

ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА

СПИСАНИЕ ЗА ОБЩА ПРОСВѢТА И ПРАКТИЧЕСКИ
ЗНАНИЯ ЗА ЗАНАЯТЧИИТЪ.

Обезцвѣтяване и избѣлване на пера.

Една хубава домашна индустрия, която въ други-
тъ страни дава поминъкъ на много хора, това е пре-
работката, обезцвѣтяването и избѣлването на различни
видове пера. Поради високата цѣна на птичи пера отъ
тропическитѣ места, днесъ чрезъ избѣлване и боядис-
ване, могатъ да се имитиратъ почти всички видове
пера.

Избѣлването се извършва по няколко начини.
Преди обаче да почне същинското обезцвѣтяване и из-
бѣлване, перата се почистватъ отъ кръвъ, мазнини и
др. нечистотии.

Почистването става съ сапунена баня при темпера-
тура 40° С, съдържаща 250 гр. сапунъ на 10 литра
мека вода. Най-добъръ за тая целъ сапунъ, е така на-
речения Vensoap или бензиновъ сапунъ. Слѣдъ почи-
стването перата се исушаватъ и се пристѣпя къмъ из-
бѣлване и обезцвѣтяване по единъ отъ слѣднитѣ на-
чини.

Избѣлване на слънце. — Перата се оставатъ сут-
ринъ на росата, слѣдъ което се растилатъ на слънце.
Това се прави около 10 — 12 дни.

Избѣлване съ сѣра. — Перата се излагатъ на дей-
ствието на серенъ двуокисъ, който се получава отъ
горенето на сѣра. Перата се обвиватъ въ редко платно,
което предварително се овлажнява.

Избѣлване съ натриевъ бисулфитъ. — Къмъ бисулфита се прибавя и малко солна киселина. Избѣлването по тоя начинъ дава много добри резултати. Слѣдъ избѣлването перата се изпиратъ съ малко сапунена вода.

Избѣлване съ натриевъ хипосулфитъ. — Тоя химикалъ се нарича още бланкитъ. Взематъ се 200-300 гр. бланкитъ въ 10 л. вода мека или дестилирана и въ тая баня се поставятъ перата, като банята се стопля до 30-40 градуса. Накисването трае 10-12 часа. Слѣдъ това перата се измиватъ съ сапунена вода. Това киснене може да се повтори неколко пѣти, споредъ това, какъвъ нюансъ искаме да получиме.

Избѣлване съ кислородна вода. — Тоя начинъ е много удобенъ и дава добри резултати. Работи се съ 6 до 12 процентна кислородна вода въ която е прибавено малко амонякъ, за да стане алкална. Перата се наkisватъ въ такъвъ разтворъ 2 дни при температура 30° С.

Избѣлване съ хлоръ. — Перата слѣдъ изпирането имъ съ сапунена вода се потапятъ 1-2 минути въ хлорна вода или въ неутраленъ разтворъ отъ хипохлоритъ или както се нарича хлорозонъ. Слѣдъ това се изпиратъ съ вода и потапянето се повтаря нѣколко пѣти до като се получи исканата бѣлота.

Избѣлване съ терпентиново масло. — Твърде лесно се избѣлватъ пера съ терпентиново масло подъ действието на свѣтлината и топлината. Перата се потапятъ въ терпентиново масло и се оставятъ тамъ при температура 30 градуса, изложени на свѣтлина по-възможностъ по-дълго време. Избѣлването по тоя начинъ трае 3 или 4 седмици.

За да се усили ефекта на бѣлия цвѣтъ, слѣдъ избѣлването перата се потапятъ въ вода която има нишесте и индиго. Перата получаватъ една дѣйствително снежна бѣлота. Слѣдъ избѣлването, изпирането, сортирането и подготовката на перата се пристѣпя къмъ боядисването имъ, въ различни цвѣтове. Въ случай, че нѣкои отъ читателитъ се интересуватъ отъ тоя въпросъ, ще се по-върнемъ пакъ.

Ст. Д. Стояновъ—химикъ.

Боядисване на дървото.

Освенъ изброенитѣ въ кн. 1 начини за боядисване на дървото има още единъ начинъ и той е: — боядисване съ разтвори отъ бои въ спиртъ, терпентиново масло или вода. За такива разтвори се употребяватъ анилиновитѣ бои.

Между всички изброени въ мин. книжка и по-горѣ начини за боядисване дървото, преимущество има боядисването съ минерални бои, защото тѣ най-малко търпятъ изменения. За съжаление обаче, не винаги еднакво проникватъ въ дървото тѣхнитѣ утайки отъ бои. Тамъ кждето дървото е по-меко, ще бждатъ по-силни (тъмни) и обратно — на твърдото мѣсто по-свѣтли. И вследствие на това произлизатъ различни петна.

Напоследъкъ сж направени твърде важни открития въ областта на боядисването на дървото. Много отъ старитѣ бои (байцове) сж съвсѣмъ измѣстени отъ изкуственитѣ анилинови бои. Тѣхното употрѣбление е твърде просто и при това тѣ сж много ефтини, 1 — 10 грама на литъръ разтворителъ, е достатъчно да причинятъ интензивни боядисвания.

За бояджиитѣ на дърво е отъ голѣма важность да притежаватъ известни знания по химия. Напр. тѣ трѣбва да знаятъ че, даже водата — въ зависимостъ отъ състава—причинява промѣни въ очакванитѣ цвѣтове.

Трѣбва да се знае, че една стара минерална боя, напр. разтворъ отъ зеленъ камъкъ друго действие указва, отъ една съвсемъ прѣсна. По натагъкъ трѣбва да се знае, че има различни желѣзни соли, които причиняватъ и разни цвѣтове и пр.

Трайность на боитѣ.—Свѣтлината, въздуха, киселини и алкалии, както и различни химични реагенции указватъ твърде разнообразни влияния при боядисването на дървото. Или избѣляватъ на въздуха и свѣтлината или потъмняватъ, или промѣнятъ цвѣтътъ си отъ основитѣ и киселинитѣ. Всички тия промѣни трѣбва

да се иматъ предъ видъ при боядисването. Изобщо обработенитѣ дървени предмети съ изсъхливи масла (безиръ и др), а така сжщо и съ брунолеинъ, катранъ, восъкъ или асфалтъ, съ течение на врѣмето приематъ тъменъ цвѣтъ. А почти всички прелмети обработени съ растителни и нѣкой анилинови бои, изгубватъ съ врѣме цвѣтътъ си на въздуха и свѣтлината и ставатъ неприятни, когато онѣзи бои, които сж проникнали въ дървото и сж образували химично съединение, при всички обстоятелства се показватъ трайни, ако сж покрити съ политура или лакъ. Киселинитѣ промѣнятъ много не само отъ катраненитѣ бои, но и отъ естественитѣ. Така, боядисанитѣ предмети съ бразилска дървена боя и кампешъ се превръщатъ отъ киселинитѣ въ червено, до като боята крапъ става червено — кафява. Кафяниятъ цвѣтъ отъ калиевъ перманганатъ се разрушава съвършено и отъ най-слабитѣ киселини, когато въздуха и свѣтлината едва следъ дълго врѣме могатъ да му действуватъ избѣлително. Поташтъ, содата, вартъта и амоняка задълбочаватъ и изясняватъ растителнитѣ бои. Стипцата прави кампешовия цвѣтъ виолетовъ и боядисва червения цвѣтъ на бразилското дърво, въ тъмно. Изобщо отъ голѣма стойностъ за дърводѣлеца е да познава основно разнитѣ видове бои, материали или калилка (байцове), които се употребяватъ при боядисването на дървото.

