

ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА

СПИСАНИЕ ЗА ОБЩА ПРОСВѢТА И ПРАКТИЧЕСКИ
ЗНАНИЯ ЗА ЗАНАЯТЧИИТЪ.

Д-ръ Зах. Гановъ

Занаятчийскитъ изложби.

Въ миналото, когато занаятчийството, поради слабото индустриално развитие на страната и липсата на връзки съ чужбина, бѣше добре поставено и намираще по-широкъ пазаръ на произведенията си, връзкитъ между отдѣлнитъ занаяти бѣха по-здрави и по близки. Голѣмитъ панаири, които тогава сж ставали сж служили, не само за обмѣна на произведенията, но и за по-близко опознаване между занаятчийтъ. Тамъ сж се събирали занаятчий отъ цялата страна, и отъ близкитъ до България земи. Мнозина знаятъ голѣмия Узунжовски панаиръ въ южна България, по-старитъ си спомнятъ и за Битолския панаиръ, което е билъ нѣщо като сегашнитъ мострени панаири.

Ако за ония врѣмена панаиритъ сж служили за връзка между занаятчийтъ, обмѣна на произведенията имъ, запознаване съ различнитъ видове изработки на нѣкой стоки и въобще сж имали значение за еснафа,—днесъ значението на такива връзки сж още по-голѣми.

Днешното занаятчийство, несъмнено е поставено да сжествува при много по-други условия отколкото тогавашното. Днесъ занаятчията трѣбва да се бори да превъзмогне материалнитъ тяжести на живота и про-

изводството, а също така да превъзмогне конкуренцията на голѣмия капиталъ, изразителъ на който е индустрията. Въ тази си борба, той трѣбва да произведе доброкачествени произведения, които по стилъ, форма и качество трѣбва да отговарятъ на изискванията на сегашния купувачъ. Трѣбва също да си създаде по-голѣми връзки, да разшири пазаря на стокитѣ си, да направи така, че да го научатъ по-далечъ, а особено занаятчията — производителъ. Естествено, самъ той това не може да направи. Само съ общитѣ усилия на една професионална организация може да се постигне, както въ други направления, така и въ това отношение, твърде много.

Единъ отъ най-удобнитѣ и целесѣобразни начини за опознаване на занаятчийтѣ, за пласиране произведенията имъ и за запознаване съ новото въ отдѣлнитѣ професий—сж занаятчийскитѣ изложби. Такива занаятчийски изложби трѣбва да обгръщатъ произведенията на всички занаятчий отъ даденъ районъ. Тѣ могатъ да бждатъ периодически и постоянни, като въ послѣдния случай ще се превърнатъ въ постоянненъ занаятчийски мостренъ музей. Какво по хубаво отъ това всѣки занаятчия да изработи по единъ екземпляръ отъ всички свои предмети, които произвежда, да ги изработи стилно, красиво, здраво и ги изпрати на своята занаятчийска изложба. Тамъ ще изпрати мостри дърводѣлеца, тенекеджията, кожухаря, коларя, желѣзаря, обущаря — съ една дума всички занаятчий. И, вѣрвамъ всѣки може да си представи какъвъ хубавъ изгледъ би имала една такава изложба, и какво голѣмо значение — за прогреса на занаятчийството. Тѣзи занаятчийски изложби ще обединятъ въ себе си произведенията на една голѣма частъ отъ българския народъ, ще обединятъ произведенията на цялото занаятчийство, което слѣдъ земледѣлското съсловие въ България, представлява най-голѣмото производително съсловие. Отъ подобни изложби ще спечели преди всичко занаятчията изложителъ, защото ще види какво сж изработили другитѣ, какво се търси, ще си създаде връзки, което ще му създаде работа. Но ще спечели

чели и народното стопанство, защото взаимното опознаване и съревнование между занаятчийтѣ ще ги приучи да работятъ по-добре, и да започнатъ да работятъ и нѣща, които се внасятъ отъ вънъ.

Организирането на такива занаятчийски изложби при съществуването на занаятчийскитѣ здружения, не е трудна работа. Трудно е да се положи основата, началото. Но при положението въ което се намиратъ сега Търговско-Индустриалнитѣ Камари съ своитѣ занаятчийски бюра, и окръжнитѣ постоянни комисии, които винаги предвиждатъ сравнително не малки суми въ бюджетитѣ си за насърчение на занаятчийството, — организирането на занаятчийски изложби ще може да стане леко. Би могло въ всѣки центъръ на административния окръгъ да се учреди една такава занаятчийска изложба, която по нататъкъ да се превърне въ постояненъ мостренъ занаятчийски музей.

За напредъка на занаятчийството, за неговото професионално усъвършенствуване, не бива да се жалятъ ония нищожни сръдства, които може би ще трѣбва да се изразходватъ на първо врѣме по организирането на такива изложби. Онова насърчение и съревнование, което ще създадатъ тѣ въ занаятчийтѣ, ще възнаградятъ косвено, макаръ и по-късно, както грижитѣ, така изразходванитѣ средства на камаритѣ и комисии, които ще ги организиратъ.

Фирнизи и лакове.

отъ Л. Влаевски — директоръ на Дърводѣлското Училище — Тетевенъ.

Лакирването на дървенитѣ издѣлия има за цѣль, площта на сжщитѣ да стане гладка, блѣстяща за да има хубавъ изгледъ и да ги предпази отъ влага, горещина и при промената на атмосфернитѣ влияния. Тази цѣль е принудила специалиститѣ да намѣрятъ начини за запазване на готовитѣ издѣлия, като си служатъ съ различнитѣ фирнизи, масла и лакове.

Фирнизъ отъ пенено масло. Той се приготвява отъ чисто свѣтло ленено масло варено и прибавено малко Bleiglatte (червеникави кристалчета, които служатъ за глазури и фирнизи). Приготвява се по следния начинъ:

12 ч. чисто ленено масло, 1 ч. Bleiglatte се варятъ заедно близо 3 часа, или пъкъ се взематъ;

100 ч. ленено масло, 6 ч. Bleiglatte, 5 ч. парафинъ или пчеленъ восъкъ. Всичко това се вари и употребява.

Лакфирнизи. Употрѣблението на разнитѣ видове смоли за приготвянето на лаковетѣ въ послѣдно врѣме е вземало широки размѣри. Всѣка фабрика си има начинъ на приготвяне, като се стреми по възможностъ по добри и трайни да ги приготви и по-достъпни за консуматора. А най-важното слѣдъ употреблението имъ е, да се не напукватъ и опазятъ блѣсъка си по дълго врѣме.

Шеплакъ (Shel-lac). По цвѣтъ е различенъ, тъменъ, оранжевъ, свѣтъ и др. Той се най-много употребява при приготвянето на разнитѣ видове спиртни лакове и политури. Той е единъ продуктъ отъ Гумилакъ, смола която истича отъ особени дървета въ источна Индия, съединена съ умрѣлитѣ тѣла на женскитѣ насѣкоми, които снасятъ яйцата си подъ кората на младитѣ клонки отъ които истича сока. Образуватъ се брадавици отъ умрелитѣ тѣла на насекомитѣ и самата смола. Отъ яйцата се излупватъ нови насекоми наречени Лакшилдлаусъ (Лакова въшка). Населението събира тази смола, която изглежда червена. Този червенъ цвѣтъ се е добилъ отъ тази именно въшка Лакшилдлаусъ и този пръвъ продуктъ се нарича Щоклакъ, който съдържа 70% смола, 20% восъчни съединения и 10% червени вещества.

При варенето на Щоклака, който въ търговията се явява въ червено тъмни зърна се получава кърнеръ лакъ. При варението на кърнерлака въ слабъ содовъ разтворъ, който помага да се отстрани червения цвѣтъ, се получава жълто кафява маса, която

се пресова на тънки плочици или листове, които наричаме шеллакът. Той е крехъкът и прозраченъ съ оранжевъ цвѣтъ. Шеллака, който се употрѣбѣва при приготвянето на лаковетѣ е слабо жълтеникавъ, защото е варенъ въ разтворена сода и обезцвѣтенъ съ хлорна варь. Разтваря се съ спиртъ, етеръ и алкалий.

Бернщайнлакъ (Янтаровъ) Той се получава отъ дребнитѣ янтарови зърна, които се разтопяватъ въ първокачественно горещо ленено масло. За обезцвѣтенъ лакъ се избиратъ най-чиститѣ зърна. Приготвя се по следующия начинъ: 320 гр. янтаръ, 480 гр. чисто терпентиново масло и 160 тр. лененъ фирнизъ. Янтаровитѣ зърна трѣбва ситно да сж скълцани и се поставятъ въ емайлиранъ сждъ, залети съ малко терпентинъ, да постоятъ извѣстно врѣме. Поставятъ се на слабъ огънь, до гдѣто се разтопи смолата, снима се отъ огъня и се сипва горещо терпентиновото масло, пакъ се поставя на слабия огънь и се сипва кипящъ лененъ фирнизъ, снима се отъ огъня и се прецежда презъ ситна ленена кърпа.

Второ: Смѣсватъ се 1 ч. янтаръ, 3 ч. ленено масло и толкова терпентиново масло, догдето се получи течна маса. Терпентиновото масло се изпаря, остава лепеното, което служи като спойтелна маса.

Тъмнитѣ бернщайнлакове сж много трайни, много твърди, по еластични и сж добри за лакиране подове маси за локали, черковни столове и др.

Дамаръ лакъ. Тази смола е обезцвѣтена или слабо жълтеникава. Иде въ търговията подъ названиее Манила (Manila) или источно индийски копаль.

Взема се: 1 ч. ситно стритъ дамаръ, 2 ч. терпентиново масло, като се загрѣва до 80° С, и добръ се разбърква. Безцвѣтния дамаровъ лакъ се употрѣбѣва за лакиране вътрешности на къщи и др. но най-много за мебели боядисани бѣло.

Копаловъ, спиртовъ фирнизъ. Копала е подобенъ на янтаровата смола. Цвѣтъ свѣтложелтеникавъ до тъмно кафявъ. Приготвения лакъ е безцвѣтенъ и положенъ върху предметъ е твърдъ и еластиченъ. Приготвя се

отъ: 1 ч. копалъ, 1 ч. спиртъ, $\frac{1}{6}$ ч. етеръ, $\frac{2}{3}$ терпентиново масло. Употрѣбѣва се повече за дървени издѣлия, отколкото за метални.

Копаловъ, маспенъ фирнизъ. 240 гр. счуканъ ча прахъ копалъ, 360 гр. лененъ фирнизъ, 260 гр. чисто терпентиново масло. Разтваря се копала върху слабъ огънъ, следъ това се сипва врящъ лененъ фирнизъ и се снима отъ огъня. Предметитъ се добре изчистватъ и преди да се лакиратъ се намазватъ съ лененъ фирнизъ или за по ефтино, съ туткалена вода и слѣдъ като изсъхнатъ, се шлайфовагъ и тогава чакъ се налага лака. Употрѣбѣва се за външна и вътрешна лакировка.

Копалпуптлакъ е свѣтълъ лакъ за градинска мебелъ. Съхне бавно, но е много твърдъ.

Копалспиртлакъ дава единъ жълтеникавъ тонъ за дърво и галантерийска мебелъ, дѣтски играчки и кошничарски издѣлия.

Смолисти лакове отъ ефтина смола се употрѣбѣзатъ за дървени издѣлия, гдето не се изисква голѣма твърдостъ при употрѣблението на сжитиѣ.

Лакфирнизъ за паркетъ и др. Вѣри се 800 гр. Ани-ма смола (Американски копалъ), 300 гр. лененъ масло, 25 гр. Bleiglätte и 25 гр. изсушена оловна захаръ Bleizucker бѣли и сладки кристали — огровенъ). Тази смѣсъ се разрѣдява съ 5500 гр. горешо терпентиново масло.

Сандаракфирнизъ. (Смола отъ *gallitris quadrivalvis* въ севѣрна Америка). Цвѣтъ блѣдожълтъ, на зърна, мерише слабо на балсамъ и е разтворима въ спиртъ. Приготвенъ употрѣбѣва се за свѣтла лакировка. 10 ч. сандаракъ, 3 ч. венициански терпентинъ, 32 ч. спиртъ. Второ: 12 ч. сандаракъ, 4 части шеллакъ, 8 ч. бѣла смола (дѣвка), 8 ч. терпентинъ, 8 ч. счукано на прахъ стъкло и 64 ч. спиртъ.

Политурлакъ за байцвани предмети. Чистъ копалъ се счукава ситно и се полива съ етеръ, догдето стане на гжста течностъ, слѣдъ което се разрежда по желание на гжстотата съ безводенъ спиртъ (95°).

Японски лакъ за дървени издѣлия. Като първи майстори още отъ най-старитѣ времена въ лакирното искуство се сочатъ Японцитѣ. Тѣхния лакъ по качество и трайност не може да конкурира никой, но тѣхния начинъ за полагане за насъ е много скѣпъ. Запълватъ се всички пукнатини и фуги съ калчища, облепва се цѣлата площъ съ канава или растителна хартия. Прекарва се грунда и слѣдъ като изсъхне, се шлайфова съ полиренъ камъкъ, намазва се съ воскъ и се лакира. Восъка не дава лака да се попие. Това се казва първо прекарване и като изсъхне пакъ се шлайфова. Зависи отъ самата работа, но лакираната площъ се прекарва съ лакъ отъ 3—18 пѣти. Предпоследното прекарване се шлайфова съ глина, слѣдъ което се лакира. Лака се вади отъ *Rhus vernicifera*. Има три сорта. Употрѣблението му въ Европа е трудно и трѣбва да се полага отъ японски работници, понеже лака има това свойство, че влияе зле върху кожата и организма на европейскитѣ работници, които не сж привикнали на него.

Асфалтфирнизъ. Полиранъ върху дърво, го препазва отъ промѣна отъ атмосфернитѣ влияния. На 6 кгр. лененфирнизъ се поставя 3-4 кгр. терпентинъ и 1 кгр. лененъ фирнизъ съ или безъ калофонъ. Всички части се смѣсватъ въ горешо състояние.

Боядисване за предпазване отъ окисление. Употрѣбаватъ се нѣколко вида средства. Между тяхъ е Витровина отъ фирмата *Roréuzweig & Baumann, in Kassel*. Много еластична и блѣстяща боя, която е достатъчно да се прекара само веднажъ, понеже добре покрива. Приготовлява се по желание въ 24 вида цвѣтове. Боята се втвърдява въ 3 дена, не се пука, не се стича, а най-главното, не се окислява. Употрѣбава се за боядисване на дървенитѣ части, употребяеми въ млѣкарницитѣ, за да не разваля млѣкото или гдѣто е нужно голѣма чистота, противовлага или гдѣто има изпарение.

Порцеланна емайлна боя. Позната въ търговията подъ название Цонка боя. Доставя се отъ сжщата фирма. Употрѣблението и е сжщо както горнитѣ бои. Тя

представлява особено добро сръдство за предпазване гдѣто се работи съ сѣрна киселина.

Предпазване дървото отъ гниене. Между познатитѣ сръдства най много се употрѣбѣва препаратъ **Микросолъ** отъ сѣщата фирма. Добро изпитано сръдство за запазване дървото или дървенитѣ издѣлия отъ плесень и гѣба. Преди да се употрѣби се изчиства дървото съ гореща вода. Взема се 1 частъ микросолъ и се разтваря въ 2 части вода и получената течность се разрежда съ още 48 части вода. Прекарва се дървото 2—5 пѣти. Разреждането трѣбва да става въ глинени или дървени сѣдове. Микросола да се държи затворенъ.

Препарати за подове. Едно сръдство за попълване пукнатинитѣ на дюшеметата съобщава Dr. Bertier. Състои се отъ гореща течность отъ 70 гр. петроленъ восъкъ, 30 гр. карнаубски восъкъ съ 20 гр. хидравлическа варъ (циментъ), които се загрѣватъ до 85° С. Пода трѣбва да бѣде чистъ. Сипва се горещата течность изъ пукнатинитѣ и фугитѣ, догдѣто се затвърди. Слѣдъ вгвърдяването си е доста еластична.

Като грундъ за подъ се приготвлява смѣсъ отъ 125 гр. петроленъ восъкъ, 140 гр. катранъ отъ камени въглища и 35 гр. червена желѣзна охра. Друга смѣсъ за сѣщата цѣль е: 220 гр. петроленъ восъкъ, 150 ч. катраново масло, 100 ч. червена желѣзна охра и 5—10 ч. лампени сажди. Може да се притури и парафинъ.

За импрегниране на новъ подъ, особено въ обществени заведения и учреждения се препорѣчва да се намаже съ горещъ катранъ отъ камени въглища. Слѣдъ като изсѣхне, се изтрива съ трици отъ трионъ. За 10 кв. м. подъ, се смѣта 1 кгр. катранъ. Отъ начало трѣбва да се повтаря мазането всѣки 6 мѣсеца, а по-късно всѣка година, като седмично се изтрива съ влажни кърпи.

Фиксолъ. Той е лакъ за дюшеме. Доставя се отъ (Берманъ С. Sophien str 8). Получилъ е голѣмо приложение. Марка S, съхне въ 3—4 ч са, марка L (Fixolack) съхне за 6—8 часа.

Parketöl отъ (К. Braselwann, Hochsta M.) Много добъръ лакъ и съхне въстояние на два часа. Прекъва се съ него два пѣти. Структурата на дървото си запазва естествения цвѣтъ. Може да се полага и върху боядисанъ подъ.

Модерни начини за предпазване на металитѣ отъ окисление.

Повечето отъ металитѣ, които се употребяватъ въ ежедневната практика, изложени на въздуха се промѣнятъ. При обикновена температура, кислорода на въздуха, особено въ влажна срѣда дѣйствува върху повърхността на алкалнитѣ метали, но въ присѣдствието на най-слабата киселина, металитѣ се окисляватъ. Понеже въ въздуха винаги се намира въглена киселина то металнитѣ повърхности сж винаги изложени на промѣна, на окисление.

При нѣкой метали като медъ, цинкъ, олово, тая промѣна се извършва само на повърхността на метала, като корицата, която се образува служи като предпазитель отъ по нататашно окисление. Когато обаче окиса, който се е образувалъ е порозенъ, то окислението не се ограничава само на повърхността, а прониква и вътрѣ въ метала. Това обикновено се случва при рждясването на желѣзнитѣ предмети. Желѣзото въ присѣдствието на въглена киселина, която се намира въ въздуха разлага водата и се образува желѣзенъ окисъ. Рждясването на желѣзото въ началото върви бавно, но послѣ постепенно се усилюва.

Но не само влажния въздухъ и въглената киселина на въздуха сж причина за окислението на желѣзото. Паритѣ на различнитѣ киселини, които винаги се намиратъ въ въздуха дѣйствуватъ по сжщия начинъ. Сжщото се отнася и за пушека отъ куминитѣ, който въ зависимостъ отъ състава на горивния материялъ е повече или по-малко опасенъ за окислението на мета-

литѣ. Напримѣръ пушека отъ каменитѣ въглища съдържа освенъ влага и въглена киселина, още—сяренъ анхидридъ, амонякъ и др. вредни газове.

Водата била тя чиста или не, съдържа сжшо вещества вредни за металитѣ. Обикновената вода съдържа хлорни съединения, които при извѣстни условия освобождаватъ солна киселина. Съдържа сжшо сулфати, нитрати, поташъ, варъ които въ различни комбинаций по между си, сж опасни за металитѣ.

