quantidades, podem afetar a côr adversamente e devem ser evitados onde a côr é assunto de importância. Com a introdução de 20% a 30% de Mimosa na mistura de outros extratos tanantes vegetais, obtém-se uma melhoria notável na côr: as maiores percentagens mostram uma melhoria mais notável e mais pronunciada. Estas misturas têm provado muito satisfatòriamente para couros flexíveis e com acidificação podem ser igualmente indicados para tipos mais firmes de sola sem alteração da mistura. O efeito duma menor percentagem pode ser disfarçado por uma côr forte de outros extratos. Embora tenha sido muitas vêzes demonstrado na prática comercial que se podem obter couros inteiramente satisfatórios com 100% de Mimosa, muitos industriais preferem pelo menos 2 extratos diferentes na mistura tânica. O

uso de mais de três extratos torna o contrôle muito difícil.

Os Sintéticos são algumas vêzes usados — em média de 10-15% de tipo de substituição ou 5% dum sintético auxiliar ácido — principalmente para obtenção duma melhoria da côr ou para acidificação. Nas misturas onde se empregam extratos com baixo conteúdo de ácido, como por exemplo Mimosa não acidificado, os ácidos sintéticos podem ser utilizados para acidificação. O sintético para êste fim deve ser escolhido à luz das condições dadas do grande número existente no mercado, mas a questão do custo deverá ter-se sempre em consideração.

Regulamento das Condições Tânicas

Acidez — a quantidade de ácido presente nos licores tânicos influencia a côr. Geralmente, pode dizer-se que reduzindo o pH se melhora a côr mas, ao mesmo tempo, as propriedades do extrato como material tânico são alteradas e, portanto, a melhoria da côr por acidificação deve estar relacionada com a alteração das características do couro. O método mais conveniente e mais largamente utilizado é acrescentar-se ao ácido requerido para a dissolução do extrato ou aos licôres de cabeça, de onde se passa para outros tanques.

Isto é o que se chama o pH autocontrolado. Mesmo assim é necessário algum contrôle às leituras do pH dos licores primitivos e o pH do primeiro tanque deve ser mantido abaixo de 5.0.

Pode-se dizer-se normalmente que um licor nôvo de Mimosa a 24° Bé requer 1.4% do ácido fórmico comercial a 80% sôbre o pêso do extrato sólido dissolvido para redução do pH de 4.7 para 3.2. Numa mistura com outros extratos o montante de ácido utilizado para acidificar os licores até um certo grau do pH deverá ser aferido por testes reais de acôrdo com os desejos individuais.

Temperaturas

Os curtimentos mais rápidos, que são populares presentemente, envolvem o uso de temperaturas até 40° C que podem ser seguramente empregados se fôrem tomadas as devidas precauções. A deterioração da côr é principalmente devida à oxidação — para o contrário usa-se o bissufito de sódio e o ácido fórmico (ou SO_2 na mesma forma) que é o agente redutor mais comum. Foi recomendado inicialmente, sob a rubrica "Dissolução do extrato de Mimosa", que se deve usar de 1/2 a 1% de bissulfito e 0.25 a 0.5% de ácido fórmico no processo de dissolucão — isto é suficiente para reduzir a oxidacão ao mínimo. Um conteúdo de SO_2 de 0.1% nos licores, assegura uma boa proteção porque os radicais SO_2 presentes no extrato são oxidados antes do próprio extrato.

Consumo de Licor

É aconselhável fazer o curtimento tão breve quanto as circunstâncias o permitirem, não só por razões econômicas mas também para assegurar um mais rápido reaproveitamento dos licores tânicos. A fim que os taninos possam absorver oxigênio e ficarem, portanto, mais escuros, êste oxigênio deve ser dissolvido no licor e o grau de oxidação é assim orientado pelos seguintes fatôres:

a) à concentração do licor relativamente à superfície exposta ao ar. Quanto maior fôr a concentração do licor menor será o efeito médio total da oxidação do oxigênio.

b) *Movimento de licores.* O movimento de licores auxilia a transferência de oxidação no licor e, portanto, o movimento deve ser evitado tanto quanto possível, a não ser que o material tal como bissulfito seja utilizado para absorver o oxigênio, pois dissolve-se.

