

Мил

17229

Занаятчийска Практика

Списание за обща просвѣта и практи-
чески знания за занаятчий

Одобрено и препоръчано отъ:

Министерството на Народната просвѣта; Министерството на
Търговията, промишлен. и труде; Съюза на Занаятч.
и профес. организации—София Търговско Индуст-
риалнитѣ камари: София, Русе и Пловдивъ.



Год. II. кн I. Плъвенъ Януарий 1926 г.

СЪДЪРЖАНИЕ НА КН. 1.

Маш. Инж. М. Невейновъ.—Искрово изпатване на стоманата.

Л. Влаевски.—Воскиране, брунолиране и матиране на готовите предмети.

М. Стайновъ.—Какво трябва да знае тъкача, предача шлетача и реснаря за вълнените прежди.

З. К. Мавродиевъ.—Фаянс или майолика.

В. О.—Обработване на полухромови кожи.

Е. Бошнаковъ.—Нюансиране въ текстилното бояджийство при боядисване на черно.

Н. Цонковски.—Обущарското искусство.

Ст. Д. Стояновъ.—Приготвяне на рогови копчета.

Д-ръ Зах. Гановъ.—Боядисване кожухарски кожи.

Познаване материя шпъ.—Смаски, спойки, гръмоотво приготвяне метални жици, ангоби въ грънчавото и др.

Рацепти, съвети и др.—декоративни бои, боядисване тове, бронзовъ лакъ, политури, лепило за стъкло, порцеланъ, месингъ и др; лакъ за синаджири, течъ за писане върху метали, оцветяване желязо и стомана на стъкло; сплави за златари, посребряване, пробиране часови стъкла, сушене дамски кожени палта, изчистване петна отъ дрехи, платове и др.

Въпроси и отговори.

Книжнина.

За настоящата година

Редакцията търси лица за настоятели на списанието въ всички градове и села на царството, които да се грижатъ за събиране абонати.

Желающитъ да съобщатъ адреса си въ редакцията за по-подробни сведения.

ОТЪ РЕДАКЦИЯТА.

ЗАНЯЯТЧИЙСКА

ПРАКТИКА

СПИСАНИЕ ЗА ОБЩА ПРОСВЪТА И ПРАКТИЧЕСКИ
ЗНАНИЯ ЗА ЗАНЯЯТЧИИТЪ.

Предъ втората годишнина.

Желанието да се даде повече просвѣта и специални знания на нашия занаятчия, да му се даде тласкъ къмъ усъвояване новото и модерното въ неговия занаятъ, създаде списанието Занаятчийска Практика. Съ малко по-вече стички, съ малко по-голъми жертви,—отъ колкото се очакваха, първата годишнина отъ списанието изтече. Въ десетяхъ излезли книжки, редакцията се помъжи да турне основата, да очертае пътятъ на списанието. Въ тяхъ, тя даде статий отъ общъ характеръ, такива съ практическо приложение, даде рецепти по различнитъ занаяти и полезни сведения, които могатъ да интересуватъ нашия занаятчия.

Редакцията обаче, не се ласка да върва, че тя е дала много. Тя не смѣта, че е могла да отслужи на всички занаятчий, които иматъ желание да четатъ свое четиво. Има мнозина отъ четцитъ, които биха искали да намърятъ повече нъща въ Занаятчийска Практика, доста много сж и ония занаятчий и четци, за които прочетеното не е ново. Това редакцията го знае и къмъ всички отправя следнитъ думи:—колкото повече се иска, толкова по-много и по-хубаво се дава.

За презъ втората годишнина, редакцията ще се помъжи да запълни празнитъ, които се чувствуваха въ списанието. По интереснитъ специални статий ще бждатъ

клиширани, ще се застъпятъ нови занаяти, като текстилно занаятчийство, общарство, декоративно бояджийство и други. За по-добро списване на списанието сж ангажирани специалисти отъ всички занаяти, наши учени: — химици и инженери, които сжщо така иматъ присърдце дълото на занаятчийската професионална просвѣта. Тъ ще дадатъ ония технически познания, които намиратъ приложение въ нашитъ занаяти.

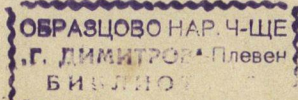
Но между всички, редакцията най-много разчита на самитъ занаятчий. Тъ сж, които ще издигнатъ списанието и ще го поставятъ на нуждната висота. То е тяхно писание, за тяхъ предимно се пише, и отъ интересътъ, който тъ ще проявятъ къмъ него, ще зависи неговото преуспяване и подобрене. Занаятчийска Практика може да стане най-ценното занаятчийско списание, свѣтъникъ на занаятчийтъ въ тяхната практика и другаръ на занаятчийскитъ работници. Достатъчно е тъ да проявятъ интересъ къмъ него, да следятъ това, което дава, да искатъ отъ него повече и да му дадътъ своята подкрепа.

Защото, при свършено труднитъ условия при които у насъ се развива всяко начало, за да се осигури успѣхътъ, необходима е солидарностъ между всички, които искатъ да създадѣтъ нѣщо свое, което да имъ служи и отразява тяхнитъ нужди.

По тоя поводъ, редакцията дължи да благодари на нашето занаятчийство, което така радушно посръщна излизането на Занаятчийска Практика, и съ своя интересъ закрепи желанието, за продължение издаването му. Редакцията оцѣнява тоя интересъ и си позволява да повтори мисълта казана м. г., че нашето занаятчийство се интересува отъ новото въ своята практика, че то търси професионалната просвѣта, но много малко до сега е направено въ това отношение за него.

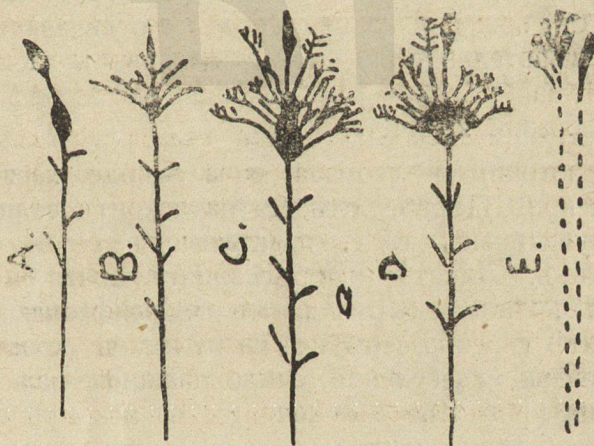
ОТЪ РЕДАКЦИЯТА.

35620



Искрово испытване на материалитѣ.

По външния изгледъ твърде е мжно да се различатъ разни сортове стомана, затова въ послѣдно врѣме е приетъ другъ начинъ на познаване стоманата — искрово испытване, което ясно и очевидно показва разликата не само между чугуна, желѣзото и стоманата, но и нейната разноводносгь. Видоветѣ искри, които се получаватъ на нождачното точило отъ разнитѣ метали, сж твърде разнообразни. На всѣки металъ, на всѣки сортъ стомана, съответствуватъ особенъ, характеренъ снопъ отъ искрови образувания. Този начинъ се явява най-очевиденъ и вѣренъ за разпознаване на металитѣ. Затова постъпватъ така: отъ сортоветѣ стомана, съ извѣстни качества, отрѣзватъ малки бруски (парчета), снабдени съ шемплъ (знакъ), обозначающъ сорта и произхождението на стоманата. Наждачния камъкъ, на който се правятъ испытваніята, трѣбва да бжде нетвърде широкъ, изчистването му трѣбва да се прави често, за да се отстранятъ прилепналитѣ частици отъ



метала, които могатъ да измѣнятъ резултата на испытването. Ако испитуемата стомана леко притиснемъ къмъ въртящия се наждаченъ камъкъ или къмъ точилотото, то отъ метала ще захванатъ да се отдѣлятъ дълъ редъ характерни за всѣки металъ искри и слѣди,

Това образуване на искри става винаги при точението на инструментитѣ. Формитѣ лжчи и искри, които се образуватъ при това изпитване се виждатъ отъ горната фигура (стр. 3).

Ковкото желѣзо, съдържаще и най-незначително количество вжглеродъ, дава праволинеенъ, на края искривенъ лжчъ съ червенъ цвѣтъ и края на този лжчъ е надебеленъ въ видъ на характерни, червени капки (фиг. А). Незначителната примѣсъ на вжглеродъ въ валцовото желѣзо, се проявява въ видъ на лжчъ отъ искри съ малки топчета (фиг. В), но лжча не е вече тѣй червенъ, а по бледенъ. Колкото по високо е съдържанието на вжглера, толкова образуването на китка искри става по интензивно и цвѣта на лжча е ослепително бѣлъ, правъ и съ пискюлчета по странитѣ (фиг. С). Въ инструменталната стомана, онѣзи характерни за съдържанието на вжглера лжчи се появяватъ въ още по-голѣма степенъ, краищата имъ вече сж остри и се разполагатъ като ветрило. Сламения желтъ цвѣтъ на искритѣ преминава въ ослепително бѣлъ (фиг. Д). Твърдитѣ сортове (видове) стомана, съ голѣмо съдържание на вжглеродъ се отличаватъ съ покъса, ослѣпително бѣла китка, и лжчи съ части, указвающи на голѣмо съдържание вжглеродъ и съ ветрилообразни крайчета.

Бързотопимата стомана дава твърде характеренъ снопъ искри. Първо, слѣдата на искритѣ се получава права, пунктирана, т. е. прекъсвающа се и съ червенъ цвѣтъ. Лжчитѣ и прѣсканията почти не се забелѣзватъ. Примѣси отъ хромъ и волфрамъ, даватъ на искритѣ своеобразенъ цвѣтъ и иматъ хроможелти, капкообразни надебеления, отклоняващи се малко нѣщо въ страни (фиг. Е). Движението на искритѣ се получава своеобразно, скоростъта на искритѣ на извѣстно разстояние отъ камъка (точилото), внезапно се увеличава безъ никакво външно влияние.

Въобще чугуна дава тъмночервенъ снопъ искри, а стоманата свѣтложелтъ. Искровото изпитване е въ висока степенъ прочуто, дава вѣрни резултати и въ

всѣка работилница може да бжде изпълнено. Постепенно съ навика, човѣкъ се научва да различава и характера и цвѣта на искритѣ и безпогрѣшно да определя качеството на материялитѣ.

Маш. Инж. М. Невѣиновѣ

Л. Влаевски.

Воскиране, брунолиране и матиране на готовитѣ предмети.

Всѣки отъ тритѣ препарати, които се употрѣбватъ за тѣзи цѣли иматъ своята добра и лоша страна.

1. Воскирането по рано се е употрѣбвало много повече, отколкото сега. При тази метода предмета се намазва или натрива съ восъчна паста, която се състои отъ 1 ч. чистъ пчеленъ воскъ и 5 ч. терпентинъ или тежъкъ бензинъ. Вмѣсто воскъ може да се употрѣби церезинъ или парафинъ. Въ всѣки случай восъчната смѣсъ не трябва да бжде твърде гжста, понеже полагането и не става добрѣ. Тя трябва да бжде като гжста блажна боя. Слѣдъ намазването и втвърдяването на воскираната площъ, тя се изтрива съ една бала или четки отъ росхааръ. Понеже воскираната площъ отъ водата се разваля, напрѣсканитѣ мѣста побѣляватъ и праха лесно се налепя, добрѣ е да се прекара върху воскираната площъ шеллачна политура.

2. Брунолина се състои въ повечето случай отъ единъ разреденъ, бърже съхнающъ блаженъ лакъ (напримѣръ шлайфлакъ) въ който е смѣсенъ 5—10% пчеленъ воскъ въ терпентиново масло или ерзаць (нефтие). Прекарва се съ четка по площа тънко и следъ изсъхването съ мекъ парцалъ или мека четка се изтрива. Брунолина както и при воскирането, особено ако съдържа за по-ефтино, колофони (чамъ сакъсъ), напрѣсканъ съ вода образува бѣли петна, заради това трѣбва веднага да се изтрие съ мекъ парцалъ.

3. Матирането въ основата си се състои отъ една гжста шеллакова смѣсъ. Споредъ цвѣта на предмета се взема обикновенъ или бѣлъ шеллакъ. За да се добие издържливостъ противъ влага и вода, прибавя се малко колодиумъ или целулоидъ, който въ амилацетатъ или въ алкохоленъ етеръ се разтваря. За да върви балата по леко и мата да се разнася равномерно, се поставя малко полирно масло (ленено или парафиново), малко восъченъ или парафиновъ разтворъ и малко блсамъ, та когато се работи съ него, да има хубавъ мизиризъ. Мата се полага съ четка или бала. Ако се полага съ четка, тя трѣбва да бжде кжса (привързана) и равномерно, не много мокра—да се прекарва по жилитѣ на дървото. Слѣдъ като изсъхне, се шлайфова съ ситна шпурка № 00 и се прекарва съ бала, съ разреденъ матъ на половина съ чистъ денатуриранъ спиртъ и се търка по жилитѣ на дървото, до гдѣто се получи желанія гланцъ. Когато имаме да матираме байцовани предмети, тѣ трѣбва слѣдъ байцоването окончателно да сж изсъхнали, слѣдъ което се шлайфовать и матирагъ. За пълното изсъхване на байцовани предмети е нужно различно врѣме, което зависи отъ структурата на дървото и отъ врѣмето. Лѣтно врѣме е достатъчно 24 часа, а зимно врѣме отъ 2-3 дена. При влажно врѣме байца мжчно съхне, мжчно се изпарява, защото и самия въздухъ е напоенъ съ много водни пари. Матирането съ модернитѣ матови препарати, шеллакови матини, сжщо и политурни, при не окончателно изсъхнала площъ, прави слѣдъ врѣме самата повърхнина бледо матова. Матирането трѣбва да става по възможностъ въ топло, непрашно помещение. Пресноматирания предметъ да се не поставя въ студено мѣсто или при течение на студенъ въздухъ. Мата трѣбва да се чака добрѣ да изсъхне и вивърди.