Напротивъ, нѣкой основни карбонати, боракси и др. предпазватъ отчасти металитѣ отъ ржда. Сжщото се отнася за калиева бихроматъ. Въ нѣкой фабрики даже употребяватъ разтворъ отъ хромова киселина или нѣкой хромова соль за предпазване стоманата отъ окисление. Обикновено за тая цель взема цинковъ хроматъ.

За окислението много вредно влияе солната киселина и нейнитѣ пари. При температура 100° магнезиева хлоридъ се разлага и освобождава солна киселина, върху желѣзото и стоманата тая киселина дава най-първо желѣзенъ хлоридъ и окисъ, но по нататкъ желѣзния хлоридъ се разлага и дава желѣзенъ окисъ и солна киселина. По тоя начинъ желѣзнитѣ части при тѣзи условия сж изложени неминуемо на разлагане.

Карбонатитѣ и нитратитѣ, различнитѣ видове масла и смазки, които при разлагането си освобождаватъ мастни киселини, сжшо трѣбва да се иматъ предъ видъ.

Тѣзи различни причини, които произлизатъ отъ състава на водитѣ, дѣйствуватъ особено много на вътрешността на парнитѣ казани и сж повече или помалко активни споредъ температурата.

Външнитѣ примѣси, които металитѣ винаги съдържатъ иматъ сжшо влияние върху окислението имъ.

Напримѣръ, чистото желѣзо по-трудно рждазва, отколкото желѣзото съ примѣси отъ медъ, фосфоръ, въглеродъ. Сжщото се отнася и за стоманата. Стомана обаче, съ примеси отъ никелъ по слабо се окислява, отъ колкото желѣзото съ 0.89% въглеродъ. Обратно—

то е за стомана, която съдържа силиций и манган. Често пъти примесите, които се съдържат въ металите не са еднакво разпределени по цялата маса на метала и тогава се предизвиква ръждясване именно там, където се намират тези зърна от чуждия метал.

Поради всички по-горе изложени причини, които способствуват за окислението на металите, техниците винаги са се стремили да намират положителни средства, които да предпазят метала от окисление. Има различни средства, които служат за тази цел. За големите метални постройки като мостове, цистерни, резервоари, машини за вдигане тежести и др., обикновено може да се употреби изкуствена метализация на желязото, която има за цел да го покрие с пласт от метал, който по-слабо се окислява. Това покриване става чрез галванизирание, като предварително се избира един подходящ за целта метал. Защото избора на метала има голямо значение, поради различните свойства на металите и устойчивостта им на външните химически влияния. Медта например не се окислява от кислорода на въздуха, но във влажна среда се покрива с един зеленикав пласт от меден карбонат. Затова във много случаи самата мед се нуждае от предпазителен пласт от калай.

Цинка пък представлява едно превъзходно средство за предпазване на желязото и ламарината от ръжда. Самият цинк слабо се променя от въздуха и образува с въглената киселина един пласт от цинков карбонат, който предпазва и цинка от по-нататъшно разлагане.

Калай също не се окислява от въздуха, и затова се употребява много за покриване на различни метали с тънък пласт.

Оловото много слабо се окислява от въздуха. Въ присъствието на вода, която съдържа въздух, както е дъждовната вода, оловото се слабо променя и по повърхността му се образува един тънък пласт от оловен карбонат. Това е причината, където оловни

трѣби, които провеждатъ изворни или други води бързо се повреждатъ и ставатъ опасни за водата, която провеждатъ, тъй като познато е, че всички оловни соли, както и самото то сж вредни за човѣшкото здраве. Покриването съ оловенъ пластъ обаче се практикува при нѣкой случай за материяли отъ желѣзо, стомана и медъ.

Алуминия се променя на студено, безъ загреване отъ солната киселина и отъ алкаличнитѣ разтвори на содата и поташа. Особено много той е чувствителенъ на солени води, и тая му чувствителностъ се увеличава съ увеличение на температурата и въ присѣствието на медъ, сода и въобще алкалай.

Освенъ чрезъ метализирането за предпазване металитѣ отъ рѣжда, си служатъ още съ различни бои, смазки, парафинирана хартия, циментна замаска подъ която има парафинъ и др.

Преди обаче да се пристѣпи къмъ каквото и да е средство трѣбва първо да се почисти добръ повърхността на метала, била тя на гледъ чиста, била рѣждясала. Това почистване се извършва споредъ вида на повърхността, споредъ това дали е чиста, дали е рѣждива или е била по-рано боядисвана.

Ако повърхността на метала е била боядисвана, най-добръ се почиства като се изгори боята на силна ламба. Ако повърхността е рѣждива почиства се съ пясъкъ въ струя отъ вода или въздухъ. Освенъ това почистване, метала трѣбва да се почисти и отъ мазнитѣ каквито винаги може да има по своята повърхностъ.

За предмети съ средна голѣмина употребява се още почистването съ киселини, което обаче не е за предпочитане предъ механическитѣ средства: — четка и пясъкъ. Стоманени малки предмети се почистватъ въ барабани, въ които има стоманени стѣрготини. Отъ движението на барабана, предметитѣ освенъ, че се почистватъ добръ, но още придобиватъ лѣскавина, каквато при почистването съ киселини не могатъ да иматъ. Пясъка може да замѣни стомановитѣ стѣрготини, обаче всѣкога трѣбва внимателно да се подбира по голѣмина на зър-

ната и твърдостъ. За почистването съ пясъкъ има специални машини, които не повреждатъ повърхността на метала и го почистватъ еднакво на всѣкъждѣ. Въ тѣзи машини пясъка дохажда заедно съ струя отъ въздухъ, въ размѣръ около 1000 литра въздухъ за една минута.

Слѣдъ почистването на металната повърхность се постѣпя къмъ покриването ѝ съ нѣкое вещество, което ще я предпази отъ по нататѣшно окисление. Освенъ съ метализацията за тая цѣль се прилага и боядисването на металнитѣ предмети. За да даде обаче, то добри резултати трѣбва боята да бѣде навсѣкжде равномерно положена и съ достатѣчна дебелина за да устоява на ударъ, драскане и други физически влияния. Тя трѣбва сжщо да има еластичность, и да бѣде добре прилепнала върху метала.

Качеството на безира или разтворителя на боята трѣбва да бѣде безупречно, защото лошия безиръ може самъ по себе си да окисли метала. Като най хубави бои за метали се препорѣчватъ оловнитѣ, като средни цинквайса, и като лоши цинковия сулфатъ, който служи за фалшифициране на цинквайса. Миниума е сжщо едно добро средство, но трѣбва дв бжди чистъ, защото често го смѣсватъ съ желѣзна охра, която обаче лесно се разпознава по слѣдния начинъ: сварява се миниума за когото се съмняваме че е примѣсенъ съ охра, въ захарна вода (20% захарь), въ която е сложена 5% азотна киселина (кезапъ). Слѣдъ като смѣстътъ ври $\frac{1}{2}$ часъ, всичкия миний ще се разтвори и ако е имало въ него желѣзенъ окисъ, той ще остане неразтворенъ.

Напоследѣтъкъ въ Америка сж правени опити съ смѣсъ отъ оловна боя и охра и сж получили много по добри резултати отъ колкото само съ една боя. Боятъ сж вземали въ слѣдната пропорция.

Цинкъ ваисъ	43 5%
Бланкъ фиксъ	41 5%
Графитъ	8 5%
Охра	6 5%

Тая смѣсъ се размѣсва съ слѣдния разтворителъ:

Ленено масло	84 %
Сикативъ	8.2%
Терпентиново масло	6.2%
Бензинъ	1.6%

Нанасянето на боята става съ четка, но тоя начинъ започва да се измѣства отъ други начинъ — а именно нанасянето на боята да става чрезъ пулверизиране, въ видъ на малки струи огъ капчици, както става прѣс-кането на лозята. Тоя начинъ има преимущество, защото боята по правилно се разпрѣдѣля по метала, по плътно прилепва къмъ него, понеже пада подъ налягане, а освенъ това попада и въ най-малкигѣ ржбове и вгълбнатини по повърхността. Работенето по тоя начинъ реализира печалба на врѣме и боя, защото позволява да се покрие за една минута 2—3 кв. м. повърхнина, което прави 40—70% економия въ врѣме и 10—25% економия въ боя. За пулверизирането на боята има специални апарати. Огъ тѣхъ боята се прѣска чрезъ згъстенъ въздухъ и тѣ могатъ да събиратъ 7 до 100 л. боя. Въздуха се набавя отъ единъ резервоаръ, който се пълни отъ компресоръ. Въ минута се изразходва 20 до 75 литри въздухъ. Единъ такъвъ пулверизаторъ струва около 15000 лева.

Споменахме по горѣ, че едно практично сръдство за предпазване металитѣ отъ окисление е покриването имъ съ пластъ отъ металъ, който не се окислява. Това въобще както е познато се нарича галванизирание или метализиране. Предъ боядисването на металнитѣ повърхности, то има преимущество понеже боята каквато и да бжде се лющи, не трае на топлина и трѣбва всѣки 4 години да се замѣня, докато галванизираниитѣ мѣста траятъ около 15—20 години. Затова навсѣкждѣ галванизиранието или метализирането се предпочита.

То може да се постигне по нѣколко начина: чрезъ электричество или чрезъ пулверизиране. Метализирането чрезъ электричество е познато на мнозина, затова ние ще се спремъ повече на другия начинъ на метализиране—чрезъ пулверизиране.

Тоя начинъ е познатъ въ индустрията подѣ името начинътъ на Шоопъ, който е неговъ изнамервачъ. Той се състои въ слѣдното: — разтопениятъ металъ, съ когото искаме да галванизираме, да покриеме нѣкоя повърхностъ се напрѣсква върху тая повърхнина. Напрѣскването става посредствомъ компримиранъ (сгъстенъ) сухъ гасъ. За да се отстрани окислението на метала употребява се неутраленъ гасъ, какъвто е азота. Той се продава въ стоманени бутилки, готовъ сгъстенъ подѣ голѣмо налягане. Метала трѣбва да бѣде въ съвършено разтопено състояние, за да може по-леко да минава по трѣбитѣ. По тоя начинъ може да се положи пластъ отъ нѣкой металъ върху други съ дебелина 001 до 1 м. м., и така положения пластъ има много по-голѣма трайностъ отколкото по галванически начинъ. Метализирането става за три минути. Метала който ще разтопяваме се вкарва въ апарата въ видъ на жица съ дебелина 1 до 2.5 м. м.

Такъвъ апаратъ се нарича „Пистолетъ на Шоопъ“, тежи около 1.5 кгр., и за гориво употребява ацителенъ или обикновенъ свѣтиленъ газъ. Сжщи такива апарати има и електрически—съ джга. Електрическитѣ апарати не сж влезли още въ употребление, но поради по-високата температура, която даватъ, тѣ ще могатъ да бждатъ използувни за метали, които се топятъ при повече градуси. Най употребителни метали за метализиране чрезъ пулверизация сж олово, калай, алуминий, цинкъ, никелъ и пакфонъ.

Единъ други начинъ има още за предпазване металитѣ отъ окисление, който същеврѣменно служи и за да имъ предаде хубавъ външенъ цвѣтъ, той е **оцвѣтяването** (боядисването) на металитѣ по химически начинъ. По тоя начинъ, върху повърхността на метала се образува нѣкой металически окисъ, който по нататѣкъ самъ го предпазва отъ промяна.

Желѣзото и медъта се предпазватъ по тоя начинъ отъ окисление така:—предметитѣ се почистватъ добръ отъ мазнини и др. петна, като се внимава да не се пипатъ съ ржка, а съ щипци. Почистването става въ

разтворѣ отъ натриевъ карбонатъ въ гореща вода, като се търкатъ съ четка. Послѣ се измиватъ съ чиста вода, и разтворѣ отъ вода и сѣрна киселина (1:1) за желѣзото, и азотна за медъта и бронза.

За желѣзото се приготвява слѣдната баня.

Бисмутъ хлоридъ	15 гр.
Живаченъ двухлоридъ	30 гр.
Меденъ хлоридъ	15 гр.
Солна киселина	90 гр.
90-товъ спиртъ	75 гр.
Вода	150 гр.

Желѣзнитѣ предмети се потопяватъ нѣколко минути въ тая баня, изваждатъ се, отцеждатъ, исушаватъ и намазватъ тънко съ вазелинъ. По тоя начинъ получаватъ единъ хубавъ черъ или синьо черъ цвѣтъ.

Медъта, бронза и пакфонта придобиватъ такъвъ черъ цвѣтъ, като се изложатъ на дѣйствието на пари отъ сяроводородъ. Предметитѣ се окачватъ въ единъ сждъ, въ когото се поставя желѣзенъ сулфидъ и солна киселина, отъ взаимно дѣйствието на които се образува тоя газъ.

За да се предаде хубавъ, чистъ, синъ металенъ цвѣтъ на желѣзо и стомана поставятъ се такива предмети нѣколко секунди въ баня отъ калиевъ азотатъ загретъ при 300°. При по-ниска температура, се получава по-бледенъ цвѣтъ. Слѣдъ това се охлаждаватъ било въ вода, било на въздуха, слѣдъ което се намазватъ тънко съ масло. Тоя начинъ е приложимъ за по-дребни предмети.

Пакфонтови предмети, придобиватъ единъ хубавъ мораво-синъ, даже червеникавъ цвѣтъ, ако се поставятъ въ разтворѣ отъ 20 грама оловенъ ацетатъ и 60 грама натриевъ хипосулфитъ въ единъ литъръ вода. Разтворъ трѣбва да бжде горещъ. Слѣдъ това предметитѣ се оставятъ бавно да исъхнатъ и се намазватъ съ масло. Тоя начинъ се употребява за приготвление на металически копчета.

За бронзиране на желѣзо и алуминий, се приготвява разтворъ отъ 1.5 кгр. мангановъ двуокисъ и 0.4 кгр. концентрирана фосфорна киселина за 100 части вода. Тѣзи пропорций обаче сж твърде измѣнчиви споредъ вида на метала. Потопенитѣ предмети трѣбва да стоягъ единъ часъ. Слѣдъ това се исушаватъ и намазватъ съ ленено масло.

Описанитѣ по-горѣ начини за предпазване металитѣ отъ окисление сж твърдѣ много приложими въ металната индустрия, но трѣбва да забележиме, че много отъ тѣхъ изискватъ предварителни опити за да се достигне единъ положителенъ резултатъ.

Пр. — Л. Г.

З. К. Мавродиевъ

Керамикъ—техникъ—инженеръ.

Приготовление на суровия материалъ за маси ¹⁾ въ керамиката.

(Продължение отъ кн. 7)

Много отъ полутлъститѣ и отъ постнатѣ глинѣ, а особено ония, които никакъ или, съвсемъ малко, съдържатъ груби части, които произхождатъ отъ мѣстото на образуването имъ, намиратъ се дошли въ такова положение, че безъ какъвто и да е примесъ—сж годни за работа, безъ да се съставя отъ тѣхъ масса. Други глинѣ отъ тая група, които се бѣло палятъ и съдържатъ почти винаги много малко желѣзенъ окисъ, често се намиратъ овлажнени и исушени отъ атмосферата. Такива глинѣ се подобряватъ съ прибавка на хумозни материали. Въ глинената индустрия, за да се получи една глина пригодна за работа, изисква щото глината да се остави известно време на свободенъ

1) Подъ думата маси, въ керамиката се разбира разнитѣ сурови материали, за известни предмети, смежени и пригодени за работа,

въздухъ да се проветри. Такава глина не трѣбва да бѣде напластена повече отъ 1 метръ дебелина, за да може презъ всичкитѣ пластове да въздѣйствува влагата, слънцето и пр. Често фабрикантитѣ оставатъ на проветряване глинитѣ съ мѣсѣци и години. На такава глина въздѣйствието на слънчевитѣ лъчи, воднитѣ пари, въглената киселина и мразътъ дѣйствуватъ извънредно благотворно и правятъ глината твърдѣ годна за работа.

Много редко сж ония глинѣ, щото отъ единъ видъ глина да се добие черепа който да отговаря на извѣстенъ видъ глинени издѣлия. Такива глинѣ сж не само твърдѣ редко, но и твърде цѣнни. Отъ бунславската глина, съ твърде малкъ другъ примѣсъ, се работятъ прочутитѣ бунславски готварски сѣдове. Въ Китай има бѣла глина, която съставлява едно голѣмо богатство на държавата въ индустриално отношение, и отъ нея се работятъ извѣстни порцеланови издѣлия безъ да се прави какъвто и да е примѣсъ. Въ Аграмъ отъ специално червена глина безъ примеси, се работятъ прочутитѣ червени сѣдове. Плѣвенската глина много пжти се приспособява за поливки на проститѣ издѣлия, безъ да се примесва съ друга глина и държи здраво на черепа. Цетлицкия каолинъ съ малко примѣсъ на кремъкъ, дава черепъ на порцеланъ. Разградската глина безъ примѣсъ е годна за груба каменина.

Пречиштането на суровия материялъ за масси (глини) става посредствомъ прецеждане презъ сито или платъ, или посредствомъ преплаване. За по груби издѣлия глинитѣ се прекарватъ (сѣятъ) презъ сита или пѣкъ на киснаги съ вода, се цедятъ презъ сита, които биватъ споредъ нуждата: по редки или гжсти. За финитѣ издѣлия (фаянсъ и порцеланъ), глинитѣ се преплавятъ. Преплаването става чрезъ утаяване. За тая цѣлъ се правятъ разни величини корита, посредствомъ, които налятата въ тѣхъ глинена редка каша, оставатъ да се утай. Въ фабрицитѣ редката глинена каша се прекарва презъ преси, отъ гдѣто отстраняватъ водата, а гжстата частъ остава въ човалчетата на пре-

ситѣ. Тая манипулация е чисто фабрична, Въ такява фабрики приготвяватъ и суровъ материятъ за глинената индустрия, когото продаватъ на по дребнитѣ производители. Глини, които съдържатъ груби части, а сж нужни за самага работа, се премелватъ и пресяватъ до като станатъ годни за предназначението си. Примелването става посредствомъ валци съ които често си служатъ и нашитѣ грънчари, каквато е така наречената машина „Колергангъ“ — която главно се употребява въ голѣмитѣ фабрики за разнитѣ издѣлия.

Обикновена глинена маса. Най-обикновената глинена маса, обикновено бива съставена само отъ единъ видъ глина, безъ да има какъвто и да е другъ примѣсъ, обаче разбъркана съ вода може да се работи и остава устойчива на дадената форма. За такава обикновена глинена масса е нужно полумазна глина, която безъ да сушимъ може да се наикисне въ една яма съ доста вода и да се хомогенизира т. е. да стане еднообразна. Слѣдъ това тая масса се омѣсва посредствомъ глинорезъ — валци, или както обикновено нашитѣ грънчари правятъ съ крака. Но тоя начинъ на приготвление глината за работа е най-примитивенъ.