Um licor mais fresco dá geralmente uma melhor côr com curtimento mais eficaz do que um antigo e, portanto, um processo de curtimento mais breve ou um curtimento rápido dá uma melhor côr que um processo mais longo. A razão entre o licor e a pele deve ser conservada tão baixa quanto possível. A razão de 4:1 ou menos tende a produzir "marcas de beijos" que podem ser evitadas pelo uso de "rockers". Em tanques normais é praticável a razão de 5:1 a 6:1. Alguns curtumes ainda usam tanques que foram feitos para curtir peles inteiras e são hoje utilizados para curtir crupons ou meio-crupons. Tais tanques contêm uma quantidade de licor demasiadamente grande e, portanto, uma diminuta possibilidade de aproveitamento. Em menor grau, aplicam-se os mesmos princípios ao uso de fulões e aqui, também, o banho não deve ser demasiado longo.

A inter-conexão de grupos individuais de tanques de curtimento assegura condições mais uniformes nos licores e igualiza as possíveis diferenças entre os licores de várias ordens, o que pode ocorrer após longos períodos de uso.

Os couros curtidos em tanques aquecidos tendem a dar uma côr uniforme, mais clara que a daqueles curtidos em fulões.

Após se ter terminado o curtimento, é aconselhável arrefecerem-se as peles, aquecidas como resultado das altas temperaturas na última fase do curtimento, lavando-se em água. Por meio de uma ligeira lavagem neste grau de curtimento, removem-se os resíduos tânicos da superfície do couro; e para efeitos de limpeza e branqueamento, pode-se juntan à água pequenas quantidades de bissulfito de sódio e ácido ou um sintético de branqueamento. Os couros a vegetal nunca devem ser empilhados quentes

• SEGUE

COURO JÁ É ATRAÇÃO TURÍSTICA

Em Carta Rodoviária e de Turismo, que fêz distribuir aos visitantes do "stand" do Rio Grande do Sul no Salão da Moda realizado em junho no Pavilhão de S. Cristóvão, na Guanabara, o Serviço Estadual de Turismo daquele Estado caracterizou os principais pontos de atração e inclui Nôvo Hamburgo, que se orgulha "da sua produtividade (indústria de couros e calçados) e do recorde que ostenta, de ser a comuna onde a União realiza a maior arrecadação "per capita".

mas mantidos num lugar frio e escuro e

Branqueamento

Têm-se utilizado muitos tipos de branqueadores na produção de sola através dos tempos. A moderna orientação em curtimentos mais rápidos consiste na utilização de extratos de boa côr durante o processo, de modo que não é preciso nenhum branqueamento drástico para o acabamento do couro. Os extratos especiais de branqueamento podem dar ao couro côres mais uniformes e melhores, mas alguns industriais consideram a melhoria na qualidade da fibra e uma flor flexível e macia como de igual ou maior importância. Entre os extratos vegetais de branquear, o Mimosa sobressai-se devido à côr muito pálida do extrato sólido de que é feito e devido às qualidades intrínsecas dos taninos de Mimosa. Geralmente os sistemas de branquear couros na prática comercial devem ser classificados como segue:

1. Branqueamento com sintético
2. Branqueadores soda-ácidos
3. Branqueadores dissolventes
4. Branqueamento com extrato de branquear Mimosa.

Branqueadores soda-ácidos — dão uma ação de branqueamento forte a certos tipos de couro, mas devem ser muito cuidadosamente controlados para evitar avarias pela ação anti-tânica da soda, ou avaria pelo ácido. Êste tipo de branqueamento requer um contrôle muito rígido.

Branqueadores sintéticos — são largamente empregados e geralmente sem perigo na utilização, se as instruções forem seguidas. O efeito de branqueamento prova ser suficiente na maioria dos casos, especialmente se se deseja sòmente uma ação de branquear moderada e limpa.

Branqueadores solventes — têm uma ação de branquear pronunciada em alguns, mas não em todos os tipos de couros; tendem a extrair gordura da flor, o que pode provocar que a flor estale.