Химическата фабрика Emil Jansen и С-о въ Вармен, приготвява различни матини, съ които се лесно работи. Тѣ сж много трайни и издържливи на слънце. По-главни отъ тѣхъ сж:

- 1) Arti Mattblond und Weiss (Шеллакови матове)
- 2) Arti Retan Mattierung (Копалови матове)

Употребяватъ се за всички видове дървета, както за натурални, така и за байцовани.

Arti matt weiss е изключително за матиране свѣтли, сиви, сини, виолетови и черни байцови тонове.

Arti matt blond се употрѣбвява за матиране на свѣтли натурални мебели и тъмно кафяви байцовани мебели.

Arti Retan Mattierugen се употрѣбвява изключително за матиране на такива предмети, които сж байцовани съ Arti Retan Wacksbeizen (восъченъ байць) и за вѣтрешности на мебели.

При употрѣблението на Arti mattierungen (трайни матини) е добръ да се полагатъ съ четка безъ да се гледа лали площъта е байцована, натурална, шлайфована съ масло или байцована съ восъчни байцове. Слѣдъ изсъхването на първото матиране, взема се Росхааръ (Rosshaaren) конски косми, които се употрѣбвяватъ при тапициране на меката мебелъ, или изтъркана № 00 шкурка, леко се зашлифова и съ полирна бала или вълна се прекарва равномерно по жилитѣ на дървото съ разреденъ съ чистъ спиртъ матъ до тогава, догдѣто се получи желанія гланць. При воскирана работа е достатъчно едно прекарване съ мата, обаче да се внимава, четката да не бжде мокра, но само влажна. За тѣхното разреждане да се употрѣбвява чистъ 95—96° спиртъ.

Arti Modernolin Matt се употрѣбвява за матиране на предмети, които сж байцовани съ Arti Paracidol Beizen (Парацидолови байцове). Също така за мебели, изработени съ материалъ отъ иглолистни дървета и за предмети, байцовани съ Arti Alizarol Eichenbeizen (Ализароловъ за джбъ байць) или джбови мебели, байцовани съ Arti Oxsidinbeizen (оксидинови байцове за джбъ).

Употрѣблението на Arti Modernolin matt се състои въ слѣдното: предметитѣ, байцовани съ парацидоловитѣ байцове, следъ окончателното имъ изсъхване се леко зашлифоваатъ съ ситна шкурка № 00. Същото става и съ предметитѣ байцовани съ ализароловитѣ или оксидиновитѣ байцове. Слѣдъ каго сж зашлифо-

вани съ ситна штурка, тѣ се изгриватъ съ четка отъ шлифовани четинови късми или пѣкъ съ вата по дължина на жилитѣ на дѣвото и се пристѣпя до самото матиране съ сѣщата четка, равномерно пакъ по дължината на жилитѣ, до гдѣто се добре покрие зашлифованата площъ. Нещо слѣдъ $\frac{1}{2}$ —1 часъ съ бала отъ Росхааръ по дължинѣ на жилитѣ леко се изтрѣква. Холкели, кюшета, вдѣлбнатини се изчистватъ съ четка отъ Росхааръ.

При Arti Modernolin matt трѣбва да се внимава да се сипва въ единъ сѣдъ до толкова, колкото да се работи съ него най-много $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{2}$ часъ. Съ него се работи съ една и сѣща четка, като се пази препаратъ да се не съединява съ други препарати или пѣкъ да се работи съ чиста четка. Четката да се не употрѣбява за различнитѣ видове матове, а само за единъ. Съ модернолинъ матъ да се прекарватъ предметитѣ въ сухо, топло, безъ прахъ помещение и пресноматирания предметъ да се не изнася на студено до окончателното му втвърдяване. Воскиранъ мебелъ да не се прекарва съ модернолинъ матъ, или обратното, магиранъ предметъ съ сѣщия лакъ да се не прекарва съ восъчни препарати. За разреждане на модернолина става само арти-модернолинъ-разредителъ. Съ нищо друго да се не опитва за разреждането му, сѣщо и четката съ която сме работили да се потапя въ модернолинъ-разредителъ и да се оставя да исъхне.

Arti Paracidol Lack. За лакиране предмети, които сѣ байцовани съ парацидоловъ байць и изработени отъ материалъ отъ иглолистни дървета съ цѣлъ да се получи по голѣма издържливостъ противъ влага или вода, особено за кухненски, крѣчмарски мебели, входни стѣлби и др., се употребява арти парацидолъ лакъ по слѣдния начинъ:

Байцования предметъ да се държи до окончателното му исъхване, взема се ситна шкурка № 00, шлайфова се внимателно, изчиства се съ четка, слѣдъ което се прекарва съ арти парацидоловъ лакъ. Лака шомъ

исъхне пакъ се прешкурва съ ситна шкурка много внимателно, следъ което се лакирва единъ или два пѣти съ блаженъ лакъ.

Не се препорѣчва, предмета да се лакира направо върху байцованата площъ, понеже хубавия байцовъ тонъ се изменява. Натуралния или байцованъ мебелъ трѣбва добръ да е исъхналъ, слѣдъ което съ четка отъ шлифована четина да се прекара съ парацидоловъ лакъ. Лакировката да се прекарва твърде тънко и слѣдъ исъхването, да се пришкурва и на ново да се лакира съ сжщия лакъ ¹⁾.

Маню Стайновъ
Действ. съвѣтникъ при Пловд.
Т. И. Камара

Какво трѣбва да знае тъкача, плетача и реснаря за вълненитѣ преди.

Плетачитѣ и другитѣ занаятчий и индустриялци, когато купуватъ преди се натѣкватъ на разни номера. Номера на преждата на пръвъ погледъ показва колко е тя тънка или дебела, обаче въ сжщность номера е едно определено количество грама.

Сжществуватъ разни системи номерации за вълнената прежда, обаче най-употребителната е метрическата или както ѝ казватъ французка. Тя е международна и е въведена тамъ, гдѣто е въведенъ килограма и метъра, а именно Франция, Белгия, Германия и пр. Понеже въ България законнитѣ мѣрки сж метъра

¹⁾ Когато ще лакираме съ парацидоловъ лакъ, се сипва въ единъ сждъ толкова, колкото да се работи съ него $\frac{1}{2}$ — $\frac{1}{4}$ часъ, понеже лака лесно се втвърдява. Згжсти ли се, трѣбва да се разреди съ *Arti paracidol verdunung* (Парацидоловъ разреждителъ). Лакирането трѣбва да става въ топло безъ прахъ помещение. Пресно лакирания мебелъ не трѣбва да се поставя въ студена стая или при течение на студенъ въздухъ, догдето лака не е исъхналъ, понеже цѣлата лакирана работа ще побѣлее. Лака да се полага съ една и сжща четка и да се пази да не се потапя въ другъ лакъ. За исчистването ѝ да се потапя въ арти парацидолъ-разреждителъ и да се остави да исъхне.

и килограма, слѣдва че и въ насъ треба вълненитѣ прежди да се продаватъ съ метрически номеръ. Метрическиятъ номеръ показва, колко метра единичка вълнена прежда, влизатъ въ единъ грамъ или пѣкъ колко пѣти гранки (аршини) отъ по 1000 метра влизатъ въ единъ килограмъ.

Така напр. № 16 единъ катъ значи, че 16 метра тежатъ 1 грамъ или 16000 метра сж 1 килограмъ. Плетачитѣ употребяватъ въ повечето случай двойка пресукана прежда, а отчасти и тройка и четворка. За двойка прежда отъ само себе си се разбира, че ще влезатъ двойно по малко метри, а за тройка тройно по малко. Напр. № 18 единичка означава 18000 метра въ килограмъ, № 18/2 т. е. 18 двойка 9000 метра, а 18/3 т. е. 18 тройка съ 6000 метра въ килограмъ.

Като се знае това, то лесно може да се констатира номера на една прежда, като се отмерятъ 100 метра и се притеглятъ съ чувствителни везни, въ който случай:

№ 10	два ката ще тежи	20	грама
№ 12	три ката ще тежи	25	грама
№ 14	два ката ще тежи	14.3	грама
№ 16	два ката ще тежи	12.5	грама
№ 16	три ката ще тежи	18.7	грама
№ 18	два ката ще тежи	11.1	грама
№ 20	два ката ще тежи	10	грама
№ 24	два ката ще тежи	9.3	грама
№ 26	два ката ще тежи	7.7	грама
№ 28	два ката ще тежи	7.1	грама
№ 32	два ката ще тежи	6.2	грама
№ 36	два ката ще тежи	5.5	грама
№ 40	два ката ще тежи	5	грама

или пѣкъ, като се вземе безразлично какво количество метри прежди и се притегли и примери. Раздѣля се слѣдъ това броятъ на метритѣ съ броятъ на грамоветѣ и полученото число ще е номера на единичката прежда или пѣкъ двойно повече за двойка. Напр. 320 метра двойка прежда тежатъ 40 грама, което ще каже 340:40 равно № 8, но понеже е 2 ката, то номера ще е № 16/2.

Обикновено гранкитѣ (аршинитѣ) иматъ приближително 137 сантиметра обиколка, т. е. обтегнатъ аршинъ е около 65 до 66 сантиметра дълъгъ, така че ако не се гледа малкиятъ $\%$ скъсяване при двойкитѣ и други пресукани прѣжди, то може да се преброятъ жицитѣ въ единъ аршинъ, да се умножатъ на 147 и полученото число се раздѣли съ теглото на гранката. Напр. единъ аршинъ прѣжда има 200 конца умножено по 137 сантиметра прави 274 метра тройка. Ако тази тройка прѣжда тежи 60 грама, то номера ще бжде $274:60$ прави 4.56 но понеже е тройка, умножава се на 3 и прави № 13.68 три ката или закржлено № 14/3. Въ странитѣ, гдѣто вз мѣрки употребяватъ либрата и ярда, като Англия и др. употребяватъ английска номерация.

Понеже тя е въведена въ нѣкой фабрики въ България, то ще разгледаме и нея. Английскитъ № показва колко гранки отъ по 560 ярда (единъ ярдъ е 91.4 сантиметра, вслѣдствие на което 560 х. 91.4 равно гранка 512 метра) влизатъ въ една английска либра отъ 453.6 грама. Примеръ: ако 12 гранки двойка прѣжда тежи 453 грама (т. е. една либра), то № е 24.

Метрическиятъ № къмъ английскитъ се отнася както 1129 къмъ 1000 или, като умножимъ англ. номеръ съ 1129 ще получиме метрическиятъ номеръ. Напр. № 24 англ. по 1129 прави № 27.096 или кржгло № 27. Като умножимъ пъкъ метрическиятъ № съ 0.8857 ще получимъ английскитъ номеръ. Въ Франция въ нѣкой провинции има и други номераций, като номерацийтѣ на Фурми, Рубе и пр., но тѣ сж безъ значение. Въ насъ най-употребяванитѣ номера сж слѣднитѣ:

За обикновени прѣжди за чорапи № 13 до № 16 тройка и четворка, за селски и по-простъ трикотаждъ № 14 до 18 двойка, по-финъ трикотаждъ за горни дрехи № 18 до 24 и за най-финъ трикотаждъ до № 32. За рашеловъ трикотаждъ най-употребителни номера сж отъ 24 до 40 двойки.

За ржчни работи: № 12 до 18 двойки, тройки и четворки, рашлявно предени и пресукани прежди. Рес-наритѣ употрѣбватъ мека, така наречена сингелъ въл-ена прежда № 10 до 12 единочка и 24 двойка и 32 до 36 двойка вефтъ.

З. К. Мавродиевъ
Керамикъ — инженеръ.

Фаянсъ или маиолика.

Най-обикновенитѣ и най-прости издѣлия по съ-ставъ на масата и глазурата, както и по печенето сж, нашитѣ грънчарски сждове, съставляющи най-обикно-вения фаянсъ. Този родъ издѣлия отъ най-обикновенъ материялъ, се изработватъ отъ нашитѣ грънчари по най-примитивенъ начинъ. Масата за изработване на че-репа имъ е или отъ една пластична, силно наситена съ желѣзенъ окисъ, глина или примесена съ други подобни, повече или по-малко пластични. Това често се прави съ цѣль за да може по леко да се работи на колелото, да не се криви, да не пука кога съхне, да не се лющи поливката, да не се коси отъ вѣтъра и пр. Нашитѣ грънчари много трудъ не си даватъ да подирятъ нѣкоя по подходяща глина, която да има по изгодни качества, за самото производство, а отъ гдето преди десетки години председитѣ имъ сж вземали глина,—тамъ продължаватъ да взематъ материяла си и тѣ. Както не обрѣщатъ внимание при избора и опо-трѣблението на глината си, — така сжщо малко дър-жатъ и на приготвление на глазуритѣ си; няматъ же-лание да изменятъ онова, което сж видели отъ по старитѣ си майстори. Ако посмеемъ да поставимъ про-изведенията на нашитѣ обикновенни грънчари въ ре-дѣтъ на фаянса, то ще трѣбва да го таксуваме като фаянсъ на първобитнитѣ народи.