Съставяне на масса отъ повече глини. При съставяне на масса отъ една и повече глини, преди всичко е необходимо, щото глинитѣ, които ще съставятъ массата, да бждатъ най-ситно смлени — така щото, при съставяне массата отъ тѣхъ, да могатъ най-добре да се размесятъ и образуватъ еднаква масса. За такава маса съставена отъ нѣколко глини, е необходимо да има и мазна глина. Искаме ли да прекараме глинитѣ презъ валци или колергангъ за да ги премѣлемъ на твърде ситно, то необходимо е тия глини да бждатъ твърдѣ добрѣ изсушени. Примлѣнитѣ глини — посредствомъ машини се пресяватъ презъ сита, толкова ситно нагласени, колкото нуждата изисква. Ситата биватъ открити и закрити споредъ нуждата и споредъ качеството на материяла, който ще се присява. За съставянето на массата отъ приготвенитѣ глини, се постѣпва така: глината се разстила на пластове и полива съ поливач-

ка, до като се види, че не може да поглъща повече вода. Слѣдъ това се напластява и омѣсва посредствомъ валци, а слѣдъ това прекара презъ глинореза, който най-добре ще разбърка и искара навѣнъ еднаква масса, готова за работа.

Приготовление на масса отъ глина, която има нужда за обезпѣстяване. Приготовление на масса отъ глина съ нетлѣсти материяли, не е така трудно, както когато се приготвяватъ двѣ и три глини за масса, които трѣбва да отговарятъ за извѣстна цѣль. Преди всичко за пригтовление на една маса отъ глина, която трѣбва да се подправи съ неглѣсти материяли се прибавя шамотъ ¹⁾, пѣськъ и други подобни материяли, въ които липсва всяка пластичность. При примесване на една глина съ друга за приготовление на масса, по причина на пластичността на едната и другата, частицитѣ имъ много трудно се една въ друга вмѣкватъ и размесватъ,—когато ако поставимъ една глина и прибавимъ шамотъ или пѣськъ, частицитѣ имъ много по-лесно и скоро се съединяватъ. Въ такъвъ случай се разтила единъ пластъ глина, добрѣ се наръсва съ вода и остава да стои за да се разпаднатъ частичкитѣ му, тогава се посипва отгоре другъ пластъ шамотъ или пѣськъ споредъ нужния процентъ и цѣльта за която се готви, и се намокря съ вода, слѣдъ което се започва омесването. Ако такава маса се прекара предъ валци и глинорезъ, ще се получи масса добре преработена и годна за работа. Както отъ сухи материяли можемъ да приготвиме разни маси,—то сжщо така отъ сжшитѣ материяли, когато сж приготвени на редка каша, можеме да примесимъ и приготвимъ маси за работа. Въ такъвъ случай такава масса може да се обезводи, като се остави въ торби да се прецежда, или пѣкъ като се загрѣва въ приготвени сждове, а сжщо така и посредствомъ камарната преса, чрезъ сушене на гипсови плочки или стари гипсови калѣпи. Глина или масса докарана въ положение на редка каша, както грънчаритѣ

¹⁾ Шамотъ не е друго, освенъ палени черепи или палена огнеупорна глина, здробени и пресети споредъ нуждата.

пригатвятъ глината за поливка (ангобиране), се нарича **Шликеръ**. За съставяне на грънчарекитѣ маси за всевъзможнитѣ керамически издѣлия, освенъ глината и каолина, се употребяватъ и материялитѣ: фелдшпата, ортокласа, алигокласа, мергела, шамота, кварца и други второстепенни материяли като: мраморно брашно, кости и пр.

Гипсъ. Единъ важенъ и твърде употребителенъ материялъ, който играе главна роля въ керамиката въ най-новитѣ врѣмена е гипса. Тѣй както кредата е единъ калциевъ карбонатъ, — така сжщо гипса е единъ калциевъ сулфатъ. Той съдържа, споредъ анализа, слѣднитѣ по количество химически вещества или материяли: — калкъ (варъ) 32·56, сѣра 18·60, кислородъ 27·91 и вода 20·93, тѣй щото гипса не е друго нищо освенъ съединението на калциева окись съ сѣрната киселина съ 2 части вода, отъ които едната се смѣта като кристална вода, а другата, като солена вода. Гипса въ водата се разтваря твърде малко: въ 450 части вода 1 частъ гипсъ, затова вода, която минава презъ гипсови пластове съдържа гипсъ. Той е най-мекия минералъ и може да се дращи съ нокътъ. Прилича на слюдата по лъскавина, само че слюдата е еластична, а гипса крехкъ. Въ природата се намира на кристали, въ прозрачни плочки — наречено богородично или Мариено стъкло, влакнестъ и въ видъ на тънки нишки. Най-добрия и най-чистия гипсъ се нарича **алабастъръ**, който на нѣкой мѣста образува цѣли скали. Боядисва се отъ желѣзото на слабо жълтеникавъ цвѣтъ. Безводния гипсъ съдържа 58·5% сѣрна киселина и 41·5% калциевъ окись. Относителното му тегло е 2·9. Когато е на прахъ, има свойство да поглъща влагата.

Най-често гипса се намира примесенъ съ глина и за да се очисти отъ тая примѣсъ и приготви за печене, се примива. Гипсъ примесенъ съ глина, не е годенъ за грънчарството, а може да послужи за торене. Гипсъ за грънчарски цѣли трѣбва да бѣде паленъ при 100 — 130 градуса и добре смлетъ на ситно брашно. За тая цѣль освенъ най-обикновенитѣ хлѣ

барски печи — има и специално пригодени модерни печи. Гипса се мели или чука въ специални мелници или тромели. Паления гипсъ и смлятъ на прахъ, както е познато, съставлява най-цѣнния материалъ за отливане на форми, за архитектурата, за приготовление на изкуственъ мраморъ за мазило. Всичкитѣ тѣзи различни употребления на гипса се дължатъ на забелжителното му свойство, да се втвърдява съ вода. Това втвърдяване се дължи на химическото съединение на водата съ безводния гипсъ. Паленето на гипса става до като изпусне кристалната си вода. При 120 градуса изпуска $\frac{3}{4}$ отъ кристалната вода, а при 130 градуса всичката — но и при едина и другия случай, обезводяването му не е свършено. При 130 градуса паления гипсъ се втвърдява бавно, а при 170 градуса, почти незатвърдява редовно и такъвъ гипсъ се нарича мъртъвъ.

Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ.

Боядисване кожухарски кожи.

(Продължение отъ кн. 6).

За кожи съ по твърдъ косамъ и такива съ полу твърдъ се препоръчва да се употреби баня съ анилиновъ хлоридъ или нитратъ, като се приложи хромовъ стицилка.

Взематъ се:

- | | |
|------------------------------------|----------|
| 1. кристалически анилиновъ хлоридъ | 10 кгр. |
| натриевъ хлоратъ | 1 5 кгр. |
| меденъ нитратъ | 0 7 кгр. |
| амониевъ ванадатъ | 1 гр. |
| Смѣсва се съ 50 литра вода. | |
| 2. натриевъ бихроматъ | 1 5 кгр. |
| вода | 50 литри |

При работене се смѣсва единъ литъръ отъ първия разтворъ съ единъ отъ втория, и съ така получената смѣсъ се боядисва кожата съ четка.

За заешки и ярешки кожи се приготовлява слѣдната баня:

кристалически анилиновъ хлоридъ	6 кгр.
меденъ сулфатъ	0.6 кгр.
калиевъ хлоратъ	1.3 кгр.
амониевъ хлоридъ	0.5 кгр.
оцетна киселина	0.160 кгр.
парафенилендиаминъ или урсолъ Д. В.	5 гр.

Заешки кожи, които сж приготвени за боядисване по киселъ начинъ, се боядисватъ въ по кисела, но по слаба баня:

кристалически анилиновъ хлоридъ	5 кгр.
калиевъ хлоратъ	1 кгр.
меденъ хлоридъ	1 кгр.
сярна или фосфорна киселина	0.8 кгр.
солна киселина	0.5 кгр.
арсенова киселина	0.1 кгр.

Въ случая арсеновата киселина дава на косъма бял сѣкъ и зеленикавъ нюансъ.

Показанитѣ по-горѣ количества може да не се спазватъ точно. Ако се употребятъ по слаби бани, и се прекаратъ кожитѣ нѣколко пжти повече съ четката, ще се получи сжщия резултатъ, и еднѣ голѣма еднѣквостъ, правичностъ въ тоноветѣ и общия вилъ на боядисаната кожа. Но отъ друга страна, ако е потрѣбно да се направи економия въ работната ржка, трѣбва да се работи съ по силни бани, за да се реализира желанния резултатъ. При боядисването съ тѣзи рецепти на черно, трѣбва да се внимава при приготвлението на разтворитѣ да се взема само бистрата течностъ, а не и утайката, защото черната боя се развива на самия косъмъ. Анилиновитѣ бани съ бихроматъ сж по малко опасни за косъма и кожата, защото боята както казахме се образува въврху косъма, и не се смѣква, не потича на долу къмъ самата кожа.

Вмѣсто да се смѣсва бихроматната баня съ анилинвата, боядисването може да се извърши на два пжти, като косъма се първо импрегнира (насити) съ смесъ отъ чиста анилинова соль и стицилка. Работи се така: — приготвяватъ се двѣ бани:

1. чистъ анилинъ	5 литра
азотна киселина 36° боме	
или солна киселина 22° боме	10 литра
2. калиевъ или натриевъ хлоратъ	2 кгр.
меденъ сулфатъ или нитратъ	1 кгр.
амониевъ ванадатъ	5 грама
арсенова киселина	500 грама

Въ момента на работенето се смѣсватъ първия и втория разтворъ.

Съ така приготвенитѣ разтвори се прекарватѣ съ четката само космитѣ на кожата единъ два пжти, като слѣдъ всѣко прекарване се остава да исъхне косъма. Получава се зеленикаво черна боя, която най добръ се развива при 35 до 40° С. Закрепването и развиването на боята става като най-първо се суши при ниска температура съ сухъ топълъ въздухъ, а послѣ се овлажнява въздуха или самата кожа, което трѣбва да стане къмъ края на сушенето при температура около 40° С. При тѣзи условия косъма се боядисва силно на тъмно зеленъ цвѣтъ. Тоя зеленъ цвѣтъ се развива на черъ, като се прекаратъ кожитѣ презъ 25% разтворъ отъ натриевъ бихроматъ.

Така получената черно зеленикава боя, се доразвива, като се наново исушатъ кожитѣ на въздуха. За усилването на черната боя, кожитѣ се потапятъ въ кам пешовъ разтворъ, както бѣхме показали въ една отъ миналитѣ книжки ¹⁾.

Тоя начинъ на боядисване е простъ, той изиска малко прекарвания съ четката, чорбитѣ се използватъ до края, и получения черъ цвѣтъ, е почти сжщо така блѣс тящъ, както тоя полученъ по първия начинъ. Въ всѣки случай ва по-сжпли и доброкачествени кожи, препоръчва се първия начинъ, защото той позволява да се получатъ кожи съ по лѣкавъ косъмъ и по правилно боядисани.

Вмѣсто чистъ анилинъ, може да се прилага анилиновъ хлоридъ или нитратъ. Предпочита се обаче нитратъ, защото той по-лесно прониква въ косама, отколкото хлорида или сулфата. Отъ друга страна нитрата и азотната киселина дѣйствуватъ и като окисляющи срѣдства, по слабо променятъ косъма и му придаватъ по голѣма лѣскавина и мекость.

Въ слѣдната книжка ще опишемъ употреблението на специалнитѣ кожухарски парафинилендиаминови бои, като урсолъ, нако, фуролъ и др. които намиратъ широко приложение въ кожухарската индустрия.

¹⁾ Гледай кн. 3 и 4 отъ сп. „Занаятчийска практика“ „Боядисване кожухарски кожи“.

== ПОЗНАВАНЕ НА МАТЕРИЯЛИТЪ. ==

Глазура.

(Продължение отъ кн. 7).

Проститѣ силикати (стъкла) като изключимъ оловния, едни сж много меки и слаби, други сж твърди или наклонни къмъ кристализация.

Напримеръ, оловния силикатъ (стъкло) е единствения най-мекъ отъ всичкитѣ силикати, които се разтапятъ въ прозрачно стъкло, отъ 600° — 650° на горѣ. Подиръ него слѣдватъ по редъ — натриевъ, калиевъ, бариевъ (топи се въ оранжево-червения жаръ 1000° — 1100°) Съ увеличаване на кремнезема, топителността се намалява. Калциева силикатъ се разтопява въ зоната (границата) на светло бѣлия жаръ 1400° — 1500° въ емаиловидна сплавъ.

Глазури, които съдържатъ въ състава си алкалии при разтапянето си биватъ чисти и прозрачни. Общо употребителнитѣ глазури можемъ да раздѣлимъ на два главни вида: въ състава на еднитѣ влизатъ алкалии, варъ и глиноземъ. Такива глазури се наричатъ *землести* твърди, мъчно разтопими и тѣ се употребяватъ за порцеланъ и твърдъ фаянсъ.

Въ другитѣ глазури, *оловни*, преобладава оловния окисъ; тѣ сж меки, лесно разтопими и по прозрачни отъ първитѣ; въ разтопенъ видъ се отличаватъ съ своята лъскавина; употребяватъ се за

издѣлия съ мекъ и порестъ черепъ. За грънчарскитѣ издѣлия взематъ даже простия оловенъ силикатъ. *Твърдостта* и *якостта* на глазуритѣ се основава на количеството на кремъка, глинозема и алкалическитѣ глини, които тѣ съдържатъ т. е. сами тѣ сж твърди и огнеупорни тѣла и за това стоятъ въ право отношение къмъ нейната твърда топимостъ, отъ гдѣто слѣдва, че издѣлия направени отъ глини които не могатъ да издържатъ високъ жаръ, не могатъ да се поливатъ (глазиратъ) съ твърди глазури. Най твърдата глазура е порцелановата — топи се при 1500° . Подъ думата глиноземъ се разбира фелдъ шпатъ или чиста глина. Глазуритѣ биватъ още прозрачни и опакови (емайлови). Опачнитѣ почти изключително употребяватъ при емайлване фаянсъ или майоликата. Молучаватъ се, като се прибави въ състава на прозрачната глазура вещества, които я превръщатъ или правятъ въ бѣла сплавъ — като напримѣръ: калиевъ окисъ, арсеникъ, печени кости и криолитъ, но най-много за препоръчване е калаения окисъ.

Бѣлитѣ, прозрачни глазури могатъ да бждатъ сжщо лесно топими, само че тѣ трѣбва да бждатъ приситени съ много алкалии, но такива глазури не сж яки и когато се пекатъ

ставатъ на мехури. Такива глазури трѣбва предварително да ги разтопиме на стѣкло или както се казва да ги фритоваме.

Слѣдъ тѣхъ, по огнеупорностъ сж баритовитѣ глазури, но тѣ не сж толкова лесно топими за да могатъ съ успѣхъ да заменятъ оловнитѣ.

Баритовитѣ глазури по вън-
кашностъ се приближаватъ
къмъ оловнитѣ, по сж здрави
и ефтини отъ тѣхъ, само
че по трудно се разтапятъ.
Когато бария се туря въ
землеститѣ твърди глазури,
той ги прави по лѣскави и
по лесно топими. Като бари-
товъ примесъ въ глазури-
тъ се взема минерала витеритъ.
Глазурата може да бже на-
несена на издѣлията: 1) когато
материялитѣ сж смесени и
смлѣни на сурово, 2) като
фритована опечена и смлѣна
готова сплавъ.

Първия начинъ е за пред-
почитане понеже става споя-
ването на черепа и е иконо-
миченъ (ефтенъ). Но той е
добъръ само за не разтвори-
митѣ въ водата материяли.
За такива глазури материяли-
тъ се притеглятъ *внимателно*
и се мелятъ всичкитѣ заедно
съ чиста вода.

Мокрото мленіе трѣбва да
се избѣгва за глазури богати
съ алкалай по причина на
тѣхното разложение и обра-
еуване на алкалическия
силикатъ, който прави глазу-
рата да се подува на мехури,
които сж трошливи и крехки.
Глазурата се мѣли въ глеч-
ница (хромелъ или барабанъ)

съ чиста вода и слѣдъ сми-
лането се прецежда презъ
най ситно бакърено сито (бо-
заджийско). въ дървенъ че-
бъръ или корито.

Фритоването или топенето
става тогава, когато въ със-
тава на глазури-тъ влизатъ
такива материяли, които се
разтоварятъ въ водата като:
сода, поташъ, соль, бораксъ и
др. Фритова се всичката смесъ
или частъ отъ нея съ всич-
китѣ материяли, които сж раз-
творими въ водата, за да ги
превърнемъ въ неразтворими
силикати въ водата и послѣ
ги смѣваме съ останалитѣ
материяли и ги смиламе на-
едно. Фритоването или стопя-
ването въ малкъ размѣръ
става въ глинени тигли (поти)
и глинени капсули га свобод-
но мѣсто на пода на пеща.
Въ голѣмо количество се фри-
това въ пещъ подобна на
стъкларскитѣ.

Отъ фритованата смѣсена
глазура и налѣта въ чебѣра
или гивеча се изисква по въз-
можностъ бавно да утаява
твърдитѣ си частици и да не
се изменява нейната гжстота
въ врѣме на работа, за това
винаги се гледа, когато гла-
зурата се фритова да не се
турятъ всичкитѣ материяли
въ сплавъта, които не сж раз-
творими въ водата, а да оста-
натъ и се смелятъ отпосле съ
сплавъта. Глазурата и шуплес-
тия черепъ сж толкова раз-
нообразни по своя съставъ,
че даже и една добра фаян-
сова глазура дава тънки на-
пуквания като косми и тол-
кова ситни, че даже и съ

просто око едвамъ се забелѣзватъ. Не е трудно да сродимъ или съгласимъ добрата и яка глазура съ постоянния съставъ на черепа или да приготвимъ състава на черепа за извѣстна наша глазура. Ако глазурата излива напукана, може да не изменяме нейния съставъ, а ще подобримъ черепа, а именно:

1) Като прибавимъ къмъ състава една извѣстна частъ (пропорция) пластична глина, фелдъ шпатъ (полски камъкъ) 2) Кремъкъ въ ситна или по едра форма въ зависимостъ какви сж издѣлиятъ; 3) варъ, креда или манганъ; 4) като изпичаме силно пористия черепъ. Напримеръ: за майоликовитѣ глазури, които сж наситени съ алкалий трѣбва къмъ черепа да се прибавятъ варовити състави, било: доломитъ, арагонитъ, мраморъ, креда или маргелъ, а не кремоземъ. защото емайловата глазура трудно ще реагира къмъ черепа. Отъ друга страна глазури, които съдържатъ въ своя съставъ варъ, трудно се съединяватъ съ черепъ преситенъ съ варовити тѣла.

Когато искаме черепа да си остане постояненъ и да отстранимъ напукването то трѣбва да имаме предъ видъ за какви издѣлия е глазурата и техния съставъ, и или прибавяме кремъкъ, но до една опредѣлена граница или, вмѣсто излишния кремъкъ — глиноземъ въ видъ на фелдъ шпатъ; съ прибавянieto на глинозема се намалява топлотността на глазурата. Като

заменимъ кремозема съ повече или по-малко борна кислота (бораксъ) се усилява топлотността. Прибавяне на варъ или други алкалически глини, флюсови или калаенъ окисъ и др. дава сжщия резултатъ. Освенъ напукването, глазурата слѣдъ опичането може да покаже и други недостатѣци, а именно: ако огъня е билъ недостатъчно силенъ или продължителенъ, глазурата не успява да се разтопи или равно да протече по черепа, отъ което се явяватъ сухи вълни или се получава единъ видъ яйцообразни скорлупи. Многого или продължителното печене предизвикватъ спичане на глазурата или глазурата се всмуква въ пористия черепъ или се исушава отъ испарението на алкалайтѣ.