Приготовление на боитѣ Приготовлението на боитѣ е отъ голѣмо значение и трѣбва да се внимава при избора на тѣхната чистота и отношението въ което трѣбва да се взематъ. Водата е необходимо предварително сжщо да се изслѣдва. Не е все едно и сжщо, дали употребяваме дестилирана, преварена, кладенчева или речна и др. вода. Тя влияе на цвѣтътъ. Освенъ това не е безразлично и въ какъвъ съдъ ще се разтварятъ боитѣ. Глиненитѣ съдове следъ всѣко употребление да се измиватъ много добре. При железнитѣ съдове емайлътъ да е съвършено здравъ, а въ не емайлирани — чугуни съдове може да се приготвяватъ само кафяви и черни бои. Не е все едно и сжщо, да разтваряме употребимитѣ материали въ топла или студена вода,

въ малко или много и пр. Най за препоръчване е дестилираната вода, но тъй като тя е скъпа, то следва да се употреби дъждовната или кладенчова, мека вода.

Приготвенитѣ бои преди да се употребатъ е необходимо да се процедятъ презъ платно или още по-добре презъ филтърна (цедилна) хартия, защото твърдитѣ частици причинятъ петна.

(Слѣдва).

З. К. Мавродиевъ
Керам.-инженеръ.

К а м е н и н а .

Подъ думата каменина, по-рано сж смятали ония грънчарски издѣлия, които сж се фабрикували въ Косвицъ, Бунславу и др. въ Германия, съ цвѣтъ сивъ до кафявъ. Специалиститѣ по тая индустрия, сж назовавали каменина всички ония издѣлия отъ грънчарството, които се приближаватъ до порцелана. Разликата се състои въ самия черепъ, глазура и въ самата изработка. Каменината въ черепа си е по груба и въ изработката по обикновена, отколкото порцелана, обаче по трайността, ако не по солидна отъ порцелана, то поне здраво издържлива. Машинното производство е така усвършенствувало каменината, че я доближило до порцелана, а особено за домашни употребителни сждове, съ голяма трайность. Каменината е фабрикация, която се два пѣти пали, съ отчасти, порозитетенъ черепъ, силно твърдъ и покритъ съ прозрачна, и съ непрозрачна глазура, която или резко се отдѣля отъ черепа, или отчасти е впита въ него. Каменината е непрозрачна маса и при отлюшване на глазура се замърсява, понеже е отъ порозитетна маса. Понеже глазура не съставлява нераздѣлна частъ отъ отъ черепа, затова и често се появяватъ риси.

Преимущество спрямо порцелана има въ това, че е по-ефтена, по издържлива въ боитѣ, които сж въ повечето случай подглазурни и, че дава по-малкъ

процентъ на негодностъ и въ работа и при паленето. При фабрикацията на майоликата въ Испания още въ 12 вѣкъ, сж правили издѣлия наподобавщи каменина. Тѣ сж били глазирани съ цвѣтни глазури отъ калаенъ окисъ, съвършено непрозрачни. Каменинови издѣлия сж работили и въ Франция, но предимно за украшения. Тогава сж обръщали внимание на глината: да бжде пластична и да не се изкривява черепа при паленето.

Строго сж обръщали внимание върху риситѣ, върху хармонията и красотата на боитѣ. Тогава не сж държали твърде много на производството на бялата каменина, употребявана за домашни сждове, отколкото се стараяли да създадѣтъ една вътрешна своя национална и типична индустрия. Ведгевоодъ, създателя на бѣлата каменина въ Англия, е далъ постепенно единъ тласкъ за нейното осъвършенствуване.

Той не е произвеждалъ само художествени издѣлия, а се е стремилъ щото, произведенията му да бждатъ нещо като необходимостъ за народнитѣ маси т. е. сждове за домашно употребление. Бялата каменина отъ Англия е преминала въ Франция, после въ Рейнската областъ и по-послѣ въ цѣла Европа, отъ кждѣто послѣ, всѣка държава се е старала да си създаде своя национална индустрия. Въ 15—17 столетия грънчаритѣ въ Зисбургъ сж приготвявали една маса желтеникаво-бяла, съ глазура или не, като терракоттова продукция, съ плътна набита конструкия, която е имала характера на камениновитѣ произведения. Глазирването ставало отъ самата маса, при силна жарь и повърхността е добивала хубава лъскавина. Такива произведения сж били смѣтани като каменинови издѣлия. По послѣ, като каменинови издѣлия, сж се смѣтали и шамотови маси, съ плътенъ черепъ и глазирани съ лепливъ материали. Тѣ не сж били прозрачни, и сж приличали на фаянсови, каменинови, лемови или порцеланови глазури. Повечето фабрики, които работятъ каменината, за основа иматъ своя локална глина съ прибавка на купенитѣ други материяли, споредъ видѣтъ и родѣтъ на издѣлията, които ще фабрикуватъ. При

паленето на камениновитѣ сѣдове се гледа щото да отговарятъ на искания жаръ и да не омекватъ въ пеща и се разкривятъ или пѣкъ да не стане нѣкакво срутване.

Алколитѣ въ камениновия черепъ сѣ единчкото най-подходяще средство за тая цѣль. Най-добрата и най-подходяща глина за камениновитѣ сѣдове си остава оная, която има огнеупорностъ, и по възможностъ съвсемъ свободна отъ алкалии, каквато английскитѣ фабриканти употребяватъ за тѣхната каменина. Повечето германски фабриканти на каменинови издѣлия, употребяватъ местна глина, свободна или слабо съдържаща алкалии. Производството на каменинови сѣдове въ разнитѣ държави се е нагодило отъ местния материалъ отъ който зависи качеството и цвѣтътъ на самитѣ издѣлия. Така напр. въ Швеция камениновитѣ произведения отъ Холзенъ боргъ иматъ сивкаво-черенъ черепъ и глазура, силно палена при порцелановъ жаръ. Въ Рейнската провинция фабрикуватъ издѣлия съ тъмно кафявъ черепъ, поради желѣзния окисъ, който глината съдържа смесенъ съ алкалии — полети съ земна глазура, палени при порцелановъ огънь. Въ Франция каменината отъ Фоизинлие, има черно-белезникавъ черепъ, съ солна глазура при порцелановъ жаръ палена.

Каменината отъ Китай има черепъ кафявъ и фино изработка, обаче при порцеланова жаръ омеква, вслѣдствие многото примѣсъ на желѣзенъ окисъ. Каменината на Ведговоодъ съ желтеникаво черъ цвѣтъ, издържа много добръ въ порцеланова огънь. Отъ голѣмо значение е свиваемостъта на камениновия черепъ но не само голѣмината на свиваемостъта е отъ значение при тая фабрикация — а отношенията къмъ разнитѣ температури. Така напр. порцелановата маса се свива отъ формата до окончателното опичане отъ 12 — 16 процента. Въпреки, че тая маса омеква въ бѣлия жаръ то пакъ се здраво държи — тъй като свиваемостъта е постепенна. Каменината не може да издържа такава свиваемостъ и се пука. Отъ опитъ се знае, че тлъститѣ глинни започватъ при доста ниска температура да се свиватъ и продължаватъ свиваемостъта си до свѣтло-

червенъ и началото на бѣлъ жаръ, когато каолинитѣ едва при най-силната свѣтло-бѣла температура се свиватъ. Камениновитѣ глини, често съдържатъ и малко варъ, но не е отъ значение при производството на издѣлията. Желѣзния окисъ обаче се среща въ нееднакво количество, като почнемъ отъ 2 процента до 18 и има по-голѣмо значение за цвѣтътъ на каменината, отъ колкото за издържливостта на издѣлията въ пещъта.

Каменини има различни видове: кафяви, бѣли, червени и др.

Кафявата каменина получава своята лъскавина отъ самата маса,—глина. Често, такива издѣлия глазиратъ съ солна глазура или ангобиратъ съ черна глина.

Обикновено желѣзния окисъ действува като топително и съединително средство и изисква още по-силна температура—но това е отъ значение само за глинитѣ, които съдържатъ малко алкалии. Въ ония глини, които сж богати на алкалии, желѣзния окисъ се съединява съ кремъчната киселина (пясъка).

При по-голѣмо количество на алкалии, настѣпва едно омекване на черепа, шомъ огъня малко надмине нуждната температура. Цвѣтоветѣ на камениновитѣ издѣлия зависятъ главно, отъ съдържанието на желѣзо-то и състоянието на въздуха въ пещъта.

