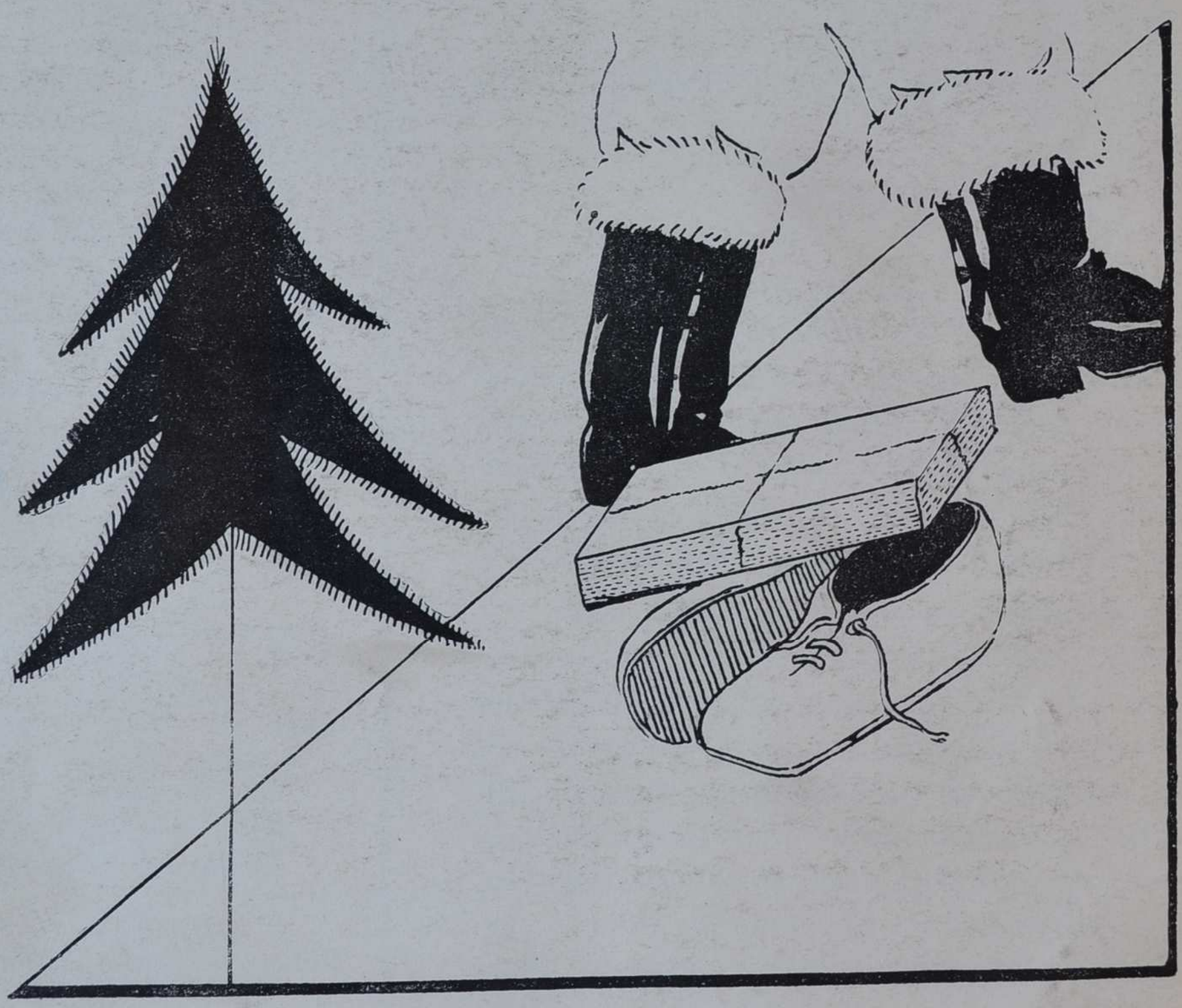
O CURTUME

BOLETIM DO CENTRO DAS INDÚSTRIAS DE CURTUMES DO BRASIL



DA LENDA À REALIDADE

o artigo de couro sempre
sugere um presente.

ANO I — RIO DE JANEIRO, DEZEMBRO DE 1957 — NÚMERO 8

O CURTUME

BOLETIM MENSAL INFORMATIVO

DIRETORIA
DO CENTRO DAS
INDÚSTRIAS DE
CURTUMES DO
BRASIL

Presidente:
PAULO ZIMMERMANN

Vice-presidente:
AUGUSTO CANTÚSIO

1.º Secretário:
PEDRO LOSI

2.º Secretário:
FERNANDO CUNHA
ANDRADE

Secretário Executivo:
MAURÍCIO DEJANIR
HERNANDORENA

1.º Tesoureiro:
JUAN HENRIQUE ARIETA

2.º Tesoureiro:
NESTOR GUILHERME BIER

Conselho de Administração:
CARLOS OTTE
EDGAR DE GÓIS MONTEIRO
FREDERICO BUSATO
JOÃO MOTTA
JOAQUIM MEDEIROS
JOSÉ PIRES GUERREIRO
JÚLIO MOTTIM
JUSTINIANO GRANJO
MANOEL GOMES DA SILVA
JUNIOR
MÁRIO CAPELO
PAULO ROTSEN DE MELO

Conselho Fiscal:
(Efetivos)
CARLOS FELIPE ROSSI
CARLOS TERMIGNONI
JOÃO THOMPSEN

(Suplentes)
PEDRO CORSI
ANDRÉ JACOBSEN JUNIOR
MÁRIO ABDALLA

☆

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

Feliz Natal e próspero Ano Novo

Com êste ano termina o Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil a sua primeira etapa. Com os poucos meses de existência, graças ao apôio decidido dos seus associados e a ressonância das suas justas aspirações, pôde a entidade confirmar os princípios que nortearam a sua fundação.

Não podemos dizer, enfàticamente, que rompemos muito em 1957. Mas, cabe-nos assinalar que fizemos uma perfeita tomada de contacto com os círculos competentes para aquilatar-mos o grau dos direitos que os curtidores de todo o País tinham a defender, por intermédio de uma entidade da sua classe. Assim, horizontes mais âmplos se rasgam quando se fecha o ano das nossas primeiras atividades.

Quer a Diretoria do C.I.C.B., portanto, designar através de o CURTUME uma saudação especial a cada um dos associados, curtidores em geral e elementos relacionados com os nossos trabalhos, desejando-lhes, com sinceridade plena, um Feliz Natal e um próspero Ano Novo.

Interessada a Argentina na ampliação dos mercados para o seu extrato de quebracho

Dados fornecidos pelo seu Escritório Comercial do Brasil em Buenos Aires

Informa o Escritório do Brasil em Buenos Aires: "Um dos produtos argentinos de exportação, francamente geradores de divisas fortes, é o extrato de quebracho, material tânico de largo emprêgo na indústria de curtir. Seus maiores compradores, no mercado internacional, são os Estados Unidos, o Canadá, a Alemanha, a Venezuela e Cuba, cabendo aos primeiros 30% do total embarcado pela Argentina.