Фаянса си е добилъ името отъ французската дума „Faience“ съ което сж назовавали въ Франция обикновенитѣ глинени издѣлия, а въ Италия такива издѣлия сж наричани Маиолика. Тоя родъ издѣлия сж имали порозенъ черепъ, богатъ съ кварцъ, който е трѣбвало да бжде паленъ при доста висока температура и сж били глазирани съ бѣла или цвѣтна емайлова глазура. При всичко това, споредъ състава на масата, градуса на паленето, глазуритѣ и тѣхния съставъ и декорацията, фаянсовитѣ издѣлия редко се отличаватъ отъ ония на маиоликата и каменината. Първоначално тѣзи грънчарски издѣлия сж изработвани въ Италия въ градътъ „Faenze“ отъ гдѣто французитѣ сж продължили съ същото име да наричатъ изработенитѣ у тѣхъ такива грънчарски произведения. Името майолика е произлезло отъ островъ „Majorca“ гдѣто тоя родъ фаянсъ се е изработвалъ, а известенъ и работенъ е билъ и много по-рано отъ арабитѣ. Преди стотини години изработванитѣ въ Италия сждове сж се отличавали съ чудесни цвѣтни глазури и изящни орнаменти, а особено въ ония врѣмена 1415—1425 година, когато прочутия скулпторъ Лукадела Робия е давалъ красиви форми на своитѣ терракоттови издѣлия, изрисувани съ живописъ, който и до днесъ е ненадминатъ. Въ тия врѣмена маиоликата е достигнала върха на своята слава. Въ 16-то столетие, италианската маиолика е достигнала върха на своето развитие, а особено въ 1540—1560 години. Тогава е царувалъ Херцога Тоскана Cuido Baldo II който самъ е билъ голѣмъ любителъ на керамическото искусство и е давалъ голѣмъ гласъкъ на неговото развитие. За украшаване на маиоликовитѣ издѣлия сж служили рисункитѣ на Рафаела. Всичкитѣ издѣлия изработвани подъ негово влияние сж ги наричали Рафаелови. Тѣ сж се отличавали съ ярко-свѣтли глазури наподобяющи свѣтлитѣ бой на джгата. Слѣдъ Италия, въ Франция се е почнало въ това врѣме едно силно движение въ полза на маиоликовитѣ издѣлия и въ „Beanvois“ сж изникнали грънчарски работилници съ много прочути издѣлия, които сж приличали на ония, намѣрени между трофеитѣ на

Панурга. Фаянса и маиоликата въ миналото си пъкъ и сега сж били предметъ на изучаване отъ страна на на техницитъ. Съ това производство, като занаятъ и като индустрия сж се занимавали цѣли поколения и днесъ това производсво играе голъма роля въ стопанския животъ на всичкитъ народи и има голъмо значение за международния пазаръ.

Глината, която се употрѣбява за обикновенния фаянсъ, повечето пжти не се пробира, затова често се пали цвѣтно, но това не е отъ голъмъ недостатъкъ, тѣй като съ цвѣтнитъ емайлови глазури се покрива цвѣтътъ на глинения черепъ. Преди да бжде порцелана известенъ и преди да бжде въ употребление каменината, фаянса не е служилъ само като луксозно издѣлие и украшение, но и за домашни нужди. Глазиранъ съ разни цвѣтни глазури, декориранъ съ орнаменти въ разни стилове, той е добилъ името маиолика. Въ Италия въ 15 вѣкъ сж го наричали Модерна маиолика, до като у Арабитъ и другитъ ориенталски народи, той е билъ извѣстенъ отъ по рано. Арабитъ сж произвеждали такива издѣлия съ голъмо искусство и тѣ сж заемали първо мѣсто между украшенията на най виднитъ и богати търговци и личности. Въ по новитъ врѣмена, употреблението на фаянса се е ограничило само за домашни издѣлия, за кухненски принадлежности, плочки за стенни печки и др. Въ никой други керамични издѣлия, масата на черепа, не е въ такава голъма зависимостъ отъ глазурата, както въ фаянса. За да има едно добро съединение на глазурата съ черепа при фаянса, трѣбва черепа да има единъ подходящъ съставъ. Въ това отношение варовититъ глини даватъ задоволителни резултати.

Въ старо врѣме при фаянса и маиоликата сж се допускали до 22 процента калциевъ окись въ маситъ, което е отговаряло на 35—40 процента калциевъ карбонатъ. Важно е при фаянсовитъ и маиоликовитъ издѣлия, глазуритъ да сж тѣсно свързани съ черепа, и да не се допуска глазурата да дава риси (напуквания) Напукванията се получаватъ отъ не еднаквата свиваемостъ на черепа и глазурата, както и отъ не достатъч-

но палне на черепа и глазурата. При приготвяне състава на маситѣ, на извѣстни издѣлия, трѣбва освенъ другитѣ знания, които сж необходими за единъ специалистъ, да може още да докара черепа и глазуриѣ да иматъ еднаква свиваемостъ. При фаянса и маиоликата това е една отъ най-голѣмитѣ трудности, когато при каменината и порцелана е по лесна работа. Глазурата при порцелана и каменината по лесно се съединява съ черепа, защото тя се съединява съ него когато черепа е вече омекналъ въ пещъта, и тогава става едно вмѣкване на глазурата въ черепа и се получава една обща маса. При фаянса и маиоликата обаче, глазурата е само слѣдена на черепа и при едно неравномѣрно свиване на черепа се получаватъ напукванията. Извѣстния ученъ Мулинъ ни дава долнитѣ цифри за съставяне маси, отъ които може да се види въ какво отношение се намира варѣта и другитѣ съставени части една къмъ друга. Тѣзи маси сж пригодени за бѣли и кафяни емайлови глазури и фаянсъ.

	I	II	III
Летенска глина	25 части	22 части	50 части
Глиненъ пѣсокъ	25 части	11 части	34 части
Варъ или варов. глина	50 части	67 части	16 части

другъ съставъ:

	1	2	3
Глиноземъ	11.45	10.25	16.10
Кремъкъ	42.74	35.24	52.06
Мергелъ	17.42	22.44	7.68
Магнезия	0.11	—	0.09
Вжглена киселина	15.18	19.25	6.24
Желѣзенъ окись	5.10	4.86	6.16
Вода	7.90	7.33	11.67
	100.—	100.—	100.—

Маса № I е твърде пригодна за глазиране съ бяла фаянсова глазура, която върху тоя черепъ няма да даде риси. Ако глазираме съ кафява глазура, приготвена отъ олово, леснотопителна глина и манганова руда, ще се получи голѣма лѣскавина, ако черепа е

силно паленъ, — обаче при промѣна на температурата не ще може да издържи и ще се пука. Шомъ увеличимъ количеството на мергела и намалимъ количеството на кремъка така, че състава на тая маса да се приближава къмъ № II, тогава отношението на глазурага къмъ масата се значително измѣнява. Ще имаме, че оная бѣла емайлова глазура, която отговаряше на № I ще отговаря и на № II, когато пѣкъ кафявата ще се пука доста. Фаянсовъ черепъ, съ повече мергелъ (калкъ, креда) не е пригоденъ за бързо променение на температурата, нито пѣкъ е издържливъ на такова.

(Слѣдва.)

В. О.

Обработка на полухромови кожи.

Както показва името имъ, това сж кожи, които сж обработени едноврѣменно съ хромова и растителна шава. За тая обработка найъ подходящи сж овчи кожи, но тя може да се приложи и къмъ кози и телешки кожи.

Кожитѣ предварително се изравняватъ или чрезъ изцепване или чрезъ фалцоване. Ако кожитѣ сж били подложени на слабо заджбяване, каквито се срещатъ често въ търговията, внасяни отъ странство, главно отъ Индия и отъ Австралия, тѣ трѣбва да се отджбятъ, защото ако не се направи това, хромовата шава не се разпрѣдѣля равномерно на всѣкжде изъ кожата и обработениятъ материялъ б ва твърдъ и долнокачественъ.

Отджбането се извършва най-добре въ барабанъ съ дупки за изпушане течността. Въ барабана се налива топличка (не гореща) вода, нахвърлятъ се фалцованитѣ кожи и барабанътъ се пуца въ движение. Въртенето на барабана продължава, докато водата въ него се стопли до 40° (едвамъ да може прѣстѣтъ да тръпи въ нея). Въ това врѣме презъ продупчената ось

на барабана се налива малко по-малко на нѣколко части единѣ отъ слѣднитѣ два раствора: а) 2 до 2 $\frac{1}{2}$ кгр. бораксъ за всѣки 100 кгр. фалцово тегло, разтворенъ въ толкова топла вода, че като се налее всичкия разтворъ въ барабана, последниятъ да може свободно да се върти; б) вмѣсто бораксъ, може да се употреби и калциниранъ натриевъ карбонатъ (печена сода), като се вземе само 1 кгр. за 100 кгр. фалцово тегло, но макаръ че содата е по-ефтена отъ боракса, нейното употребление не е за препоръчване, понеже работенето съ нея изисква голѣма опитностъ и внимание, иначе кожитѣ много лесно се повреждатъ.

Слѣдъ като кожитѣ сж се въртели въ бораковия разтворъ $\frac{1}{2}$ часъ, отваря се капака и се провѣрява тѣхното отджбване, ако тѣ сж станали меки и хлѣзгави на пипане, — тѣ сж достатѣчно отджбени. Ако не сж такива, тогава капакътъ се затваря и въртенето се продължава, като презъ всѣки 10—15 минути се провѣрява отджбването, както по-горе. Щомъ кожитѣ се отджбятъ достатѣчно, изваждатъ се клечкитѣ, които запушватъ дупкитѣ за оттичането на течността и безъ да се спира въртенето на барабана презъ остѣта му се налива бавно чиста подкислена топличка вода, докато отъ дупкитѣ почне да изтича чиста вода, което показва, че кожитѣ сж изпрани добре. За подкисляване на водата може да се употребятъ: 250 до 500 грама солна или сѣрна киселина за 100 кгр. фалцово тегло. За контролиране на пълното испиране на кожитѣ, одрѣзва се частъ отъ врата на нѣкоя кожа и до одрѣзаното мѣсто се допиратъ синя лакмусна хартийка: ако хартиятата стане слабо червена, кожитѣ сж достатѣчно изпрани.

Отджбенитѣ кожи се подлагатъ на хромова обработка, което може да стане или еднобадно или двубадно. Ако хромуването ще става по еднобадния методъ, което е за предпочитане, то могатъ да се употребятъ или готовитѣ хромови екстракти, каквито се срѣщатъ въ търговията (хромелъ, хромулъ, хромалинъ и пр.), или пъкъ кождарътъ може да си приготви самъ екстракта по следната рецепта (споредъ Procter):

35620

ОБРАЗЦОВО НАРЧ-ЩЕ
Г. ДИМИТРОВ • Плевен
БИБЛИОТЕКА

6 кгр. калиевъ двухроматъ (хромкалий) се счуква въ прахъ и се разтварятъ въ 15 литри гореща вода (90°). Къмъ тоя горещъ разтворъ се прибавятъ на части 5 кгр. сѣрна киселина (66° Бом.), разбърква се добре и се прибавя малко по малко разтворъ отъ 7 кгр. гликозень сиропъ, 7 литри вода (вмѣсто въ гликозень сиропъ може да се вземе 4 кгр. твърда гликоза и да се разтвори въ 10 литри вода) Прибавянето на гликозения разтворъ къмъ разтвора отъ хромкалия на малки количества, при постоянно бъркане, и тъй бавно, че приготвеното на екстракта да стане за не по-малко отъ 6 часа. Края на реакцията се познава по това, че **оранжево червения цвѣтъ** на хромовия разтворъ става **зелень**. По нѣкога, когато гликозата не е чиста, цвѣтътъ на хромовия разтворъ става моравъ, вмѣсто зелень, който сжшо може да се употреби за хромуване, но полученитѣ кожи нѣма да бѣдатъ първокачествени.

Щомъ се получи зеления (моравия) хромовъ екстрактъ, прекратява се прибавянето на гликозения разтворъ, ако всичкия не е билъ употребенъ, и разтворътъ се остава да престои 6 часа на спокойствие. Следъ това се стопля до 90°, като се държи при тая температура около единъ часъ. Приготвения по тая рецепта 25 литра хромовъ екстрактъ е достатъченъ за хромуване на 100 кгр. кожи. За да може обаче, да се подобрятъ качествата на кожитѣ, добре е къмъ тоя екстрактъ да се прибави и разтворъ отъ 1 кгр. хромова стипца въ 10 кгр. студена вода.

За хромуване кожитѣ се нахвърлятъ въ барабана, въ който има достатъчно вода, стоплена до 30°, че да могатъ да се движатъ свободно, и барабанътъ се пуска въ движение. Въ това врѣме въ 5 литри вода се разтваря 1 кгр. готварска соль, прибавятъ се къмъ тоя разтворъ 5 литри отъ хромовия екстрактъ и всичкото се налива презъ остята въ въртящия се барабанъ. Следъ единъ часъ въртение се провѣрва разтвора въ барабана, като се извади малко отъ него въ една чаша: ако той нѣма зелень цвѣтъ, то въ барабана се налива отново разтворъ отъ 1 кгр. готварска соль въ

5 литри вода и 5 литри хромовъ екстрактъ. Ако пъкъ разтворътъ има зеленъ цвѣтъ, то барабанътъ се пуска въ движение и слѣдъ $\frac{1}{2}$ часъ течността се провѣрва отново. Това провѣрвяване презъ всѣки $\frac{1}{2}$ часъ и прибавяне на разтворъ отъ 1 кгр. готварска соль, 5 5 литри вода и 5 литри отъ хромовия екстрактъ продължава, докато кожата се хромуватъ окончателно, което врѣме трае 4 до 8 часа, като се помни, че последния разтворъ, който се налива въ барабана, трѣбва да бжде приготвенъ само отъ 5 литри вода и 5 литри хромовъ екстрактъ, т. е. да не съдържа готварска соль. Окончателното хромуване на кожата се познава, като се направи разрезъ на врата и отрѣзаното мѣсто трѣбва да бжде на всѣкъде еднакво синьо-зелено, безъ бѣла или по-свѣтла ивица въ срѣдата. Слѣдъ като кожата се хромуватъ, тѣ се изваждатъ отъ барабана и се нареждатъ гладко на камари върху магарето, лице срещу лице, кждето се оставатъ да престоятъ най-малко 24 часа за да се изцедятъ и да може хромовата шав да се закрепи по здраво за коженитѣ влакна.