Processo com Extrato de Branquear Mimosa — têm uma ação de branquear notável e é recomendado onde se desejarem resultados mais uniformes e considerável melhoria na côr. Êste produto especial pode ser usado sem prejuízo para a fibra; na verdade, melhora muitas vêzes a qualidade assim como a côr do couro. O licor de branquear deve ter a mesma fôrça que o licor de curtimento final e aplicado à temperatura de 40° C. A duração deve ser tida entre 3 e 12 horas, dependendo do grau de branqueamento que se deseje. O branqueador Mimosa produz uma maior melhoria na côr nos couros curtidos a catechol que com piroglálicos, mas melhora sempre as características da flor, resultando num couro flexível com uma superfície de flor amaciada. Onde as últimas operações de curtimento são normalmente efetuadas em fulões — a adição de alguns litros ou galões do extrato de branquear Mimosa para o fulão final, poderá ter efeitos muito benéficos na côr do couro acabado. Os representantes dos nossos Serviços Técnicos terão prazer

em discutir e informar sôbre êste assunto, mediante pedido individual.

Enchimento

Hoje, a tendência em muitos país é empregar um curtimento que produz um couro bem curtido, de boa fibra que não requeira uma grande quantidade de materiais de enchimento. Qualquer enchimento que se deseje deve ser feito com produtos que tenham um efeito uniforme sôbre o couro. Podem-se usar com vantagem pequenas quantidades de extrato vegetal de côr clara — por exemplo, o Mimosa ou Mimosa descolorado têm dado resultados muito satisfatórios. Durante a operação de acabamento, o óleo tem uma importante função a desempenhar, principalmente para proteção das camadas exteriores da pele contra oxidação. A primeira aplicação de óleo ao couro é muitas vêzes efetuada num tambor, mas em muitos casos uma aplicação manual adicional com um óleo bastante concentrado após a estiragem, produz ainda uma melhoria na côr. O óleo pode auxiliar muito a côr, tanto quanto deva ser aplicado, como as circunstâncias particulares o permitem, sem afetar adversamente o couro acabado.

Secagem

A secagem da sola é assunto de controvérsias e não raramente a origem de muitos problemas, mas muito raramente depende em grande escala das condições climatéricas individuais — normalmente 4 - 6 dias. Durante o 1.º dia, o couro deve ser pendurado sem qualquer circulação de ar. No 2.º dia, deve circular ar frio e nos dias seguintes o ar deve circular a temperaturas que vão aumentando progressivamente. As variações fazem-se quando se emprega uma prensa cilíndrica no processo de acabamento e o couro deve ser cilindrado numa condição de meio-sêco. Uma secagem demasiado rápida ou secagem por luz direta pode ter como resultado uma descoloração, estalando a flor e dando uma firmeza excessiva aos couros. têm-se obtido bons resultados com o uso de túneis de secagem, que produzem um couro mais uniforme assim como aproveitamento de tempo e aquecimento, porque a secagem é feita sob condições estritamente controladas durante todo o ano. Após a secagem, água ou cêra solúvel em água podem ser aplicadas por vaporização sôbre a flor e os couros são então empilhados para o condicionamento seguindo-se a cilindragem.

Cilindragem

Para nivelamento da côr do couro, podem-se obter muito bons resultados na operação de acabamento "espalhando-se" na flor do couro muito sêco uma solução fraca quente de um sabão ou compôsto, que limpa a flor de um curtume não uniforme — conduzindo-o até abaixo da camada da flor. Pode-se obter o melhor resultado fazendo-se isto após a cilindragem.

Embora a cilindragem afete naturalmente a firmeza do couro acabado, se se desejar um tipo de couro particularmente firme, isto deve fazer-se com processos e ajustamentos próprios como indicado acima. Tentar obter uma firmeza excessiva no fim com uma cilindragem indubitàvelmente pesada, poderá conduzir a tôdas as espécies de inconvenientes no acabamento.

IMPEDIMENTO à Concessão de Privilégio Para Processo De Peles, Peliças e Couros Artificiais

Foi oferecida opinião contrária à concessão, pelo Departamento Nacional da Propriedade Industrial, de privilégio para um "Processo de Fabricação de Peles, Peliças e Couros Finos Artificiais".