Бѣла каменина—отъ чисто бѣла глина, която издържа силенъ жаръ. Такава глина може да бжде мазна (тлъста) или смесена съ каолинъ. Тя се глазира съ по мека глазура. Най хубава и здрава каменина приготвяватъ белгийскитѣ фабриканти. Глината имъ се пали бѣло и е твърде мазна и има примѣсъ на глина богата на кремъчна киселина. Издѣлията глазиратъ съ солна или по-слаба солна глазура. Отъ тоя родъ каменина белгийцитѣ приготвяватъ домашни сждове.

Червена каменина. Най-подходяща за тоя родъ каменина е силно червена естествена глина т. е. която съдържа повече желѣзо и съвсемъ слабо алкалии, а за избѣгване свиваемостта, примѣсватъ ситенъ, чистъ пѣськъ. Отъ такава маса се получава много красивъ черепъ за фабрикуване на луксозна каменина.

Смѣсъ отъ такива глини съ кварцовъ пѣськъ, служи за изработване художествени каменинови издѣлия. Такава една маса може да се добие и отъ жълтеникава глина съ примѣсъ на ситенъ кварцовъ пѣськъ съ прибавка на малко боя, която да усили и затвърди червения красивъ цвѣтъ.

Тоя родъ черепъ наподобява терракотата. При подходяща глина се прибавя и жълтеникава глина богата на пѣськъ, която заздравява по добръ черепа. Ако вземемъ една глина, която се пали при бѣлъ жаръ кафяво и една жълто паляща се глина, въ която да има малко варъ, ще имаме една издържлива червена каменина. Искаме ли да дадемъ малко лѣскавина на издѣлията, то трѣбва да прибавимъ и такава г л и н а, която съдържа и алкалии, които ще дадатъ лѣскава повърхностъ на предметитѣ. Всички червени каменинови издѣлия трѣбва да се палятъ при оксидаченъ пламъкъ. (Съ голѣмъ притокъ на въздухъ).

Жълта каменина. Тя се работи въ Белгия и Англия. Приготовлява се отъ глина, която се пали жълто и ситенъ пясъкъ. Повечето глазира се съ солна глечъ. Ако обаче употребимъ такава глазура, тогава издѣлията трѣбва да се палятъ въ муфла или кахли.

Сива каменина. Приготовлява се отъ глина, която при паленето запазва сивия си цвѣтъ и съдържа пѣськъ, малко желѣзо и често примѣсъ отъ алкалии.

Въ оксидиращата атмосфера, такава маса се пали сиво до жълтеникаво или слабо червеникаво до сиво. При червенъ редуциращъ ¹⁾ жаръ се пали и до бѣло.

Зелена каменина. Редко се употребява, а се приготвява отъ чиста глина, отговорающа за каменина, съ прибавка на хромовъ окисъ до $\frac{1}{2}$ процентъ.

За черна каменина се нужни до 6 процента мангановъ окисъ и 6 процента желѣзенъ окисъ. За каменина съ слабо синъ цвѣтъ $\frac{1}{2}$ процентъ, а за свѣтло синъ до 6 процента кобалтовъ окисъ.

Въ слѣдната книжка ще разгледаме приготвление на маситѣ за каменина.

¹⁾ Безъ притокъ на въздухъ.

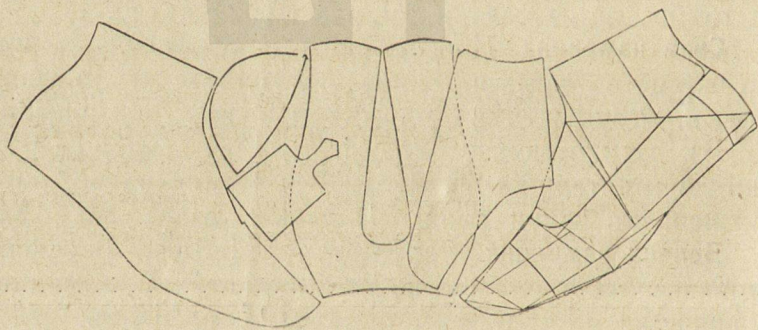
К. Христовъ
У-ль по обушарство.

Моделиерство въ обушарството.

Подъ моделиерство въ обушарския занаятъ разбираме онова вадене на теркове, чрезъ които единъ обушаръ въ интереса на калкулацията и съ помощта на своитѣ познания и практика, по най-късъ пътъ икономисва материяла и дава строга пропорционалность въ конструкцията на обувката.

Моделиерство имаме въ всѣки занаятъ. То представлява отъ себе си съвсемъ отделна специалность, изградена върху доброто познание на занаята и главно това се отнася за вадене на теркове въ обушарството.

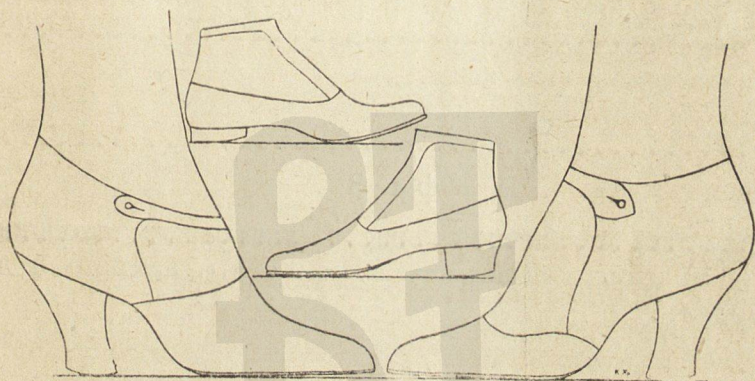
Моделиера—обушаръ, трѣбва да познава най-вече всички начини за вадене на теркове: обикновенъ, копиренъ, свободенъ и най-последъ колекционниятъ методъ. За да постигне това, той трѣбва дълго време да е работилъ по обикновениятъ начинъ — вадене на теркове чрезъ нанасяне на меркитѣ върху чертежъ, така както е посочено на фиг. 1.



фиг. 1

Да е прилагалъ на практика така полученитѣ теркове до тогава, до като окото му свикне да гледа само правилни теркове до такава степенъ, щото и най-малко погрешениятъ теркъ, да го дразни и буди съмнение.

Втора главна работа, която моделиера трѣбва съ сигурност да познава е и това, че той трѣбва лесно да схваща дефектитѣ на всѣка обувка, отъ кжде произлизатъ тѣ, и последствията отъ висока предница, дълга задница, разнитѣ извивки на задницата и предницата главно при деколтето обувки, върхово и токово отскачане и много други още тънкости, които сж сжщината на моделиерството въ обушарството. На фиг. 2 имаме нѣколко обувки, недостатъцитѣ на които произлизатъ главно отъ непознаването на току що изброеното.

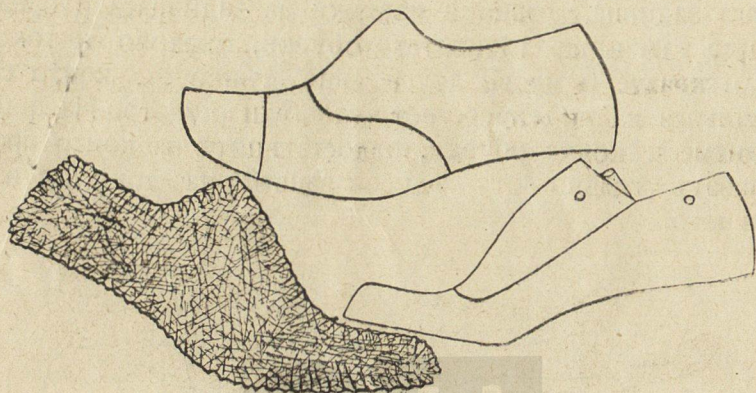


фиг. 2

Свикнало веднажъ окото да схваща правилниятъ теркъ, билъ той за мъжки или дамски обувки, половинки или цѣли такива, може много лесно да премине къмъ копирната система. На фиг. 3 имаме калѣпъ, копието му и чертежъ за половинка обувка върху това копие.