Следъ изминаването най-малко 24 часа, кожата се подлагатъ на откисляване, което се постига най-добрѣ, споредъ Stiasny така: въ барабана се налива разтворъ отъ 2 кгр. кристаленъ натриевъ карбонатъ (кристална сода за пране, не за сапунъ), за всѣки 100 кгр. кожи, разтворена въ толкова вода, че кожата да могатъ да се движатъ свободно, нахвърлятъ се кожата и се въртятъ единъ часъ. Слѣдъ това се прибавя разтворъ отъ 1 кгр. кристаленъ натриевъ карбонатъ и 1 кгр. амониевъ сулфатъ въ 10 литра вода (пакъ за всѣки 100 кгр. кожи) и барабанътъ се върти още $\frac{1}{2}$ часъ. Слѣдъ това врѣме отрѣзва се отъ врата на нѣкоя кожа и до отрѣзаното мѣсто се допира синя лакмусна хартия, ако хартията стане червена, това показва, че въ кожата има още киселина и затова въ барабана се налива пакъ разтворъ отъ 1 кгр. натриевъ карбонатъ и 1 кгр. амониевъ сулфатъ, и въртенето продължава още $\frac{1}{2}$ часъ, следъ което се прави новъ опитъ съ синя лакмусна хартия. Щомъ синята лакмусна хартия не стане червена това показва, че въ кожата нѣма вече киселини. То-

гава изваждатъ се клечкитѣ на барабана и безъ да се спира въртенето му, изпуща се джбовя разтворъ, а презъ продупчената ось се налива топла вода (30°—35°) вода, която се изтича презъ дупкитѣ, за да могатъ по тоя начинъ кожитѣ да се изператъ добре.

Изпранитѣ кожи се изваждатъ отъ барабана, навърлятъ се на магаре да се окапятъ, опъватъ се на масата съ стира, фалцоватъ се леко съ фалцмашина, изплакватъ се и се притеглятъ. Така приготвенитѣ кожи се дообработватъ или за имитация на черенъ боксъ или пъкъ се боядисватъ въ кафяви цвѣтове.

(ще продължи)

Е. Бошнаковъ
Химикъ—Русе

Нюансиране въ текстилното бояджийство при боядисване на черно.

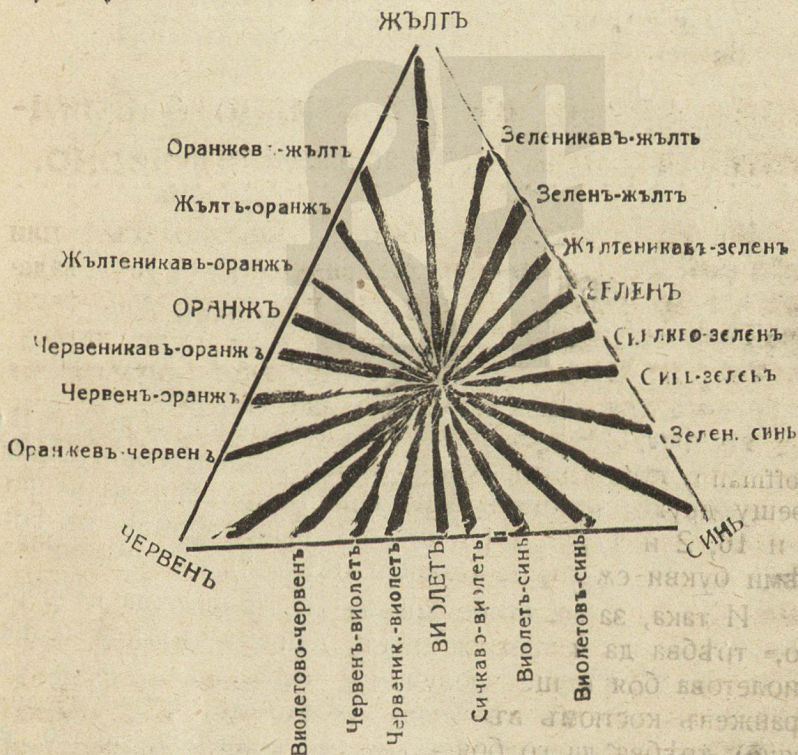
Когато бояджията трѣбва да боядисва бѣлъ или слабо обогренъ текстиленъ материялъ въ черно, задачата е твърде лесна: да приготи нуждната черна баня, гарнирана съ потрѣбнитѣ химикали и да турне материяла вътрѣ. Другъ е въпроса обаче, ако е нужно да се боядиса единъ доста интензивно обогренъ материялъ въ черно. Напримѣръ: единъ червенъ предметъ, (загубилъ предназначението си въ тоя цвѣтъ) трѣбва да се боядиса въ черно (по случай трауръ или др.) Въ такъвъ случай не е достатъчно да се потопи тоя предметъ направо въ черната боя, както това биха направили нѣкои несведующи бояджии, а трѣбва къмъ черната боя да се прибави и зелена, която именно прибавка ще убие червеникавия (кафявъ) отенъкъ на предмета, който отенъкъ всѣкога ще се яви, безъ казаната прибавка на зелено. Съ други думи, въ подобни случаи, трѣбва черната боя да се допълни съ друга, или както се казва, да се нюансира.

Запознаването ни съ нюансирането е цѣльта на настоящата ми статия.

Три основни бои се взаимно допълватъ до черно. Това сж: жълта, синя и червеня, т. е, ако смѣсимъ въ една чаша отъ тѣзи 3 бои ще получимъ черна. Отъ съчетанието на тѣзи три бои се образувагъ още три, а именно:

зелена, получена отъ синя и жълта
 виолетова, " " синя и червена
 портокалена " " черна и жълта

Тия шестъ бои: червена, портокалена, жълта, зелена, синя и виолетова, на които се разлага бѣлата слънчева свѣтлина при спектѣра, си хармониратъ една на друга и се взаимно допълватъ. Тѣхъ наричатъ комплементарни (допълнителни).



На горната фиг. е изобразенъ единъ тригълникъ, на върховетъ на когото стоятъ тритѣ основни бои: жълта, синя, червена, а между тѣхъ—производнитѣ: зелена, виолетъ, оранжевъ и многото други производни. Изобразенитѣ на фигурата диаметрално противоположни се взаимно допълватъ до черно. Така сершу жълтата стои виолетова, получена отъ синя и червена, а жълто

синьо и червено дава черно, т. е. жълто и виолетъ дава черно. Среду синьото стои оранжа, които двѣ бои даватъ черно, срещу червеното стои зелено и т. н.

1	червенъ виолетъ	16	зеленъ жълтъ
2	виолетъ червенъ	17	жълтъ зеленъ
3	виолетово червенъ	18	жългеникавъ зел.
4	ЧЕРВЕНЪ	19	ЗЕЛЕНЪ
5	оранжевъ червенъ	20	синкаво зеленъ
6	оранжъ червенъ	21	синьо зеленъ
7	червенъ оранжъ	22	зелено синьо
8	червеникавъ оран.	23	зеленикавъ синъ
9	ОРАНЖЪ	24	СИНЪ
10	жългеникавъ оран.	25	виолетовъ синъ
11	жълтъ оранжъ	26	виолетъ синъ
12	оранжъ жълтъ	27	синъ виолетъ
13	оранжевъ жълтъ	28	синкаво виолетъ
14	ЖЪЛЪТЪ	29	ВИОЛЕТЪ
15	зеленикавъ жълтъ	30	червеникавъ виол.

фиг. 2

На фиг. 2 ни е представена цвѣтната скала на Н. Hoffmann, която изобразява комплементарнитѣ бои. Едни срещу други стоящитѣ бои сж допълнителни до черно 1 и 16, 2 и 17, 3 и 18 и т. н. Напечатанитѣ съ голѣми букви сж шесте основни цвѣта *).

И така, за да преобладаваме жълта прежда на черно, трѣбва да я третираме съ нейната допълнителна виолетова боя и ще получимъ черно; да боядисаме оранжевъ костюмъ въ черно (което да не бие на кафяно), трѣбва да го боядисаме съ синя боя, която е комплементарната въ случая до черно боя.

На практика това става такъ: боядисването на червения предметъ въ черно става, като къмъ черната боя прибавимъ малко зелена, която именно зелена ще убие

*) Бойтъ № 1—15 се наричатъ обикновено меки или топли, а отъ 16—30 студени.

(унищожи) червения отенъкъ. За оранжевия предметъ — къмъ черната боя ще прибавимъ малко синя за убиване оранжевия отенъкъ. За жълтата прежда — къмъ черната боя ще прибавимъ виолетова и т. н. Ето това съпоставяне на боитъ, споредъ тѣхнитъ допълнителни свойства се нарича нюансиране и то има голѣмо значение въ ежедневноата практика на бояджията.

Количеството на прибаваната допълнителна боя (за нюансиране) ще зависи отъ интензивността на обагрения предметъ. Не би могло да се даде единъ примѣръ за сполучлива илюстрация на това количество, защото сме въ тоя моментъ далечъ отъ казана и защото по шаблонъ не може да се приложи една и сѣща рецепта макаръ и за еднородни текстилни материяли*). Все пакъ, колкото за идея, бихъ предложилъ за вълнени материяли, тия рецепти:

Отъ червено на черно:	4·2 ⁰ / ₀ Naphtylamin schwarz 4BK 0·8 ⁰ / ₀ Saure grün GG extra.
Отъ виолетъ на черно:	4·5 ⁰ / ₀ Naphtylamin schwarz 4BK 0·4 ⁰ / ₀ Naphtolgelb SE
Отъ т.-синьо на черно:	3·5 ⁰ / ₀ Naphtylamin schwarz ZBK 0·3 ⁰ / ₀ Orange II B
Отъ т.-кафяно на черно:	3 ⁰ / ₀ Naphtylamin schwarz 4BK 0·3 ⁰ / ₀ Victoria marineblau DK**)

и т. н.

Ако и слѣдъ боядисването въ черно, предмета не изглежда добре черъ, то значи, че нюансирането му е било слабо и ще трѣбва да прибавимъ още отъ допълнителната (нечерна) боя, за убиване на пораншния нежеланъ отенъкъ, вмѣсто да се прибавя излишно още черна боя, което не само не ще ни доведе до желанія резултатъ, но и ще ни излишно обремени съ разноски. Разбира се и едно излишно количество отъ прибавката за нюансиране, ни би завело сѣщо до желанъ резул-

*) Обикновень войнишки шинелъ ще боядисаме на черно съ 3·5 — 4⁰/₀ Naphtylamin schwarz 4BK, когато за да получимъ сѣщото черно на бѣла европейска вълнена прежда, трѣбва да употребимъ 11 — 12⁰/₀ отъ сѣщата боя.

***) Боитъ — отъ фабрика Байеръ.

татъ. Въ такъвъ случай ще трѣбва да се коретираме по сжщия принципъ. Напр. при горната рецепта — отъ виолетъ на чернъ, да речемъ, че прибавката отъ желта боя е дошла много, предмета изглежда желтеникавъ черъ. Тогава ще прибавимъ малко виолетъ, до получаване хубаво черно. Такива грѣшки разбира се, ще се случатъ много рядко.

Точенъ критерий за това всѣки бояджия, ще си изработи при самата работа, като има за ръководно начало, при подобни случаи, гореказаното.

Едно сжщо голѣмо практическо приложение на нюансирането е това за използване на горещитѣ предидущи бани, т. е. използване на дървата. При днешнитѣ скжпи материяли, надници и гориво, умѣстно е тѣ да бждатъ до най-висша степенъ използвани. Всѣкога бояджията при подклаждане на казана си, за първа баня за боядисване, изъ между сортиранитѣ си материяли за боядисване, избира ония отъ тѣхъ, които сж поржчани за най-свѣтла боя, за да може следъ това сжщата топла баня да използва за последующата втора баня за по-тъмна боя, съ разчетъ, предидущата краска да не пречи на последующата. Напр. жълта, оранжъ, алена, бордо, тъмно бордо. Въ тия последователни бани останалитѣ малки количества неизчерпани (неизпити) бои не пречатъ на последующитѣ боядисвания. Но ако слѣдъ това престои боядисване на черна и банята по една или друга причина не е добре изчерпана, а е вряща при това, то за използване топлината ѝ, за печелене врѣме и надници, трѣбва да се неутрализира находящата малко боя въ банята чрезъ нюансиране, тѣй като останалата червена, жълта, виолетова, кафяна, синя бои ще ни попречатъ за добиване хубаво черно*). Въ такъвъ случай къмъ тая гореща баня прибавяме малко отъ съответната комплементарна боя до като получимъ черна баня и чакъ следъ това влигаме изчислената, споредъ теглото на материяла, черна боя.

*) Зелената боя придава по хубавъ оттенъкъ на черната, затова не би трѣбвало да я неутрализираме, стигна да не е въ голѣмо количество и да не причини ясно забележимъ зеленъ оттенъкъ.

Очевидно е, следователно, съкрътяването на разходитѣ, защото иначе трѣбваше изхвърляне съдържимото въ казана, наливане чиста вода, загряване съ нови дърва и пр., а нюансирането ще ни коштува 2—3—5 грама отъ комплементарната боя.

Обущарското искусство.

Обущарството у насъ, както и въ другитѣ културни страни датира, още отъ незапомнени времена.

Неговата форма и начинъ на работа сж подлежащи и подлежатъ на редица бързи или бавни — преко зависими отъ времето, изменения.

Слѣдъ кратковремененъ застой и колебание, следъ освобождението, обущарството бързо започна да напредва и да се реформира. Това особено много се забеляза, когато при отварянето на границитѣ и свободния вносъ, въ страната нахлуха готови западноевропейски обуша, които по цѣна и луксъ най-вече, конкурираха нашия производител, който биде заставенъ за моментъ да отстъпи отъ производството, да се позамисли малко надъ своето вѣменно бедствено положение. Но това трая малко и българския занаятчия — обущаръ, съ своята си упоритостъ за съществуване, достойна за възхищение, — се впусне смѣло въ борбата да завладѣе пазаря.