Os argumentos para evitar-se tal concessão foram diversos, começando-se pelo simples fato de que o processo não envolvia qualquer novidade, já que o acabamento de couros ou peles com emulsões de resinas termoplásticas, com aplicação posterior de lustros a base de proteínas ou de vernizes de nitrocelulose em emulsão ou em solução, é conhecido há mais de quarenta anos, no mundo inteiro.

O Departamento Nacional da Propriedade Industrial recebeu esclarecimento, ainda, de que os processos de acabamento, semelhantes ao postulado sob registro privilegiado, podem ser e vêm sendo aplicados sôbre couros com flor de ambas as faces, ou sôbre raspas, têxteis, material plástico poroso, etc.

O artifício proposto, por conseguinte, está agora pendente de parecer final, acreditando-se que venha ser negada a concessão, como é lógico.

PRESIDENTE DA REPÚBLICA EXPLICA

COMBATE À INFLAÇÃO

Também Focalizados Estímulos à Indústria

Em discurso proferido quando de sua visita a Fortaleza (24-6), o Presidente da República, Marechal Castelo Branco, forneceu uma explicação oficial sôbre o estágio do combate à inflação.

Eis o trecho em que focaliza o assunto e uma política de estímulo econômico:

"Outra inverdade é haver o Govêrno falhado na consecução do combate à inflação, ou na retomada do desenvolvimento, objetivos que aliás não são fáceis de conciliar. Certamente, pelo fato mesmo de têrmos adotado uma solução gradual e não um tratamento de choque, a alta de preços não poderia ser detida rápida e milagrosamente. Certamente, no ano passado, emitimos mais papel moeda do que planejávamos. Foi a conseqüência de se haver acelerado o processo de recuperação cambial, exigindo compra de divisas para a formação de reservas cambiais, e também por nos haver a estocagem das safras agrícolas em geral e particularmente as do café, nos impôsto dispêndio superior ao previsto. Mas apesar dêsses fatôres, o ritmo de alta do custo de vida, medido em períodos de doze meses, segundo índices da Guanabara, e referido o mês de abril de cada ano ao mesmo mês do ano anterior, atingiu em 1966 apenas 40%, contra 79% em 1965, 96% em 1964 e 66% em 1963.

Igualmente inveridício é dizer-se

que a Nação estagnou. Recebemos, sim, o País não só estagnado, mas em franco retrocesso. O produto e a renda por habitante tinham diminuído de 1,6%, em 1963, fenômeno que, no após-guerra, só havia ocorrido em 1956. Em 1964 cujo primeiro trimestre teve a produção grandemente afetada pelas greves industriais e pela agitação social nos campos, nos dias imediatamente anteriores à Revolução, conseguimos sustar essa sinistra tendência de decadência.

Em 1965, a produção e a renda por habitante, segundo dados ainda incompletos, voltaram a crescer, aproximadamente, aos níveis previstos no Programa de Ação Econômica e, no corrente ano, o nível de atividade industrial se tem revelado satisfatório, indicando franca retomada do crescimento econômico. Os níveis máximos alcançados, nos últimos meses, pela produção e a venda de bens duráveis de consumo, desmentem a propalada destruição do poder aquisitivo da classe média e dos assalariados, ao mesmo tempo em que é geralmente reconhecida a elevação substancial da renda rural nos últimos dois anos. Desenvolvimento, entretanto, é fenômeno de longo prazo. Mais importante que o comportamento isolado de meses ou anos, é saber se estão sendo lançadas sementes para o futuro; se está renascendo o instituto de poupança; se está restaurado o crédito externo, se o Govêrno está aumentando seus investimentos mais ràpidamente que o custeio; se as instituições estão sendo modernizadas para a tarefa de desenvolvimento; se foi restaurada a disciplina do trabalho; se a iniciativa privada pode trabalhar sem confisco ou intimidação. Sob todos êsses ângulos tem sido profícua a tarefa do Govêrno, empenhado em construir o futuro, sem ceder às acomodações do presente.