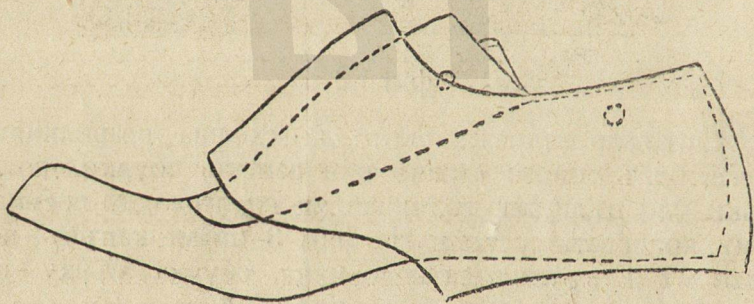
Копирната система се състои главно въ копирането на калѣпа, което обикновено се различно практикува. Едни копиратъ калѣпа съ платно, други съ пришита о чертежа по горнитѣ и задна линия книга, а трети чрезъ увиване на калѣпа съ тесни книжни ивици, които се залепватъ за долната частъ на калѣпа и по средата му отъ горѣ и отъ задъ, разполовява се презъ половината така получената обвивка, отъ която се вади едно общо кочие, на което слѣдъ това се над-

пуша отдолу за подъ калъпа толкова, колкото е нужно:—обикновено за кована работа $1\frac{1}{2}$ см., за шита работа $1-1\frac{1}{4}$ см., и за яланкаты не по-малко отъ $\frac{3}{4}$ см; начинъ, който е най-точенъ и е за предпочитане.



фиг. 3

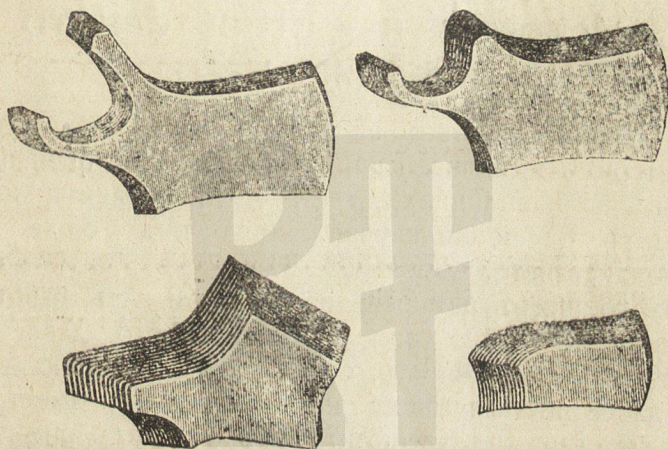
Върху така полученото копие на калъпа, съ свободна ръка моделиера прави вече чергежа на какъвто и да е моделъ,



фиг. 4

Свободниятъ пъкъ начинъ за вадене на теркове не се нуждае отъ никакво копие, даже и линия. Благодарение на дългото вадене на теркове, единъ обушаръ може свободно само съ помоща на ножа, да си изрѣзва каквито и да сж теркове. Въ такъвъ случай той се опира само на своята практика. На фиг. 4 имаме онова положение на терка, когато обушаря го измѣрва върху калъпа,

По какъвто и да е начинъ изваденъ единъ теркъ, той трѣбва да бжде преди всичко веренъ и точенъ. Понеже всѣки обушаръ не може да вади такива теркове, то всѣки неможе да се нарече и моделиеръ, ето защо моделиерството на западъ въ обушарския занаятъ, е една съвсемъ отделна специалностъ. Специалностъ, която затворена само въ областта на терковетъ, може по бързо да се усвои и лесно усъвършенствува.



фиг. 5

Колекционното вадене на теркове е нагласено специално за манифактурното производство—фабрикитъ, и е изградено върху копирната система (фиг. 3) По този методъ отъ единъ теркъ може да се извади по геометрическо умаляване и увеличаване колкото си искаме по-малки и по-голѣми теркове (това за разнитъ модели ще видимъ въ следната книжка). Най-важното и интересното при този начинъ е това, че умаляването и увеличаването на терковетъ става пропорционално и то само тамъ където е нужно. Това най-добре се вижда на фиг. 5. Застѣпването подъ калѣпа и застѣпването при зашиваното оставатъ винаги постоянна величина.

Моделиера обушаръ, между другото което казахъ по-горе, трѣбва да е и още добъръ чертожникъ,

дори художникъ и при това съ отлично обработенъ вкусъ. Вкусъ, който постоянно да му дава идеи за нови и различни модели, да ги чертае като спазва нуждната симетричностъ въ огдѣлнитѣ имъ части и изрѣзва терковетѣ, които на всѣка цена трѣбва да бждатъ икономични.

(Следва).

История на строителното бояджиство.

Произхождението на боядисването згради е отъ най-старитѣ врѣмена. Едни го отдаватъ на фригийцитѣ, други—на Вавилонцитѣ, трета на Египтянитѣ или на Гърцитѣ. Въ всѣки случай, който и да бжде автора на боядисването, вѣроятното е, че то е станало може би случайно, чрезъ намиране на цвѣтна прѣстъ, разбъркана съ вода, случайно или нарочно, която дава единъ цвѣтъ на тази течностъ, съ което се е дошло до идеята да се поставя върху какъвъ да е предметъ. Плиний ни казва, че Клеофантъ отъ Коринтъ прѣвъ си е послужилъ съ една прѣстъ, отъ която е направилъ боя. Тази прѣстъ не било друго нищо, освенъ парчета отъ прѣстени гърнета и тухли, счукани много ситно и следъ туй разбъркана съ вода. Старитѣ народи, макаръ че не сж имали никакво понятие отъ изкуство, сж боядисвали стрѣлитѣ, джигитѣ, копията и лодкитѣ си.

Обичаитѣ на тѣзи народи, които презъ толкова векове сж запазили нравитѣ си, ни свидетелствуватъ най-добрѣ, че боядисването на предмети и згради е едно отъ първитѣ изкуства, които някога сж се развили. Споредъ историята, кораба на Ulysse, който служелъ за обсадата на Троя, е билъ боядисанъ съ червена боя, а масата на която Несторъ е предложилъ подкрѣпа на Патроклъ, била боядисана съ синя боя. Соломонъ е украсилъ стенигѣ на храма си и стенигѣ, които обикаляли самия градъ Вавилонъ, построени отъ Sémiramis, съ разноцвѣтни тухли.

Известни автори отдаватъ произхода на боядисването на египтянитѣ, които казватъ сж практикували бояджиството 6 хиляди години преди Гърцитѣ. Днесъ разкопкитѣ на старитѣ египетски храмове потвърдяватъ това. Каквото и да бжде, смѣло може да се каже, че отъ началото, боядисването не е имало, освенъ една второстепенна роля, то не е служело. освенъ да подчертае известни мотиви отъ скулптурата и отъ архитектурата. Персийцитѣ, Халдейцитѣ, Асирийцитѣ започнали да разхубавятъ скулптуритѣ си съ цвѣтни шарки, а по-послѣ започнали да позлатяватъ палатитѣ си.

Гръцката живописъ отъ Мисенската епоха представлява разноцвѣтни краски, гдѣто се вижда Египетското и Азиатско влияние. Въ V векъ можемъ да констатираме Polygnote, като истински творителъ на гръцката живописъ, която по-късно продължава развитието си, чакъ до нашитѣ врѣмена.

Старитѣ народи не сж познавали блажната боя. Тѣ сж познавали бои разбъркани съ вода, които сж примѣсвали съ туткалъ, гума, восакъ и яйца. Едва къмъ XIV в. единъ фламандски живописецъ на име Жанъ Ванъ Ияешъ, още по известенъ подъ друго име Жанъ дьо Брюжъ, изнамерилъ начинъ да смѣсва боитѣ съ масло. Той запазилъ този секретъ известно врѣме, но не следъ дълго, негови другари живописци сж сполучили чрезъ измама да го откриятъ, следъ което започнали да го прилагатъ сами. Отъ тази епоха датира произхождението на мазнитѣ бои (1400—1420 год.)