As exportações, que em 1955 alcançaram a 121.000 toneladas, no ano seguinte desceram para 118.000. Graças a medidas de estímulo, como seja o estabelecimento de margens de câmbio livre paulatinamente mais elevadas ("aforo"), calcula-se para o ano em curso cifra mais elevada — 123.000 toneladas. O problema de colocação do produto não depende da sua qualidade como substância tanante, reconhecidamente superior a dos seus sucedâneos (a mimosa e o castanho), mas sim dos preços internacionais, muito mais baratos no caso dêstes últimos. De qualquer modo, a Argentina, juntamente com o Paraguai, contribui com aproximadamente a metade do volume de tanantes que se movimentam nos mercados mundiais, cuja cifra média é de 400 mil toneladas anuais.

Aliás a Argentina e o Paraguai são os dois únicos países em todo o mundo que produzem extrato de quebracho. O barateamento do produto só pode sobrevir com o aumento de sua elaboração, que reduziria seus custos unitários. Atualmente, ambos países limitam de comum acôrdo suas exportações, cabendo 80% à Argentina e 20% ao Paraguai. Essa situação se reflete, lògicamente, na produção, também regida pelo sistema de quotas que se repartem, na Argentina, entre as 14 empresas existentes, tôdas localizadas nas províncias de Chaco, Misiones, Salta e Santa Fé, isto é, nas zonas de matéria prima.

Praticando uma política comercial comum, ambos países procuram promover a descoberta de novos emprêgos do extrato de quebracho. Com êsse objetivo, foi criado recentemente o Instituto do Tanino que já trabalha sôbre as possibilidades, que surgiram ùltimamente, com a aplicação do extrato de quebracho nas perfurações de poços petrolíferos.

O Brasil tem sido importador constante, nêstes últimos anos, do produto, conforme indicam cifras que se seguem: em 1953, 656,3 toneladas, pelo valor de 175.345 dólares; 1954, 3.234,9 toneladas, por 875.632 dólares; 1955, 609,8 toneladas, por 161.714 dólares, e, em 1956, 635,5 toneladas, pelo valor de 169.497 dólares".

OS ALTOS OBJETIVOS DE UMA CAMPANHA

MAURÍCIO DEJANIR HERNANDORENA

Secretário Executivo de C.I.C.B.

Iniciam os curtumes produtores de sola uma campanha publicitária, que tem como objetivo principal esclarecer a opinião pública e o próprio consumidor nacional sôbre a conveniência do uso de calçados com solas de couro. Campanhas dessa natureza são feitas freqüentemente nos Estados Unidos da América do Norte e em tôda a Europa, onde o concorrente de origem plástica chegou a apresentar índices de conquista do mercado que alarmaram, inclusive, os órgãos de Govêrno, como os Ministérios de Saúde e de Agricultura.

No Brasil ainda não havíamos realizado um movimento de tal ordem, pois sempre o couro foi, pràticamente, matéria prima exclusiva na preparação do calçado e de outros artigos de uso pessoal. No entretanto, o desenvolvimento da indústria do plástico em nosso País obriga-nos a reflexões profundas sôbre o futuro da indústria de curtumes, especialmente no setor da produção de calçado, a maior fonte de consumo do couro curtido.

Na Inglaterra, por exemplo, a incidência do uso do calçado com material plástico foi tão elevada que o Govêrno, desejando resguardar o interêsse da economia da indústria de couros e da própria pecuária, promoveu, por sua iniciativa, um movimento, através do Ministério da Saúde, aconselhando o povo britânico a respeito dos malefícios oriundos do uso imoderado do calçado de sola plástica. Na França, por outro lado, a mesma campanha foi concretizada, chegando o Congresso dêsse País a votar uma lei proibindo os vendedores de artigos de plásticos a anunciá-los com denominações de "couros sintéticos", "couros plásticos", etc., ou outras capazes de estabelecer confusão.

Até hoje, nesses países, se efetuam anualmente semanas internacionais do couro, com exposições de produtos dos mais variados de consumo pelo homem. Tiveram os franceses, naturalmente, uma visão bem acentuada do problema, pois, para satisfação da indústria de curtumes da França, até o então Primeiro Ministro, Sr. Antoine Pinay, industrial no ramo, participou, individualmente, da campanha, pronunciando conferência no Centro dos curtidores do País.

Em número anterior dêste Boletim, publicamos as justificativas apresentadas ao Legislativo da França quando ali se votava a lei estabelecendo a diferenciação entre produtos de plástico e de couro, fazendo respeitar a verdade sôbre as vantagens de cada um.

A campanha que agora iniciam os curtumes do Brasil é um passo que a nossa indústria vai dar no sentido de proteger os seus produtos e o interêsse dos seus consumidores.

Num clima tropical, como o nosso, em que em determinadas estações do ano o calor é excessivo, só o desconhecimento ou o descuido da saúde pode conduzir um cidadão ao uso de calçados de solas de plástico ou materiais sintéticos. É sabido que tais produtos não oferecem porosidade suficiente para uma respiração normal dos pés, constituindo-se, daí, num problema até de higiene.

Devem as nossas autoridades, tão interessadas em amparar determinados setores da produção industrial, reconhecer o verdadeiro mérito de uma campanha dessa envergadura, tendo em vista que a indústria de curtumes, bem como a de calçados de couro, é uma atividade genuinamente formada à base de capitais indígenas, padecendo, a maioria, com a falta de equipamento necessário a um menor custo da produção. A indústria de calçados, no Brasil, ainda é quase tôda formada pelo artezanato, tal a dificuldade que encontra sobretudo na importação de máquinas modernas e de maior rendimento.

Uma análise fria das últimas decisões governamentais, que envolvam interêsses da indústria de couros em geral, não serviria de certo como um estímulo aos industriais de curtumes a campanhas como essa. O extrato de quebracho, por exemplo, na nova Lei de Tarifas, recebeu uma taxação "ad-valorem" de 50%, enquanto que nos Estados Unidos da América do Norte, na mesma época, o Govêrno, através de Lei do Senado, eliminava a tarifa de 7% para importação da espécie.

Da exportação dos nossos couros crus, também não pudemos guardar melhor lembrança de decisões das nossas autoridades, uma vez que vimos, faz bem pouco tempo, subvencionar-se, com bonificações correspondentes à 4.ª categoria, a exportação daquela matéria prima, o que ocasionou ao País um aviltamento do preço no mercado internacional, decorrendo daí um prejuízo de um milhão de dólares, se fizermos confronto com os faturamentos realizados em maio deste ano e os últimos.

Na tiragem do couro, também, nenhuma providência efetiva do nosso Ministério da Agricultura foi tomada. A última vez que êsse órgão se interessou pelo problema data da gestão do saudoso Ministro Fernando Costa.

As classificações ùltimamente tomadas, em confronto com as daquela época, são verdadeiramente alarmantes pelo índice de couro inutilizado com excesso de marcas a fogo. Até mesmo minutos antes de o boi morrer é comum em determinados matadouros marcar-se o animal para identificação.