И твърдѣ фатална бѣше тая борба, която той трѣбваше да води изолирано — самъ безъ предварително подготвени за цѣльта профес. учители, безъ държавна подкрепа, безъ никаква абсолютно специална писменостъ

Но благодарение на твърдия, упорития характеръ, на устойчивостта и лесното приспособяване и пословичната трудолюбивостъ на българина, той успя да завладѣе пазаря и стане господар на своитѣ произведения. И днесъ ние виждаме, вече да се излагатъ на

пазаря, не първитѣ типични първобитни обуца, а нѣщо съвсемъ ново, модерно, годно и приспособено къмъ изтънчения вкусъ на клиента отъ последно врѣме.

Професията, въ зависимостъ отъ условията, претърпя преходъ отъ занаятъ въ искусство, преимущество, което се насажда предимно въ младитѣ работници и майстори. Тѣ, отърсили се отъ старото, и подпомогнати отъ появилитѣ се напоследъкъ специални професионални училища, курсове и зараждающата се техническа книжнина, — бързо крачатъ напредъ въ полето на създаването нѣщо ново и модерно.

Развоятъ на обущарството обаче, не спира до тука. Той ще бжде тласнатъ отъ тая именно младежъ съ голѣма бързина напредъ, ще бжде огъванъ хода му по гънкитѣ на вълнитѣ на съврѣменността и негова устремъ ще се придържа въ духа на западноевропейскитѣ начини на солидна и модна работа.

На тия потомци азъ желая успѣхъ и плодотворна деятельность, и се радвамъ да мога да ги поздравя и имъ пожелаая: напредъкъ въ професионалното образование, желание за усървършествуване и модернизиране на занаята.

Н. Цонковски

ръководителъ на обущарския курсъ
София.

Ст. Д. Стояновъ.

Изработване на рогови и копитни копчета.

Въ кн. 10 год. I на сп. Занаятчийска практика въ статията „Обработването на рогата“ дадохъ на кратко по-важнитѣ способности за омекчаване, шлифоване и полиране на рогата. Съ настоящата си статия ще се помъча да опиша нѣкои по-лесно приложими начини за ръчно производство на копчета отъ рога и копита и да възбудя интересъ къмъ нови дирения. Тѣхното фабрикуване въ послѣднитѣ години твърде много се засили. Обикновено съ производството на копчета трѣбва да се занимаватъ гребенарскитѣ предприятия, понеже по край гребенитѣ оставатъ много остатъци, които освенъ за копчета, почти за нищо друго не се употребяватъ. Прочие оня, който замисли да нареди работилница за копчета, ще трѣбва да влезе въ споразумение или съдружие съ производителя на гребени, за да си осигури ефтени материали. У насъ повечето отъ индустриалнитѣ предприятия сж се породили най-напрѣдъ въ малкитѣ занаятчийски дюкянчета и чрезъ трудъ, просвета и постоянство сж могли да постигнатъ значителни успѣхи.

Изработване на рогови копчета.

Рогата чрезъ омекчаване и пресуване се преработватъ въ плочи. Послѣднитѣ, ако сж много голѣми, се нарѣзватъ на по-малки парчета. Така приготвенитѣ плочки се поставятъ на струга и съ простъ дълбачъ (длето) се изработватъ преднитѣ страни (лицето) на копчетата. Следъ това се пристѣпя къмъ изстругуване на заднитѣ страни съ помощта на дзойния дълбачъ, състоящъ се отъ две кръстосани длета. при което копчетата не само се издълбаватъ, но същевременно се и изрѣзватъ. За тази цѣль на стругътъ (струговата ось) -- срѣщу работящия дълбачъ, се поставя единъ дървенъ цилиндъръ (патронъ), съ точната форма на предната частъ на копчето. Прикрѣпенитѣ копчета съ лицевата страна къмъ патрона се притискатъ къмъ двойния дълбачъ. По-

ставяме въ движение стругътъ до тогава, до като се издълбае опаката страна, а заедно съ това се изреже и самото копче. Формата на копчетата зависи отъ тая на дълбача. Направата му е твърде лесна и всѣки работникъ може да го направи. Следователно, всѣки ще може да изработва най-различни по форма копчета.

Така приготвенитѣ копчета се подлагатъ на шлифоване. За тази цѣль тѣ се прикрепватъ здраво за дадена форма и съ вълнена топка, намазана съ тестообразна каша, приготвена отъ липови въглища и вода или отъ циглено брашно и вода, се шлифватъ. Упражнената ржка извършва шлифовката много бързо. Повърхнината на копчетата добива голѣма гладкостъ.

Пробиванието на копчетата се извършва рчно или съ боръ-машина. На послѣдната се поставятъ четири игли (свредли). Съ ржка поставяме копчето на поставката срѣщу свредлитѣ и завъртаме до тогава, до като не само се пробиятъ, но и добре изгледятъ дупкитѣ. Ако пробиването и изглаждането не е еднакво и отъ двете страни, то обръшаме отъ другата страна и го поставяме срещу иглитѣ, за да се обработи окончателно.

Най-после се подлагатъ на полиране и сортиране.

Изработването копчета отъ върховетѣ на рогата става почти по сжшия начинъ, както до сега описания. Изпърво върховетѣ се сортиратъ по голѣмина и цвѣтъ така че най-малко по дузина да се получатъ отъ съответния видъ. После се нарѣзватъ напрѣчно на циркуляра и понататъкъ се обработватъ на струга.

Изработване на копчета отъ копита.

За тази цѣль най-много се използватъ копитата на говедата и бизолитѣ. При конскитѣ копита се използва само страничното, понеже основата е много дебела и при това твърда.

Подготвителната обработка се извършва тѣй както при рогата. Копитата се омекчаватъ като се варятъ въ вода или като се пектъ на силенъ огънь. Изпърво се изрѣзватъ тънкитѣ и непотрѣбни части и полученитѣ

плочки се омекчаватъ отново и се подлагатъ на пресуване между желъзни плочи. Слѣдъ това съ специални ръчни машини се изрѣзватъ копчетата, и преди да се обработятъ понататъкъ, трѣбва да се боядисатъ и следъ това много добре да се исушатъ, Даването форма на копчетата се извършва съ помоща на особени преси.

Подробни указания за разнитѣ ръчни и фабрични машини, за точната работа съ тѣхъ, могатъ да се поискатъ отъ фирмата: *Maschinenfabrik von A. Kolbe, Gosnitz — Saschsen* и пр.

Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ.

Боядисване на кожухарски кожи

Въ практиката при боядисването на кожухарскитѣ кожи е познатъ на мнозина така наречения начинъ на боядисване на Грееенъ.

Разликата между него и останалитѣ начини се състои въ окислението на боята върху самия косъмъ, безъ да се прибавятъ въ банята окисляющи вещества. Боядисването става съ анилинови бои, и като окислителъ (проявителъ) служи самия въздухъ чрезъ кислорода си. По тоя начинъ банята (чорбата) трѣбва да съдържа анилинова боя и малко парафениленъ диамины¹⁾. За да може да предизвика и усилитъ влиянието на въздуха къмъ банята се прибавя още и малко никелови, медни, кобалтови или вадиеви соли. Тѣ служатъ така да се каже, да пренесатъ кислорода отъ въздуха.

Откривателя на тоя начинъ на боядисване препоръчва да се прибавя къмъ бояджийската чорба 1—2% метабисулфитъ, за да може чорбата да се запази подълго време. Но и безъ метабисулфитъ, така приготвената чорба може да трае 15—20 дена, безъ да се появи черно-кафява утайка на дъното на сѣда.

Значението на тая метода при боядисването на кожухарскитѣ кожи се състои и въ възможността да

¹⁾ гл. кн. 10, год. I сп., „Занаятчийска практика“.

се употребяватъ органически киселини при приготвяне на анилиновата баня,—вмѣсто минерална (сърна, азотна и пр. киселини). Сжщо така могатъ да се употребятъ даже неутрални или основни бани, понеже боядисването може да се извърши и чрезъ потопяване, а не само съ четка.

Друго едно преимущество на тоя начинъ на боядисване е, че той позволява да се боядисва както казахме, и чрезъ потопяване, нѣщо което може да се извършва само при боядисването съ растителнитѣ бои (кампешъ, кашу и др.) И въ двата случая на боядисване, минералнитѣ киселини действуватъ вредно на здравостта на кожата и косъма.

Различнитѣ видове бои като пзрамини, урсолъ, нако, фуринъ, фуролъ и др. могатъ сжщо да се приложатъ при боядисването по начина на Грeенъ.

Могатъ да се комбиниратъ анилинови бани съ парааминови въ слѣднитѣ отношения:

Парафениленъ диамиинъ	1:4
Бензидинъ	1:4
Диметилъ парафениленъ диамиинъ	1:4

По-долу даваме нѣкой рецепти за боядисване въ комбинация съ анилинови бои и парафениленъ диаминови за разни тонове. Показанитѣ въ рецептитѣ числа могатъ да се движатъ въ по-широки граници, споредъ силата на нюанса, който ще искаме да получимъ. За отдѣлнитѣ по тънки нюанси числа не могатъ да се покажатъ, защото има други условия, които влияятъ върху тона.

З а ч е р н о за 50 литра баня

Парафениленъ диамиинъ	0.500 грама
Анилинъ	10 литра
Солна киселина 22° Боме 1)	10 „
Мравчена киселина 80%	5 „
Студена вода	25 „

1) Солната киселина може да бжде заменена съ азотна 36° боме, а мравчената—съ оцетна—сжщо 80 процентна.

При приготвяне на тая баня, ако се случи, че разтвора се размъти, прибавя му се малко по-малко солна киселина, до като се обистри.

Слѣдъ това се приготвява баня пакъ за 50 литра.

Меденъ хлоридъ, сулфатъ или нитратъ	2 клгр.
Ванадиева соль	10 грама
Студена вода	50 литра

Двѣте бани се смѣсватъ и се получаватъ 100 литра течностъ, съ която постепенно нѣколко пжти се намазватъ съ четка кожитѣ, следъ което се оставятъ да изсъхнатъ при температура 35 до 40 градуса Целзий. Обикновено съ 3 прекарвания се получава хубавъ черъ цвѣтъ.

Слѣдъ това боядисанитѣ кожи се прекарватъ съ четката съ разтворъ отъ 20 - 25 клгр. натриевъ бихроматъ и 100 литра студена вода, и се оставятъ на въздуха да изсъхнатъ, за да се развие (окисли) боята. Това окисление, или окончателното потъмнение на боята се завършва въ баня отъ пирогалолъ или кампешъ, като се потапятъ кожитѣ въ нея.

Както и въ други случаи, следъ това кожитѣ се отцеждатъ и потопяватъ въ съдове съ гипсъ или дървени стърготини, добре изтрѣскватъ и исушаватъ на хладно.

За тъмно кафяво

Баня за 50 литра

Желто или кафяво Нако	500 грама
Диметилъ анилинъ	10 клгр.
Солна киселина 22° Боме	10 литра
Мравчена киселина 80%	5 "
Студена вода	25 "

Баня за 50 литра

Амониевъ ванадатъ	10 грама
Меденъ сулфатъ или хлоридъ	200 грама
Студена вода	50 литри

Двата разтвора се смѣсватъ, кожитѣ се намазватъ

както по-горе съ четка, следъ което се намазватъ за последенъ пътъ съ разтворъ отъ натриевъ бихроматъ за да се развие боята.

Вместо да се намазва съ четка нѣколко пѣти, може да се намажи съ четка първо съ анилиновъ разтворъ, да се суши, и после да се намаже съ разтворъ отъ бихроматъ, като това се повтори няколко пѣти.

За червеникаво черно

Баня за 50 литра.

Червено Нако	500 грама
Полцидинъ	10 клгр.
Солна киселина 22° Боме	10 литра
Вода	25 литра

Баня за 50 литра

Меденъ сулфатъ	2 клгр
Кобалтовъ хлоридъ	1 „
Вода	50 литра

Солната киселина може да се замени съ азотна. Ньюанситъ могатъ да се изменяватъ споредъ вида на металическата соль, която е употребена (медна, кобалтова, желѣзна и пр.)

Твърде разнообразни цвѣтове се получаватъ, като предварително косама на кожата се стипцоса съ разтворъ отъ нѣкоя металическа соль и послѣ се прекара съ четка съ боя ¹⁾.

¹⁾ При всички обаче случай, когато ще се работи съ кисели бон трѣбва кожата да се накисне въ хромова стипцилка при 50° С следъ което да се боядиса съ боята. Такъва бон сж нефтилъ еминъ 4 В или С. Тѣхнитъ разтвори трѣбва да сдържатъ 2—3% глауберова соль и оцетна киселина.