Въ искусството съществуватъ двѣ части много различни: първата, която може да се нарече артистично боядисване, е класирано между свободнитѣ изкуства. То е излезло на бѣль свѣтъ чрезъ въображението и гения и дава богатства, и разнообразие съ живоста на предметитѣ. Другиятъ начинъ на боядисване е декоративното и строително бояджиство. За него ще се спреме подробно въ слѣдната книжка.

П. Моловъ.

Ш и в а ч е с т в о .

Получената точка Д между ржката и гърдитъ и точка Ј, която се намира при хълбока, ни служи като регулатори при кроидбата. За да вземемъ меркитъ, които достигатъ до горнитъ точки, ни трѣбва още единъ пунктъ въ тѣлото, а той е седмия прешленъ (кокалче) въ вратътъ. Този седми прешленъ можемъ лесно да го намѣримъ, като си поставимъ ржката на вратътъ, прѣститъ напипватъ най-изпъкналия прешленъ който е седмия на вратътъ, и който го обозначаваме съ буквата В.

Прекарана права линия презъ тѣлото отъ буквата А, отпредъ получаваме буквата Е, а въ гърдитъ буквата Н.

Най-силната издутость на седалището обозначаваме съ буквата Р.

Тамъ кждето се отдѣлятъ краката единъ отъ други при срамната костъ, ни служи за опредѣляне вътрешната дължина на панталона. Този пунктъ го обозначаваме съ буквата Q.

Благодарение еднаквото разпредѣление на разнитъ части на човѣшкото тѣло е съставена и точно опредѣлена пропорция за съпоставяне мѣркитъ една къмъ друга въ кроидбата.

Това пропорционално разпредѣление на човѣшкото тѣло се забелязва още много години преди Христа отъ произведенията на древния скулпторъ Поликтетъ, което е наречено „канонъ“.

Споредъ нѣкой добри художници се отрича правилото на осмократното дѣление на човѣшкото тѣло. Тѣ казватъ, че трѣбва да бжде $7\frac{1}{2}$ пѣти, а не 8 пѣти, други казватъ, че $8\frac{1}{2}$ пѣти е правилното, но всички за да избѣгнатъ дробитъ, работятъ съ осмократно дѣление на човѣшкото тѣло.

Основната единица за пропорционалното раздѣление е главата. Въ всѣко нормално тяло главовата височина се съдържа 8 пѣти, отъ кждето и самото пропорционално разпредѣление се нарича осмократно дѣление на човѣшкото тѣло.

Нормалната височина на главата при ръст 168 см. е 24 см. Умножена на 2 ще ни даде половината от гръдната обиколка (мърката $N-O$).

Главовата височина ни дава също и височината от подръцетъ до вратътъ въ гърба. Взета главовата височина минусъ $\frac{1}{6}$ отъ сжщата, ни дава дължината на талияга отъ гръдната линия надолу.

Но не всъкога можемъ да си служимъ съ тѣзи разпредѣления особено при нашитѣ тѣлосложения, които въ повечето случай сж ненормални разпредѣления, а кждето неможе да послужи пропорционалното разпредѣление, ще си послужимъ съ мерки, направо отъ тѣлото.

Нормалното разпредѣление на мъркитѣ става по слѣдния начинъ: напр. имаме дадено само ръста на фигурата (тя се взема както измѣрватъ войниците съ особенъ уредъ за цѣлата височина на ръстѣта), височината на цѣлия ръстъ е 168 см. Ако ние знаемъ, че тѣлото съдържа заедно съ главата 8 пѣти сжщата, ще раздѣлимъ 168 на 8 и ще получимъ главовата височина. Знаемъ сжщо, че два пѣти главовата височина ни дава половината отъ гръдната обиколка (мърката $N-O=48$ см.).

Имаме ли мърката $N-O$ ние можемъ лесно да си намѣримъ всички други мѣрки, нуждни при нашата работа, за да можемъ посредствомъ тѣхъ да си скроимъ каквото щемъ парче отъ костюма или друга дрѣха.

Нормалната мѣрка $E-A$ при дадена мѣрка NO винаги при едно нормално тѣлосложение се намира съ 6 см. по-малка отъ мърката $N-O$. Мърката $NO=48$ см. минусъ 6, равна на 42 см., значи мърката $E-A$ ще ше бѣде 42 см.

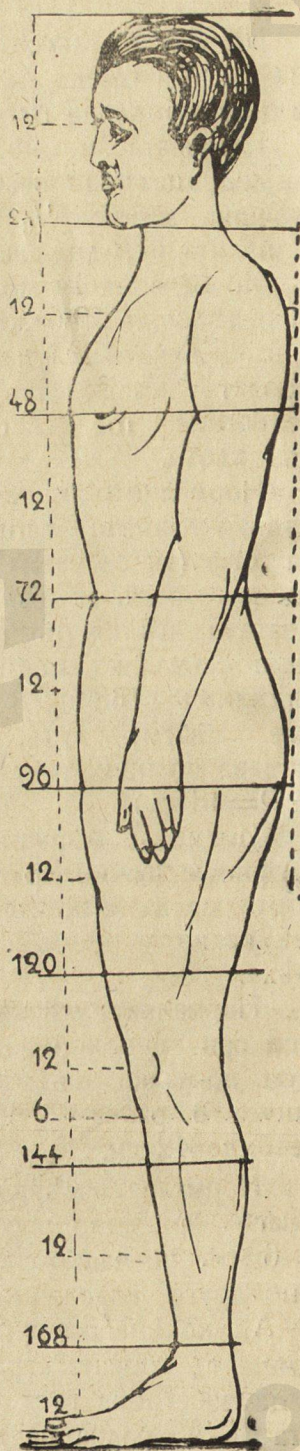
Нормалната мѣрка $B-A$ при дадена мѣрка $N-O$ винаги при едно нормално тѣлосложение се намира съ 6 см. по-малко отъ мърката $N-O$, но тукъ имаме едно друго положение: — при така намерената мѣрка $B-A$, ако ние работиме по нея, ще трѣбва да поставиме, отъ горната страна 1 см. за ушиване на яката, а за да избегнеме това трудно пресмятане, казваме че мерката $B-A$ е равна на мърката $N-O$ минусъ $\frac{1}{6}$ отъ гла-

вовата височина = 44, минусъ 1 см. — 43 см., значи В — А ще е 43 см.

Нормалната мѣрка О—С при дадена мѣрка N—O винаги при едно нормално тѣлосложение се намира съ $\frac{4}{10}$ N—O, като се смѣта, че въ така намѣрената мѣрка О—С влизатъ и 0.5 см. за ушиване, ако ние пресмѣтнемъ и $\frac{1}{3}$ N—O. плусъ $\frac{1}{20}$ отъ сжщото ще получиме $\frac{1}{3}$ N—O = 16 плусъ $2.4 = 18.4$ плусъ $\frac{3}{4}$ см. за ушиване = 19.2 см., значи ще получимъ мѣрката О—С = 19.2 см.

Нормалната мѣрка В—Д при дадена мѣрка N—O се намира по слѣдния начинъ: $\frac{2}{3}$ N—O = 32 см. Тоя начинъ е сжщия, ако вземеме за основа главовата височина отъ 24 см. плусъ $\frac{1}{3}$ отъ същата — 8 см. ще получиме сжщото число 32; значи мѣрката В—Д е 32 см.