Êsses e outros aspectos, que seria longo enumerar, justificam plenamente o mérito da campanha que alguns industriais de curtumes, com patriotismo e até sacrifício, vão empreender. Ela traduz um esfôrço, acima de tudo, para a salvaguarda não só da economia nacional, como a saúde dos consumidores dos seus produtos.

Esperamos, assim, que o C.I.C.B. possa, no próximo ano, equacionar tantos e tão complexos problemas que se acumularam durante anos sôbre uma classe que se achava dispersa, sem uma política comum.

PONTOS DE ECONOMIA E PLANO FIRME PARA O FUTURO DO COURO

Alto sentido de uma palestra do Sr. Merle A. Delph, nos Estados Unidos

É indiscutível o adiantamento da indústria de curtumes nos Estados Unidos da América do Norte. Mas, justamente com o grau de adiantamento alcançado, os homens de emprêsa se preocupam com novos meios de ação, capazes de não só garantir-lhes maior estabilidade como oferecer-lhes melhor economia. Hoje O CURTUME reproduz uma palestra do Sr. Merle A. Delph, de uma grande firma distribuidora de Indianópolis, Indiana, dirigida aos membros do "Delaware Valley Tanner's Club", de Filadélfia, Pennsilvânia, a 14 do mês p. passado, e que foi fixada pelo "The Price Guide", da The Jacobsen Publishing Company, de Chicago. Nessa palestra os curtidores brasileiros poderão distinguir oportunas sugestões para um rumo bem melhor , para as atividades da nossa classe.

Escolhi como tema desta tarde o mesmo que tenho sistemàticamente e por algum tempo sentido, e que é o mais importante projeto que constantemente temos enfrentado, e acredito que está agora na melhor posição para ser levado a cabo. Tema: *unificação das nossas indústrias para a pesquisa, promoção, aperfeiçoamento, incentivo e publicidade do nosso produto*

União, antes de tudo

Todos nós sabemos do que mais necessitamos — melhor matéria-prima, métodos melhores e mais rápidos de curtimento, processos de curtimento, desenvolvimento da produção, promoção de vendas do nosso produto em sua fase final (couro). Como atingir essas necessidades e condições? Digo: através da unificação. Primeiro, unidos para obtermos lucro nos nossos negócios, e a partir dêsse lucro decidirmos gastar uma parte dêle na pesquisa, promoção, aperfeiçoamento do produto, incentivo e publicidade.

Como a maioria dos Senhores está ciente, nossa própria companhia criou a idéia de que poderíamos pôr em execução melhor qualidade de matéria prima e reduzirmos o pêso de transporte através de couros raspados, descarnados e livres de impurezas, e com um rápido e especial processo de conservação .

Eu estava quase certo desde o início que essa idéia básica seria altamente econômica; percebi, como é natural, que nós mesmos em nosso estreito caminho, não poderíamos modificar um método de preparar os couros para embarque com destino aos curtumes, sòzinhos, ou da noite para o dia. Iniciamos os processos há treze meses, e há agora dois outros comerciantes e dois enfardadores fazendo uma idêntica ou similar operação. Um dos diretores de uma fábrica de máquinas de curtimento disse-me, há duas semanas, que êles possuiam 30 dessas máquinas de descarnar couro verde ao mesmo tempo que o livrava das impurezas, e que a maioria delas foram obitidas e montadas pelos acondicionadores de carne.

Uma Operação-Pilôto

Temos tido a maior cooperação e apôio da maioria das indústrias de curtimento. Há, como é natural, poucos, que naturalmente é o caso em qualquer indústria, que não acreditavam no método e na economia, mas uma vez iniciado, a maioria sentiu da mesma maneira que nós, que a economia lá estava, e foi através do apôio dêles que agora parece que dentro de um ano, uma bôa percentagem dos couros será tratada dessa maneira, e que possìvelmente dentro dos próximos anos, quase todos os couros serão submetidos ao mesmo processo.

Sòmente há pouco tempo, ainda dentro de nosso pequeno caminho, estávamos realizando a mesma operação-pilôto com outros métodos de preservação dos couros descarnados e limpos de impurezas por lavagem. Não estamos ainda adiantados com êsses métodos para poder dar aos Senhores alguma coisa no momento. Todavia, os resultados preliminares da operação-pilôto parecem promissôres e encorajadores. Parece-nos atualmente que do volume de produção de couros que pode ser conservada no espaço de poucas horas, reduzem a um mínimo o pêso de transporte e poderia ser estocada, prâticamente, por um tempo indefinido, dentro das facilidades de qualquer método de estocagem. Achamos que êsses couros podem ser impregnados novamente após sofrerem êsse tratamento e voltarem ao estado original em cêrca de uma hora, prontos para os processos normais de tratamento e curtimento.

Por que esperar?

Como a maioria dos Senhores sabe, tenho a honra e o privilégio de ser membro do "Task Group on Hides, Skins and Animal By-products", que tem sido dirigido pelo nosso mais capaz presidente, Sr. Dick Richards, vice-presidente da "International Shoe Company", e sinto-me contente por notá-lo entre nós, nesta tarde; há também outro membro do "Task Group", Dr. Joseph Naghski, do "Hide Tanning Material and Service Division, U.S. Department of Agriculture", localizado aqui, na bela cidade dos Senhores. Como o Dr Naghski pode dizer aos Senhores, êsse relatório como foi dado à "Task Group Commission" foi a pesquisa fundamental, o desenvolvimento do produto, o incentivo e a promoção da nossa matéria-prima estocada limpa a caminho do produto final e do consumo público.

Mas, senhores, por que necessitamos esperar do nosso Govêrno qualquer coisa para nós? Por que não nos unimos e não fazemos nós mesmos? Todos nós — o enfardador, o comerciante de couro, o distribuidor e o curtidor, devemos antes de tudo obter um lucro. Uma corporação cedo se dissolve quando não há dividendos para os acionistas. Particulares que operam sem lucros resistem o suficiente para dissipar seus capitais. Firmas vitoriosas usualmente fazem negócio com pessoas vitoriosas. Essa é a proteção delas. Quando os mais altos custos se avolumam, os altos custos devem caminhar com o produto ou com o benefício. Estamos numa era onde diversos melhoramentos estão sendo realizados, e inúmeros outros podem ser afetuados. Portanto, devemos ajustar-nos para encontrar êsses problemas. Não podemos recusar a absorver os altos custos não nos deixando nenhuma alternativa senão passá-los com nossos produtos ou com nossos benefícios.

Os fabricantes de sapatos devem obter um preço para os sapatos que justificará um preço para o couro, e

os curtidores devem obter um preço para o couro que justificará um preço para as peles, que, por seu turno, encarajarão melhor qualidade e economia.