Кипенieto на глазуритѣ показва, че отдѣлването на газоветѣ отъ глазурата още не се е прекратило. Това трае до когато тя се втвърди. Сжщото се случва, когато огъня е не достатъчно силенъ за пълното съединение на глазурната смѣсъ. Отъ друга страна глазури наситени съ алкалий или бѣдни на кремоземъ сж склонни да кипятъ въ силенъ жаръ отъ испарението на алкалийтѣ. Събирането на глазуритѣ на капки или отлупването може да е резултатъ отъ нееднаквото съединение на глазурата съ черепа — отъ

нееднаквостта въ тѣхнитѣ състави или пъкъ ако черепа е билъ не чистъ при главирането.

(Ще продължи)

Съобщава Г. Тишковъ

Ръководителъ на Окр. Грънчарски Курсъ въ гр. Троянъ.

Болѣсти на памука.

Памука, както всичкитѣ други органически вещества месо, хлябъ, вино, млѣко, масло, е изложенъ на опасността да бжде нападнатъ отъ нѣкой малки микро организми (които се не виждатъ съ просто око). Когато това се случи памука намалява ствоята еластичностъ и блѣсъкъ. Особено много сж изложени на тая опасностъ овия памучни платове и преди. които сж покрити съ кола (чиришъ). Както е познато, тѣ обикновено се наричатъ чиришлий.

Тѣзи микроорганизми или бактерий се развиватъ най-лесно по памучнитѣ материй, когато последнитѣ сж поставени на влажно мѣсто. Най-често египетскитѣ и индийски памуци сж изложени на тѣзи болѣсти, докато американскитѣ памуци сж по-устойчиви. Избѣлванитѣ памуци (бѣленъ памукъ) сж по-редко нападани отъ тѣзи бактерий, отколкото небѣления. Когато една прежда или платъ сж нападнати отъ „памучнитѣ бактерий“, по тѣхъ се явяватъ петна. Тѣ могатъ да бждатъ жълти, зелени, кафяни, чер-

вени и др. Различнитѣ цвѣтове на тѣзи петна се дължатъ на различнитѣ видове бактерий, което значи, че всѣки видъ бактерия предизвиква или причинява различни видове петна.

За да се предпази памука отъ нападението на различнитѣ видове бактерий се препорѣчва да се избѣгватъ влажнитѣ и топли помещения, да не се слага апертура (чиришъ) отъ такива вещества, които не могатъ да устоятъ на бактерийтѣ, да се прибавятъ антисептични (дивенфекционни) вещества както въ апертурата, така и при обработката на памука. Такива преди и платове, нападнати отъ бактерий се боядисватъ трудно. Петната, които сж се образували по тѣхъ, не могатъ правилно да поглѣщатъ боята и се получаватъ тъмни петна слѣдъ боядисването. Докавано е, че преди, които сж стипцовани въ желѣзни стипцилки (желѣзенъ камакъ) сж много силно изложени на бактериитѣ, и при боядисването даватъ много петна. Тѣзи петна могатъ да се изваждатъ съ хлорна варъ. Памучнитѣ бактерий се размножаватъ и върху боядисанитѣ платове, особено боядисанитѣ съ индиго. При температура 12° С. и влажностъ 15 — 20% се създаватъ много изгодни условия за развитието на бактерийтѣ.

Затова памука и памучнитѣ материяли трѣбва да се държатъ въ сухо, проветливо, хладно помещение, при боядисването да не се държатъ

много на парата, при апретирването да се употребяват антисептични сръдства.

Употрѣбление на сапуня въ текстилната индустрия

Бояджийтѣ и текстилнитѣ производители употребяватъ едно голямо количество сапунъ, единтѣ за приготвяне памука за боядисване съ директни бои, а другитѣ при печатане на платоветѣ. Най-много за тая цѣль се употребява марсилския сапунъ, приготвенъ отъ маслиново масло. Освѣнъ него употребяватъ още и сапунъ отъ палмово масло, но той придава на платоветѣ единъ приятенъ миризъ, но е по слабо разтворимъ отъ колкото сапуня отъ маслиново масло. За тѣзи цѣли може сжщо да се употребява сапунъ, който не сждържа повече отъ 2% калиевъ хлоридъ и калиевъ сулфатъ.

Олеиновия сапунъ се употребява главно за изпиране печатнитѣ платове. Ако сапуня е алкаличенъ (основенъ) или сждържа неосапунени мазнини той при употреблението ще образува петна върху плата и нѣкой бои, и ще пречи при усилване на нюанситѣ по-нататкъ. Въ повечето случай това се дължи на обстоятелството, че тоя сапунъ образува цвѣтни лакове съ боята, които не позволяватъ да се придаде лъскавина на боядисанитѣ части отъ плата. За червено боядисанитѣ платове се употребява сапунъ приготвенъ отъ сулфонирано масло.

При ализариновитѣ бои, следъ като плата е преминалъ презъ банята, тамъ гдѣто има тъмно-червени мѣста, тѣ се оживяватъ съ киселъ сапунъ, исушаватъ се и се подлагатъ на влиянието на пара около единъ часъ. По-нататкъ оживяването въ тѣзи случаи става като се прекара плата презъ баня 70° С топла, състояща, се отъ 1 до 2 0/0 марсилски сапунъ. Най-добъръ е марсилски сапунъ, който сждържа 55 0/0 масни киселини и 6% сода.

Апретурата на копринени и памучни платове се получава главно съ натриевъ алкаличенъ сапунъ (основенъ), до като за апретирание вълнени и полувълнени платове, се предпочита неутраленъ сапунъ, за да запази на косъма неговата лъскавина и мекостъ. Често обаче въ голѣмитѣ бояджийски фабрики, заменятъ обикновенитѣ сапуни съ сапуни отъ сулфурирани масла, при слѣднитѣ случаи.

1. При боядисване съ субстантивни или сярни бои и при усилване нюанситѣ на памука;

2. При боядисване съ кисели бои на вълна;

3. При боядисване и печатане съ ализарины.

4. При боядисване и печатане на платове съ стипцилки и апретури.

Самия съставъ на апретурата, която при много случай се употребява е много променливъ. Различнитѣ фабрики и

матъ свои собствени рецепти които употребяватъ, но основата на всички апретури е скробяла отъ картофи или жито, на която е прибавено глициринъ, или различни видове сапуни.

Цѣлътъ на апретурата е да замѣни сжщинското качество на плата, и му придаде други видъ, затова понякога апретуритѣ биватъ гъсти до толкова, че запълватъ всички междини между нишките, и плата получава съвсемъ други видъ. Когато въ апретурата не е слагано мазнини като лой, стеаринъ, масла или сапунъ, тя бива твърда, лесно се рони, и шуми между прѣститѣ при пипане. Добра апретура може да се направи като се вари житна скорбяла съ вода въ отношение 1:2, после да се прибавя каолинъ, разреденъ съ вода въ отношение 1:4, размѣсва се всичко добръ, прибавя се сапунъ и се вари. Въ тоя случай съ успѣхъ може да се употребѣи стеариновъ сапунъ, който придава копринена лѣскавина на памука:

Употрѣблението на сапуни-тѣ въ текстилната индустрия намира приложение и при приготвянето на непромокаеми платове. Плата се накисва първо въ сапунъ приготвенъ отъ растително масло или отъ олеинъ, после се прекарва презъ разтворъ отъ алуминевъ ацетатъ.

Самия съставъ на апретура-та се измѣнява споредъ вида на плата, начина на работенето и др.

Така напримеръ, апретурата за ленени платна се прави по следния начинъ:

Нишесте	13 ч.
Каолинъ	10 ч.
Бѣлъ сапунъ	1.6 ч.
Бѣлъ восъкъ	0.6 ч.
Лой	0.4 ч.
Ултрамаринъ	0.06 ч.
Глицеринъ	8 ч.

Къмъ тая смѣсъ се прибавя 145 ч. вода. Апретура за бѣли платна (хасе):

нишесте	10 ч.
скорбяла	20 ч.
вода	60 ч.

Тая смѣсъ се загрява до врѣние послѣ се взема.

каолинъ	100 ч.
вода	400 ч.

и се загрява до врѣние, слѣдъ което се взематъ 350 части отъ тая смѣсъ и се примѣсватъ съ първата.

Слѣдъ това се приготвява смѣсъ отъ:

стеаринъ	2 ч.
марс. сапунъ	1 ч.
кокосово масло	2 ч.
вода	20 ч.

и се вари 25 минути, подиръ което се смѣсва съ порано приготвената смѣсъ. Препоръчва се да се прибави малко ултрамаринъ и се разрежда съ вода до желаната гъстота.

Кожухарски дѣбилни вещества

За проджбането на кожу-харскитѣ кожи се употребяватъ растителни вещества и химически съединения.

Растителнитѣ вещества, които се употребяватъ за про-

дѣбване кожухарскитѣ кожи преди боядисването имъ сж смрадликата и шикалжитѣ. Има и др., но тѣ се употрѣбватъ по-малко. Обработениитѣ по тоя начинъ кожи се добрѣ боядисватъ, но нѣматъ еластичностъ, която е едно необходимо качество за тѣзи кожи. Затова днесъ само въ Испания прилагатъ още тоя начинъ. Боядисанитѣ кожи иматъ дѣйствително трайна боя, но тя не е еднаква, т. е. съ еднакъвъ нюансъ навсякъдѣ.

Отъ химическитѣ вещества, които се употрѣбватъ за приготвянето на кожухарскитѣ кожи преди боядисването имъ се употрѣбватъ особено много хромовитѣ соли и сярната киселина. Обработениитѣ по тоя начинъ кожи, иматъ еластичностъ и мекота.

Когато се работи по тоя начинъ, приготвява се разтворъ отъ обикновена готварска соль 12° Боме и се прибавя бавно сярна киселина 66° Боме, до като разтвора получи гжстота 15° Боме, слѣдъ което се прибавя и 10 гр. хромовата стипца на литъръ течностъ. Съ тоя разтворъ се намазватъ съ четка кожитѣ отъ долната страна (не отъ къмъ косама). Слѣдъ като се намажатъ така кожитѣ, тѣ се сгъватъ съ косъма нагорѣ, и престояватъ 10—12 часа. За по-дебели кожигата операция се повтаря дватри пжти, слѣдъ което кожитѣ се оставятъ да исъхнатъ.

Слѣдъ исъхването тѣ се намазватъ съ амоняченъ сапунъ, приготвенъ отъ рибео масло, който се получава като се сме-

си рибео масло, вода и амонякъ, до като се получи маса която мерише значително на амонякъ. Така намазанитѣ кожи престояватъ една нощъ, закачени при температура 36° С.

Така приготвени тѣ сж готови за боядисване. Тоя начинъ може да се употрѣби за всички кожи, но за да се постигнатъ добри резултати изисква се точно работене и добра практика трѣбва да се знае, че кожитѣ отъ дивитѣ животни изискватъ по кисела баня, отъ колкото кожитѣ на домашнитѣ, и за това кожи отъ домашни животни трѣбва да се обработватъ съ по-слабо кисели бани.

Когато такива кожи трѣбва да бждатъ боядисвани съ анилинови бои, препорѣчва се да не се употрѣбява сярна киселина, а да се замени съ солна киселина 19° Боме на литъръ, като по-нататъкъ се работи по сжщия начинъ. Но понеже работенето съ четка изисква голямо внимание и сръчностъ, то нѣкъде го замѣнятъ съ работене чрезъ потопяване. Приготвяватъ се сжщитѣ разтвори, но разредени 2—3 пжти а понѣкога и повече споредъ вида на кожата. Течността (банята) се налива въ съда до толкова, колкото да покрие натопенитѣ кожи, които престояватъ тамъ една нощъ. На сутринъта кожитѣ се изваждатъ изцеждатъ се, обтягатъ се, и се отдѣлятъ по-дебелитѣ кожи. Тѣ отново се стипцосватъ 5—6 часа въ сжщата баня

Слѣдъ това кожата се намазватъ безъ да се сушатъ съ амонячно рибео масло (важъ по-горѣ), оставятъ се да постоятъ съ него и се сушатъ. Щомъ като опака на кожата е исъхналъ горѣ-долу, кожата се обръщатъ съ косъма на обратната страна ва да исъхне и той, и по тоя начинъ стипцосването е свършено. Така приготвенитѣ кожи сж годни да постѣпятъ въ бояджийницата.

За да се отстранятъ мазнитѣ отъ такива кожи, ва да се направятъ по-еластични и се оправятъ космитѣ, трѣбва да се очистятъ. Това очистване става съ талашъ или стърготини, или талашъ и пѣсакъ. За кожи съ по-дѣлагъ косъмъ се употрѣбѣва само пѣсакъ. Тая работа се извършва въ единъ барабанъ, и ако кожата сж пресушени, взема се предварително навлаженъ талашъ Барабана се подгрѣва около единъ часъ на много слабъ огънь отъ вѣнъ и се поставя да се върти. Слѣдъ това кожата се изтрѣскватъ отъ пѣска и талаша, като се удрятъ една о друга, отново се повтаря работата въ барабана, като разбира се пакъ се посыпа съ пѣсакъ. Слѣдъ последното чистене, кожата се изтрѣскватъ отъ пѣсака, и се изресватъ съ гребенъ, ако на нѣкои отъ тѣхъ косама се е сплелъ.

Стипцосването на кожата може да стане и само въ една баня съ хромова стипца: разтварятъ се 2 кгр. хромова стипца въ около 150 клгр. во-

да, и се прибавя бавно, при постоянно разбъркване 2 литри содовъ разтворъ (240 грама калцинирана сода разтворена въ 2 литри вода). Кожата се потѣпятъ 24 часа въ тоя разтворъ, като често се размѣсватъ, послѣ се изваждатъ, отцеждатъ, неутрализиратъ се въ бораксовъ разтворъ (2 гр. бораксъ разтворенъ въ литъръ вода) гдѣто престояватъ половинъ часъ, отново се отцеждатъ и сушатъ.

Слѣдъ исъхването кожата се намазватъ съ мастна емулсия състояща се отъ 1 кгр. марсилски сапунъ разтворенъ въ 70 литри вода, въ която е прибавено 25 кгр. костено течно масло. Така намазанитѣ кожи се оставятъ няколко врѣме така, послѣ се очисватъ съ талашъ както по горѣ.

Вмѣсто основна хромова стипца може да се вземе обикновена хромомо соль отъ Bayer, която обикновено се предпочита за приготвление разтвори ва стипцосване посредствомъ четка.

Гипсъ

Гипсътъ по своя съставъ е калциевъ сулфатъ, комбиниранъ съ вода. Чистия гипсъ не трѣбва да бжде влаженъ и да не съдържа примѣси. Процента на чистия гипсъ, калциниранъ трѣбва да е 85 %. При работене съ пѣсакъ гипса се смѣсва съ него въ отношение 1:2. Чистия гипсъ, когато се смѣси съ вода и излѣе въ видъ на форма има 10.5 клгр. на кв. сантиметъръ из-

дръжливостъ. Смѣсъ отъ гипсъ и пясъкъ въ отношение 1:2 дава 52 клгр., а въ отношение 1:3 дава 35 клгр. издръжливостъ на кв. см.

Колкото гипса е по-ситно млянтъ, толкова повече вода поема. Примеситѣ, които съдържатъ указватъ влияние върху това. Глината намалява количеството на водата, която гипса поема. Кредата сжщо намалява поглъщането на вода отъ гипса. Колкото съ по малко вода се меси гипса, толкова по голяма издръжливостъ и сила има.

Варовититѣ примеси намаляватъ силата, както на чистия гипсъ, така и на пѣсчливия (примесения съ пясъкъ). Глината влияе сжщо. Хидравлическата варъ въ процентъ 15 до 20, на сто значително намалява твърдостъта му.

Къмъ гипса за увеличение относителното му тегло прибавятъ варовници и хидравлическа варъ. И въ двата случая относ. тегло се повишава съ 40—50%. Примѣситѣ на гипса, влияятъ твърде много за врѣмето на свързването му. Колкото по чистъ е гипса, толкова по бързо се свързва.

Вжглища на прахъ

Познато е на мнозина, че вжглищата, освенъ на буци се употребяватъ въ индустрията и на прахъ. Такива вжглища иматъ преимущество предъ другитѣ, но носятъ и известни неудобства.

Преимуществата на вжглищата на прахъ сж слѣднитѣ:

1. Замѣняватъ въ много случаи минералнитѣ масла.

2. Тѣ сж по экономични и даватъ по-голямъ рандеманъ на горивостъ (ползотворностъ).

3. Употреблението на вжглища на прахъ позволява да се използватъ всички качества вжглища.

4. Позволяватъ пълно изгаряне съ много по малко количество въздухъ, отъ колкото другитѣ.

5. Ръководенето на машината, която употребява вжглища на прахъ е сжщо така леко, както съ минерално масло, което позволява тѣзи вжглища да заменятъ маслата въ много случай.

Неудобствата на тѣзи вжглища сж слѣднитѣ:

1. Понеже тѣ изискватъ една сравнителна по висока температура за да се осигури добъръ рандеманъ на горене, затова тѣ даватъ добри резултати само когато се вкарватъ въ видъ на струя въ пеща, при една сравнително висока температура.

2. Пепелъта, която оставятъ, не може винаги леко да се отстрани, както това става при горѣнето на вжглища на буци или масла.

3. Трѣбва да има специаленъ персоналъ да ги приготвява въ видъ на прахъ, което създава нови разходи.

СПЛАВИ

Има оловни и калаени. Оловото се топи 320° , а калая при 230° , затова колкото повече калай съдържа една сплавъ толкова при по-ниска температура ще се топи. Като се взематъ пропорциитѣ на тѣзи два метала, се получаватъ различни сплави—спойки. Такива сплави могатъ да се направятъ и отъ стари метали, като имъ се прибави 1·8% амониевъ хлоридъ (нишадъръ) 0·9% сара, 0·4% смола и ситни дървени въглища. Тѣ се употребяватъ за спояване злато, сребро, медъ, стомана, желязо и др.

За цинкъ, тенеке и оловни листи се употребява сплавъ отъ 17 ч. калай и 60 ч. олово. Ако на такава сплавъ се прибави 20% кадмий, ще се получи още по-леко топима сплавъ, но по малко здрава, защото лесно се чупи.

За калаени предмети се употребява сплавъ, който се топи при 70° C и се състои отъ 8 ч. олово, 4 ч. калай, 15 ч. бисмутъ. Тая сплавъ се приготвя на листи. Когато ще се лепи съ нея, изрязва се едно малко листче, поставя се между двата предмета, които ще се лепятъ (спояватъ), завързва се или се притяга съ телъ и се оставя въ топла вода 80° въ която е оставено 1—2% солна киселина,

При 95° се топи една друга сплавъ, който се състои отъ 2 ч. калай, 8 ч. олово, 9 ч. кадмий. За да се замени бисмута съ кадмий и се получи

сплавъ, който се топи при 70° се взема 2 ч. калай, 4 ч. олово, 7 ч. бисмутъ, 1 ч. кадмий:

Сплавъ за пиринчъ се прави отъ пиринчъ 8 ч., цинкъ 1 частъ.