Нормалната мѣрка В—Д—J при дадена мѣрка N—O, винаги при едно нормално тѣлосложение се намира по слѣдния начинъ: ние при опредѣлянето на талията дадохме два пѣти главовата височина минусъ $\frac{1}{6}$ плусъ 1 см. отъ сжщата, което беше равно на 43 см. Гукъ имаме получена и мѣрката В—Д = 32 см. (която ни дава предната височина на бюста) а височината на гърбътъ отъ подмишната линия нагоре, казахме, ще остане една главова височина, като извадимъ сега тая височина 1 см. отъ мѣрката В—А



=43 см. ще получимъ остатъка отъ 20 см., който остатъкъ събираме съ мърката В—Д=32см. плюсъ 20 и получаваме числото на 52 см., значи мърката В—Д—J ще бжде 52 см.

Това сж най-важнитѣ пропорционални разпредѣления при едно нормално тѣлосложение.

Ако ние имаме едно тѣло, което при първия погледъ ни дава да разберемъ, че то е ненормално и искаме научно да го провѣримъ, постѣпваме съ първиятъ и най-точно установенъ начинъ на измѣрване на нормалността на едно тѣло: помолваме клиента да застане обикновено както той се движи и поставяме една права линия, която да се допре до най-силната издутостъ на плещитѣ и на седалището, тогава измѣрваме интервалитѣ отъ правата линия до вратѣтъ и отъ правата линия до най-хлътналата частъ на талията. Интервалѣтъ отъ правата линия до вратѣтъ (до долния край на яката) трѣбва да бжде при едно нормално тѣлосложение 6 см. Колкото вратѣтъ бѣга повече отъ 6 см., толкова това тѣло е наведено и обратно, колкото вратѣтъ се приближава до правата линия, или интервалѣтъ е по-малкъ отъ 6 см., толкова това тѣло е изпъчено.

Сжщото провѣрряваме и съ интервалѣтъ въ талията. При едно нормално тѣло, той трѣбва да бжде 4 см. Но тукъ не можемъ да търсимъ еднаквостъ между тия два интервала, затуй, защото обикновено наведеностъта повече влияе на плещитѣ и самитѣ гърди. Има случай да срещнемъ обратно: споредъ интервала на вратѣтъ, тѣлото се явява наведено, а въ сжщность долу въ талията интервалѣтъ ни дава изпъченостъ. Обикновено много трудности се случватъ при такива тѣла и тамъ майсторѣтъ и калфата трѣбва да бждатъ много внимателни, за да може да се разчита на добъръ резултатъ. Голѣма мъжнотия съставя сжщо разположението на раменетѣ. Ако ние искаме да провѣримъ нормалността на сжшитѣ, постѣпваме по следния начинъ: следъ като сме поставили тѣй линията, опрена на плещитѣ и седалището, прекарваме перпендикуляръ до раменетѣ на сжщата линия и като пустнемъ отвѣсна линия, раменетѣ трѣбва да се намиратъ

на $\frac{1}{3}$ отъ главовата височина надолу отъ пустнатия перпендикуляръ.

Колкото по-малко е това разстояние, толкова по-високи сж раменетѣ отъ нормалната имъ височина и обратно, колкото по-голѣмо е разстоянието, толкова по-високи сж раменетѣ отъ нормалната имъ височина.

Отношението на ржката къмъ тѣлото е пакъ точно опредѣлено, при нормално тѣлосложение. Ако ние искаме да си опредѣлимъ и мѣрката за ржкава, то си послужваме по слѣдния начинъ: вземаме $2\frac{1}{2}$ пжти главовата височина = 60 см., като къмъ това число прибавимъ и мѣрката $O-C=19$ см. ще получимъ цѣлата дължина на ржкава заедно съ гърбътъ, както ние работимъ съ цѣлата мѣрка.

Отношението на кракътъ къмъ другитѣ части на тѣлото е сжщо точно опредѣлено отъ пропорционалното разпредѣление на човѣшкото тѣло. Напримѣръ, ако искаме да намѣримъ дължината на панталона, постѣпваме по слѣдния начинъ: цѣлиятъ ръстъ имаме 168 см. Опредѣлихме талията, която казахме се равнява на двѣ главови височини минусъ $\frac{1}{6}$ плусъ 1 см. отъ сжщата = 43 см., а заедно съ главовата става общо опредѣлена частъ отъ 67 см., като извадимъ опредѣлената частъ отъ общата височина получаваме числото 101 см., къмъ което число винаги, за да получимъ чистата дължина на панталона, даваме числото 4 см., и ще получимъ мѣрката $J-T=105$ см. за дължина на панталона. Туйчисло 4 см. не е случайно намѣрено число, то се явява отъ самото осмократно дѣлене на човѣшкото тѣло. Основата е числото 8, а тукъ вземаме $\frac{1}{2}$ отъ сжщото 4 см.

Ако ние искаме да намѣримъ дълбочината на панталона въ седалищната частъ постѣпваме по слѣдния начинъ: вземаме една височина на главата плусъ $\frac{1}{6}$ плусъ 1 см. отъ сжщата: 24 плусъ 5 равно 29 см., а за да получимъ дължината на чаталъ ще извадимъ така полученото число 29 см. отъ цѣлата дължина на панталона, като разликата ни остане за дължината на четала, мѣрката $J-T$ 105 минусъ 29 равно на 76 см. За да намѣримъ и седалищната мѣрка ще постѣпимъ сжщо както до сега: вземаме двѣ главови височини плусъ $\frac{1}{6}$ отъ сжщото $48+4=52$ см. значи мѣрката $P-P$ е 52 см.

Слѣдва.

== ПОЗНАВАНЕ НА МАТЕРИЯЛИТЪ ==

Лакове и политури

Лаковетъ сж разтвори на нѣкоя естествена или изкуствена смола (копалъ, шеллакъ, дамаръ, бѣла дѣвка, янтъръ, сандаракъ, калофонъ, асфалтъ бакелитъ и пр.) въ нѣкакъвъ разтворителъ. На получениятъ разтворъ се прибавя нѣкое оловно или манганово съединение като сушителъ (сикативъ). Споредъ вида на разтворителя, различаваме три вида лакове: 1) блажни (отъ ленено масло); 2) терпентинови или бензинови и 3) етерни или спиртни лакове.

Обикновено въ говоримия епикъ не се прави разлика между лакъ и политура. Но специалиститъ подъ лакъ разбиратъ разтвори на смоли въ терпентиново или минерално масло, ацетонъ, спиртъ и пр. въ количество по-големо отъ 5%. Тия разтвори нанесени на тънакъ слой лесно изсъхватъ, поемайки кислородъ отъ въздуха. Разтворителтъ излетява, а разтворената смола остава въ форма на тънка корица. Подъ политура се разбира само изсъхващото масло, безъ прибавка на смола и сушителъ.

Най-трайни лакове сж блажнитъ и особено блажниятъ копалъ-лакъ. Единъ блаженъ лакъ е толкова по траенъ, колкото по бавно съхне и е толкова по еластиченъ, колкото по е блаженъ. Качеството на лака зависи: 1) отъ вида на смолата, 2) отъ вида на

изсъхващото масло и 3) отъ умелата манипулация при разтапянето. Понеже при разтапянето често ставатъ грешки даже и запалване на смолитъ, употребяватъ се течности, които разтварятъ смолитъ безъ загrevане. Такива директни разтворители сж: ацетиленовъ, тетрахлоридъ, едноклорбензолъ, двуклорбензолъ, ацетонъ, метилъ-етилъ-кетонъ и др. С а м ъ ч е т и р и х л о р м е н т а н ъ т ъ не разтваря повечето смоли, но като му се прибави малко количество силенъ спиртъ, разтваря почти всички смоли.

Лененото масло, което често се употребява за фабрикуване на блажни лакове, трѣбва да бжде чисто, бистро и поне една година старо. То често се фалшифицира, отъ което страда качеството на лака.

