



(12) Wirtschaftspatent

Teilweise bestätigt gemäß § 18 Absatz 1
Patentgesetz

(19) **DD** (11) **218 908 B1**

4(51) C 14 B 7/04
C 14 C 1/04
C 14 C 1/08
C 14 B 5/02

AMT FÜR ERFINDUNGS- UND PATENTWESEN

(21)	WP C 14 B / 237 316 6	(22)	10.02.82	(45)	25.02.87
				(44)	20.02.85

(71) VEB Edelpelz Leipzig-Schkeuditz, 7144 Schkeuditz, Leipziger Straße 34, DD
(72) Hofmann, Gerda; Leuschner, Johannes; Schröder, Irene; Hahn, Hans-Günter; Wassiljew, Michael; Schoppe, Klaus, DD

(54) **Verfahren zur Herstellung von hochwertigem Leder aus Hautabfällen**

Erfindungsanspruch:

1. Verfahren zur Herstellung von hochwertigem Leder aus Hautabfällen zur Verwendung für Kleinlederwaren und Besätze, **dadurch gekennzeichnet**, daß als Rohware Nutriaschwänze verwendet werden.
2. Verfahren zur Herstellung von hochwertigem Leder aus Hautabfällen gemäß Punkt 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß das Leder nach einer Lederherstellungstechnologie hergestellt wird, bei welcher sowohl Weiche wie Entfettung das normale Maß weit übersteigen.

Anwendungsgebiet der Erfindung

Diese Erfindung betrifft ein hochwertiges Leder aus Hautabfällen zum Herstellen diverser Kleinlederwaren und Leberbesätze sowie das Verfahren zur Herstellung.

Charakteristik der bekannten technischen Lösungen

Es ist prinzipiell bekannt aus Tierhäuten und Tierfellen Leder herzustellen. Eine Verarbeitung von Pelztierfellen und -schwänzen erfolgt nicht, weil das Fell wertvoller als das Leder ist. Bei manchen Pelztierarten wird bei der Tötung bzw. Schlachtung der anfallende Schwanz (Schweif) verloren oder verfüttert. Eine Verarbeitung zu Leder erfolgte bisher nicht. In allen einschlägigen Fachwerken und Zeitschriften der Leder- und Pelzindustrie („Aus dem Reich der Pelze“, E. Brass; Furs and Furriery, Cyril, J. Rosenberg; „Pelz-Lexikon“, Alexander Tuma; „Handbuch der Gerbereichemie und Lederfabrikation“, F. Stather; Rauchwarenherstellung und Pelzkonfektion, Autorenkollektiv, Rauchwarenhandbuch, Jury Fränkel; Das Leder, Leder-Schuhe-Lederwaren, Brühl, Leder- und Häutemarkt, Pelzwirtschaft), die sich mit der Lederherstellung beschäftigen, werden die nichtverwerteten Pelztierschwänze nicht oder nicht im Sinne der Erfindung erwähnt. Es ist auch darauf hinzuweisen, daß die Pelztierarten, bei denen der Schweif keine Rolle spielt national wie international ohne Schweif gehandelt werden. Ferner ist auch aus der Spezialliteratur über Pelztierarten (Edelpelztiere, Ulf-D. Wenzel; Sumpfbiber, Ulf-D. Wenzel; Rasvedenie nutrij, Ju. A. Samkov, M. N. Musaev, Ljubitel'skoje krolikovodstvo i nutrievodstvo, G. S. Cioskij, I. L. Ruminskaja; Garten und Kleintierzucht, Pelztierzucht) über die Verwertung der Schwänze von Pelztieren, wenn diese nicht zu Pelz verarbeitet werden, nichts gesagt.

Ziel der Erfindung

Ziel der Erfindung ist die Nutzung eines gegenwärtig als Abfallprodukt verworfenen Hautteiles, des Schwanzes, als Rohware für die Verarbeitung zu Leder.

Darlegung des Wesens der Erfindung

Die Erfindung stellt sich die Aufgabe, das Abfallprodukt „Schwanz“ gewisser Pelztierarten mit gerberischen Mitteln so zu behandeln, daß ein Leder für Kleinlederwaren und Besätze in hoher Qualität erhalten wird. Der bei der Schlachtung bzw. Tötung von Nutria anfallende Schwanz wird in seiner Länge aufgeschnitten, Knochen, Fleisch, anhaftendes Fett entfernt und im gespannten Zustand getrocknet. In einer Gerberei wird daraus überraschend Leder mit schlangenederähnlichen Aussehen erhalten, wenn nach intensiver Weiche der Lederherstellungsprozeß unter mehrfachem Entfetten geführt wird. Bei der Verarbeitung zu Kleinlederwaren können die kleinen Hautstücke zu Flächegebilden miteinander vernäht werden.

Ausführungsbeispiel

1.	Rohware:	Nutriaschwänze	
2.	Wasserwerkstatt:	Bezugsmasse Trockenmasse	
2.1.	Vorweiche:	1 000 % H ₂ O 18 °C	
		0,5 % Aquinil LM	Ruhe über Nacht
2.2.	Spülen	25 °C	Laufzeit 15 min
2.3.	Weiche I:	1 000 % H ₂ O 25 °C	
		5 g NaCl/l	
		1 g Aquinil LM/l	
		1 g Präwozell W-OF 100/N/l	Laufzeit 5 Std.
			Ruhezeit 2 Std.
			Laufzeit 1 Std.
2.4.	Spülen:	25 °C	
2.5.	Weiche II:	1 000 % H ₂ O 25 °C	
		5 g NaCl/l	
		1 g Aquinil LM/l	
		1 g Präwozell W-OF 100/N/l	Laufzeit 1 Std.
			Ruhe über Nacht
2.6.	Spülen:	25 °C	Laufzeit 10 min