СПОЙКИ

Тѣ иматъ по висока температура на разтопяване, отъ колкото горнитѣ сплави, затова сж и по здрави.

Най-обикновената спойка е медъта. За да се омекчи, прибавя му се цинкъ, и се получава спойка за пиринчъ.

Има жълти спойки състоящи се 2 ч медъ и 1 ч. цинкъ; жълти, които съдържатъ по равно медъ и цинкъ.

За спояване желязо съ желязо, се употребява спойка състояща се отъ 90—96% медъ, 10 до 4% цинкъ.

За спояване желязо съ медъ се прави спойка отъ 50 ч.—медъ 4 ч. цинкъ 14 ч. калай.

За спояване сребро се прави спойка отъ сребро и медъ въ отношение 1 до 2 ч. сребро и 3 ч. медъ. Прибавя и се малко цинкъ или пиринчъ, за да омекне и се употреби за сребро, стомана и желязо.

За спояване пакфонтъ се прави спойка отъ пакфонтъ съ прибавка на 20—25% цинкъ. Служи за спояване пакфонтъ, желязо и стомана.

За спояване злато се прави спойка отъ 5 ч злато и 1 ч. медъ.

Медна амалгама се прави отъ цинкъ. Цинка се поставя въ разтворъ отъ синъ камакъ (меденъ сулфатъ), образувалата се утайка се отдѣля, измива се, смѣсва се съ два пж-

ти повече живакъ и се формувана на топки, които се употребяватъ, когато е необходимо.

Прахъ за спояване е смѣсъ отъ метала, който ще се споява и бораксъ.

==Наставления, съвети и рецепти.==

Лакъ за лакиране бани

Смѣсватъ се 50 гр. целолудъ, 3 гр. камфоръ, 250 гр. метиловъ спиртъ, 750 гр. ацетонъ, и 2-2 гр. рициново масло. Получава се свѣтълъ лакъ безцветенъ, който устоява на влага, пара, слънце и др; употребява се за лакиране бани, стаи въ които има душеве, кловети и др.

Восъченъ лакъ за джбъ и орѣхъ.

Сварява се четвъртъ часть смѣсъ отъ $\frac{1}{2}$ литъръ сода каустикъ съ 12 грама боя; на тая смѣсъ се прибавя втора смѣсъ, състояща се отъ $\frac{1}{2}$ литъръ сода каустикъ и 67 грама воскъ.

Съ така приготвения лакъ се нанася върху дъската съ четка. Лака исъхва за 3-4 часа, и се употребява за лакиране стари мебели. Следъ исъхването му се лъсква съ четка или парцалъ, както обуща.

Еластиченъ непромокаемъ лакъ.

Тоя лакъ противостои на вода, не се люци и кърти, не-

овлажнява и непродуска водата. Състои се отъ следнитѣ материали:

Гума	60 %
Колофанъ	6 "
Талкъ	3 "
Сяра на прахъ	1 "
Терпентиново масло	30 "

Гумата се стуква на ситно, при температура 160° въ автоклавъ и се превръща въ течное състояние, прибавя се колофона при постоянно разбъркване, послѣ талка, сярата, и когато всичко е разтворено, се изважда да се охлади и се прибавя терпентиновото масло.

Маса за искусствени камъни

Като първоначаленъ материалъ служатъ нѣкои естествени магнезиеви руди които иматъ повече отъ 42% магнезий. Такъвъ материалъ се пали при температура 1600°. смѣсва се, и се смѣсва съ негасена варъ 10:1 Следъ това се смѣсва съ разтворъ отъ магнезиевъ хлоридъ 20 до 32° Боме, ситенъ пѣсакъ тебеширенъ прахъ (или калциевъ карбонатъ) и се боядисва съ каквато боя се желае,

следъ което цялата маса се оставя 48 часа да престои при температура 20° C.

Порцеланска глазура

Пясъкъ	30·5 ч.
Коалинъ	20 ч.
Калциевъ карбонатъ	24 ч.
Натриевъ	4 ч.
Калиевъ	4 ч.

Такава глазура се нанася тънко, и може да се боядисва съ метални окиси.

Течности за изчистване металитъ преди спояването имъ.

Такива течности сж:

Солна киселина, въ която сж поставени няколко парченца цинкъ. Цинка се изважда слѣдъ като спрѣтъ да се отдѣлятъ мехурчета.

Разтворъ отъ 450 гр. нишадъръ, 113 гр. бораксъ, 28·3 гр. глицеринъ въ единъ и половина литъръ вода. Разтворъ отъ млечна киселина и глицеринъ по равни части, смѣсени въ четири пѣти повече вода.

Една много добра течность за изчистване на металитъ преди спояването имъ се прави отъ 550 гр. вода, 125 гр. фосфорна киселина и 850 куб. см. метиловъ (дървенъ) спиртъ.

Смѣсъ за огнеупорни тигли

Смѣсватъ се ситно смлѣни слѣднитъ материали:

Огнеупорна глина 4·5 клгр.

Желѣзни стѣрготини 4·5 клгр.
Готварска солъ 250 гр.
Амониевъ хлоридъ 125 гр.

следъ което се замѣсватъ съ вода до като се получи гѣсто тѣсто. Отъ това тѣсто се формуватъ тигли за печене при висока температура, или поти за лѣнене метали.

Сплавъ за правене жици

Вмѣсто стоманени жици на последъкъ правятъ такива отъ една нова сплавъ състояща се отъ:

Медъ	64·2 ч.
Цинкъ	33·3 ч.
Олово	1·2 ч.
Калай	0·3 ч.
Желѣзо	1·

Отъ тая сплавъ приготвени жици, съ дебелина 15 м. м. издържатъ 102 килограма налягане на кв. сантиметъръ.

Сплавъ за приготвление синджирѣ

Най-хубавия материялъ за приготвление на синджирѣ, вериги и други подобни е желѣзо, което съдържа свършено малко фосфоръ, сѣра, силиций и други примеси. При съдържаение отъ 0·15% вжглередъ въ желѣзото, издръжливостта му е около 65 кгр. на кв. м. м.

Новъ бронзъ за инжи-нерни инструменти

Сѣстои се отъ:

Медъ	16 ч.
Калай	1 ч.

Цинкъ	1 ч.
Олово	0.5 ч.

Неговата изтръжливост е 28
кгр. на кв. м. м.

Сплавъ за цилиндри на автомобили

Силиций	1.5—2.15
Манганъ	0.5—0.9
Сяра	0.05
Фосфоръ	0.5—0.9
Вжгленъ	3.2

Срѣдство за отнимане петна отъ рѣжда

Познато е, че рѣждата по
платовѣ и преждитѣ се об-
разуватъ отъ окислението и же-
лѣзнитѣ предмети, че тя е не-
разтворима въ вода.

Единъ добъръ начинъ за
очистване петна отъ рѣжда се
състои въ следното:

Приготвява се разтворъ
отъ 25 грама чистъ калай и
100 грама солна киселина. По-
лучения разтворъ представля-
ва калаенъ двухлоридъ. Тоя
разтворъ се разрежда два три
пъти съ вода, и съ така по-
лучената течностъ се изтрѣква
рѣждивото петно.

Очистване петна отъ ма-
сла, масть, смоли, анили
нови бои, свѣщъ и др

Очистването на такива пет-
на много пжти е трудно, по-
неже тѣ сж много малки и се
явяватъ понякога върху дели-
катни платове, които при из-
чистването на петното се раз-
валятъ

Преди всичко трѣбва да се
опита изчистването дали може
да стане съ обикновенитѣ раз-
творители:—бензинъ, спиртъ,
хлороформъ. Следъ това се
опитва съ бензиновъ сапунъ,
изпира се съ 10% разтворъ отъ
сода. Ако петното е отъ ми-
нерално масло то трудно се
очиства, защото маслото про-
никва до клеткитѣ на ко-
сама.

Петна отъ смола и гудронъ
(катранъ) се очистватъ сжщо
трудно. Петното се намокря съ
ленено масло и се оставя 24
часа да проникне послѣдното
въ петното. Това проникване
се получава, като се остави
предмета на топло. Следъ 24
часа, върху петното и подъ
него се поставятъ попивателни
листове и се оглажда съ него-
рещо желѣзо за гладене. По-
слѣ се изпира съ сапунъ и
5% разтворъ отъ сода, на ко-
ито се прибавя 1—2% на-
риевъ перборатъ.

По сжщия начинъ се пос-
тѣпва и съ петна отъ лакове,
като предварително се изчиств-
ватъ съ терпентинъ, спиртъ
или четирехлоренъ вжглеродъ.

Петна отъ свѣщъ, парафинъ
восакъ се очистватъ, като се
огладятъ съ горѣщо желѣзо,
като подъ и надъ петното се
поставятъ 6—7 листа попива-
телна книга.

Такива петна могатъ да се
очистятъ и чрезъ разтваряне
съ хлороформъ, топълъ
спиртъ и др.

Подобрение на червената ализаринова боя

Понякога при работене съ червени ализаринови бои се случва, че боята избива на розово или мораво. За да се предотварди това, прибавя се към боята предварително 0.5—1% основен алуминиев хлоридъ. Отъ тая прибавка боята не измѣня цвѣта си даже ако чорбата и да съдържа 2—3% желѣзенъ ацетатъ.

Увеличение трайността на боядисанитѣ вълнени материали

За да се увеличи трайността на боята на вълнени материали съ хромови бои или стипцилки, прибавя се за хромовата стипцилка къмъ края на стипцосването 2% меденъ сулфатъ (синъ камъкъ) и се вари още половинъ часъ. Двата процента меденъ сулфатъ се присмятатъ върху теглото на вълната, която боядисваме. Синия камъкъ може да се прибави и следъ изчерпването на боята отъ ваната. Въ тоя случай количеството на необходимия бихроматъ може да се намали съ 30%.

Боядисване изкуствена коприна

За да се увеличи способността на изкуствената (целузна коприна) да възприема по лесно и по еднообразно боята при боядисването и, трѣбва предварително да се прекара презъ вѣкои разтвори.

Работи се по следния начинъ: 200 гр. изкуствена коприна се наиксва 10 минути при 60° температура въ 7—8 литра разтворъ отъ бариевъ хидратъ съ гъстота 5° Боме, къмъ който е прибавенъ 3—5 литри 30% формалинъ. Следъ това се изцежда. Така подготвената коприна се боядисва при 30—40° С за около 20 м. съ 12% антрафлавонъ G. G., като се прибави 300 куб. см. разтворъ 40° Боме, 100 до 200 грама хидросулфитъ концентриранъ на прахъ и 10 гр. глауберова солъ калцинирана на литъръ баня.

Слѣдъ боядисването се изпира въ сапуненъ разтворъ и се получава коприна съ хубавъ жълтъ цвѣтъ, съ великавъ нюансъ, която отлично може да се боядисва въ всички цвѣтове.

Модерно приложение на кампеша.

При боядисването на памукъ се употребява и кампешъ. Напоследъкъ единъ английски новъ патентъ препоръчва да се работи съ кампеша така:

Кампешова екстрактъ се смѣсва съ амониевъ карбонатъ 10%, за да се окисли цялото количество хематоксилинъ, който се съдържа въ кампеша. Съ така получения разтворъ се боядисва много по сполучливо и трайно, като се употребятъ естествено и стипцилки. Боядисването става като се стипцосватъ материалитъ преди боядисването, или като се боядисатъ първо

и послѣ стипцосатъ. Най-добръ е да се стипцосатъ материялитѣ и послѣ въ сжщата баня да се прибави кампешова екстрактъ и боядиса.

За стипцилки могатъ да се употребятъ:

калиевъ бихроматъ
натриевъ бихроматъ
стипца
железни соли
медни соли
калаени соли

Съ бихроматнитѣ соли се получава синьо или черно.

Съ алуминиевитѣ соли (стипца) се получаватъ мораво-сини тонове, съ калаенитѣ соли червено-мораво, съ меднитѣ — синьо-зелено.

Нова червена боя.

Напоследъкъ е въведена въ бояджийството нова червена боя Ronceau N 6 R. Тя е кисела боя и се употребява за

боядисване вълна на червено, било на прежда, било на платъ. Тя е постоянна на свѣтлина. Боядисва се въ баня съ 20% натриевъ сулфатъ (глауберова солъ) и 4% сярна киселина 66° Боме, като се загрява постепенно отъ 60 до 100 градуса, около единъ часъ. При смѣсъ отъ коприна и вълна, коприната остава по-свѣтла. При смѣсъ отъ вълна и памукъ, памука не се боядисва.

Маса за тигли за изливане стомана.

шамотъ	20 ч.
глина бѣла	8 ч.
графитъ	4 ч.
коксъ ситенъ	3 ч.
пѣськъ ситенъ	2 ч.

Материялитѣ се счукватъ предварително по отдѣлно, слѣдъ което се смѣсватъ и формуватъ.

За настоятели на сп. „Занаятчийска практика“, редакцията търси лица въ всички градове и села на царството. Ония, които желаятъ да станатъ такива, нека съобщатъ адреса си въ редакцията на списанието, за да ги натовари писмено за това.

Настоятель може да бжде всѣки, който запише поне 8 предплатени абоната. Настоятелитѣ се ползуватъ съ 15% отстъпка за 8 абонати, и 20% за повече отъ 8. — Годишенъ абонаментъ 80 лв. предплатени.

Абонамента за идната година ще започне да тече отъ януари 1926 год., когато ще излезе първа книжка отъ втората годишнина на списанието.

== Въпроси и отговори. ==

Подъ това заглавие „Въпроси и Отговори“, редакцията на сп. Занаятчийска Практика“ за да улесни читателитѣ и по желание на много отъ тѣхъ, открива новъ отдѣлъ.

Въ него ще се помѣстватъ въпроси изъ областта на ежедневната практика въ различнитѣ занаяти и ще се даватъ освѣтления по тѣхъ въ видъ на отговори.

Ще се отговаря на въпроси, повдигнати само отъ редовнитѣ абонати на списанието и то на такива, които могатъ да интересуватъ по голѣмъ брой занаятчий. Това се прави съ цѣль, отдѣла въпроси и отговори да бжде полезенъ на всички занаятчий.

Онѣзи отъ читателитѣ, които биха могли да отговарятъ на нѣкой отъ публикуванитѣ въпроси, ще отслужатъ твърде много на редакцията, като и пратятъ своето мнение по повдигнатия въпросъ, което ще бжде публикувано въ слѣдващитѣ книжки.

ВЪПРОСИ.

№ 26. Златната баня, съ която работя при позлатяване винаги ми дава единъ червеникавъ тонъ. Моля съобщете ми какво да направя за да получавамъ желти тонове.

С. В.—Цловдивъ.

№ 27. Какъвъ лакъ да употребявамъ при позлатени-тѣ предмети, когато слѣдъ позлатяването имъ получа различни нюанси по предмета, а не единъ и сжщи цвѣтъ.

С. В.—Лловдивъ.

№ 28. Можете ли ми препоръча нѣкое доброкачествено масло, което да се разтваря въ сапунъ.

П. Н.—Габрово.

№ 29. При каливането на ресори за автомобили и други коли, срещамъ спънка когато работя съ мангано-силициева стомана. Нѣкой ме съвѣтватъ да ги каляваме въ топла или студена вода, но тогава получаваме ресори, кои-

то губятъ отъ своята еластичностъ, или лесно се чупятъ още при работенето. Почѣко-га сме работили, като ги каляваме въ масло, но и тогава не можеме да получиме резултатъ, защото ресора бива по-мекъ и получаваме такива съ 116 до 130 кгр. издържливостъ на кв. м. м., а ни сж необходимими ресори съ 130 кгр. издържливостъ. Молиме Ви да ни дадете нѣкой опжтвания.

В. Ф.—Бургазъ.

№ 30. Какъвъ е състава на бѣлия металъ отъ никелъ, който служи за кранове на парни котли, за обикновена и прегрета пара, и по какъвъ начинъ може да се лее.

П. В.—София.

№ 31 Защо не може да се втвърди смѣсъ отъ бораксъ и гипсъ, замесени съ вода.

К. К.—Сливенъ.

№ 32. Смѣсъ отъ креда и каолинъ може ли да се втвър-

ди и да даде бѣлъ циментъ, съ хубавъ бѣлъ цвѣтъ.

К. К.—Сливенъ.

№ 33. Моля списанието въ интересъ на насъ бояджийтъ да ми даде наставления за боядисване съ растителни (дървени) бои и какви именно растителни бои има, какъ се работа съ тѣхъ, съ какви химикалий (стпцилки) тѣ даватъ разнитѣ нюанси, и какви комбинаций могатъ да се правятъ между тяхъ и индигото и кошенила.

Хр. Г. Б.—Кюстендилъ.

№ 34. Моля съобщето ми съ какво трѣбва да се намазватъ кожухарскитѣ кожи преди избѣлването на косама имъ, за да се запази до като косама се избѣлва, самата кожа.

Н.—София.

№ 35. Слѣдъ избѣлването на кожухарскитѣ кожи, какъ трѣбва да се постъпи за да бжде кожа а мека, такава каквато е била преди започването на процеса

Общото се отнася и за боядисанитѣ кожи, които искаме слѣдъ боядисването да омекчине.

Н.—София.

№ 36 Моля съобщете ми чрезъ издаваното отъ Васъ списание по какъ ъ начинъ може да се приготви и отъ какви материяли замазка (маджунъ), съ които да се намазватъ всички трапчинки, не

добри прилѣпнали при сковаване на разнитѣ желѣза, слѣдъ изработката на една желѣзна кола, която замазка да се държи здраво въ самото желѣзо за дълго врѣме, да съхне бърже и съ какво тя трѣбва да се заглади слѣдъ като исъхне за да стане гладка, като стъкло.

Г. Н.—Луковитъ.

№ 37. По каквъ начинъ може да се избѣгне лепкавината, която се получава слѣдъ лакирането на каситѣ, даже и когато лака е исъхналъ.

Г. Н.—Луковитъ.

№ 38 По каквъ може да се боядиса парчѣ желѣзо съ черна боя, та да получи видъ, както сж боядисани пушките отъ вѣнъ.

Г. Н.—Луковитъ.

ОТГОВОРИ.

№ 26 Червения цвѣтъ може да се появява при позлатяването ако употребявате слѣдната баня:

дестил. вода	1000 гр.
натриевъ фосфатъ	
кристалически	60 гр.
натриевъ бисулфитъ	10 гр.
калиевъ цианидъ	1 гр.
златенъ хлоридъ	
неутраленъ	1 гр.

Червения цвѣтъ, който получаваме може да се дължи на това, че анода е много натопенъ въ банята, и поради това трѣбва да го подигнете, до като получите желания златистъ тонъ.

№ 27. За да направите еднакви външната част отъ позлатенитѣ предмети, които не сж се позлатили въ еднакъвъ тонъ, трѣбва да ги примиеете съ белтъкъ отъ яйце, или съ топълъ разтворъ отъ албуминъ.

№ 28. Можеме да Ви препоръчаме слѣдната рецепта, по която да си приготвите такова разтворимо масло:

натриевъ карбонатъ	1 кгр.
свинска масъ	$\frac{1}{4}$ кгр.
обикновенъ сапунъ	$\frac{1}{4}$ кгр.