== ПОЗНАВАНЕ НА МАТЕРИЯЛИТѢ ==

Ангобиране на цигли и глинени сѣдове

Въ циглената и грѣяча ска индустрия, играе голѣма роля и е отъ голѣмо значение цвѣта на изпеченитѣ произведения. Така напримѣръ, цигли съ тъмночервенѣ цвѣтъ привличатъ и се харесватъ на купувача повече, отколкото такива съ жълтеникавъ или нѣкой подобенъ неприятенъ за око цвѣтъ, макаръ и последнитѣ цигли да сѣ иначе по-здрави и срещу атмосфернитѣ влияния—по устойчиви. Затуй една отъ първитѣ грижи на производителя сѣ да изпита каква ще бжде боята следъ изпичане на сѣдветѣ. Много често се случва, че почвата притежава всички свойства и е пригодна за тази или онази фабрикация, само че боята е нехубава и предприетието страда отъ голѣма конкуренция. Ето защо, човѣкъ търси единъ начинъ, съ който да подобри този недостатъкъ при неговата глина, а това става най-лесно и сигурно чрезъ ангобиране. Ангобиране значи поливане на сѣдветѣ или циглитѣ съ рѣдка, за тая целъ особена приготвена, каша отъ глина и други подобни материяли, които следъ изпичането даватъ искания цвѣтъ. Ангобата може да бжде отъ различенъ цвѣтъ, ако ли пъкъ боята на ангобата е не до тамъ удовлетелна или ние искаме да ѝ предадемъ

други цвѣтъ, трѣбва да и прибавимъ глина отъ другъ цвѣтъ или боядисващи металически окиси. Чрезъ смѣсане на различни глини, могатъ да се получатъ сѣщо различни цвѣтове. Преди да премина по нататъкъ, трѣбва да забелѣжа, че материяла, който служи за приготвление на ангобата, трѣбва да почне да се разтапя при тая температура, при която предмета, който е ангобиранъ, се пече. Това значи, че ангобата трѣбва да съдържа повече топлини вещества, отколкото сѣда, за да може ангобата да се разтопи и полей повърхността и запълни поритѣ, а отъ тукъ слѣдва сѣщо, че чрезъ ангобиране могатъ пропускваеми года цигли т. е. шупливи, да се направятъ непронускаеми. Следъ като приготвимъ желаната ангоба, предстои ни още да я пригодимъ, да я съгласимъ и съ ангобирацитѣ предмети, а това е не така лека работа. Събирането или разтягането на предмета при съхнене или печене, трѣбва да бжде сѣщото, като на ангобата, защото иначе ще видимъ, следъ кжсо врѣме, че ангобата се е напукала и лесно се отстранява. Когато ангобата се пука и предмета изглежда, като че ли е покритъ съ мрежа, това показва че предмета е отъ глина по посна и се събира при съхнене или печене по малко отъ ангобата; ако ли пъкъ ангобата се лющи, това

показва, че сжда се събира повече. Въ такъвъ случай трѣбва или предмета чрезъ пѣсъкъ или други подобни примѣси да се отлѣсти или пѣкъ ангобата.

Не доброто хващане на ангобата за предмета показва още, че тя е или много гжста или много редка. Обикновено ангобата се приготвява, като се разбърка извѣстно количество глина съ вода. Отъ процента на глината зависи и цвѣта. По нататѣкъ, за да добиемъ на всѣкъждѣ еднаква боя, трѣбва да сме постигнали по всички кжтове на пѣца еднаква температура. Ние можемъ сухи, полусухи и изпечени предмети да ангобираме. Чрезъ опити, може лесно да се схване, кога напримеръ за извѣстна глина трѣбва предметитѣ да се ангобиратъ, за да се получатъ най-добри резултати. Досегашнитѣ опити показватъ, че повечето глини, най-добре държатъ ангобата, ако ангобирането стане, когато предметитѣ сж полу-сухи, това се дължи, както казахъ по-горе на качеството на глината.

Ангобирането на предмети става по два начина: 1) Ангобната каша се поставя въ единъ голѣмъ приспособенъ за целта сждѣ и ангобирашитѣ предмети се потапятъ въ нея, Това потапяне на предмета въ ангобата трѣбва да става много скоро, иначе тѣвкостенния предметъ би се лесно размекналъ и разпадавалъ, или пѣкъ ако предмета е много шупливъ, попива много ангоба.

Втория начинъ е чрезъ поливане на предметитѣ съ ангобната каша. При ангобиране било по първия или по втория начинъ, трѣбва ангобата често да се разбърква, да не би тежкитѣ частички да се заседнатъ на дъното и по такъвъ начинъ да се измени състава на ангобата; при разбъркване трѣбва сжщо да се внимава да се не образуватъ много въздушни мехурчета на повърхността на кашата, защото тѣ сж вредни и при нанасяне на такава ангоба отъ тѣзи мехурчета се образуватъ по повърхността на предмета малки дупчици. Тамъ, кждето става ангобирането и съхненето на ангобиранитѣ предмети, трѣбва да се предпазва помещението отъ прахъ защото той засяда върху имъ и после имаме нечиста повърхностъ. Така сжщо, предметитѣ преди да бждатъ ангобирани, трѣбва съ една четка да се почистятъ отъ праха, за да не пречи на доброто съединение на ангобата съ предмета. Освенъ тѣзи два начина на ангобиране въ Германия другитѣ държави, напреднали повече въ индустриално отношение, си служатъ съ ангобиръ машини.

За състава на различнитѣ ангоби, не е нужно да се даватъ нѣкакви рецепти, защото съ послѣднитѣ нemoже човѣкъ въ практиката много да си послужи. Една и сжща ангоба, държи и подхожда много хубаво на една глина, а на другъ видъ глина е невъзможно да се задържи.

Главни съставни части на ангобата сж, боядисващи глини и следъ туй, като боядисващо вещество за различни бои се прибавятъ, различни металически окиси. Като топлини вещества се прибавятъ: фелдшпатъ, бораксъ и лесно топими глини, (които съдържатъ въ голѣмо количество жълъзень окисъ). Тукъ давамъ единъ примѣръ отъ съставени и изпитани отъ менъ ангоби въ лабораторията въ Германия, които отлично стоятъ на една глина отъ Хасково Ангобитѣ се пекатъ между 900°—1050° С.

Червена ангоба

100 части червена глина
10—25 части железень окисъ

Жълто-червена ангоба

100 части глина съ много жълъзень окисъ
25 ч. манганова земя.

Бяла ангоба

100 части глина, която се пече съ бялъ цвѣтъ (хума или коалинъ)
10 части фелдшпатъ.

Синя ангоба

100 части блажна бяла глина.
10 „ фелдшпатъ.
25 „ Кварцовъ ситень пясъкъ.
3 „ Кобалтовъ окисъ¹⁾

Светло-зелена ангоба

100 части блажна бяла глина
35 „ Кварцовъ пясъкъ

10 „ Фелдшпатъ
20 „ Хромовъ окисъ

Синьо-зелена ангоба

100 части глина съ жълтъ пвѣтъ (следъ печенето)
10 части Фелдшпатъ
25 „ Кварцовъ пясъкъ
4 „ Кобалтовъ окисъ

Жълта ангоба

100 части глина, която се пече съ жълтъ цвѣтъ.
10 части фелдшпатъ
10 „ Кварцовъ пясъкъ
10 „ Железень окисъ

Черна ангоба

10 части глина, която се пече жълто.
10 части Фелдшпатъ.
4 „ Кобалтовъ окисъ

Тъмно-желта ангоба

100 части глина, която се пече червено
10 части Фелдшпатъ
30 „ Кварцовъ пясъкъ
4-6 „ Мангановъ окисъ.

Преди да излезне човѣкъ на пазаря, разбира се трябва да е изпиталъ и се е твърдо увѣрилъ за добротата и упоритостта на въшниятъ влияния на съставената ангоба, защото, често ижти новата ангоба изглежда много хубава и после при замръзване или при сжприкосновение съ нѣкой химически вещества, почва да се люци или да изменя цвѣта си. Съставяне на ангоба, на пръвъ погледъ изглежда една много лека и

¹⁾ Кобалтовъ окисъ не винаги е нуженъ

проста работа, но въ действителностъ много трудна, затуй за предпочитане е, ако вмѣсто некой самъ да се лута и прархосва пари, за да изпита и се добере до нѣкой резултатъ, извика на помощъ хора, които разбиратъ нещо въ тоя клонъ, които ще сж. въ състояние да му приготвятъ всичката работа и му дадатъ последнитѣ опжтвания. Едно второ условие за изпичане на хубави ангоби е, че пеца за печене на предметитѣ трѣбва да е добре построена и нагодена да може да се получи желаната температура на всекъде еднакво, отъ което зависи както и по рано споменахъ, равномерното опжтвяване на чирепа.

Лозю Тончевъ—керамикъ.
Cothen-anh.

Заваряване и лепене

Заваряване се нарича спояването на две парчета металъ, което се извършва въ загряно състояние, придружено съ силно налягане или ударъ.

Най-лесно се заварява ковкото меко желѣзо, и то толкова по-леко, колкото по-малко въгленъ съдържа. При по-твърдитѣ желѣза, се употребява специаленъ прахъ, който се посипва върху парчетата желѣзо, които ще се заваряватъ. Съ това се отстраняватъ окислението на метала. Това може да се постигне като се пустне слаба струя въздухъ въ окисженова или водородна ламба, които се у-

потрѣбаватъ за заварка. Обикновено се взема единъ обемъ окисженъ и 2 5 обема въздухъ. Водороденъ пламъкъ се употребява само за по-голѣми заварки на метали съ 8—50 м. м. дебелина, и за това се смѣсва съ въздухъ споредъ дебелината на плочата.

Заваренигѣ по тоя начинъ мѣста иматъ много по-голѣма твърдостъ,—отколкото другата частъ.

Освѣнъ съ огънь, може да се заварява и съ електричество. Заваряването по тоя начинъ се употребява за погрешно изляни предмети, автомобили, великошеди и др.

Има и единъ особенъ начинъ на заваряване, нареченъ термитъ заваряване. Термита се състои отъ алуминий и бариевъ окисъ. Праха съ термита се посипва на мѣстото, което искаме да заваримъ и се загрява силно. Тоя начинъ се употребява за спояване пини и нѣкой м лки поправки.

Въ по ново врѣме спояването се извършва на ацетиленовъ пламъкъ, смѣсъ отъ кислородъ съ водородъ, които даватъ 1900 градуса топлина. По сжщия начинъ става и рязането на желѣзото въ пламъкъ. Мѣстото, което ще се реже, се загрява първо на водороденъ пламъкъ, а послѣ съ силна струя горящъ кислородъ. Желѣзото на това мѣсто изгаря, и парчето се пререзва. Тоя начинъ е ефтинъ, бървъ и се употребява за рязане траверси, парни котли и др.

Лепенето пѣкъ на металнигѣ предмети се извършва съ спойки. Спойката трѣбва да бжде съ сжшия цвѣтъ, както предметѣ, които ще се лепи. Има твърди и меки спойки. Преди лепенето, трѣбва метала на онова място, на което ще се лепи, да се очисти, добрѣ съ пила, киселина, гласъ папиръ и пр. Слѣдъ това мѣтото се намазва съ колофонъ или цинковъ хлоридъ, а сжщо така и нипадъръ смѣсенъ съ цинковъ хлоридъ. Това е за мекитѣ спойки. За твърдитѣ спойки се взема бораксъ или натриевъ фосфатъ.

Лепенето се извършва на обикновенъ или бензиновъ пламѣкъ. Последния дава много по висока температура, защото поглѣща въздухъ, кислорода на когото увеличава температурата.

Приготовление на желѣз-ни телове

По-рано хората сж си изработвали жици като сж вземали парче металъ, сплесквали сж го на плоча и тая плоча сж рязали на тънки жици, които съ пила сж закржгявали.

Днесъ жицитѣ се работятъ на преса. Първитѣ работилници за тель сж основани въ XVIII вѣкъ въ Белгия.

Въ основата си приготвянето на метални телове се състои въ следното: между два стомани валци, които се въртятъ единъ срещу други, се поставя парчето металъ, отъ което ще се изработи те-

ла. Дебелината на парчето металъ трѣбва да отговаря на разстоянието между валцитѣ. Метала се прекарва нѣколко пжти между валцитѣ, докато се получи желаната дебелина, като за тая цель разстоянието между валцитѣ се намалява, постепенно.

Преди да се постави металното парче или блокъ между валяцитѣ, трѣбва да се нагрее въ пещъ за да омекне метала, и така нагрѣянъ съ туря между валцитѣ. По тоя начинъ метала преминава презъ цѣла система отъ валци, докато се получи кржгълъ тель съ дебелина 6 м. м.

Когато ще се приготвява алуминиевъ тель, не трѣбва алуминиевата плоча да се загрѣва на много висока температура, защото алуминия ще се окисли. За алуминия трѣбва температура по долу отъ 700 градуса, за медъта по-долу отъ 1000, а за желѣзото—1400 градуса.

Ако е потрѣбно да се получи жица съ дебелина по-малка отъ 6 м. м., постжпа се вече по другъ начинъ, а именно—чрезъ изтегливане. Преди да се почне изтегливането, трѣбва жицата да се добре остържи отъ окиситѣ, които сж се образували по нея, като за тая цѣль я потопиме въ разредева сярна киселина, и после я измиеме съ чиста вода и исупиме.

Слѣдъ това се приготвява отъ едно парче желѣзна стомана калъпъ презъ който ще преминава жицата. Калъпа се приготвява като се пробие

въ парчето стомана такава дупка, какъвто диаметъръ желеме да има тела. Презъ тая дупка се прекарва тела за да се получи нуждната дебелина и форма.

Различаватъ се три вида изтегляне: — грубо, средно и и фино. При грубото изтегляне жицата се прекарва само презъ единъ калъпъ. Главната целъ на това изтегляне е да се отстраняватъ ржбоветѣ на грубия тель и стане гладкъ.

При средното изтегляне тела се прекарва нѣколко пжти презъ все по тѣсни и по-тѣсни калъпи, отъ което той постепенно намалява дебелината си. Понеже тела при това изтегляне се загрѣва отъ силното налягане, затова трѣбва да се охлаждава, което се постига съ лоена вода или сапунена вода. Следъ това вече тела се поставя въ най-тѣснитѣ калъпи, които сж и последни, и вече посредствомъ моторна сила се вкарва вътре за да се изтегне и се получи желания тель.