Pesquisa e Desenvolvimento

Nosso bom Senador do meu Estado natal, Capehart (que, por sua vez, tem um filho que é membro de uma firma de advocacia que representa nossas várias companhias), tem se conservado em estreita comunicação comigo desde que ouviu dizer que eu era membro da "Bi-partisan Commission" for Increased Use of Agricultural Products", indicada pelo Presidente. O Senador Capehart foi o criador do projeto de lei no Congresso chamado "The Capehart Crash Program", (O Programa de Colapso Financeiro de Capehart), que é o Utilization Research Program" (Programa de Pesquisa da Utilização). Eu gostaria de mencionar parte de alguma correspondência do escritório do Senador Homer E. Capehars que traz a data de 4 de novembro. Lembra-me alguma coisa da nossa indústria, e sinto-me quase certo que irá de encontro a um sentimento responsável dos Senhores, e faço a citação: "O Rei Algodão, como é chamado, em tôrno do qual romances e fortunas foram feitas, hoje é um pobre parente da nossa grande família agrícola e industrial, parecendo alegar sempre bôca faminta e necessidade de dinheiro."

De acôrdo com o relatório de junho último, do "Cotton Task Group", as indústrias químicas, produzindo fibras sintéticas, plásticos e outros produtos que compreendem os principais competidores do algodão, gastam 3% ou mais de suas vendas brutas na pesquisa e desenvolvimento, em se comparando com as indústrias mais florescentes, aeronáutica, eletrônica, drogas que despedem de 6 a 9% de suas vendas brutas para pesquisa e desenvolvimento.

Os produtores de fibras sintéticas neste país despendem, sòzinhos, aproximadamente US$ 75.000.000 na pesquisa. Por grande diferença a maior limitação do potencial para aumentar o consumo do algodão, de acôrdo com a Comissão do Presidente, é a insuficiência do programa de pesquisa do algodão. Em contraste com os sintéticos, os esforços de pesquisas nos Estados Unidos em defesa do algodão por tôdas as instituições interessadas é estimada a não exceder um total de US$ 17.000.000, anualmente. O Departamento de Agricultura possui sòmente US$ 16.000.000 para todo o seu "Utilization Research Work" (Trabalho de Pesquisa de Utilização) sôbre o algodão.

Agora, Senhores, não lembra muito disto a nossa indústria? Relembrem os velhos bons dias quando nossos pais e nossos antepassados pensavam que nada poderia tomar o lugar do couro? Bem, todos nós sabemos a resposta, então não vamos fazer pausa aqui. Francamente, as palavras de que poderíamos utilizar para aquilo que tomou o lugar das muitas utilizações do couro deixam positivamente desagradável sabor em minha bôca, e estou completamente seguro de que o mesmo acontece na dor Senhores.

Recordação de um Plano

Alguns dos Senhores estiveram em Chicago e compareceram ao "Rawstock Quality Clinic", administrado pela Rawstock Control Division", que era hàbilmente conduzida pelo presidente, Sr. Jewett Neily, da "Endicott Johnston Corporation" e ouviram minha palestra na "Quality Clinic", naquela ocasião. Outros dos Senhores

provàvelmente leram o mesmo num dos magazines comerciais ou em um dos boletins editados pelo mercado. (NOTA DO EDITOR: o texto integral da palestra que o sr. Delph se refere foi publicado no "CHICAGO DAILY HIDE AND TALLOW BULLETIN" e no "HIDE AND LEATHER BULLETIN" na edição de 24 de outubro de 1957).

Naquela época, propus, baseado no que foi dito êste ano, a matança de gado sòzinha, nos Estados Unidos (excluindo-se a pele de bezerros e pequenos animais), que se os enfardadores, matadores e arrendatários, em outras palavras, os produtores dêsses couros contribuíriam com 3 cada, o distribuidor de couro e o comerciante que negociam êsses couros desde os produtores ao curtume ou convertedores deveriam pagar a mesma quantia, isto é, 3 cada, e então o curtidor ou convertedor ainda pagariam a êsse mesmo fundo esta mesma quantia de 3 cada, teríamos então para o nosso desenvolvimento de pesquisa de produto, incentivo, promoção de vendas, uma economia anual de aproximadamente US$ 2.500.000.

Estou bastante satisfeito para dizer aos Senhores aqui, esta tarde, que em resposta a esta palestra que pronunciei na "Rawstock Quality Clinic", e a respeito dêsse plano proposto tenho recebido cartas encorajadoras, salientando-se algumas do Diretor Executivo do "Tanners'Council", Irving Glass; Diretor Executivo da "National Meat Packers'Association", Jonh Killick; e o Diretor Executivo da "National Hide Association", Sr. Jonh K. Minnoch.

Tambèm, sinto-me satisfeito em afirmar que o Sr. Jonh Minnoch está agora se encarregando dessa proposta junto ao Presidente da "Nattional Hide Association", e os membros do seu Comitê Executivo tentando formular uma época, lugar e data para uma reunião industrial ampla com a finalidade de discussão dêsse programa proposto de pesquisa e promoção industrial.

Caminho seguro

Unidos como uma indústria, podemos levar a efeito êsses fatos, e outros igualmente grandiosos. Nenhuma corporação ou nenhum seguimento de nossa indústria poderá levá-los a cabo sòzinha. Todos nós sabemos a grande necessidade de nossa indústria por êsse tipo de programa, e eu pessoalmente espero que não veremos êsse programa arquivado ou apenas discutido, tanto mais que cedo estaremos unidos num esfôrço para tornar os negócios dos Senhores e o meu ainda melhores, e um negócio que podemos confiantemente indicar à nossa jovem geração: Êsse é um bom negócio para vocês aprenderem, que possui um grande futuro e grandes possibilidades em potencial.

Atualmente, tenho dois filhos no colégio e um em casa, e nada me fará mais contente em poder dizer a um dos dois ou a todos os três: "Entrem nos negócios do Pai, observem o progresso que realizamos nesses últimos poucos anos, e vejam as potencialidades que se apresentam na frente de vocês". Estou seguro de que, pràticamente, todos os Senhores têm as mesmas ou similares circunstâncias, estejamos todos unidos nesse programa e vamos pesquisar, promover e anunciar nosso produto de maneira que possamos levar a cabo êsse programa."

O Sr. Delph então concluiu sua palestra fazendo um amplo convite a qualquer um que deseje visitar sua fábrica em Indianópolis e observar exatamente o que está se fazendo, com um progresso contìnuamente levado a efeito.

O COURO RESPIRA...

ASPECTO QUE DEVE FIGURAR EM QUALQUER CAMPANHA SÔBRE O VALOR DO PRODUTO

Está preparada uma campanha em prol da sola de couro, da qual demos notícia em nosso número anterior. Por iniciativa de um grupo de homens de emprêsa, no ramo — o Sr. Augusto Cantúsio, de Campinas e diretor do C.I.C.B., por exemplo — uma agência especializada elaborou o plano e os "lay-outs", focalizando os principais motivos por que as solas de couro são insuperáveis.

A saúde

Nesta campanha, como não podia deixar de ser, a defesa da saúde das pessoas é um dos ângulos aproveitados. Vale a pena a propósito registrar o que, em outro ano, em outro país, sublinhou o Sr. Rober Boutevilaid, na qualidade de presidente do Conselho do Couro na França.