Къмъ тая смѣсъ се прибавя толкова вода, че да се получатъ 2 литра течность, слѣдъ което цѣлата смѣсъ сварете $\frac{1}{2}$ часъ, и слѣдъ охлаждането ѝ може да я употребявате за каквото Ви е потребна.

№ 29. За тѣзи ресори може да употребите за каляване топла вода при температура 50 до 70 градуса. Това каляване дава по-твърди ресори. Отъ по подължителни опити ще можете да установите още по точно температурата, която за даденъ видъ стомана, най-много подхожда

За подобни стомани, които съдържатъ мавганъ и силиций се препоръчва слѣдъ като бждатъ нагreti до 900° и охлаждени до 500°, да се работи по горния начинъ. Така се получава издържливостъ 120 до 135 кгр. на кв. м. м.

№ 30 Състава на тоя металъ е:

медъ	62 части
------	----------

цинкъ	20 части
никелъ	18 части

Първо трѣбва да стопите медъта и никела, слѣдъ това така получения сплавъ да стопите и прибавите цинка най-послѣ. Това трѣбва да се спазва, за да не се окисли много послѣдния. Изливането трѣбва да става до като метала въ стопено състояние е топълъ, и да изливате въ съвършенно сухи калъпи (форми)

№ 31 По вашето запитване направихме повторно лабораторенъ опитъ. Причината да не може да се втвърди гипса е, понеже самия гипсъ не е доброкачественъ. Трѣбва да изберете добръ изпеченъ непрегорелъ гипсъ за да получите желанія резултатъ.

№ 18. Боядисването на желѣзни предмети става, като се предварително добръ почистятъ отъ ръжда, мазнина и други и старателно исущатъ. Слѣдъ това се боядисватъ съ много рядка блажна боя, приготвена съ сикативъ. За вашата цѣль най-добре ще е да употребите специална лакова боя, състояща се отъ:

1	
шеллакъ	8 ч.
гъстъ терпентинъ	5 ч.
спиртъ	35 ч.
2	
сандаракъ	14 ч.
терпентинъ	6 ч.
спиртъ	31 ч.

Взематъ се 10 части отъ първата смѣсъ и 12 части отъ втората и се смѣсватъ за

едно Тая смѣсъ се боядисва споредъ желанието на черво съ анилинова боя или сажди, на сичъо съ ултрамаринъ, за желто съ хромова желта боя, охра, за зелено съ хромова

зелена, за червено съ цинобъръ, за кафяво съ манганова кафява, за бяла съ литофонъ. Такава една лакова боя преди употреблението, трѣбва често да се разбърква,

Изъ живота у насъ и въ чужбина.

Общия занаятчийски празникъ е на Димитровъ-день. За тоя день всички занаятчий въ страната устрояватъ молебень за преуспяване на занаятчийтъ, манифестаций, съ които ще се покаже организационната сила на занаятчийтъ и събрания, въ които ще се разгледатъ най-болнитъ занаятчийски въпроси.

Желателно е въ тоя общъ занаятчийски празникъ да взематъ участие всички занаятчийски организации, а така сжио и всички знаятчий.

Не бива да се забравя, че занаятчийството у насъ е най-солидната упора на държавата и заедно съ земледѣлието—сж основата на економическата мощъ на страната.

Специализация за занаятчийтъ.
— Конференцията на бюрата на Търговско Индустриялнитѣ Камари въ страната, която беше се състояла м месецъ въ Варна е приела правилника за отпущане стипендий и врѣмenni помощи за специализация въ странство по индустрия, занаяти,

търговия и за субсидиране частнитѣ професионални училища отъ търговско индустриялнитѣ камари.

По силата на този правилникъ въ бждаще ще се отпущатъ отъ камаритѣ стипендий всѣка година за специализация въ странство по индустрия, занаяти и търговия, които ще се раздаватъ съ конкурсни изпити. Кандидатитѣ, които ще се явяватъ на тия послѣднитѣ, трѣбва, между другитѣ условия, да не сж по възрастни отъ 20 години. По-стари могатъ да се допускатъ на конкурсъ само при условие, че сж съ по голѣма практика, т. е. да сж служили, като ръководители въ фабрични заведения или работилници.

Кандидатитѣ сжио така трѣбва да иматъ елементарни познания по езика на страната, въ която ще се специализиратъ.

За конкурситѣ изпити по търговия и индустрия кандидатитѣ трѣбва да сж слѣдвали висши учебни заведения, да иматъ завършено средно образование, да сж български

поданици, да сж бедни и да удостовѣрятъ, че не могатъ да се специализиратъ на свой срѣдства.

Стипендиянтитѣ даватъ задължение предъ камарата, че слѣдъ свършването на специализацията си, ще се посветятъ на специалността си въ района на камарата най-малко 5 години и въ продължение на това врѣме ще бждатъ въ разположение на камарата въ кржга на своята специалностъ. Въ случай на неизпълнение горнитѣ условия, или при неуспѣхъ да се завърши на врѣме специализацията, лицето се задължава да повърне на камарата изразходванитѣ суми за своята специализация заедно съ лихвитѣ.

Стипендията се отнѣма когато: не се правятъ редовно изпититѣ, когато успѣха за два семетра е не задоволителенъ, ако стипендиянта не представи документи за редовно посещение лекцийтѣ и семинарнитѣ упражнения, ако не се съобразява съ разпоредбитѣ на камарата, ако води немораленъ животъ и пр.

По силата на този правилникъ ще се отпущатъ и врѣменни помощи на бедни ученици или студенти следващи по търговия, занаяти или индустрия, на търговски и индустриални служащи, на способни занаятчий постоянни жители въ района на камарата, за специализиране въ професионално училище, работилници, фабрики и пр. въ странство отъ продвидения кредитъ въ бюджета на ка-

марата. Врѣменни помощи ще се отпущатъ и на търговци, индустриалци, занаятчий както и на чиновници при съответната търговско индустриална камара, независимо дали сж бедни, които отиватъ въ странство по своя частна работа, но се задължаватъ да получатъ нѣкой въпросъ възложенъ имъ отъ камарата и следъ завръщането си въ България представятъ надлеженъ докладъ по него. Отпущанитѣ помощи обаче, въ никой случай не могатъ да надминаватъ 10,000 лева.

Правилникътъ предвижда и отпущането на субсидий на частни професионални училища и курсове. Субсидия може да се получи отъ стопанина на едно частно професионално училище или курсове при извѣстни задължения, които ще поеме спрямо камарата, като напримеръ: да изпраща вѣтка година за сведение на камарата бюджета на училището, отчетъ за състоянието на образованието, да приема определенъ брой бедни ученици, които ще изпраща камарата безъ такси и пр.

Субсидии се отпущатъ предимно за нававяне пособия нужни за училището, а така сжщо за по-помагане бедни ученици съ пособия и материалъ.

Субсидия се отпуща на професионални училища, които сж просъществували вече най-малко една година.

Курсъ по автомобилно и мотоциклетно дѣло. Къмъ 25 септемврий т. г. подъ покровъ

вителиството и контролата на софийската търговско-индустриална камара, се откри 3-месеченъ вечеренъ и празниченъ курсъ по автомобилно и мотоциклетно дѣло. Курсътъ се ръководи отъ г. Георги Геновъ, досегащенъ ръководител на тѣзи курсове. Записванията за курса става въ Търговската камара, ул. „Славянска“ № 2. Числото на курсиститѣ е ограничено.

Тъкачното училище. — Въ държавното смѣсево копринотъкачно и бояджийско училище въ Харманлий записването за 1925—1926 учебна година започва на 1 септемврий и свършва на 15 с. м. Приематъ се кандидати и отъ двата пола отъ 14 до 17 години съ завършено прогимназиално образование. Годишната такса е 200 лв. Беднитѣ не плащатъ такса. Втората и третата година получаватъ възнаграждение. Курсътъ на учението е три годишенъ, като третата година е само за практика и може да бжде прекарано извънъ училището. Изучава се теоритически и практически: свилоточене и пресукване, пране, избѣлване и боядисване на коприна, памукъ, ленъ, вълна и изкуствена коприна и др., тъкане на гладки и фигурални копринени, полукопринени, памучни и др. платове на ръчни и механически станове. Свършилитѣ курсътъ получаватъ майсторско свидетелство, могатъ да упражняватъ свободно професията си и да слѣдватъ въ по-горни училища въ чужби-

на. Момчетата се освобождаватъ отъ редовна трудова повиностъ, ако упражняватъ професията 5 години. На външнитѣ ученици по желание се дава безплатна квартира въ училището.

Учителски промени въ професионалитѣ училища въ България. — Преместени сж учителитѣ: Константинъ Кирковъ отъ средното столарско у-ще въ Русе за директоръ на практическо столарско училище въ Елена; Петъръ Игнатовъ, директоръ на практич. столар. у-ще въ с. Драганово (Горно-Орѣховско) за учителъ въ практич. столар. у-ще въ Елена; Станчевъ, директоръ на столар. резбарско у-ще въ София за учителъ при сжщото училище; Иванъ Шумановъ отъ практич. столар. у-ще въ Панагюрище въ столар. у-ще въ Батакъ; Йорданъ Татаровъ отъ столар. у-ще въ Тръвна въ столар. у-ще въ Панагюрище; Ан. Йончевъ отъ практ. коларско у-ще въ Разградъ въ колар. у-ще въ с. Козлодуй, Илия Ганковъ отъ практич. резбарско у-ще въ Орхание въ практич. столар. у-ще въ Бѣлоградчикъ.

Назначени сж: Василъ Патефъ за директоръ на соф. столарско резбарско у-ще; Коста Вълчевъ за учителъ по тапицарство при столар. у-ще въ Тръвна; Стефанъ Стаменовъ за учителъ по столар. практ. у-ще въ с. Долни-Чапликъ (Ломско); Жечо Долничковъ въ средното столар. у-ще въ Русе; Здравко Димитровъ Николовъ въ практич. резбар-

у-ще въ Орхане, Кирилъ П. Серапионовъ отъ Враца, за директоръ на практич. коларско у-ще въ Враца, инженеръ Ал. Саврюговъ учителъ отъ софийското механико-техническо у-ще за директоръ на средното механико-техническо у-ще Т с м а П. В ъ р б а н о в ъ въ средното търгов. у-ще при гара Червенъ брѣгъ; Тодоръ Георгиевъ въ средното търгов. у-ще въ Търново.

Уволнени сж учителитѣ: Ник. Найденовъ учителъ въ практическото коларно у-ще въ Мехомия, Илия Храстовъ и Симеонъ Илиевъ отъ практ. коларско у-ще въ с. Ставерци.

Назначени сж още следнитѣ учители въ професионалнитѣ училища: Г. М. Джелеповъ по мелничарството въ Карлсво, С. П. Симеоновъ по коларство въ Ставерци, В. Кожухаровъ директоръ на стопанското у-ще въ Долна баня, Ник Ст. Поповъ по столарство въ Долна баня, Ив. Шумановъ по столарство въ Панагюрище, Юр. Татаровъ по столарство въ Тръвна; В. Слънчевъ — Русе, Добри В. Юруковъ, търговската гимназия въ Свищовъ, Ас. Василевъ въ столарското у-ще въ Батакъ; Методи Маталиевъ въ механо техническото училище въ София, Ц. М. Стояновъ въ столарското училище въ Батакъ; инженеритѣ П. Георгиевъ и Д. Неделчевъ въ механо техническото училище въ София, Дончо Илиевъ по стругарство въ механо техническото училище въ гр. Казанлъкъ, Т. Ив. Радевъ въ карловското механо

техническо училище и П. Неновъ въ търговската прогимназия въ Бургавъ.

Разпредѣлението на 15 милионния кредитъ. — Министерството на търговията е наредило разпредѣлението на 15 мил. кредитъ за подпомагане на професионалнитѣ училища. Една частъ отъ този кредитъ се разпредѣля така: за бургавското механо-техническо училище — 700 хил. лв; казанлъшкото механо-техническо училище 2 мил. лв. за кожарското училище въ Ловечъ 2 милиона лева; за карловското механо-техническо училище — 2500000; за новоселското коларо-дърводѣлско училище — 80,000; за батшкото столарско училище — 80,000; за каменодѣлното у-ще въ Айтосъ — 500,000 и на айтоската община помощъ за постройката на сграда, за сжщото училище — 500,000 лева; за софийското механо-техническо у-ще — 2 мил. лв; за мелничарското у-ще въ Русе — 600,000 л. за радомирското електро-техническо у-ще 500,000; л.; за столарското у-ще въ Петричъ — 250,000 лв. за столарското у-ще въ с. Рила — 250,000 лв. за габровското механо-техническо у-ще — 1 мил. лв. за сградостроителното у-ще въ с. Ярловци (трѣнско) — 500,000 лв., за столарското у-ще въ Долна баня — 500,000 лв. и за столаро-рѣзбарското у-ще въ Орхане — 1 мил. лв.

Горно-орѣховския мостренъ панаиръ. — На 17 тогъ въ пришествието на официални лица, изложители и посетители се

откри панаира като се извърши водосвѣтъ.

Горно-Орѣховскиятъ панаиръ тая есенъ разполага съ двойно повече павилиони; нѣкои отъ които сж частно построени и съ вкусъ подредени. Отъ общитѣ павилиони, хубаво е нареденъ тоя на кооперациитѣ, занаятчийскитѣ произведения на които се представяватъ почти отъ всички браншове.

Поради лошото време, при откриването, панаира бѣ слабо посетенъ. Но както се съобщава, въ послѣднитѣ дни сж се стекли хиляди посетители, особено отъ околнитѣ мѣста.

Панаира е продължилъ до 27 септември

Нови учителски назначения. Петъръ Дражевъ за учителъ при практическото търговско училище въ Фердинандъ, Ив. Ивановъ въ сарацеското училище въ Шуменъ, Михалъ Ив. Новайковъ за учителъ въ практическото електро-техническо училище въ Радомиръ, Лука Ц. Бъчваровъ за учителъ въ коларското училище въ Разградъ. Дончо Николовъ - при Софийското столарско у-ще Станко Стояновъ въ електро-техническото училище въ Радомиръ Михалъ Антоновъ — въ Софийското столарско училище, Стефанъ Лафчевъ — въ търговското училище въ Фердинандъ, Мария М. Луканова — въ стопанското училище въ Враца

Станчо Станчевъ Мария Олѣнова и Ангелъ Мишевъ

въ девическото стопанско тъкаческо у-ще въ Враца Ионко Илиевъ Стефанъ Василевъ, Манолъ Черневъ, Яно Тошевъ, Андрея Андреевъ, Минчо Копчевъ и Александъръ Христофоровъ въ механо-техническото у-ще въ Казанлъкъ, Спасъ Мариновъ, Ив. Т. Ангеловъ. Л. Градинаровъ и Стефанъ Колевъ въ практическото търговско у-ще въ Свищовъ Гица Коджейкова въ стопанско-о девическо училище въ Елена, Георги М. Цеевъ въ средното у-ще въ Фердинандъ, Ив. Георгиевъ и Никола Блажевъ въ средното механо-техническо училище въ София, Димитъръ Р. Поповъ въ механо-техническото у-ще въ Бургазъ, А. Миневъ въ средното търгов. у-ще въ Свищовъ, Ив. Крачуновъ, Никола Григоровъ, Здравко Николовъ и Илия Генчевъ въ практическото резбарско у-ще въ Орханлие, Люленъ Кировъ въ столарското практич. у-ще въ Бѣлоградчикъ, Атанасъ Роглевъ въ софийското столарско у-ще, химикъ инженера Антонъ Стояновъ въ текстилното бояджийско у-ще въ Сливенъ, Христо Сокеровъ и Димитъръ Цокровъ въ копринотъкаческото у-ще въ Харманлий, Петъръ Станковъ въ практическото камечодѣлско у-ще въ с. Кунино, Борисъ Николовъ Лукановъ въ практич. камечодѣлско строително у-ще въ с. Ярловци (трѣяско), Елена Енчева и Добринка Ас. Станева въ практическото тър. у-ще въ Попово и Цветана Т.

Желѣзкова въ практическото търговско училище въ Фердинандъ.

Двумесеченъ курсъ по модерно кройчество открива русенската Търговско-Индустриална Камара въ гр. Севлиево отъ 14 септемврий т. г. Приематъ се майстори и калфи съ първоначално образование и 6 годишна практика по занаята. Записванието става при действителни членъ на Камарата въ гр. Севлиево г. Калчо Ив. Калчовъ.

Курсъ по кожарство. — На 2 септемврий т. г. сж започнати занятията въ открития отъ Русенската Тъгoвско-Индустриална Камара тримесеченъ курсъ по Кожарство въ с. Митровци-Фердинандско. Курса се ръководи отъ специалиста учителъ г. Владимиръ Дамитровъ отъ гр. София.

Мелничарско училище. — Мелничарското училище, за което Съюза на българските мелничари отдавна ратува, е вече открито съ заповѣдъ отъ министъра на търговията. Училището ще бжде въ Русе и ще се ръководи отъ тамошната Търговско-индустриална камара. Записванията сж започнали. Ще продължаватъ до края на текущия месецъ. Подробни сведения дава Съюза на българските мелничари - София, ул. „Средика“ 14, или Търговско индустриалната камара — Русе.

Калфенски курсъ въ Бургасъ. Отъ 1 октомврий т. г. Бургаската Търговско индустриална

Камара съ пълното съдействие на Бургаската Окръжна Постоянна Комисия откри при постоянния 2 годишенъ Чирашки Курсъ въ Бургасъ, постоянненъ двегодишенъ Калфенски Курсъ за калфитъ отъ общарския, шивашкия и столарски занаяти съ следната програма: Български езикъ и кореспонденция, смѣтане и счетоводство, занаятчийско знание, гражданско учение, занаятчийско законоучение зан. законодателство, закона за на, сърчение мѣстната индустрия кооперативно дѣло и кооперативно законодателство, фискални и административни закони, заегащи занаятчийското съсловие), хигиена, технология рисуване и моделиране, и теория и практика на занаята.

Практическите занятия ще се извършватъ въ учебни работилници подъ ръководството майстори специалисти.

Завършилиятъ съ успѣхъ 2 годишния калфенски курсъ се освобождаватъ отъ майсторски изпитъ.

Производството на растителни масла у насъ. — Споредъ последните статистики въ България презъ 1923 г. е било произведено 247 тона слънчогледово масло, 101 тона сусамено, и други растителни масла 3 тона.

Конкурсния изпитъ по коларство — който презъ м. юни софийската Търг. Индустр. Камара беше уредила се е отложилъ по неявяване на кандидати.

По сжщото врѣме се е произвелъ конкурсенъ изпитъ по

всичко парал. 6 съ 307 уч.

когато само Бургасъ би могълъ да даде отъ съответнитѣ занаяти около 400 ученика.

Съгласно програмата на тѣзи курсове, въ тѣхъ сж били застъпени предметитѣ:

За курсъ I	седмично
бълг. езикъ и правоуч.	2 часа
аритметика	2 "
геом. съ геом. чертане	2 "
стопанска география	1 "
хигиена	1 "
и рисув. и моделиране.	2 "

За II курсъ	
бълг. езикъ и правоуч.	2 часа
аритметика	1 "
геом. съ геом. чертане	1 "
стопанска география	1 "
хигиена	1 "
рисув. и моделиране	2 "
и технология	2 "

Къмъ края на годината въ втория курсъ сж преподадени по нѣколко урока отъ теорията на занаятитѣ шивачество и столарство за съответнитѣ занаятчийски групи въ паралелката.