Чрезъ извлачане могатъ да се получатъ телове съ дебелина 1.5 до 1 м. м. По тънки телове се получаватъ като се прекарватъ презъ диамантни калъпи съ тясна дупка. Диамантнитѣ калъпи трѣбва да сж обхванати отъ вънъ съ бронзова гривна за да не се пукатъ. По тоя финъ начинъ се получаватъ телове съ дебелина 0.04 м. м., т. е. по-тънки отъ човѣшки косъмъ.

Гръмоотводи

Тѣ се състоятъ отъ желѣзна прѣчка, която е най-отгоре на покрива и проводникъ. Желѣзнитѣ прѣчки сж снабдени отгоре съ позлатена частъ дълга 40 м. м. и широка 1 м. м., която трѣбва да бжде отъ бакъръ. Позлатената частъ може да бжде заменена отъ бакърень или цинкованъ прѣтъ.

За проводникъ се употребява желѣзо въ видъ на жица най-малко 2 м. м. дебела. Ако зградата има само единъ грѣмоотводъ, тогава проводника трѣбва да бжде дебелинъ 14 м. м. Ако вмѣсто жица се употребява оплетено желѣнено въже, то трѣбва да има прорезъ (повърхвина) поне 154 кв. м. м. Проводника се прекарва до земята, като се закрѣпява въ стенитѣ на зда нието съ скоби по на единъ метъръ единъ отъ други. Ако по зградата има голѣми металески маси (покривъ, желѣзни веранди и др.) тѣ трѣбва да бждатъ съединени съ грѣмоотвода. Проводника трѣбва да бжде отдалеченъ 20 см. отъ зградата. Това се отнася за надземния проводникъ. Освенъ него има и подземенъ, който почва отъ повърхността на земята и продължава надолу. Подземния проводникъ се поставя право въ метална желѣзна цевъ на разстояние 0.5 м. отъ повърхността на земята на долу. Тая цевъ трѣбва да се издига и 2 м. надъ земята. Като излезе отъ $\frac{1}{2}$ метровата трѣба подъ зе-

мята проводника отива още надолу свободенъ поне още $\frac{1}{2}$ метъръ. На края на подземния проводникъ се прикрепя желѣзна или калайдисана бакърена плоча (желѣзната плоча трѣбва да бѣде поне 5 м. м. дебела, а бакърената боне 2 м. м.) съ повърхнина 1 кв. м. Мѣстото гдѣто ще се постави края на проводника и плочата трѣбва да сж 5 м. далеко отъ вградата.

Металически покриви за къщи

Познато е, че освенъ цигли, за покриване на къщи се употребяватъ още и металически плочки.

Покривъ отъ цинкова ламарина е твърде ефтенъ и лесно пригодимъ. Употребява се цинкова ламарина № 12—15. За

да се задържи ламарината и предпази отъ дигане отъ вѣтъра, трѣбва да се прикове съ поцинковани пирони, на растояние 6 до 8 см.

Покривъ отъ медно тенеке е красивъ покривъ, но малко по скъпъ. Той обаче е по траенъ. Бакъренитѣ плочи, които се употребяватъ за тая цѣль иматъ размѣри 0.8 до 3 м. дължина и най-много 1 м. широчина, съ дебелина 1—1.25 м. м. Единъ кв. метъръ такъвъ покривъ тежи 8—10 кгр.

Покривъ отъ оловни плочи. За такъвъ покривъ се употребяватъ оловни листи или плочи съ дебелина 1.5 до 2 м. м. и тяжестъ 18 до 25 кгр. Тѣ сж 1 м. широки и 10—15 м. дълги. За покриви много стрѣмни (1:3.5) такива плочи не сж пригодни.

== НАСТАВЛЕНИЯ, СЪВЕТИ И РЕЦЕПТИ ==

Гължбово—сиви бои

1. Блажна боя

Смѣсватъ се 750 гр. сухъ Deckweiss, 50 гр. суха свѣтла olgrun, 10 гр. охра, 360 гр. безиръ и 20 гр. терпентиново масло.

Покрива много хубаво върху дърво, стени и др.

2. Водна боя

Взематъ 1000 гр. чистъ тебиширъ, 20 гр. франкфурска черна боя, 10 кгр. зеленъ ул-

трамаринъ и 10 гр. охра и се разбъркватъ въ вода, която предварително е стопенъ туткалъ.

3

Въ единъ литъръ гореща вода се разтварятъ 7 гр. черна анилинова боя и 3 гр. анилинова зелена, следъ което докато водата е още гореща се прибавятъ 30 гр. бораксъ. Къмъ тая боя може да се прибави и малко шеллакъ.

Тъзи три вида бои се употребяват въ декоративно бояджийство.

Д. М.

Устойчиви бои за здания и врати

За да се направят боите устойчиви на дъждъ, вѣтъръ, слънце, студъ и други климатически влияния, прибавя имъ се ситно смлянъ бимщайнъ, независимо отъ цвѣтъта и видътъ на боята (блажна или водна). Смѣсенитѣ съ бимщайнъ бои иматъ още и това преимущество, че тѣхниятъ тонъ (нюансъ) остава почти еднакъвъ въ мокро или сухо състояние.

Д. М.

Боядисване платове съ сѣрни бои

Тоя видъ бои сж постоянни и не избѣляватъ на слънцето. Боядисва се въ железни казани или дървени сждове. На 100 кила памукъ се взематъ 2000 литра вода, въ която се разтварятъ 6 килограма натриевъ сулфидъ, 3 килограма боя, 5 килограма безводна сода и 5 до 10 кгр. глауберова соль. Последната може да бжде заменена съ обикновена соль. Боядисването може да става при 100° нѣколко часа. Слѣдъ боядисване, боята се закрепва съ баня, приготвена отъ 3—4% оцетна киселина и 3% калиевъ бихроматъ. Материялтъ кисне въ тая баня 1/2 часъ при 80° С. По

важни сѣрни бои сж: синя kryogenblau, жълта kryogengelb gg extra и пр. При случай, когато се образуватъ петна, трѣбва да се прибави повече натриевъ сулфидъ и се намали содата и глауберовата соль.

Д. М.

Бронзовъ лакъ

Загрѣватъ съ нѣколко часа въ емайлиранъ сждъ 10 части дамаръ и 3 части безводна сода. Разтопената маса се изстудява и се втѣрдява. Слѣдъ това се счуква ситно на прахъ, разтваря се въ 90 ч. бензинъ и се процежда. Двѣ части отъ тоя лакъ се смѣсватъ съ една частъ бронзовъ прахъ. Вмѣсто дамаръ може да се употреби друга твърда смѣла, даже гутаперча или каучукъ, а вмѣсто бензинъ, като разтворителъ се взема етеръ или сяровжлеродъ.

Д. М.

Бързо изсъхваща политура

Такава се приготвя отъ 10 литра лънено масло и 30 гр. мангановъ боратъ. Смѣста се налива въ стъкло, което се остава на нѣкое топло мѣсто да престои 2 седмици.

Д. М.

Лепило за стъкло, дърво, металъ и порцеланъ

За стъкло върху стъкло:

каучукъ	75 гр.
дѣвка	15 гр.

Двата материяла се разтварятъ въ 60 гр. хлороформъ.

Прозрачно лепило

Това лепило се употрѣбвява за предмети, които се залепятъ на стъкло и сж изложени на влага. Приготовлява се отъ:

дамаръ	5 ч.
гжстъ терпен.	1 ч.
терпен. масло	2 ч.

Тритѣ материяла се поставятъ въ стъкло, което трѣбва да стои на топло мѣсто, до като се сгжсти и избистри.

Такова лепило се приготвява за предмети, които не сж изложени на влага отъ:

желатинъ	5 ч.
кандитъ ¹⁾ захаръ	1 ч.

се разтварятъ въ 8 ч. кипяща дестилирана вода и се размѣватъ докато се разтвори желатина и захара.

За стъкло върху металъ и порцеланъ

вамка	20 гр.
печенъ гипсъ	80 гр.

се смѣсватъ на тесто съ вода. Залѣпенитѣ предмети се оставятъ 24 часа притиснати съ нѣкоя тяжесть

За стъкло и металъ

Смола	5 ч.
Канадски балсамъ	2 ч.
Пчеленъ воскъ	1 ч.
Червена охра	1 ч.

Материялитѣ се смѣсватъ счукани предварително, згрѣватъ се на огнь до като се разтопятъ и съ тая смѣсъ се лепи.

За стъкло и порцеланъ

бѣлъ шеллакъ	9 ч.
терпентинъ	1 ч.

шеллака се разтваря въ терпентина и на смѣсата се прибавя малчо цинкъ-вайсъ и се излива въ форми. Счупенитѣ части, които ще се лепятъ предварително се загрѣватъ малко.

М. Д.

Лакъ за синджири

асфалтъ	750 гр.
калофонъ	500 гр.
терпент. масло	500 гр.

Асфалта се разтваря въ железенъ еждъ съ колофона и терпентиновото масло и следъ разтварянето се прибавя още 150 гр. терпентин. масло. Желѣзото, което ще се лакира да се изчисти предварително съ 5% солна киселина, а лака да се нанася горещъ.

Д. М.

Течности за разяждане метали

За бронзъ 100 гр. азотна киселина и 5 гр. солна киселина.

За медъ 70 гр. вода и 10 гр. димяща азотна киселина се смѣсватъ съ кипящъ разтворъ отъ 2 гр. бертолетова соль въ 20 гр. вода.

За месингъ разтваря се 3 гр. бертолетова соль въ 50 гр. вода и имъ се прибавя разтворъ отъ 8 гр. азотна киселина въ 80 гр. вода.

За желѣзо разредена азотна киселина 10 - 15%.

¹⁾ „Небелъ — шикъ-рѣкъ“.

За стомана смѣсватъ се 30 гр. синъ камъкъ, 8 гр. стипца, 2 гр. обикновена соль, 500 гр. оцетъ и 20 гр. азотна киселина.

За цинкъ 20 гр. синъ камъкъ и 30 гр. медечъ хлоридъ се разтварятъ въ 65 гр. дестилирана вода и се прибавя още 8 гр. солна киселина.

Д. М.

Боядисване на синьо желязо и стомана

Приготовляватъ се два разтвора:

I. 140 гр. натриевъ хипосульфитъ въ единъ литъръ вода и

II. 35 гр. оловенъ ацетатъ въ 1 литъръ вода.

Тѣзи разтвори се смѣсватъ и загрѣватъ до кипене Желязнитѣ или стоманени предмети, на които искаме да предадемъ синкавъ цвѣтъ се потапятъ въ тая смѣсъ, гдѣто престояватъ докато посинеятъ, слѣдъ което се изваждатъ, исушаватъ се и се оставятъ 3—4 часа на по-топло мѣсто.

Д. М.

Нафявъ сапунъ отъ чамъ сакъзъ

Разтопяватъ се 50 кгр чамъ сакъзъ съ 40 кгр кокосово масло, прибавя имъ се 25 кгр. хума и се загрѣватъ при 40° С съ 80 кгр. 33 градусовъ разтворъ отъ сода каустикъ до като се осапунятъ.

Д. М.

Огнеупорни смаски

За да се направятъ дървени предмети, греди, дъски и др. огнеупорни трѣбва да се намажатъ или наклеятъ въ разтворъ отъ 15 ч. бораксъ и 15 ч. английска соль въ 60 ч вода. Ако дървениятъ материалъ ще се употрѣби боядисанъ, прибавя се на разтвора боя

Д. М.

Сплави за златари

Аллака — състои се отъ 16 до 20 ч. никелъ, 16 ч. медъ и 20 ч. цинкъ.

Алуминиевъ бронзъ — въ 90-95 ч. чиста медъ се разтапя 10—5 части алуминий, при което се отдѣля голѣмо количество топлина и се образува алуминиевъ окисъ въ форма на згурия. За да се получи алуминиевъ бронзъ, като равномѣрна маса повтаря се разтапянето. Получената сплавъ има злато-жълтъ цвѣтъ, твърда е, лесно се полира, устойчива е на влага и въздухъ и може да се изтегля на тенекъ и тель. Топи се при червенъ жаръ.

Нюрнбергско злато. Тая сплавъ има цвѣтъ на чисто злато и се състои отъ 90 ч. медъ 25 части злато и 5.7 ч. алуминий.

Д. М.

Посрѣбряване по сухъ начинъ

Смѣсватъ се 30 гр. сребренъ хлоридъ, 30 гр. готвар-

ска солъ и 20 гр. чистъ тебеширъ. Получениятъ прахъ се поставя на парче влажна кожда и се натърква металическия предметъ, слѣдъ което се измива съ вода и полира.

Д. М.

Какъ се пробива стъкло за очила

Преди всичко за пробиването на стъкла за очила най-важна е твърдостта на свредела, затова най-много се употребява диаманта и стоманата.

Уредъ за пробиване може да се направи отъ едно парче обла стомана 3 см. дълго и 3 м. м. дебело, като върхътъ му се източи 7 м. м. на дължина и 1·5 м. м. на ширина. На върха на така пригответо парче стомана се изпилва тригълна спирала (както на бургия), слѣдъ това се калява и охлаждава въ гъсть разтворъ отъ готварска солъ, и му се поставя дръжка.

При пробиване стъклото, така пригответия свределъ не трѣбва да се притиска силко, а едва — едва, като обаче се върти на десно за по леко работене. Той се маже съ терпентиново масло или смѣсъ отъ терпентина и камфоръ. Стъклото, което ще се пробива трѣбва да се постави на гума или линолеумъ.

Прибиването се извършва и отъ двѣте страни. Съ такъвъ свределъ може за една минута да се пробие стъкло-

то, обаче трудно, при висока температура трѣбва да се калява, както се каза по-горѣ.

Какъ да се пазятъ и сушатъ дамски кожени палта

Случва, се че коженитѣ палта, които така много се употребяватъ, се измокрятъ било отъ дъждъ, било отъ снѣгъ или мъгла.