Depois de observar que todo mundo se preocupa muito com a alimentação, como um fator decisivo na defesa da saúde, advertiu:

— Mas é muito curioso e desconcertante comprovar que uma grande massa de pessoas não toma as mesmas precauções quando se trata de adquirir tal ou qual peça de vestir, como se o estômago fôsse o único dos nossos órgãos susceptíveis a adoecer por contacto com maus produtos. Nosso corpo respira não sòmente por meio dos pulmões, mas também por todos os poros da nossa pele; em conseqüência, se a roupa interior não deixa passar ar suficiente, prejudica gravemente os meios indispensáveis entre os nosso organismo e o meio exterior, e, de tôdas as partes do corpo humano, a cabeça é a única que permanece descoberta.

E frisou:

— Assim que são evidentemente os pés, por aplicação de uma higiene racional, os que deveriam ser particularmente protegidos, porque êles suportam — encerrados num calçado — tôdo o peso do corpo, para permitir-lhes esta respiração superficial e para conservar uma bôa saúde. Tais verdades têm sido dadas à luz por informes médicos, embora, como tenho dito sempre, estão muito longe de serem suficientemente conhecidas pelo público.

PERDE A INDUSTRIA DE COUROS UM DOS SEUS GRANDES ELEMENTOS

A indústria de couros acaba de sofrer uma grande perda com o falecimento, na Alemanha, de um dos seus mais eminentes membros, Walter Freudenberg. Um insulto cardíaco retirou do meio dos vivos essa figura que se tornou famosa, graças à maneira pela qual contribuiu para o progresso da classe, não só no seu país como em várias partes do mundo, inclusive o Brasil. Walter Freudenberg era um técnico de reconhecida competência e durante mais de cinqüenta anos, enquanto realizava pesquisas e difundia os seus resultados, trabalhou na compra de couros e peles da firma Carl Freudenberg, em Weinheim. Completando 70 anos de idade, retirou-se da atividade comercial, sem, no entretanto, deixar de manter contatos com os interessados no setor de couros.

Há uma qualidade, sôbre tôdas as demais de Walter Freudenberg, que nos cabe recordar com sensível emoção: êle foi um autêntico e leal conselheiro de todos os que buscavam na sua experiência e capacidade uma orientação, um rumo, uma ajuda para as lutas no campo dos negócios. Na Europa, êle foi sempre um ponto de apoio para quantos lá iam adquirir máquinas ou aprender novos métodos de curtimento. No Brasil êsse magnífico auxílio não é esquecido. O C.I.C.B. manifesta, assim, o seu profundo pesar pelo falecimento de Walter Freudenberg.

Observações sôbre a Técnica de Curtume

Temos divulgado em nossas páginas trabalhos de real importância técnica, procurando servir aos curtidores material ilustrativo para as suas atividades. Um dos gêneros de mais insistência — porque dos mais necessários na situação dos couros no País — é o da tiragem. Agora, o nosso Boletim aproveita um estudo especìficamente adequado para os estabelecimentos curtidores. Trata-se de uma conferência proferida pelo sr. G. Mauthe, chefe do Departamento de Curtumes da Farbenfabriken Bayer, A. G. Leverkusen, Alemanha, no Salão de Atos da Câmara Nacional da Indústria de Curtumes, no México, e também estampada pelos nossos confrades de "Curtidoria de México", órgão da Câmara Nacional da Indústria de Curtumes, da Cidade do México. Pelo seu conteúdo, verificarão os interessados brasileiros a razão pela qual não nos poderíamos furtar ao imperativo de difundi-la ainda mais.

Durante os três últimos mêses, o senhor Ruhl e eu tivemos oportunidade de visitar a maioria dos países latino-americanos com a intenção de colher uma impressão geral referente ao estado da indústria e da técnica de curtumes de cada um dêles. A re-

cepção muito amável que encontramos em todos os curtumes que visitamos serviu de base para muitas conversações técnicas interessantes. Eu quisera dizer-lhes agora alguma de minhas observações e fazer as conclusões para colocar ante os Senhores algumas idéias referentes ao desenvolvimento da técnica de curtumes para o futuro. A indústria de curtumes, tal como a encontramos atualmente em diversos países, desenvolveu-se em condições diferentes.

A indústria de curtumes da Europa é a continuação imediata, por exemplo, de um ofício muito antigo e, de um modo geral, é uma organização desenvolvida. Êste ofício foi durante a Idade Média organizado segundo regras muito estritas: o procedimento da preparação do couro foi fixado estritamente.

O aprendiz de curtidor trabalhava vários anos sem nada ganhar. Os mestres do ofício ministraram no século XIX instruções completas sôbre como trabalhar o couro. Esta é a razão pela qual na indústria de curtumes trabalha muita gente com uma grande prática.

Na Europa, encontramos grandes fábricas, assim como muitos curtumes medianos que produzem couro de bôa qualidade, parcialmente à maneira de artezanato.

Nos Estados Unidos, apenas se encontra esta conexão com a tradição antiga européia, pôsto que alí se iniciou a criação da indústria de curtumes numa forma muito ampla, sem prejuízos, inafetada pela tradição. Um exemplo muito bom nesse país é o desenvolvimento da curtição do cromo.

Quando as normas da curtição mineral se inventaram na Europa fazem uns 100 anos os profanos desta matéria nos Estados Unidos desenvolveram um procedimento industrial e construíram suas máquinas novas necessárias, estendendo-se daí a curtição ao cromo por todo o mundo.

Na América Latina, da Argentina ao México, observa-se nas últimas décadas um desenvolvimento enorme, um grande aumento de população, a elevação do nível de vida e um grande aumento de população, a elevação do nível de vida e um grande aumento de consumo. Até o princípio desta época a curtição, uma das artes mais antigas do homem, foi executada de uma maneira bastante primitiva. Tivemos oportunidade de ver os curtumes no Equador, onde se trabalha ainda desta forma. Preparam o licor numa cozinha e os couros secam colocados em arbustos. Por outra parte existem, por exemplo no México, curtumes onde se curte cozinhando as peles e onde se recebem couros de bôa qualidade. Êstes procedimentos não se prestam para um desenvolvimento industrial econômico.

Os diferentes métodos acima mencionados nos induzem a supor que poderiam ter-se desenvolvido diferentes técnicas de curtição nos diversos países latino-americanos, mas em nosso viagem temos visto que isso não sucedeu. Existem diferenças individuais em países distintos, mas estão influenciados por razões de caráter internacional da indústria de curtumes. Êste caráter internacional é proporcionado pelas matérias primas, isto é, o couro crú como produto do mercado mundial, assim como as matérias de curtimento, vegetais, minerais e sintéticas. Sem embargo, a técnica de curtição é internacional e existe um intercâmbio de idéias muito forte entre as diferentes indústrias de curtumes nestes países. Ademais, temos que mencionar o serviço técnico que prestam os Estados Unidos e a Europa à indústria de couros de outros países.