Mais recentemente, há quem procure anuviar as relações de estreita colaboração e franco entendimento que devem prevalecer entre o Govêrno e os empresários privados, promovendo a ressurreição de um pseudo-nacionalismo estéril, que nos levou no passado à estagnação e ao caos econômico. Muitos usaram de nacionalismo como instrumento para resistir à implantação de novas técnicas, para preservar privilégios de mercado, para evitar o embate de concorrência benéfica para o consumidor.

Isso nada tem a ver com o verdadeiro nacionalismo, que busca o fortalecimento do empresário nacional, estendendo-lhe um tratamento fiscal realista e adequado, facilitando-lhe o acesso ao crédito nacional e internacional, ajudando-o na importação da tecnologia e equipamentos necessários à modernização de seu aparelho produtivo.

Em tôdas as negociações com agências financeiras internacionais, tem o Govêrno acentuado enfàticamente que o fortalecimento do empresário nacional é premissa básica de desenvolvimento. E daí haver obtido que os empréstimos internacionais não se limitassem ao pagamento de bens importados mas pudessem ser utilizados para compras à indústria nacional. Para compensar as dificuldades do empresário no acesso a crédito especializado, mobilizou recursos internacionais para a criação de fundos especiais com o FINAPE, para financiamento a médio prazo, o FIPEME para assistência à pequena e média emprêsa, o FUNDECE para suprimento de capital de giro às emprêsas que consintam em democratizar seu capital.

Mais recentemente, cônscio de que uma das dificuldades do empresário é a carência dos recursos para estudos de viabilidade e elaboração de projetos técnica e econômicamente sadios, o Govêrno negociou, com o Banco Intera-

mericano e a Agência para o Desenvolvimento Internacional, recursos para a criação do Fundo de Financiamento de Estudos e Projetos. Recursos fàcilmente ampliáveis, pois a nossa dificuldade de financiamentos não está na falta de crédito externo e sim na escassez de bons projetos e com os quais abrimos nova e dilatada perspectiva e incalculável mercado para as emprêsas nacionais de projetamento e planejamento. Como soi acontecer, recente irrupção de pseudonacionalismo ameaça deformar a um tempo as intenções e os fatos. As agências financeiras internacionais, por seus próprios estatutos, não podem aceitar tratamento discriminatório, que proíba a técnicos dos países financiadores participar sequer de concorrências para a prestação de serviços técnicos no país financiado. Isso não significa qualquer garantia ou privilégio. Têm apenas o direito de concorrer, coisa aliás que interessa ao Brasil, pois já exportamos serviços técnicos para vários países, obtendo contratos em competição com emprêsas de variadas procedências.

Na vasta maioria dos casos, a escolha das emprêsas que prestarão serviços técnicos — escolha que é feita livremente pelo recipiente dos empréstimos do FINEP — recairá sôbre firmas nacionais. Basta dizer que, de dezoito contratos até agora aprovados, 17 beneficiaram emprêsas nacionais.

Seria entretanto absurdo negar ao financiador o direito de fiscalizar a boa utilização dos empréstimos, por agentes de sua confiança. E seria também desserviço aos técnicos brasileiros renunciar aos financiamentos externos para uma instituição como o FINEP — para o qual obtivemos 16 milhões de dólares, a título de empréstimo, e um bilhão de cruzeiros como doação — simplesmente pelo desejo de vedarmos qualquer possibilidade a técnicos de outros países de oferecerem seus serviços, quando é certo que, se em muitos campos, não devemos temer concorrência, em outros, onde nossa experiência é incipiente, há vantagem em absorvermos novas técnicas, principalmente através da formação de consórcios de estudos e planejamento, entre emprêsas nacionais e estrangeiras.

Nenhum país se enriquece, isolando-se da tecnologia externa, ou se empobrece, importando a ciência e a técnica, que contrasta com o que possui, a fim de selecionar e aproveitar o que há de melhor."

Em tempo . . .

Estava em sua fase final de confecção êste número de O CURTUME (5 de julho), quando a Comissão de Desenvolvimento Industrial se reuniu sob a presidência do Ministro Paulo Egydio, da pasta da Indústria e do Comércio, apurando que já foram concedidos estímulos da ordem de dez bilhões de cruzeiros à indústria têxtil e de couros, no País.