По лесно отъ пригатвянето на блажнитъ лакове е пригатвянето на терпентиновитъ, бензиновитъ, етернитъ и спиртни лакове, тъй като разтварянето на смолитъ се извършва безъ загrevане или съ слабо загrevане. Обаче тия лакове въ сравнение съ блажнитъ сж по-малко трайни и устойчиви на атмосферни влияния. Тѣ съхнатъ бърво и даватъ силенъ лъсъ (глянецъ). Най-доброкачествениятъ спиртенъ лакъ е тоя отъ шеллакъ разтворенъ въ спиртъ. Лъсътъ на спиртнитъ лакове може да се усили като следъ изсъхването имъ, предмета се намаже

съ тънъкъ слой ленено масло. Разтварянето на смолитѣ въ спирта става чрезъ просто разбъркване. Напр. въ дървенъ или емайлиранъ съдъ се сипва счуканата ситно или смлѣна смола и се залива съ спиртъ, докато последниятъ достигне десетина сантиметра надъ смолата. Бърка се силно до пълно разтваряне на смолата, слѣдъ което съдътъ се покрива и подиръ 10—12 часа лакътъ се прецежда и е готовъ за употреба.

Терпентиновитѣ или бензинови лакове се получаватъ като се разтвори само смола въ терпентиново масло или съ бензинъ. Тия лакове иматъ хубавъ лъсъ, но не сж трайни. Тѣ се пригатвятъ най-вече отъ дамартъ, бѣла дѣвка, калопонъ асфалтъ или янтартъ-калофонъ като чрезъ разбъркване (а по-нѣкога и слабо нагрѣване) се разтварятъ въ терпентиново масло или бензинъ, слѣдъ което се прецеждатъ.

Целолуиднитѣ лакове иматъ голѣми преимущества предъ смолиститѣ лакове, понеже се полепятъ на всѣкакъвъ предметъ и сж несравнимо по-трайни. Освѣтъ това тѣ образуватъ съвсѣмъ тънъкъ пластъ върху предмета. Пригатвятъ се отъ целолуидъ или нитроцелулоза разтворени въ камфоръ или блажно масло. Съ разтворими въ спиртъ анилинови бои, тѣ могатъ да бждатъ различно боядисани.

Дим. Минковъ.

Стомана

Тя заема средно мѣсто между чугуна и желѣзото по количество на въглерода който съдържа. Въ чугуна въглерода е отъ 2.5 до 5.5 процента, въ желѣзото половинъ процентъ, а въ стоманата 1 до 2%. По количеството на въглерода стоманата се приближава или до желѣзото или до чугуна. Затова и приготвлението на стоманата се състои или въ отнемане на въглерода отъ чугуна, или въ прибавяне на въглеродъ въ желѣзото, или пъкъ въ съединение на железо съ чугунъ въ известни пропорции.

Стоманата бива: проста или обикновена, рафинирана и лята инструментална.

Обикновената стомана приготвляватъ отъ чугунъ като се загрѣва съ дървени въглища. Тая стомана много хубаво се заварява съ желѣзото и се употребява въ приготвлението на прости инструменти за рязане, защото се закалява добре. Суровата пудлова стомана сжщо се приготвлява както и желѣзото, само че процеса на отнимане кислорода не довеждатъ до края, а само до бѣло нажежаване.

Суровата бесерманова стомана се приготвлява въ конвертори, гдѣто презъ растопения чугунъ се пропуска струя горещъ въздухъ, който отнема излишния въглеродъ.

Суровата сименсъ-мартинова стомана правятъ отъ желѣзо и чугунъ като се разтопятъ съ нѣкои окисляющи вещества.

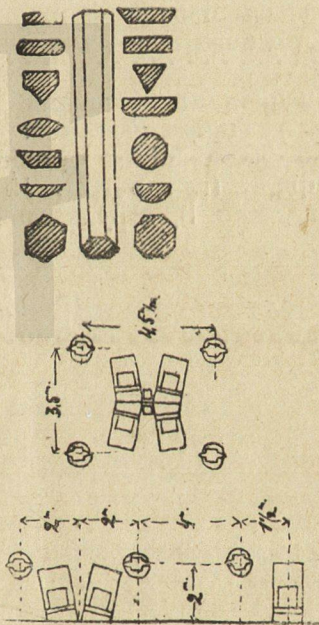
Качеството на тѣзи видове стоманисе подобрява при изчукване.

Цементна стомана се приготвява отъ желѣзни плоски, дълги парчета, които 7—8 дни се нажежаватъ съ дървени вжглища до бѣлъ цвѣтъ. Послѣ ги заваряватъ и изковаватъ съ чукъ. Тая стомана се употребява за ножове и заваряване брадви и др. Тоя видъ стомана като се кали и изчуква се нарича рафинирана стомана.

Лятата стомана се получава отъ сурова или отъ цементна стомана, като се равтопятъ въ тигли послѣ излѣятъ въ форми и провалцоватъ. Отъ нея правятъ инструменти за обработване металитѣ. Тя се заварява твърде мжчно. Ако съдържа манганъ, нейнитѣ качества се подобряватъ, а ако съдържа сѣра, се влошаватъ. Лятата стомана се отличава отъ железото по нейния по-свѣтълъ цвѣтъ и по лесното си обработване.

Може да се изпита и по слѣдния начинъ: парче отрязано отъ средата на пѣрта се нагрява въ огнището до червенъ цвѣтъ, и се пуска въ вода, т. е. закалява се. Слѣдъ това се пили. Желѣзото се подава на изпилване, докато стоманата не се подава. Отъ дѣйствието на разредена солна киселина по повърхността на стоманата се образува дълго черно петно, а върху желѣзото — сиво-зелено. Отчупено парче отъ стомана, има дребно върнесто строение съ хубавъ блѣсъкъ и много шупли. При загаряване не трѣбва да

се надмивава жаръ, съ ясно червенъ или малиновъ цвѣтъ, а при коване трѣбва да се чука съ чести, но не силни удари. По мекитѣ стомани, както сж суровата, рафинираната се коватъ при бѣло нажежаване. Цементовата стомана слѣдъ нѣколко нагрявания губи своитѣ качества и се приближава къмъ чугуна, докато суровата стомана издържа до 30 нагрявания безъ вреда. Затова суровата стомана добръ се заварява съ же-



фиг. 1

лѣзото, и обратно — цементовата стомана — мжчно. Английската инструментална стомана се разваля при бѣло нажежаване, затова я нагряватъ само до вишневъ или малиновъ цвѣтъ и коватъ бързо, така че работата се върши

съ 2—3 нагрѣвания, —и щомъ стоманата потъмнее малко, прекратяватъ коването и пакъ нагрѣватъ до сѣщия цвѣтъ. Студената ковка придава на стоманата неравнобѣрна твърдостъ и тропливостъ. Такава стомана при закаляването се пука и изкривява. Ако стоманата е прегорѣла, то я нагрѣватъ до червенъ жаръ и хвърлятъ въ вода, като повтарятъ това 3—4—5 пѣти. Такава стомана обаче, не може да се заварява

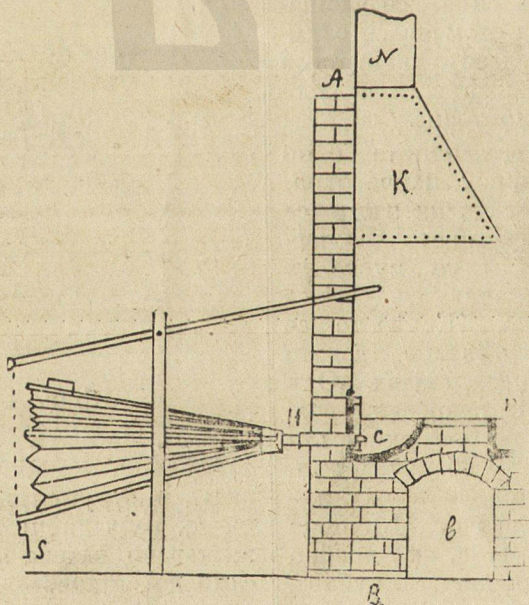
Въ търговията се среща въ видъ на плочки и пѣртове, съ различни сечения (гл. фиг. 1).