При това презъ второто полугодие въ Бургаскитѣ чирашки курсове е преподавано гимнастика.

Броятъ на паралелкитѣ е билъ: въ Бургасъ 8 (съ извънреднитѣ по гимнастика, шивачество и столарство 11) и въ Сливенъ, Ямболъ и Ст. Загора по 4, всичко 20 (съ извънреднитѣ—23).

Редовнитѣ занятия сж започнати презъ втората половина на месецъ септемврий и прекъсвани съ по 3 седмачни ваканции за Коледа и Велик-

денъ, сж продължили до края на м. юний.

Занаятията сж водени презъ вечеръ и въ недѣля преди обедъ

Преподаванията сж вървѣли редовно и предвидената учебна материя е премината почти на пълно. Само по хигиена въ нѣкой градове сж пропуснати по нѣколко часа, обаче изученото е тоже закржглено. Отъ упражненията и препитванията, обаче, е установено, какво не по всички предмети и въ всички градове, както и не отъ всички ученици, преподаденото е усвоено еднакво задоволително. Особено и общо е забелѣзано недостатъчното усвояване на уроцитѣ по български езикъ, аритметика, и по геометрия. Не трѣбва да ни успокоява наистина скръбния фактъ, че главно по български езикъ, децата идатъ слабо подготвени отъ общообразователнитѣ училища, че и въ гимназийтѣ, па и по-нагорѣ успехътъ по този предметъ е забележително малкъ. Необходимо е упоритата и съ системно свързани упражнения работа, за да се одухотворятъ сухитѣ правила въ живата говорна и писмена речъ, въ реалнитѣ задачи на живота. Така надеваме се, малкото часове по български езикъ, а сжщо и по другитѣ предмети, ще се оползотворятъ за единъ сериозенъ приносъ къмъ толкова мѣничката чирашка култура. Съ врѣме тукъ ще дойдатъ на помощъ и специални посо-

бия, безъ каквито дѣйствително се отнема отъ интензивността и се затруднява вървежа на учебната дейность на курсоветѣ.

Пъкъ и съ нееднаквата общообразователна подготовка на постъпилитѣ въ чирашкото училище ученици, работата ще се поулесни, като се разравпредѣлятъ ученицитѣ споредъ образованието имъ въ равни паралелки както това стана съ I курсъ въ Бургасъ.

За голѣмо съжаление обаче, основната причина за недостатъчно добрия и неравномеренъ успѣхъ между ученицитѣ преди всичко лежи въ нередовното посещение на последнитѣ.

Трудно се разорава цѣлина. Съ мъжки си пробива пжтъ чирашкото училище между занаятчийскитѣ срѣди у насъ. Даже майсторътъ-работодателъ за това училище — задържа чирака си, когато има въ дюкяна работа, само защото е членъ на камарата, или е на лице въ движението. Даже любовнотелния чиракъ, срещу обикновеното мълчаливо недоволство на майстора, предпочита да запази мѣстото си, или да изкара нѣкой левъ повече, или въ нѣкой случай да се поравходи, поиграе и почине презъ свободното врѣме.

Крива въ съществуването, каквато Бургаскиятъ курсъ прекара презъ първата си година, по слабо или по остро е била премината и отъ първогодишнитѣ курсове въ Сли-

венъ, Ямболъ и Ст. Загора. Но нека не си правимъ илюзий, че редовното посещение ще се осигури само съ налагагане санкции.

То ще бжде нормално при съзнатъ нравственъ дългъ отъ страна на майсторитѣ занаятчий и при добре поставени и организационно завършени чирашки училища. И тогава може да има по добра и изискана учебна работа и съответно по-високъ и пълненъ успѣхъ. Усилията значи, трѣбва да бждатъ многостранни и да идатъ отъ всички фактори въ съгласие и координация.

Едно забелѣжително явление представлява и движението на ученицитѣ въ тия курсове.

	запис.	напусн.	сл. до кр.
Бургасъ Ia	57	21	36
" Ib	45	21	24
" II	40	19	21
Сливенъ I	71	35	36
Ямболъ I	50	20	30
Ст. Загора I	44	11	31
сичко	307	127	180

Процента на напусналитѣ надхвърля 40—явление забелѣзано презъ първитѣ учебни години и въ София и въ Варна, макаръ не въ горния размѣръ.

Причинитѣ за напушането се дължи на слѣдното: — чирачета селянчета, които по брой сж повече, не издържатъ на лошитѣ трудови условия въ занаятч. работилница и, узнавайки за незавидното положение на занаятчиата въ града, напушатъ последния и се прибиратъ въ село. Чи-

рацитѣ пъкѣ гражданчета, пакѣ по сжщитѣ причини, вапускатъ занаята си и се отдаватъ на друга работа. Изводътъ е лесенъ: едно подобрене въ трудовитѣ условия на зан. работилница и въ собственото положение на самосгоятелнитѣ майстори ще донесе и по постояненъ контингентъ отъ занаятчийски ученици. Условие мжчно осжществимо, обаче осжществимо покрай другото, и чрезъ прѣката дейность на самото чирашко училище.

Дисциплината въ чирашки-тѣ курсове споредъ годишнитѣ рапорти на ржководителитѣ и по признанията на всички преподаватели, дори като се взематъ подъ внимание нѣколкото единични случаи на по грубо нарушение, е била добра, даже завидно добра, и по сжщество—въ много отношения по-добра отъ тая въ прогимназиялнитѣ и първитѣ гимназиялни класове. Нека това сравнение не васага съответнитѣ просвѣтни институти. Ученицитѣ чираци сж въ многото си мнозинство, съ навършена 16, 17 и 18 годишна възраст, когато пубертетния периодъ е въ края си или, въ повечето случаи, преминатъ, което значи, че колебанията, за тукъ правствени, сж сжщо на превършване. Много по сжществено, обаче, и твърде мжчно и късно постижимо за другата страна е предимството, сложено на социална основа. Ранната срѣща на чирачетата съ суровия общественъ животъ и

още по ранното имъ приобцаване съ тежкия стопански трудъ създаватъ и закрепватъ въ тия мълчаливи работници чираци ограничено, наистина но прямо и стегнато течение на мисловия процесъ, почти винаги последванъ отъ измѣрена и строго волева дейность. — Една сериозность въ отношения, която за щастие а не рѣдко се чете въ очитѣ и на гимназисти.

Учебната година за ученицитѣ отъ първия курсъ завърши на 21. (въ Сливенъ) и 28 юний (въ другитѣ градове) съ беседи върху изученото и това, което предстои да се учи. Ученицитѣ пъкѣ отъ II курсъ въ Бургасъ държаха изпитъ за завършенъ курсъ на 8, 9, 10 и 12 юний по всички преподавани презъ двѣтѣ години предмети, освенъ по хигиена, който предметъ се само слушаше, и изпитъ се положи още и по теорията на занаятитѣ, шивачество и столарство (отъ съответнитѣ групи). По практиката на занаята специаленъ изпитъ нѣма, и за оцѣнка се взеха мненията на майсторитѣ, при които сж работили ученицитѣ, като тия мнения се сравниха съ оценкитѣ по теорията на съответния занаятъ.

На 19 юлий т. г. се държа отчетъ за дѣйствието на чирашкото училище въ Бургасъ, следъ което се раздадоха свидетелствата за завършенъ чирашки курсъ. Като награда за положеното старание и съобразно показания успѣхъ, занаятчийскиятъ подпредседа-

тель на камарата отъ името на последната разладе на всички ученици отъ тоя първи випускъ на училището и по единъ инструментъ отъ съответния занаятъ. Съ това се приключи учебната година.

За идната учебна година предстои да се следятъ резултатитѣ и отъ практическитѣ занятия въ учебнитѣ работилници (шивашка, обущарска и столарска), каквито камарата ще открие на първо врѣме при Бургаското чирашко училище,—както и учебната работа на двегодишното калфенско училище, което отъ м. септемврий т. г. камарата сжщо открива въ Бургасъ.

(Изъ извѣстия на Бург.
Тѣрг. Инд. Камара).

По положението на сегашнитѣ професионални училища — На конференцията на бюрата на Тѣрг. Инд. Камари е взета слѣдната резолюция по въпроса за професионалнитѣ училища:

Конференцията като има предъ видъ, че търговскитѣ камари боравятъ въ полето на професионалното образование по вече отъ четвъртъ вѣкъ и че въ това отношение тѣ сж показали своя голѣмъ активъ за нашата страна и за държавата нѣ; че сегашния министеръ на Търговията, Промислеността и Труда повече отъ всички други е призналъ съответнитѣ камари да поематъ върху си цѣлото професионално образование, че многократно размѣненитѣ

мисли по тая материя между министерството на Търговията и разнитѣ стопански фактори и представители на страната сж вече начертали яснитѣ насоки на политиката въ областта на професионалното образование; че тая политика стана особена ясна при заседанието на комисията по изработването на послѣдния законъ за търговското и промишленото образование, който законъ, за голѣмо съжаление претърпе нежелателни измѣнения въ Народното Събрание; че въпреки всичко горно разрешаването и на най-голѣмитѣ въпроси изъ областта на професионалното образование става по архаичнитѣ методи на българското държавничество — методи, които почитавъ на безграничното влияние на лични и неотговорни фактори и израждатъ цѣлата система на нашето професионално образование.

Вземайки предъ видъ, че ни едно наше търговско и промишлено училище не е обзаведено удовлетворително, а много отъ тѣхъ сж лишени и отъ най-елементарнитѣ условия за учебна работа, тѣй важна за днешното ни стопанско развитие, че системата на популярното образование, за което се говори толкова много, когато се работи действующия законъ за търговско и промишлено образование е още въ своя зародишъ, а между това отъ нея се очаква издигането на професионалната и техническата култура на живата сила на нашата ин-

дустрия—работничеството; че системното популяризиране на техническитѣ и стопанскитѣ познания, може да се организира само съ добре уредени средни и ниши професионални училища, чийто инвентаръ помещения и добре подготвенъ персоналъ, ще полужатъ като основно градиво въ първостепенитѣ производителни центрове за насаждане здрави ядра въ това образование. И най-сетне, считайки, че централния апаратъ на министерството на Търговията, Промислеността и Труда, поради претупаността си съ голѣма текуща работа и поради недостатъчния си персоналъ, мжчно може да има ясно гледище по главнитѣ въпроси на професионалното образование, за която цѣль законътъ предвижда, по аналогия съ министерството на Народното Просвѣщение, специаленъ съвѣтъ за това образование,—конференцията апелира най-учтиво къмъ г-на Министра на Търговията, Промислеността и Труда да конституира въ най-скоро врѣме съвѣта по професионалното образование и го свиква на заседание за разрешение слѣднитѣ първостепенни въпроси:

1) Установяване нуждитѣ на съществуващитѣ професионални училища и изнамирање начини и срѣдства за тѣхното подобрене и доразвиване, така че да служатъ като мощенъ факторъ за стопанското развитие на страната, за което отъ толкова години на-

самъ се говорятъ само общи фрази.

2) Решаване въпроса за откриване на нови професионални училища по единъ подходящъ начинъ, така че да се избѣгне сегашната практика на прибързано откриване търговски и промишлени училища, напомнящи откриването на нашитѣ прогимназии и реалки.

3) Да се реши принципалния въпросъ за участието на държавата и на изборнитѣ учреждения въ издръжката на недържавнитѣ училища,—въпросъ, отдавна решенъ по задоволителенъ начинъ въ напредналитѣ държави.

4) Да се намѣри най-справедливъ и разуменъ начинъ за разпредѣлението на тазгодишниятъ 30 милионенъ специаленъ кредитъ за професионалното образование и

5) Да се изработи, въ съгласие съ търговскитѣ камари и съвѣта по професионалното образование, единъ правилникъ за прилагане закона за за това образование, който да съгласи веднѣжъ за винаги дейността на Министерството съ оная на камаритѣ и реалнитѣ нужди отъ професионалното образование.

Дирекцията на Държавното Промислено Кошничарско мебелно училище въ гр. Плѣвень, обявява за интересующитѣ се, че отъ 1 до 14 септемврий 1925 год. ще се приематъ ученици и ученички за 1925/1926 учебна година въ I курсъ (IV класъ) на същото училище.

Курса на училището е 3 годишенъ, презъ което време се изучаватъ освенъ плетарската практика и слѣднитѣ предмети:

Български езикъ, професионално сметководство съ търговска кореспонденция, геометрия, трудова хигиена, профес. законодателство, индустрия, химия, материалознание, отглеждане на плетарската върба, плетарство съ конструкторно знание, специално рисование и пение.

Желающитѣ да постъпятъ за ученици и ученички, трѣбва да подадатъ до директора на училището именникъ, придруженъ съ слѣднитѣ документи:

1) Училищно свидетелство за завършено прогимназиално образование.

2) Кръпелно свидетелство, отъ което да се вижда, че кандидата не е по-старъ отъ 17 год.

3) Медицинско удостоверение, че физически е развитъ. За възрастни ученици се урежда обща кухня съ по-евтина храна

Училището се помещава въ центъра на града ул. „Борисова“ № 5.

Хасковската окръжна постоянна комисия е отпуснала 50000 лева за обзавеждане на копринарско тъкаческото училище въ Харманлий и 50000 лева за купуване на инвентарни предмети на свършили-тъ съ успехъ ученички.

Назначенъ директоръ. Назначенъ е за директоръ на прак-

тическото механо-техническо училище въ Казанлъкъ инженеръ К. Поповъ.

Министерството на търговията е решило да отпусне чрезъ конкурсенъ изпитъ слѣднитѣ стипендий за специализация на учители въ странство: — две по каменодѣлство, една по строително коларство и двѣ по общо коларство.

Министерството на Благоустройството открива отъ началото на тая учебна година клонъ отъ Софийското средно техническо училище въ гр. Луковитъ. Въ тоя клонъ за сега ще се приематъ само ученици въ първи курсъ (IV класъ) отъ завършилитѣ прогимназия въ севѣрна България.

Министерството на търговията открива при Държавната печатница двугодишенъ калфенски курсъ за печатарски работници отъ 14 до 21 години. Лекциитѣ ще се четатъ вечерно време, 10 часа седмично.

Кожаро-бояджийски курсъ — На 30 м. м. сж произведени изпититѣ на курсиститѣ, завършили двумесечния курсъ по кожарско бояджийство въ Търново, като въ сжния день е била устроена публична изложба на обработенитѣ отъ курсиститѣ при практическитѣ занятия разни видове и цвѣтове кожи.

Отъ записалитѣ се 22 курсисти — кожари, завърпили сж пълния курсъ, явили се на изпитъ и завършили съ успѣхъ 14 души.

Слѣдъ тоя курсъ, разпоредено е откриването сжщо такъвъ въ Габрово подъ ржководството на сжщия учитель-инструкторъ при камарата г. Хр. Стояновъ.

Въ държавното смѣсено коприно тъкачно и бояджииско училище въ Харманлий записването за 1925—1926 учебна година започва на 1 септемврий и свършва на 15 с. м. Приематъ се ученици и отъ двала пола отъ 14 до 17 години съ завършено прогимназиално образование. Годишната такса е 200 лв. Беднитѣ не плащатъ такса.

По инициативата на Главната дирекция на желѣзницитѣ издаденъ е „Официаленъ пжтеводителъ по желѣзницитѣ и воднитѣ съобщения въ България и странство“. Той дава сведения: 1) за разписанието и вървежа на влаковетѣ по нормалнитѣ и теснолинейнитѣ ж. п. линии въ България; 2) за всички по важни международни влакове; 3) за разписанието на дунавскитѣ параходи локални и международни, както и за черноморскитѣ; 4) за всички директни пжтнически каруци и спални вагони, циркулиращи по главнитѣ желѣзнопжтжни линии въ България къмъ Европа и обратно; 5) по важнитѣ тарифи и таблици по желѣзницитѣ и параходитѣ. Къмъ тѣзи сведения сж приложени две схематични карти (за България и Европейската ж. п. мрежа), които показватъ нагледно развитието на ж. п. дѣло у насъ и въ чужбина.

Резултатъ отъ I калфенски обущарски курсъ въ Търново. — На 30 т. м. се произведе изпитъ на завършилитѣ I калфенски курсъ обущарски калфи въ гр. Търново и въ сжщия день се е състояла изложбата на изработенитѣ отъ курсиститѣ предмети. Изпита и изложбата сж били публични и добръ посетени отъ гражданството и мѣстния обущарски еснафъ. На отличилитѣ се въ изпита калфи, местното обущарско сдружение е раздало награди, състоящи се отъ различни обущарски инструменти.

Отъ следвалитѣ курса 48 калфи, явили се на изпитъ 44 души. Отъ тѣхъ минаватъ въ II калфенски курсъ съ успѣхъ много добъръ 6 души, съ добъръ 20 и съ среденъ — останалитѣ 18.

Курсиститѣ доволни отъ резултатитѣ на курса, сж изказали устно и писмено своята голѣма благодарностъ на Камарата за открития курсъ на мѣстното обущарско сдружение и занаятчийтѣ, мѣстни членове ма камарата, г. Т. С. Кумановъ и Ник. Атавасовъ, за положенитѣ имъ грижи по модернизирането на занаятитѣ и на ржководителя на курса г. Ив. Стоевъ за умѣлата и резултатна работа. Тоя день е билъ истинско тържество за обущарския еснафъ въ Търново и особено за обущарскитѣ работници, което тържество е било пжвършено съ нѣколко ободрителни и насърчителни думи къмъ калфитѣ отъ ржководителя на

курса г. Ив. Стоевъ, председателя на обушарскитѣ сдружения г. Ц. Ставоевъ и членъ на камарата г. Т. С. Кумановъ.

Вноса на кожи, вълна и други животински отпадъци е свързанъ съ една нова формалностъ. Върховния ветеринаренъ съвѣтъ е решилъ да се изискватъ отъ вносителя, да представи свидетелство за произхода и здравното положение на домашнитѣ животни въ оная държава отъ която става вносътъ. Това се изисква за да не внесътъ болести по домашнитѣ животни.

Коларо-бояджийски курсове. — Варненската Т. И. камара е решила да открие едномѣсечни курсове по художествено боядисване на колата за занаятчийтѣ отъ коларския занаятъ въ Шуменъ и Горна Орѣховица. Първия ще се ръководи отъ учителя-художникъ Димитъръ Вичевъ, а втория отъ учителя-художникъ Недѣлко Каравешевъ. Шуменския курсъ отъ 10 августъ е откритъ. Такива курсове последователно ще бъдатъ открити въ другитѣ коларски центрове въ района — Провадия, с. Самоводея и други.

Шивашки калфенски курсъ въ Шуменъ. — На 6 того е откритъ 1 калфенски курсъ по шивашкия занаятъ въ гр. Шуменъ. Специалната материя по занаята се ръководи отъ пжтующия учителъ майсторъ при Камарата г. Ангелъ Продановъ. Записванията за редовни курсисти 26 калфи шива-

чи. Занаятията се водятъ въ помещението на Шумен. Окр. Постоянна Комисия.