Ao se organizarem numerosos curtumes na América Latina participaram curtidores europeus, com técnicas avançadas. Há um em que os princípios básicos da fabricação de couro moderno são iguais em todos os países latino-americanos. Cada país tem sua individualidade particular, causada por circunstâncias econômicas e políticas, além da estrutura especial do mercado. Também a variedade dos couros crús desempenha um papel importante na característica final dos curtidos. O Brasil, por exemplo, é um país que tem um mercado grande e crescente e por isso não existem alí determinados tipos de couros, pois em cada curtume se fabrica uma variedade de classes e por esta razão se aproveita o couro muito econômicamente. Por outro lado, a situação econômica, especialmente a falta de divisas, impede a importação de alguns produtos químicos necessários, razão pela qual os técnicos se vêm diante da necessidade de improvisar.

Também na Argentina, que tem um consumo muito elevado de peles, encontramos fábricas modernas com produção muito alta. Em Buenos Aires, por exemplo, existem de 8 a 10 grandes fábricas que trabalham diàriamente de 700 até 1.000 couros grandes, além de uma grande quantidade de couros pequenos. Embora a organização destas fábricas seja racional, a indústria do couro está sofrendo diante da dificuldade de importar maquinaria, o que impede a industrialização contínua, pois para exemplo encontramos neste ramo tão desenvolvido um só secador PSTING.

Vimos, por outro lado, que em outros países o consumo de peles é tão grande que basta produzir uma qualidade mediana, não sendo necessário preparar-se couro de alta qualidade já que não existe nenhum estímulo para melhoria.

Um país curtidor muito importante, como já se sabe, é a Colômbia.

Devido à elevação do nível de vida, encontramos lá uma progressão crescente da indústria de couros e também existem curtumes que trabalham até 20 mil couros por mês. Tivemos a oportunidade de ver uma fábrica em construção que talvez possa considerar-se como uma das mais modernas que existem no mundo. Seguidamente se encontra nesse país a fabricação de vaquetas e couros vegetais combinada em uma só fábrica, o que permite um uso muito econômico das matérias primas.

Quisera aprofundar-me sôbre certos pontos técnicos e permitir-me algumas observações referentes a curtição de solas, vaquetas e carnaças.

SOLAS

Na América Latina a produção de sola de couro vê-se em geral ameaçada pela venda de sola sintética, mas não em tão alto grau como sucede nos Estados Unidos e na Europa. Uma exceção se constitui no México, onde o mercado foi parcialmente ganho, assim se compreende por que a indústria de sola tem a tendência de trabalhar com um custo baixo. Por outro lado, é necessário fazer uma sola da melhor qualidade possível. Não há dúvida de que a qualidade da sola depende em parte do couro cru, mas também em alto grau da técnica de curtição. Em vários países da América Latina encontramos um sistema muito típico chamado "Rio" e que se distingue bàsicamente dos sistemas europeus. Talvez seja oportuno comparar êsses dois sistemas entre os quais existem várias modificações. Tal como eu vejo, o sistema "Rio" nasceu à base de extrato de quebracho. Êste

contém poucos "não taninos", curte já com uma acidez relativamente baixa e não contém açúcar, isto é, não há fermentação nem decomposição do tanino, tal como encontramos no roble, no barbatimão e outros. O sistema "Rio" consiste em uma ou duas grandes pilhas não divididas, contendo até 2.000 couros inteiros. No princípio e no final estão unidos por um canal e existe uma hélice para mover o licor num círculo contínuo por todo o sistema.

O tanque tem tabiques,, dos quais alguns estão prêsos em cima, e outros em baixo sem que nenhum dêles toque o extremo oposto. Nesta forma a hélice move o licor de cima para baixo e vice-versa, num movimento sinuoso.

A manutenção de certa concentração se efetua seja pela adição de uma solução de quebracho concentrado ou pendurando sacos contendo quebracho. Os couros em tripa perdem a cal muito bem. Em fábrica onde se trabalha com dois sistemas o licor do primeiro é aproximadamente de 3.5º Bé, e o segundo de 7º Bé. Os couros permanecem no licor aproximadamente três semanas, quando se partem, se recurtem fortemente no tambor, bloqueiam-se e acabam como de costume.

As vantagens dêste sistema são:

— Pouca mão de obra;

— Processo automático sem necessidade de nenhum contrôle.

As desvantagens são as seguintes:

Aumento dos não taninos solúveis que trocam o caráter do licor e o aumento flobáfenos e lôdo, os quais com tempo devem ser eliminados de vez em quando. Isto significa uma parada na produção e uma perdida bastante grande de matéria curtidora.

Outra desvantagem é que o curtidor não pode influir no caráter do produto final por trocas de PH, nem da mescla das matérias curtidoras em certo momento da curtição, seja na pré-curtição ou na recurtição. Temos que adiantar que êste sistema é aplicavel sòmente se se utilizam taninos estáveis e pobres em açucar.

O sistema europeu, embora tenha nos diferentes países da Europa várias midificações, trabalha sempre segundo o velho regime de ouro da curtidoria. As peles e o licor movem-se em sentido contrário, quer dizer que a pele mais curtida encontra o licor mais forte. O licor move-se nas peles debilitando-se cada vez mais; o conteúdo de tanino puro diminui, e o de não taninos aumenta, o efeito curtidor diminui e nas primeiras pilhas o couro encontra um licor pobre em taninos que curte muito suave e que afinal é retirado. A grande vantagem dêste sistema é que a matéria curtidora pode esgotar-se completamente sendo substituída de maneira contínua. Não taninos, sais e matérias impróprias eliminam-se desta forma automàticamente. Em cada fase da curtição os couros sempre encontram as mesmas condições da curtição, seja por troca do PH ou adicionando-se matérias que abreviem o curtimento. Os taninos sintéticos que se inventaram há uns 20 anos, especialmente na Alemanha e Suiça, têm hoje uso firmemente estabelecido na curtição vegetal, dispõe em igualdade com bons extratos vegetais de uma alta afinidade, alta calagem, uma bôa fixação e um bom redimento além de possuirem qualidades especiais das quais carecem os taninos vegetais e que influem no processo da curtição e na qualidade da pele acabada em forma favorável. Clareiam a côr, dissolvem os flobáfenos, aceleram a penetração, permitem uma curtição mais uniforme em todo o grosso da pele, diminui a

formação de *hongos*, fixam melhor o tanino vegetal e com isto diminui a oxidação ao secar os couros.

Escolhendo os taninos sintéticos apropriados pode-se alcançar de maneira mais fácil maior firmeza ou mais flexibilidade do couro, segundo as necessidades da clientela.

A combinação de taninos vegetais com taninos sintéticos de substituição e com isto a diminuição da perdida em matéria curtidora por fermentação e formação de lodo, isto é (a curtição livre de lodo), se impôs em muitas fábricas de sola. Êste sistema de curtição é muito importante, tanto do ponto de vista econômico como de qualidade.

VAQUETAS

Em nossa viagem vimos vaquetas de diferentes tipos desde vaqueta curtida sòmente com extrato de cromo, até uma vaqueta tipo americano recurtida muito forte; sem embargo, pode-se dizer que na América Latina encontra-se ordinàriamente uma recurtição tipo mediana e um couro não demasiadamente lixado.

Na Argentina, onde existe um couro de flôr muito limpa, fabricam grande quantidade de peles recurtidas ou de uma recurtição muito ligeira com grão inteiro.