2.7.	Weiche III:	1 000 % H ₂ O 25 °C 0,5 g Aquinil LM/l 25 °C	Laufzeit 7 Std. Laufzeit 15 min
2.8.	Spülen:		
2.9.	Weichmasse bestimmen		
2.10.	Sodabad:	100 % H ₂ O 30 °C 1,6 % Soda kalz. 0,25 % Na ₂ S konz.	Laufzeit 2 Std. Ruhe über Nacht
		Flotte abdrücken	
2.11.	Waschen 3 × :	500 % H ₂ O 30 °C	Laufzeit 10 min
2.12.	Faßschwöde:	40 % H ₂ O 30 °C 3 % Na ₂ S konz. 0,25 % Pilural FK + 20 % H ₂ O 30 °C + 3 % Ca(OH) ₂ + 250 % H ₂ O 30 °C	Laufzeit 30 min Laufzeit 3 Std. Laufzeit 3 × 1 Std. Ruhezeit 3 × 15 min Ruhe über Nacht
2.13.	Nachäscher:	Flotte abdrücken 60 % H ₂ O 30 °C 4 % Ca(OH) ₂ + 190 % H ₂ O 30 °C	Laufzeit 60 min Laufzeit 2 × 1 Std. Ruhezeit 2 × 15 min Gesamtdauer ca. 68 Std.
2.14.	Waschen 3 × :	Flotte abdrücken 500 % H ₂ O 25 °C	Laufzeit 10 min
2.15.	Blößenmasse bestimmen		
3.	Chromgerbung		
3.1.	Entkalkung:	ohne Flotte: 3 % (NH ₄) ₂ SO ₄ 0,1 % Präwozell W-OF 100/H	Laufzeit 45 min
3.2.	Waschen 3 × :	300 % H ₂ O 35 °C	Laufzeit 10 min
3.3.	Beize:	100 % H ₂ O 35 °C 2 % Pepsizym 0 Flotte abdrücken	Laufzeit 60 min
		ohne Flotte	Laufzeit 15 min
3.4.	Waschen 3 × :	300 % H ₂ O 35 °C Flotte abdrücken	Laufzeit 10 min
3.5.	Entfettung:	ohne Flotte 1 % Sinadept BR	Laufzeit 15 min
3.6.	Waschen 3 × :	300 % H ₂ O 33 °C	Laufzeit 10 min
3.7.	Pickel:	100 % H ₂ O 33 °C 10 % NaCl + 0,4 % HCOOH 1:10 + 1,0 % H ₂ SO ₄ 1:10	Laufzeit 10 min Laufzeit 3 Std. Ruhe über Nacht
3.8.	Gerbung:	in Pickelflotte 2,5 % Cr ₂ O ₃ 33 % Basizität 3 Raten + 0,5 % MgO gesiebt	Laufzeit 30 min Laufzeit 60 min Gesamtlaufzeit: 7 Std. Ruhe über Nacht
3.9.	Waschen 3 × :	300 % H ₂ O 30 °C 20 °C	Laufzeit 10 min
3.10.	Faßziehen:	Leder 24 Std. ablagern	
3.11.	Spalten:	Spaltdicke 1,7–1,9 mm	
3.12.	Spaltmasse bestimmen		
4.	Naßzurichtung		
4.1.	Waschen 3 × :	200 % H ₂ O 30 °C	Laufzeit 5 min
4.2.	Nachgerbung:	200 % H ₂ O 25 °C 0,5 % Ammoniak + 5,0 % Formaldehydwasser 1:4	Laufzeit 10 min Laufzeit 1 Std. Ruhe über Nacht
4.3.	Waschen 3 × :	100 % H ₂ O 30 °C	Laufzeit 5 min
4.4.	Neutralisation:	200 % H ₂ O 30 °C 3 % NH ₄ HCO ₃	Laufzeit 1,5 Std.
4.5.	Waschen:	100 % H ₂ O 50 °C	Laufzeit 5 min
4.6.	Entfettung:	100 % H ₂ O 50 °C 1 % Sinadept BR	Laufzeit 30 min

4.7.	Waschen 3 ×:	100 % H ₂ O 50 °C	Laufzeit 5 min
4.8.	Färbung:	200 % H ₂ O 50 °C 0,5 % Ammoniak X % Farbstoff gelöst	Laufzeit 5 min Laufzeit 45 min
4.9.	Waschen 3 ×:	100 % H ₂ O 50 °C	Laufzeit 5 min
4.10.	Fettung:	200 % H ₂ O 50 °C 3 % Ansolven RSA 1 % Coriosol FY 1 % Ansolven FM + 0,5 % HCOOH 1:5	Laufzeit 30 min Laufzeit 30 min
4.11.	Waschen 3 ×:	150 % H ₂ O 50 30 °C	Laufzeit 5 min
4.12.	Faßziehen:	Leder auflegen und über Nacht ablagern	
5.	Zurichtung		
5.1.	Vakuumtrocknung:	Leder mit Narben nach oben 80 °C	Trockendauer 2 min
5.2.	Klimatisieren:	Leder zum Feuchtigkeitsausgleich Schwanzspitze auf Schwanzansatz ablegen und über Nacht gut eingepackt ablagern	
5.3.	Millen:	mit Schweinsspalten	Laufzeit 4 Std.
5.4.	Faßziehen:	Leder glatt auflegen	
5.5.	Vakuumnach- trocknung:	nur für Schwänze mit ausge- prägtem falschen Rücken	
5.6.	Beschneiden:		
5.7.	Sortieren:	Entsprechend Oberflächen- fehler in geeignet und nicht geeignet	
5.8.	Verpacken:	Päckchen à 25 Stück	