За да се не развали палтото и запази намокрения косъмъ отъ повреда, не трѣбва да се суши непосредствено до огънь. Мокрото палто се закача въ стая съ температура 16 — 18 градуса топлина, и се изчетква съ съвършено мека четка (не четка за дрѣхи). Изчеткването става по посока на косама. Слѣдъ извѣстно време кожата ще исъхне и тогава наново се изчетква съ гребенъ, обаче обратно на посоката на косама. Най-назадъ косъма се заглажда съ мека кърпа или съ мека четка.

Само така може да се запазятъ космитѣ на коженитѣ палта отъ втвърдяване, скубавене и изгубване на своята нежностъ и блясъкъ.

Очистване петна отъ катранъ върху дрехи

Такива петна обикновено се чистятъ, ако не сж много стари съ терпентинъ. Следъ изчистване петното, плата на това мѣсто гдето е било петното да се испере съ топла вода.

Въпроси и отговори.

Подъ това заглавие „Въпроси и Отговори“ редакцията на сп. „Знаачт, чийска Практика“ за да улесни читателитѣ и по желание на много отъ тѣхъ, ще помѣства въпроси изъ областъта на ежедневната практика въ различнитѣ занаяти и ще дава 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 занаятчии. Това се прави съ цѣль, отдѣла въпроси и отговори да бжде полезенъ въ всички занаятчии.

Онѣзи отъ читателитѣ, които баха 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 следващитѣ книжки.

ВЪПРОСИ

№ 1. Какви калъпи мога да употребя за отливане форми отъ злато, сребро, мерингъ и пр.

А. Я.—Казанлъкъ.

№ 2. Какъ може да се направи обикновено стъкло матово.

П. В.

№ 3. Какъ мога по химически начинъ да гравирамъ върху пиринчъ да права пиринчени печати и клишета.

Б. М.—Русе.

ОТГОВОРИ

№ 1. За цѣльта можете да употребите калъпи отъ графитъ, които позволяватъ да се получатъ идеални форми.

Също можете да си приготвитѣ маса за калъпи отъ следнитѣ материали:

ситенъ пясъкъ 5 ч.
каолинъ 10 ч.

магнезиевъ хлоридъ 2 ч.
магнезиевъ окисъ 2 ч.

Материалитѣ по отдѣлно се стриватъ на ситно, размѣсватъ се съ вода за да се образува каша и се прибавя 0.5 части боракъсъ.

№ 2. Стъклото може да стане матово, като се изложи на действието на флуороводородна киселина, или като се изложи на силна струя пясъкъ. За последния начинъ има специални машини. Стъклата, които ще се правятъ матови трѣбва да бждатъ млечни, дебели и чисти. Има специални стъкла за такива цѣли.

№ 3. Повеже Вие не сте за тая година абонатъ на списанието, редакцията ще Ви отговори, ако пожелаете да станете такъвъ.

№ 36. отъ кн. 8 и 9 г. I.—Въ идния брой на списанието ще поместиме отговора на тоя въпросъ. Самия въпросъ бѣше: „Какъ се приготвяватъ замазки (маджунъ за замазване трапчинки на железни предмети) и пр.“

Изъ живота у насъ и въ чужбина.

Вишия Занаятчийски съветъ. —

При закриването си вишия занаятчийски съветъ е държалъ резолюция въ която, като се констатира, че стопанската криза се отразява и върху занаятчийството, се представяватъ и следнитѣ искания: 1) намаление и икономия въ Бюджета, за да се облекчи кризата; 2) ефтинъ и лесодостъпенъ кредитъ; 3) увеличение вносното мито на артикули, произвеждани отъ нашитѣ занаятчий и намаление на износното мито на занаятчийски произведения, които се изнасятъ (констатира се че само презъ миналата година сж били изнесени 2 хиляди дикани за Гърция и множество дървени коли); 4) да се продължи забравата на вноса за луксови стоки, като се взематъ мърки и срещу контрабандата на такива; 5) благоприятни тарифи по желѣзницитѣ за занаятчийскитѣ произведения; 6) намаление по възможностъ на данѣцитѣ и 7) да се издигне гласъ срещу репарациитѣ.

Една делегация избрана отъ съвета е ходила при министра на финанситѣ когото помолила да се премахнатъ карнеткитѣ за занаятчийтѣ и да имъ се отпусне новъ кредитъ.

Той приелъ любезно комисията и следъ като я изслушалъ внимателно, обещава въ скоро връме да внесе въ камарата законопроектъ за премахването на карнеткитѣ

за занаятчийтѣ.

По отношение на кредита, г. министра призналъ, че е недостатъченъ и добавилъ, че ще направи усилия за отпусчане новъ кредитъ.

Съветътъ е приелъ бюджета на съюза въ размѣръ на 1,200,000 лв.

Най-голъмиятъ и най сигурниятъ капиталъ, който може да вложите за бждащето на дѣцата си, то е да имъ дадете най-подходящото детско четиво — илюстрираното списание „СВѢТЛУКА“. То ще ги увлече и свикне да четатъ и следъ като излезатъ отъ училището. Помнете, дѣцата никога не забравятъ несравнимата радостъ, която сте имъ доставили чрезъ ежемесечното идване на списанието. Тѣ никога не ще забравятъ потика къмъ труда, полезното, доброто и прекрасното, навикътъ който сте имъ създали да посещаватъ повече читалища, беседи, събрания — полетата на труда, а по-малко мѣстата, дѣто се хабятъ здраве и сила и убива живота.

Международни панаири. Бюрата на търговско индустриалнитѣ камари сж уведомени за предстоящи международни панаири: Въ Парижъ отъ 8 до 23 май 1926 г; на който ще бждатъ изложени произведения отъ манифактурно, занаятчийско и земеделско естество.

Въ Утрехтъ — Холандия — мо стренъ панаиръ отъ 9 до 18 мартъ 1926 г. на земеделски

и промишлени произведения. Този панаиръ представлява интересъ на насъ, понеже Утрехтъ се смѣта за центъръ на тютюневата търговия не само въ Холандия, но и на западна Европа.

Върховниятъ занаятчийски съветъ. Съ заповѣдъ г. Министра на търговията, промишлеността и труда е назначилъ за членове на върховния занаятчийски съветъ при Министерството на търговията следнитѣ лица: главния секретаръ на министерството на търговията — Д-ръ Соколовъ. Началникъ на търговското отделение Радевъ, Началникъ на труда — Д. Николовъ, началникъ на отделението за занаятите — К. Христовъ, инспектора на занаятите — Чомаковъ, вѣщитѣ лица — Д-ръ Симеоновъ и Хр. Хивковъ, главнитѣ секретари на търговскитѣ камари, по единъ представителъ на индустриалния съюзъ и на популярнитѣ банки, двама представители на производнитѣ кооперации, по единъ представителъ за занаятчийтъ отъ района на всѣка камара, представителъ на съюза на занаятдийскитѣ сдружения и директора на механотехническото училище въ София, инженеръ Енчевъ.

Занаятчийскитѣ изпити, новъ правилникъ, Вишия занаятчийски съветъ е приелъ правилника за произвеждане майсторски изпити. Споредъ тоя правилникъ, за да получи единъ занаятчия майсторско свидетелство, трѣбва да държи практически и теоритически

изпитъ.

Теоритическия изпитъ ще се произвежда по следнитѣ предмети: общо познания върху самата специалност на съответния занаятъ; 2) книговодство и смѣтководство; 3) писмововодство; 4) закона за организиране и подпомагане занаятите (общитѣ по главни положения отъ него, третиращи материята на майсторското право и организирането въ сдружение); 5) закона за кооперативнитѣ сдружения и 6) закона за хигиената и безопасността на труда (общо познания).

На практическия изпитъ кандидата трѣбва да покаже дали е усвоилъ достатъчно вещина, способност и ловкост въ работата и дали е въ състояние да работи самостоятелно и да приема и изпълнява поръчки на своя отговорност. Изпитатѣ ще се произвеждатъ предимно въ окръжнитѣ градове отъ тричленна комисия въ съставъ: председател, представител на търговско-индустриалната камара, единъ учител отъ съответната професия и единъ представител отъ съответното занаятчийско сдружение.

Важно за грънчаритѣ — На многото запитвания относително забраняване на сегашната оловна глечъ, редакцията отговаря, че до сега нѣма направено такова разпореждане отъ никого. И тая година ще се работи съ сжщата глечъ както и м. г. Трѣбва обаче, грънчаритѣ да се учатъ да произвеждатъ доброкачествена стока,

К Н И Ж Н И Н А

Получени въ редакцията книги, списания и други.

„Занаятчийска дума“ — органъ на съюза на професионалнитѣ и занаятчийски организации въ България, г. IV. Редакторъ София, пл. Св. Кралъ 5.

„Народно стопанство“ — популярно икономическо списание, г. XXI, кн. 9 и 10. Редакторъ Д-ръ Ив. Златаревъ София, ул. Царь Самуилъ 15.

Извѣстия на Бургаската Търговско Индустириална Камара, седмично търговско информационенъ вѣстникъ, г. IX, броеве 33—42, Бургасъ.

„Село“ — седмиченъ вѣстникъ за защита интереситѣ на селото, година I, София, ул. Св. Кирилъ и Методи 82.

Индустрията и нейното покровителство отъ Д-ръ В. Николовъ, секретаръ на съюза на Българскитѣ индустриалци, София 1925 г. цѣна 20 лева.

Прави честь на г. Николовъ, че е положилъ трудъ да освѣтли нашето общество по развитието и покровителството на индустрията у насъ и въ чужбина. Авторътъ е направилъ едно изложение на облагитѣ, които се правятъ на индустриалцитѣ въ съседнитѣ намъ страни Сърбия, Турция, Ромжния, Унгария и др., а сжщо така и въ България. По нататъкъ съ точни данни, той дава въ цифри картината на нашата индустрия отъ 1879 год. до 1921 г.

Въ тѣзи данни личатъ броя на индустриалнитѣ предприятия насърчавани отъ закона, жертвитѣ отъ мита, данъци и превозъ по железницитѣ, които държавата ежегодно понася за насърчаванитѣ отъ нея индустриални предприятия.

Най-после, автора предлага меркитѣ, които сж необходимими за покровителство на родната индустрия, за да може не само да закрепне, но и да се развие още по-мощна, съ нови предприятия, които да обгръщатъ всички нуждни за страната ни произведения.

Hrvatski Radisa година VI, броеве 19, 20, 21 и 22, органъ на хърватското дружество на младитѣ работници, занаятчий, търговци и др. Zagreb 1925 година.

Jngoslavenski Zeljeznar, г. II бр. 19, 21 и 24. Zagreb.

Търговско-промишлена защита—вѣстникъ на търговска и индустриална защита, Варна, г. XIV, редакторъ-издагелъ Ц. Д. Драгулевъ.

Отъ провинциалнитѣ вѣстници Т. П. Защита е единствения вѣстникъ, който ратува за търговскитѣ и индустриални интереси на страната.

Obrtnicki Vjesnik — органъ на съюза на хърватскитѣ занаятчий, г. XVII, бр. 50 Zagreb.

Това е единъ извънредно добръ списванъ съ разнообразно

равно съдържание вѣстникъ, който брани интереситѣ на занаятчийтѣ въ хърватско

Сп. Свѣтулка кн. II година XXI съ разкошна многоцвѣтна корица отъ художника И Ко. жухаровъ, съ безплатно приложение детско вестниче „СЛЪНЧИЦЕ“ и следното съдържание:

Новитѣ другари (стих.)—Елинъ Пелинъ; Жълтичкитѣ (разказъ) Ангелъ Караиличевъ; Стари млади (стих.) И. Стубелъ; Молитва (стих.) Дора Габе; Умното зайче (приказка) Стара-планина (стих.) Ем п. Димитровъ; Зимна приказка Сим. Андреевъ; Мърка въ всичко Д-ръ В. Ив. Ниновъ и Страхливко (стих.) Калина Малина.

„Кројас“ — професионаленъ органъ на кроичитѣ въ Югославия, г. II, бр. 11 и 12.

„Технѣски List“, — органъ на дружеството на Югославян, скитѣ инженери и архитекти г. VII, брой 22 и 24, редакторъ Д-ръ Инж. Райко Кушевичъ, Zagreb.

Glasnik urarske i Zlatarske struke, — листъ за златарство и часовникарство, г. III брой 10 Zagreb.

Бюлетинъ, — месечно издание кооп. „Българска захаръ“ Плъвенъ г. I, бр. 3 и 4.

Postalarski Struci list, бр. 1 г. III, zagreb, — органъ за общарска просвета.

Модерно столарство — г. I. кн. 10 Русе, урежда редакционенъ комитетъ.

Читалищна дума—г. I, бр. 23 и 24, органъ на окр. читалищненъ съюзъ Пловдивъ.

Балканска голгота — романъ отъ Йото Хитовъ — Капитанъ Ангеловъ Ловечъ.

Автора ни дава едно красиво описание на потисватия македонски народъ, който подъ ужасни яшовинистически сръбски режимъ, изнемогва отъ грабежи и убийства.

Навредъ изъ страницитѣ проличаватъ разкошни описания на чудната македонска природа.

Книгата се набавя отъ автора—Ловечъ.

Сп. „Свѣтулка“ — кн. III, съ многоцвѣтна корица отъ професоръ Д. Гюдженовъ и следното съдържание:

Пусти скакалецъ въ полето (стих.) Елинъ Пелинъ; Листата—Елинъ Пелинъ; Чуднитѣ вошници — Владимиръ Поляновъ; Звездичкитѣ (стих.) Дора Габе; Глупавиятъ Вълчо (стих.) И. Стубелъ; Нападнати отъ лъвове — Х. Сенкевичъ; Крали Марко и Самовила (народна приказка) — Ем. п. Димитровъ; Родопа (легенда) Петъръ Димитровъ и Пиянъ дедо (стих.) Асенъ Разцвѣтниковъ.