Os licores de cromo mascarados com formiato são de uso geral, pois assim se pode alcançar uma curtição suave e cheia. Ordinàriamente usa-se na curtição ao cromo a quantidade normal de cromo, isto é, de 2 a 3% de oxido de cromo. A recurtição intenta não sòmente numa melhoria do corpo e maior resistência a lixa, se não que também tem um papel muito importante no recado pasting e recotherm. Êstes sistemas exigem uma pele que se segue de uma maneira mais suave que a pele curtida com cromo puro.

Na recurtição encontram-se taninos de várias classes. Quebracho sulfitado, mimosa, extratos especiais, como por exemplo das marcas Chembark e produtos sintéticos especiais como o Tanigam Extra Especial PI. Para conservar o caráter da flôr e para controlar a penetração do tanino, a combinação de taninos sintéticos com extratos vegetais têm tido bôa aceitação. Temos que chamar a atenção sôbre a outra possibilidade interessante para o melhoramento com resinas. Um dos produtos mais conhecidos para êste emprêgo é o Chemtam Ró da Chemtam Company. Aqui não se trata de uma curtição ordinária, senão de um processo no qual se deposita a resina obtida a partir de uma solução não estável e contendo nitrogênio nos espaços entre a fibra curtida ao cromo de uma forma mecânica física. Tendo em vista que na curtição normal a fixação do curtinente ao colágeno tem lugar onde a substância pele é mais rica; na curtição com resinas observa-se que a resina deposita mais nos espaços vazios entre as fibras, quer dizer, naqueles lugares onde a estrtura do couro é muito vazia; tal como nas barrigas, e é precisamente o que se quer obter e a experiência demonstra que com uma recurtição com resinas o recheio é maior nas partes delgadas que nas grossas. O acabamento de peles recurtidas com resina é muito melhor.

Em geral, do desenvolvimento ao acabamento desenvolve-se da seguinte da seguinte forma: Uma tendência a separar-se da máquina de amaciamento e aproximar-se a prancha. Êste desenvolvimento foi possível sòmente devido à química moderna que permitiu obter entre outros, resinas sintéticas. Numerosas fábricas de produtos químicos e acabados produzem

diferentes tipos que se vendem com o nome de Primal, Resinas, Ligantes, Eulkanol,etc. Êstes produtos são de origem Aclílico e outros Polimerizados e de vez em quando também Co — Polimerizados, feitos especialmente para o acabamento. Cada um dêstes produtos tem propriedades típicas e especiais que devemos conhecer. Pode-se dizer que um acabamento de alta qualidade ordinàriamente não se pode fazer com um só tipo e sim, pois, com o acabamento composto de várias capas. Como regra geral, pode-se afirmar que as capas baixas são muito moles obtendo-se assim uma flor muito fina e as capas superiores são cada vez mais duras.

Êste desevolvimento vai desde uma pele com um acabamento muito empastado a uma pele de aspecto mais material. Aqui auxila muito um tingimento com anilinas apropriadas o qual permite um uso mínimo de acabamento com pigmentos para obter-se uma superfície uniforme. Muitos curtidores desejam alcançar o efeito anilina para o qual as Farbenbriken Bayer, A. G., oferecem vários produtos ou especiais:

CARNAÇA

Em diferentes países como no Brasil, na Argentina, no Uruguai e Colômbia resolveu-se com muito êxito o problema de obter o melhor proveito da carnaça. No Uruguai exporta-se grande quantidade de carnaça em forma piquelada e dissecada para a Europa. Isto se deve à dificuldade de importar matérias curtinentes e auxiliares. Em outros países da América Latina se produz da carnaça: Ant, Charol muito bem acabado e carnaça com efeitos de fantasia acabada com pigmentos a base de caseína e resina. Outro bom produto é também o fôrro de carnaça a base de pigmentos de caseina e resinas. Uma parte da carnaça de baixa qualidade curte-se para entre solas, pontas duras e outros.

Concluindo, quisera dizer que a América Latina oferece uma imagem muito satisfatória de uma indústria de curtumes desenvolvendo-se ràpidamente ao contrário do que sucede nos países europeus. A capacidade da indústria de couros basta para cobrir o consumo futuro. Na América Latina sem embargo o consumo aumenta dia a dia assim como as exigências da clientela.

Em muitos países como por exemplo no Brasil, na Argentina, na Colômbia, na Venezuela e especialmente no México, observa-se um esfôrço muito intenso para melhorar a qualidade e racionalizar a produção adaptado-se ao consumo crescente. Em alguns países o técnico curtidor encontra muita dificudade por exemplo: com a qualidade da flor dos couros tropicais o que dificulta a produção de uma bôa vaqueta, pois os couros com uma flor muito estragada necessitam uma forte recurtição, uma lixada muito intensa e um acabamento empastado com isto fica claro que o mestre do acabamento alcança aqui sòmente com grande dificudade uma uniformidade da superfície e um grão fino. Também as Farbenfabriken Bayer, A. G. se esmeram no trabalho evolutivo para colocar à disposição do técnico curtidor novos produtos especiais. Um problema difícil existe também em diferentes países que é o da tiragem do couro.

Temos visto couros muito bons desvalorizados por cortes e pontadas muito profundas, isto será provavelmente não um problema da maquinaria se não um problema da organização e da educação do operário. Na Europa, por exemplo, alcançou-se um resultado melhor, dando-se gratificações ao operário, ao bom trabalho de tiragem.

Novo processo de curtir melhor as palmilhas

Os resultados de uma pesquisa da USDA

WASHINGTON — Sapatos mais duráveis e confortáveis são aguardados como resultado das pesquisas efetuadas pelos cientistas do (USDA) em Upper Darby, pertencente ao Departamento de Agricultura dos Estados Unidos. Os estudos nos laboratórios de Upper Darby demonstraram que o curtimento do couro com alúmen aumentava de 75% a durabilidade das palmilhas normalmente curtidas através de uma melhor resistência aos ácidos à umidade e ao môfo.

O colapso das palmilhas é uma das maiores causas da não utilização dos sapatos. Palmilhas que conservam sua forma e permanecem macias e em bôas condições fazem com que os sapatos se tornem confortáveis por mais tempo, cortam o custo de manutenção e aumentam a vida dos sapatos.

O couro é geralmente utilizado para as palmilhas em virtude da sua natureza porosa e fibrosa que permite a passagem do ar e a umidade necessária ao confôrto do pé humano. Como norma, a palmilha de couro é curtida por processo vegetal com extratos de quebracho ou de madeira de castanheiro, carvalho ou casca de cicuta, ou materiais semelhantes. Foi descoberto que o curtimento com cromo melhora a utilização, mas o cromo não é encontrado freqüentemente em virtude de sua natureza estratégica que o torna escasso nas emergências internacionais.