Обушарски калфенски курсове въ Шуменъ. — Отъ 1 септември се откриха въ Шуменъ обушарскитѣ калфенски курсове. Специалната материя по занаята се ръководи отъ учителя по обушарството г. Стоилъ Мартиновъ.

Обушарски теоритически курсъ въ София. — Съ разрешението на М-вото на търговията, промишлеността и труда на 1 октомврий се откри въ София тримѣсеченъ теоритически курсъ по обушарство, ръководенъ отъ току що завърналия се отъ страство моденъ академикъ и моделиеръ въ Виена Н. Цанковски.

Курса се ръководи по тригуларната виенска система и програма одобрена отъ същото министерство.

Приематъ се майстори и калфи съ най малко 3 годишна практика по специалността. Подготвя и за майстореки изпитъ предъ търговско индустриалнитѣ камари.

Сведения, програма и записвания при ръководителя на курса, ул. Чатаджика № 5.

Занаятчийски коопераций сж образувани въ Бургасъ: обушарска и кожухарска, и тъкаческа въ Вратца.

„Стопански архивъ“. Министерството на търговията е издало едно окръжно отъ 4 септемврий т. г. въ което, като отбелзва „погрѣшнитѣ схващания и разбирания, съ кои-

то общественото мнение у насъ се подхранва по стопанскитъ въпроси изобщо и специално по търговия, индустрия и занаяти и професионално образование и като отдава това състояние на липсата на ясенъ погледъ върху нещата, поради отсъствието на солидна подготовка въ мнозинството, което е призвано да направлява съдбинитъ на страната, то, министерството иска да реагира съ такава цѣль и отъ 1 октомври си поставя за задача да хвърли на литературния пазаръ редица съчинения на знаменити учени по търговия, земледѣлие, индустрия, занаяти, мини, работнически въпроси и законодателство, които да разсѣятъ посеянитъ на наша почва заблуждения и да послужатъ за пособия на хората отъ практическия животъ“.

Горнитъ съчинения ще сж приложения на официалното издание на министерството „Известия“, месѣчно не по-малко отъ 10—15 коли съ отдѣлна номерация, за да могатъ да се подвързватъ въ отдѣлни книги, подъ названието „Стопански архивъ“. Годишенъ абонаметъ 600 лв. Министерството разчита на абонаменти и дарения въ полза на фонда „Стопански архивъ“.

Курсъ по модерно коларство тримесеченъ ще открие презъ м. октомврий Софийската търговско индустриална камара.

Калфенски изпитъ въ Габрово. — На 26 юний сж произведени

изпититъ за завършилитъ I калфенски курсъ отъ шивашкия занаятъ калфи въ гр. Габрово.

Отъ записанитъ 29 курсисти калфи, презъ течение на курса напуснали 5 души. Отъ оставадитъ 25 курсисти, явили се на изпитъ и го издържали успѣшно 19 души.

Въ деня на изпита е устроена и публична изложба на изработени отъ курсиститъ дрехи и чертежи, която е била много добре посетена и направила отлично впечатление на посетителитъ.

„Стокознание“. — Излѣзе отъ печатъ като издание на Свободния университетъ часть I Стокознание, отъ инженеръ химика г. Лука Йодовъ, за студенти отъ Свободния университетъ и Кооперативна школа и за търговскитъ гимназии. Тя е справочна книга за търговци, митничари, техници и др.

Препоръчваме я горещо на всички, като единствено ръководство по познаване на стокитъ.

Интересътъ къмъ професионалнитъ училища. — Въ министерството на търговията всѣкидневно сж получаватъ молби отъ новооткрититъ технически училища, особено отъ електротехническитъ, за увеличение числото на ученицитъ, които могатъ да бждатъ приети. Отъ началото на тази учебна година министерството открива електротехнически училища, въ Радомиръ, Бургасъ и Карлово. Въ всички досѣга има

единъ напливъ на кандидати за ученици. Въ Радомиръ сж записани повече отъ 70 ученика, въ Бургасъ надъ 80, а въ Карлово 76. Въ министерството се обмисля въпроса за увеличение на учителския персоналъ, за да се приематъ повече ученици.

Сжщо така голѣмъ е наплива на ученицитѣ въ механотехническитѣ училища. Въ новооткриващето се училище въ Каванлъкъ досега сж записани 40 ученика, а въ мелничарския отдѣлъ къмъ механотехническото училище въ Русе, който се открива тази година, ще бждатъ формирани две паралелки.

Въ София напливътъ е още по голѣмъ. Особено въ механоелектротехническото училище, интереса къмъ което е голѣмъ, броя на кандидатитѣ е нѣколко пжти по голѣмъ отъ приетитѣ. Ако беше направена необходимата пристройка, може би два пжти повече ученици ще можеха да постъпятъ въ това солидно и сравнително образцово техническо училище у насъ.

Министерството е започнало подреждането на учителския персоналъ. Завчера пристигналъ отъ чужбина единъ учител по коларство, който ще бжде назначенъ въ Ковлодуй или Новоселци, кждето има коларски училища.

Общото впечатление е, че тази година напливътъ въ техническитѣ училища, въобще въ промишленитѣ, е много голѣмъ.

Съюза на производителнитѣ и занаятчииски кооперации е направилъ опитъ да влезе въ контактъ съ подобнитѣ съюзи въ Франция, Чехия Австрия, Германия, Швейцария и Унгария за улеснение на доставката за сурови материали и машини.

Мелничарски курсъ открива Съюза на мелничаритѣ съ съдействието на Соф. търг. инд. камара презъ м. октомври въ гр. София. Записванията въ канцеларията на мелничарския съюзъ.

Хасковската окр. постоянна комисиия е отпуснала 50,000 лева за обзавеждане на копринотъ-каческото училище въ Харманлии и 50000 лева за купуване на инвентарни предмети на свършилитѣ съ успѣхъ ученици.

Всички професионални училища (стари и новооткрити) сж наредени и ще се откриятъ отъ 16 до 20 т. м. Учителски персоналъ е почти нареденъ съ довеждането на 8 чужденци специалисти по кожарство, седларство, текеджийство, коларство и др. Една комисиия отъ специалисти учители заминува тия дни за страство за да закупи инструменти и машини за новооткрититѣ училища. Интересътъ къмъ професионалното образование тази година е по-големъ.

Атомобилната индустрия въ единенитѣ щати. — Въ С. Щати днесъ около 3 милиона души живѣятъ отъ автомобилната индустрия. Отъ тяхъ 470 хи-

ляди сж шофьори, 750,000 се занимаватъ съ поправка на автомобили, продажба на билети, чиновници по различнитъ агенций, 318 хиляди сж работници въ фабрикитъ за автомобили, 300 хиляди—въ фабрикитъ за каруцерий, 115 хиляди въ фабрикитъ за автомобилни гуми, 181 хиляди се занимаватъ съ продажба на автомобили и пр.

Стъкла, които не се пукатъ.—Напоследъкъ въ Франция сж започнали да фабрикуватъ особенъ видъ стъкла за параклоди, прозорци и други, които устояватъ на ударъ и не се пукатъ. Правятъ се като се пресува единъ листъ отъ кесло-нитъ между двѣ стъклени плочи, посредствомъ особенъ начинъ на загряване. По тоя начинъ се получава единъ само листъ, еднакъвъ навсякъдъ, прозраченъ и здравъ. Опититъ, които сж правени съ тяхъ сж показили, че такива стъкла устояватъ на револверенъ ударъ отъ автоматически пистолетъ калибъръ 45, отъ разстояние 4·5 метра.

Непромокаемъ бетонъ.—Единъ новъ начинъ за приготовление на бетонъ, който не овлажнява и служи за цистерни, резервоари, жилищни стени и др.—е въведенъ отъ едно американско дружество. Състои се въ слѣдното: —приготвява се обикновенъ бетонъ отъ порландъ циментъ 1 частъ, 3 части пясъкъ и около 10% отъ тежестта на взетия циментъ се прибвя едно минерално масло съ гъстота 0·930. Такъвъ

бетонъ се свързва два пжти по-бавно отъ колкото обикновения.

Германскитъ анилинови фабрики. Миналата година Бадинската анилинова фабрика е имала капиталъ 176 милиона златни марки, или около 6 милиарда лева, и резервенъ фондъ 67·5 милиона марки.

Meister Lucius сж имали капиталъ 176 милиона златни марки и 27·7 милиона резервенъ фондъ.

Bayer е ималъ основенъ капиталъ 176 м. зл. марки и резервенъ 28 м. марки, фабриката Treptow е имала капиталъ 57·6 милиона златни марки и резервенъ 11·4 милиона марки Griesheim Elektron—сж имали 44 милиона зл. марки капиталъ и резервенъ 8·4 милиона марки.

Употрѣблението на боитъ въ различнитъ страни. — Презъ 1923 год сж употрѣбени слѣднитъ количества бои въ различнитъ държави:

	мил. кгр.
Англия	7,664
Италия	6,274
Франция	4,276
Белгия	4,211
С. Щати	2,391
Япония	0 679
Гърция	0·067
Сърбия	0,010

Производство на компримирани и течни газове. — Въ Америка презъ м. г. сж произведени 55·3 милиона кубически метра сгъстенъ кислородъ, 14·6 м. к. ацетиленъ.

Мраморни мебели. — Напоследъкъ въ Франция сж започнали да работятъ мебели отъ мраморъ. Употрѣблението на мрамора е въведено не само за тоалетни масички и омивалници, но за изработка на цѣли мебели отъ мраморъ: — шкафчета, бюфети, тоалетни и др. Мраморнитѣ плочи сж свързани съ хубави месингови части, които придаватъ на мебелъ извънредно изящентъ видъ. Такива мебели сж хигиенични, здрави, красиви, и главно работятъ се много по-леко отъ дървенитѣ.

Изваждане на бромъ отъ морска вода. — Посредствомъ единъ новъ уредъ, е започнато екстрахирането на бромъ отъ морската вода. Уреда изважда 35000 литри вода на минута, и произвежда 45000 клгр. бромъ месечно.

Йода въ въздуха и морето. — Познато е, че йода и йодовитѣ съединения сж лѣковити извънредно много за нервни болести, рахитизъмъ и др. Затова той навсякъждъ се търси. Въздуха надъ градове 300-400 клм. далече отъ морето съдържа 0.13 милиграма йодъ въ 100 куб. метра въздухъ, докато въ градоветѣ наоколо 60 клм. далече отъ морето иматъ по богатъ на йодъ въздухъ, — около 1.67 милиграма йодъ въ 100 куб. м. въздухъ.

Употрѣблението на метала цирконий е твърде широко. Той се прибавя къмъ стоманата и нѣкой сплави за да имъ придаде по голѣма твърдостъ и по-малка разширяемостъ.

Фабрика за изкуствена коприна е основана въ Франция. Фабриката ще може да произвежда осемъ милиона ливри коприна годишно.

Живачна мина. Наскоро въ свѣтска Русия е открита една голѣма живачна мина за получаване живакъ. Тя е най-голѣмата мина за живакъ въ свѣта, и ще бжде достатъчна за нуждитѣ на Русия, като излишка ще се изнася въ Хамбургъ и Лондонъ.

Живака се употрѣбвява за термометри, барометри, за химически съединения, и за нѣкои взривове. Единъ клгр. живакъ днесъ струва около 400 лв.

Производството на медъ (бакъръ) въ свѣта превъ м. юлит. г. е 51 тона.

Синъ камъкъ се употрѣбвява въ Гърция 3500 тона годишно.

Цѣнитѣ на материалитѣ:

Желѣзо обло	кгр.	6.50	лв.
„	квдратно	„	6.50 „
„	за шини	„	0.10 „
„	за бетонъ	„	6.60 „
„	за фасони	„	7.40 „
„	за трансмисии	„	7.20 „
„	чемберликъ	„	7.80 „
Греди желѣзни	„	6.60	„
Гвоздеи разни	„	12.—	„
Бурми за шини	„	14.50	„
Ламарина чер. деб.	„	9.40	„
„	черна тънка	„	12.80 „
„	поцинкована	„	22.50 „
Чугунъ мекъ деяр.	„	4.50	„
Тръби поцинк. мет.	$\frac{1}{2}$	—26	лв.
$\frac{3}{4}$	—36	лв.	1—54 лв.
$1\frac{1}{2}$	—93	лв.	2—126 лв.

Тръби черни съ 20% по евтени

Кирки стоманени кгр.	23·50 лв.
Лопати ламарин.	16— „
Връшници	12 — „
Тель бодл. поцин.	16— „
Брави моравия парче	49— „
„ тежки	69— „
Стомана на яйове кгр.	18— „
„ каменарска	20— „
Ости ва коли	22— „
Цинкъ	37— „
Олово чисто	29·80— „
Калай	200—210— „
Бакъръ	68—75— „

Памучни прежди на едро

Балерстонъ № ⁸ / ₁₂ пак.	720 лв.
„ № 14 „	740 „
„ № 18 „	770 „
„ № 20 „	785 „
„ № 22 „	800 „
„ № 24 „	815 „
Креси I № ⁸ / ₁₂ „	810 „
„ № 14 „	730 „
„ № 18 „	750 „
„ II № ⁴ / ₁₀ „	640 „
Суламъ боялия итал.	710 „
Суламъ швейцарски	800 „
Суламъ мѣстенъ	610 „
Къвракъ италиански	
боялия ⁸ / ₁₂	800 „
„ „ № 14	820 „
„ „ II ⁶ / ₁₂	710
Кавракъ мѣстенъ чер-	
венъ, аленъ, синъ	710
Кавракъ английски	900—950
Тира ва чорапи к. г.	220

Химикали:

Сода:	лева
Обикновена	6
Бикарбонатъ	16
Каустикъ	10
Стипча	8
Сѣра	7·50

Синъ камѣкъ	—
Зеленъ камѣкъ	6
Винена киселина	102
Нафталинъ	14
Нишадъръ крист.	40
Амониякъ теченъ	—
Гуткалъ	36
Глечъ оловна	54
Карбитъ	
Азотна киселина	35
Солна киселина	8
Сѣрна „	30
Борова „	65
Карболова киселина	
чиста	80
Карболова киселина	
нечиста	38
Соль морска	
Анхиаиска	3
Камена соль	4·10
Соль английска	6
„ глабуерова	5
Тригия	—
Оцетна киселина	—
Глицеринъ	78

Смоли и масла мине- рални:

Колофонъ	15·50
Зифтъ	8
Замкъ	70
Шелакъ	250—350
Петролъ:	
Ромжнски каси	425
Руски „	435
Американ. „	455
Бензинъ	17
Газолинъ	16
Газьоль	4·10
Пакура	8.—
Вазелинъ	—
Катранъ минер.	13
Масла смазочни	18
Воскъ пчеленъ	140
„ растител.	33
Тамянь	80

Два едра 0
„ индустр. 150

Разни

Галоши 240—
каса 300
350
Обущарски клечки 20
Воденични камани
Солувски 14,000
Тебеширъ groska 25
Ровово масло 72000
Рафия 26
Черва сухи 100

== КНИЖНИНА ==

Получиха се въ редакцията слѣднитѣ месѣчни и др. издания:

Извѣстия на Бургаската Търговско-Индустриална Камара седмиченъ търговски информационенъ вестникъ, г. IX, броеви 22, 23, 24, 25, 26.

Икономически извѣстия седмично издание на Търговско-Индустриалната Камара и Стокова борса въ Варна, г. III, броеве 43, 44, 45.

сп. Народно Стопанство, — популярно икономическо списание, г. XXI, кн. 7 редакторъ Д-ръ Ив. Златаровъ, София. Съдържа статей по: — копринарство, птицевѣдство, народната индустрия и нейното бъдеще и др.

Занаятчийска дума, — органъ на сѣюза на занаятчий-

скитѣ и професионални сдружения въ България, г. VI, излиза 3 пѣти седмично. София, пл. Св. Кралъ, 5.

Надежда, — органъ на Окр. Читалищенъ Сѣюзъ въ Търново, г. — 1 бр. 1, 2.

Бургаски фаръ, — независимъ народенъ ежедневникъ г. VIII, Бургасъ.

Бюлетинъ на българско-Чехословашката Търговска Камара въ София, г. III, № 7—8 главенъ редакторъ Инж. В. Ив. Хоринекъ.

сп. Свѣтулка — дѣтско иллюстрировано списание г. XXI, брой първи съ календаръ, Редактори Елинъ Целинъ и Ал. Спасовъ, год. абонаментъ 30 лв. предплатени, София Книгоиздателство Ал. Паскалевъ.

Свѣтулка е единственото най хубаво дѣтско списание, което благодарение на грижливо подбраното съдържание и красивитѣ цвѣтни иллюстрации — така близо до душата на детето, трѣбва да бѣде въ рѣцетѣ на всѣко дете.

Освѣнъ осемъ книжки годишно списанието дава безплатно на абонатитѣ още: много цвѣтенъ календаръ, красива папка съ много цвѣтни картини, четире броя отъ дѣтското вестниче „Слънце“ и 40 награди за най хубавото дѣтско съчинение и рисунки.

ПОКАНА

за записване абонати за списание

„Занаятчийска Практика“

ГОДИНА II.

Одобрено и препоръчано отъ Министерството на Народното
Просвѣщение съ окр. № 24392 отъ 7. X. 1925 г.

Редакторъ: Д-ръ Зах. Гановъ.

*Единствено списание за обща просвѣта и практически
знания за занаятчийствъ.*

Насърдчена отъ голѣмия интересъ, съ който цѣлото
наше занаятчийство посрещна излизането на единственото
българско общо занаятчийско списание „Занаятчийска Прак-
тика“, редакцията ще продължи издаването му и презъ
идната 1926 година.

Задачитъ, който си поставя списанието сж да попълва
общитъ познания на занаятчийгъ, да имъ дава нови зна-
ния за усъвършенствуване на тѣхния занаятъ и да събуди
интересъ въ тѣхъ къмъ новото и модерното въ областта
на ежедневната практика.

Презъ течение на втората година, въ списанието ще
се даватъ статий отъ приложенъ практически и общо про-
свѣтенъ характеръ по всички развити у насъ занаяти: —
бояджийство и текстилна индустрия, кожарство и кожу-
харство, дърводѣлство и мебели, грънчарство, желязарство,
златарство, обущарство и др.—наставления съвети и упъ-
твания съ практическо приложение;—свѣдения изъ живота
на занаятчийството у насъ и въ чужбина.

Списанието ще излиза всѣки месецъ, освенъ юлий и
августъ, 10 книжки годишно по 2 до 3 коли едната. Спи-
санието ще се редактира съ участието на специалисти отъ
всички клонове на занаятчийството.

ГОДИШЕНЪ АБОНАМЕНТЪ:

За занаятчий и работници	80 лв. предп.
За ученици отъ профес. и др. у-ща	70 лв. „
За чужбина	120 лв. „

Всѣки, който запише 8 предплатени абоната, се ползува
съ 15% отстъпка, за повече отъ 8,—съ 20%.

На сътрудницитъ, списаниято ще плаща² хонораръ въ
размѣръ 300 лв. на печатна кола за оригинални статий съ
приложенъ характеръ, и 200 лв.—за преводни.

Всичко, което се отнася до списанието да се праща
на адресъ:

Д-ръ Зах. Гановъ—Плѣвевъ.