A Comissão concluiu que tais investimentos correspondem à política do Govêrno, visando ao alargamento das faixas econômicas nacionais.

PROCESSO PIONEIRO DE CURTIÇÃO GANHA PRÊMIO

Na assembléia anual da Associação para a Gerbereichemie und Technik e V. em Kassel, celebrada a 19 de maio último, os Srs. H. Schmid e D. H. Spahrkas, da Seção de Aplicação Técnica do Couro, da Farbenfabriken Bayer AG, obtiveram o prêmio da VGCT para o desenvolvimento e bases científicas do processo com Chromosal sem dissolver. Graças a tal processo, a curtição ao cromo, para fôrros de calçados, confecção e de luvas tem sido notàvelmente simplificada, racionalizada e de resultado mais seguro. O evento do processo com Chromosal sem dissolver, desenvolvido em 1958, repercutiu favoràvelmente em todo o mundo, proporcionando obtenção de tôda a classe de couros ao cromo. Isto vem demonstrar, portanto, o interêsse prático identificado em tôda a indústria do couro.

A Bayer tem desenvolvido, também, para o grande setor da curtição ao vegetal processos de curtição rápida, de caráter pioneiro e de vantagens racionais. Êsses processos — com o nome de Rapid-Fass-Pulver e C-Rapid-Fass-Pulver — são utilizados há anos em muitas fábricas da Alemanha e de outros países e têm concorrido para a redução, por exemplo, do tempo da curtição de couros para sola de meses ou semanas para apenas 48 e até mesmo 24 horas. As propriedades físicas e químicas dêsse couro são impecáveis, segundo os técnicos que adotaram aquêle processo.

Insista em

Divulgar

e Provar:

O COURO

É

INSUPERÁVEL

Mais de meio século
a serviço dos
curtumes do Brasil

M. HAMERS
COMPANHIA DE PRODUCTOS CHIMICOS INDUSTRIAES

MATRIZ: RIO DE JANEIRO - GB

Av. Rio Branco, 20 - 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: 5401
End. Telegráfico - "Sorniel"

FILIAL RECIFE - PERNAMBUCO

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

Ampla linha de produtos para curtumes. e uma equipe de técnicos especializados à disposição dos curtidores

FÁBRICAS

Estado da Guanabara - Catumbi
Rua Navarro, 16 - Insc. 116.057

Estado do Rio de Janeiro - Nilópolis
R. José Couto Guimarães, 1502
Insc. 892

FABRICANTES DA AMPLA LINHA DE
PRODUTOS QUÍMICOS 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

Aqui produzimos qualidade

Exatamente, qualidade. E a exportamos! Isto quer dizer impulso ao progresso industrial, divisas para nosso país. Você quer saber, mais, precisamente, qual o produto que fabricamos? Pois não. É o tanino, extrato da acácia negra. E tanino significa qualidade para o couro. Por isso afirmamos que nossa indústria produz qualidade. Qualidade internacional, diga-se de passagem!

TANAC S.A.

MONTENEGRO - RS

MIMOSA WATTLE — TEOR TANÍFERO 70/75 % — WEIBULL — ATOMIZADO

MIMOSA WATTLE — TEOR TANÍFERO 65/65 % — WEIBULL — SOLIDO

ACÁCIA NEGRA MIMOSA — 50% SUPERTAN 50% — Triumph — QUEBRACHO

RETAN — MIMOSA WATTLE

ROYALTAN — MIMOSA WATTLE

PARA - PETROBRAS — PETROTAN — TANINO PARA LAMA DE PERFURAÇÃO

REPRESENTANTES:

TANAC REPRESENTAÇÃO, IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA.
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
NÔVO 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.
Edifício 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**

DEPÓSITOS:

SÃO PAULO - Rua Mirasol, 320 - Vila Mariana - Fon
NÔVO HAMBURGO - Rua Gomes Portinho, 90 - Fone 1
RECIFE - Avenida Cruz Cabugá, 343 - Fone 20847