Os cientistas da USDA empreenderam estudos para um tratamento que utilizasse prontamente os materiais disponíveis para aumentar o tempo de durabilidade das palmilhas sem debilitar as qualidades do couro curtido por processo vegetal. Resultou o processo de recurtimento da palmilha com alúmen. Uma cooperativa comercial de curtume fabricou bas-

---

Chegando ao fim de nossa viagem pelos países Latino-Americanos desejo manifestar meus agradecimentos pela grande amabilidade com que fomos recebidos em tôdas as partes e com a maior franqueza com a qual podemos discutir muitos problemas com os senhores curtidores.

Tenho a firme esperança de que tudo que vimos e ouvimos nos ajude a compreender os problemas da indústria de curtumes Latino-Americana para poder então servi-la no futuro com os bons produtos.

tante couro curtido com alúmen a fim de possibilitar um teste prático de utilização.

A setenta carteiros em Filadelfia Pensilvânia, foi fornecido um par de sapatos, sendo que um pé possuía palmilha curtida com alúmen e outro com palmilha usualmente curtida. Os carteiros usaram os sapatos durante os percursos para as entregas regulares, na maioria dos casos durante um ano.

De um modo geral as solas originais e mais duas sobressalentes gastaram-se e os sapatos tornaram-se imprestáveis para outros consêrtos. Os sapatos foram devolvidos ao laboratório e as palmilhas foram retiradas e classificados os defeitos, incluindo-se o encurtamento, a falta de resistência, as fendas, os empenos, a deformação e a descoloração. Nas palmilhas curtidas com alúmen, 85% estavam ainda em condição de utilização, em se comparando com 45% das palmilhas curtidas convencionalmente. Testes posteriores com a máquina de testagem de palmilhas, levados a efeito pelos cientistas, confirmaram os resultados obtidos com os testes dos carteiros. Os testes combinados indicaram que as palmilhas curtidas com alúmen resguardarão, de um modo geral, as outras partes dos sapatos e reduzirão a necessidade da não utilização dos sapatos devido ao colapso da palmilha.

A fórmula original conseguida pelos cientistas que elaboraram o processo de curtimento com alúmem consistia de uma solução de sulfato de alumínio, com neutralização de um têrço com carbonato de sódio, e contendo partes moleculares iguais de sulfato de alumínio e acetato de sódio.

A equipe de pesquisa posteriormente achou que essa solução poderia ser substituída por uma solução comercial disponível de acetato de alumínio.

A solução pode ser empregada num dos métodos fàcilmente adaptados aos métodos normais de curtimento. No primeiro, o acetato de alumínio é misturado com outros materiais normalmente adicionados no tambôr rotativo. O outro método, chamado "dry dip" imersão sêca é especialmente adaptado para o uso com o couro já pronto. Neste, o couro curtido por processo vegetal é mergulhado numa solução pré-aquecida, em tôrno de 120 graus Fahrenheit (49°C). Com qualquer dos dois acabamentos, o couro pode receber o acabamento pelos métodos normalmente utilizados.

CURTIDOR
fortaleça sua entidade de classe, convidando um colega para também associar-se ao
C.I.C.B.

O Brasil em nono lugar em produto nacional bruto

Notícias de Washington, estampadas na imprensa carioca, informam que o Brasil figura em nono lugar entre os países do mundo livre, quanto ao produto nacional bruto.

A colocação foi verificada em estudo realizado nos Estados Unidos da América do Norte pelo cônsul-geral brasileiro em Nova York, Sr. Jaime Slogan Chermont, pela Sra. Dóra de Vasconcelos, cônsul-auxiliar, e Miguel Osório de Almeida, do Departamento de Economia da Embaixada na Capital daquêle país irmão.

Quanto aos dados, que conduziram os estudiosos àquela conclusão, revelam que o produto nacional bruto elevou-se de 6 485 000 000 dólares, em 1939, para 8 340 000 000 em 1946, passando ainda a 13 500 000 000, no ano passado.

Preços de alguns produtos químicos para curtume

Extrato de Quebracho solúvel a quente	US$ 223. — p/tonelada
Extrato de Quebracho solúvel a frio	US$ 237. — p/tonelada
Bicromato de Sódio	US$ 290. — p/tonelada
Ácido Fórmico 90%	US$ 252. — p/tonelada
Bicarbonato de Sódio	US$ 73. — p/tonelada
Sulfito de Sódio Anidro	US$ 126. — p/tonelada

ÊSTES PREÇOS ENTENDEM-SE CIF SANTOS — RIO DE JANEIRO

AS PÁGINAS DE "O CURTUME" PARA O CURTIDOR

A par das lutas que temos empreendido, em defesa dos interêsses da classe dos curtidores, desejamos também divulgar o que se passa nos estabelecimentos de nossos associados, em todo o País.

Assim, fazemos um convite aos filiados ao Centro das Indústrias de Curtumes do Brasil para que nos comuniquem tudo o que achar de útil para conhecimento geral, isto é, os reais melhoramentos, promoções, inovações, enfim, aquilo que de fato seja notícia capaz de influir no soerguimento dos curtidores.

De mês para mês, como temos informado, amplia-se o quadro do C. I. C. B. e acreditamos que a publicação dos dados e de matéria sôbre evolução de cada um dos estabelecimentos curtldores contribuirá ainda mais para um conhecimento mútuo e, sobretudo, para evidenciar o resultado do esfôrço da classe.

RESENHA DO MERCADO DE COUROS

U.S.A. — O mercado americano continuou muito calmo, negócios normais e aos preços pràticamente sem alterações nos últimos 20 dias. Heavy Native Steers estão sendo cotados a 10/10½ cents por libra.

ARGENTINA — O mercado argentino manteve-se estável, sem volume e sem negócios, quando da última semana do mês de novembro foram vendidos em total 500.000 couros frigoríficos, sendo os principais países compradores a Rússia e os países da Cortina de Ferro.

Essas vendas vultosas revelaram um declínio considerável nos prêços, tanto que os novilhos "standard" baixaram de 19-9/16 d. para 16 d. e aos mesmos preços estão sendo cotados os novilhos leves e vacas de primeira.

URUGUAI — O estoque de couros de frigoríficos nesse País é pràticamente nulo e o último negócio vultoso foi de 12.000 couros novilhos "standard" para a Suéca a 36 cents FOB e a cotação no mercado de Liverpool baixou de 16 para 15-7/8 d. C&F.

MERCADO BRASILEIRO — Dos 406.000 couros para os quais foi solicitada licença à CACEX para exportação, conforme o comunicado n.º 114, até agora foram autorizados 246.700 couros, sendo quase 70% desse volume para os frigoríficos e matadouros do estado de São Paulo e os restantes 30% para diversas firmas exportadoras.

O mercado de couros de frigoríficos de São Paulo manteve-se estável, na base de Cr$ 16,50 e Cr$ 15,50. Sem alterações nos preços continua também o mercado no Norte e no Sul.

A VERDADE À FLOR DA PELE...

Na Itália se levou a efeito uma campanha de enver-
gadura para esclarecimento popular quanto às vanta-
gens dos produtos de couro.

O motivo acima foi um dos que
causaram magnífica impressão.

LITO-TIPO GUANABARA S/A — RUA MAIA LACERDA, 700 — RIO — TELS. 22-1025 — 42-6515