Специалнитѣ стомани носятъ различни названия: ресорна стомана съ различни профили (гл. фиг. 1, № 27, 28 и 29 кн. I); —пружинна сто-

мана за пружини. Приготовлява се съ плоско, кръгло и др. сечения (гл. фиг. 1, № 30 31 и 32, кн. I); инструментална стомана съ различни сечения. Има и листовъ стомана съ названия: ресорна, заварна и др. Английската стомана бива кръгла, плоска, квадратна, шесто и осмо-гълна. Стомана $\frac{1}{8}$ до $\frac{1}{2}$ цолъ се цени по-скѣпо, а $\frac{1}{2}$ до 4 цола — по ефтенно.

Обработка на металитѣ.

Въпреки фабричната преработка на желѣзото, стоманата и др. метали, все пакъ за домашни и др. всекидневни нужди съществуването на ковачници и желѣзарски работилници въобще се налага. Желѣзарството преди всичко изисква рѣченъ трудъ и съобра-



фиг. 2

вительностъ затова добритъ майстори желъзари се ценятъ много.

За една добра желъзарска работилница се изисква широко, свѣтло, провѣтливо помещение, нѣщо което ние нѣмаме. Необходима е силна вентилация и тяга за пушека и газоветѣ, а за самитѣ работници тъмни очила, защото нажежения металъ действува лошо на очитѣ.

Голѣмината на работилницата зависи отъ броя на огнищата и ваковалнитѣ. За едно малко огнище се смѣта 12—15 кв. м. мѣсто около него, като се се смѣта 7.5 до 8 м. между задната частъ на

огнището и предната страна на наковалнята. Огнища съ двѣ гнезда се смѣтатъ за 2 огнища, съ четири, за четири и пр. (гл. фиг. 2). Пода трѣбва да бжде отъ камѣкъ или бетонъ.

Главното условие за доброто обзавеждане на желъзарската работилница е огнището. Доброто огнище трѣбва да отговаря на специални условия (гл. фиг. 2).

Подробно устройството на огнищата, размѣритѣ имъ и пр. ще разгледаме въ слѣдната книжка.

Маш. Инж.
М. Невейновъ.

== НАСТАВЛЕНИЯ, СЪВЕТИ И РЕЦЕПТИ ==

Лакъ отъ дамаръ

Осемъ части дамаръ се овлажняватъ съ малко терпентиново масло и се загрѣватъ на пѣсѣчна баня при умѣренъ огънъ съ 0.125 части печена, безводна сода. Загрѣването трае докато проба отъ разтопената смѣсъ се показва бистра. Слѣдъ това се прибавятъ 5 части затоплено предварително терпентиново масло, 0.2 ч. разтворъ отъ сандаракъ и още 3—4 части терпентиново масло.

Д. М.

Лепило за порцеланъ

Разбърква се теченъ гипсъ въ наситенъ воденъ разтворъ отъ стипца, слѣдъ което счупенитѣ части се залепватъ и притискатъ добре нѣколко дена.

Д. М.

Лепило за дърво върху металъ и за фурнири

Въ единъ литъръ вода се разбъркватъ 400 грама жита скробяла и се прибавя кпящъ отъ 40 гр. желатинъ въ 180 гр. вода. Разбърква се силно и се прибавятъ 400 гр.

водно стъкло, 200 гр. обикновентъ терпентинъ (не терпентиново масло.

Д. М.

Лепило за металъ върху стъкло, порцеланъ и др.

Разтварятъ се 20 гр. туткалъ въ вода и се прибавя при загряване 10 гр. ленена политура и 5 гр. венециански терпентинъ. Предметитъ се намазватъ съ това лепило и оставятъ притиснати 2—3 де-ноноция.

Д. М.

Универсално лепило

Взематъ се 40 гр. гипсъ алабастръ и 10 гр. ситно смлянъ замкъ и се заливатъ съ наситенъ разтворъ отъ бораксъ (30 гр. бораксъ и 50 гр. вода), че да се образува тесто. Това лепило следъ 24—30 часа става твърдо като мраморъ

Д. М.

Лакъ за алуминий

Въ 50 гр. терпентиново масло се разтварятъ по 10 гр. асфалтъ, калофонъ и восъкъ.

Д. М.

Общъ металенъ лакъ

Избеленъ шелакъ 200 гр., 95 градусовъ спиртъ 800 гр., елеми 100 гр., и 25 гр. гжеть терпентинъ се смѣсватъ заедно

Д. М.

Желѣзенъ лакъ

Вари се 450 гр. терпентиново масло съ 50 гр. сѣра, докато сѣрата се разтвори. Измазанитъ съ тоя лакъ желѣзни предмети биватъ кафяви, а ако се загреятъ добиватъ хубавъ блѣстящъ черъ цвѣтъ отъ образувалия се пластъ желѣзенъ сулфидъ.

Д. М.

Алуминиеви сплави за златари

1.	Алуминий	15 гр.
	Желѣзо	85 гр.

2.	Алуминий	99 гр.
	Медъ	1 гр.

Получената сплавъ има синкава боя.

3.	Алуминий	97 гр.
	Цинкъ	3 гр.

Тая сплавъ е ковка блѣстѣща и по-твърда отъ алуминия

Д. М.

Марсилски сапунъ по студенъ начинъ

Лой 25 кгр. и 75 кгр. раст. масло се загрѣватъ до 50 градуса. На тая мазнина се прибавя 52 кгр. 40 градусовъ разтворъ отъ сода каустикъ и се разбърква силно до пълно осапувяване, което послѣдва слѣдъ $\frac{1}{2}$ часова разбъркване. Слѣдъ осапувяването се оставя $\frac{1}{2}$ часъ на топло да пос-тои. Слѣдъ това сапунения клей се разтваря въ горещѣ

вода, за да стане сжщия ясенъ и прозраченъ. Излишната луга се отстранява чрезъ обсолване, а сапуна се излива въ калъпи.

Мърка за ортопедически обувки

За инвалиди съ единъ кракъ се правятъ специални обувки. Такива обувки могатъ да иматъ слѣдния размѣръ:

Дължина	29·3 см.
Презъ пета	33·5 см.
Пръсти	25 см.
Глезенъ	23 см.

Обувка съ такива размѣри има хубавъ външенъ видъ, не е много дълга, и се работи отъ боксъ.

Мъжки пардесюта за всѣко врѣме

Напоследъкъ Лондонскитъ шивачи сж започнали да кроятъ единъ новъ видъ и фасонъ мъжки пардесюта, които могатъ да се употребяватъ и като мушами, и като балтони.

Пардесютата сж направени отъ габардинъ вълненъ. Астара имъ е отъ гумиравъ платъ или каучукъ, и надъ него има още единъ катъ астаръ отъ дебело вълнено сукно. Последниятъ катъ астаръ е поставенъ така, че може да се откопчава, когато врѣмето е топло, и постави въ кжщи, и обратното—при студено врѣме, той се закопчава върху каучукова астаръ и държи топло.

Гладене и чистене на гумени дрехи или мушами

Такива смачкани съ много гънки — гумени дамски или мъжки мушами и дрехи се поправятъ, т. е. гладятъ така:

Обличатъ се на една кукла (бюстъ) и сжщата се поставя нѣколко дена въ топла стая (25—30° С). Поради топлината и поради собственната си тежестъ дрехата ще изгуби гънкитъ си. Сжщо така още когато сж мокри такива гумени дрехи и мушами трѣбва не да се захвърлятъ върху стола, а веднага да се окачатъ на обикновеннитъ подвижни дървени закачалки и да се окачатъ така на общата закачалка.

Калъ и др. петна отъ този видъ дрехи се оставятъ напълно да изсъхнатъ. Слѣдъ това калъта се ожулва и доисчиства съ четка. Иако и тогава остане петно, трѣбва съ 50% овъ амонякъ да се почисти. Бензинъ, спиртъ, терпентинъ и др. не трѣбва да се употребяватъ, защото разтварятъ гумата. Петна отъ катранъ или масть немогатъ да се извадятъ отъ гумени дрехи съ никакво средство, безъ да се не развали плата.

К. З.

Ефтинъ асфалтовъ лакъ

Асфалта се поставя въ металенъ сждъ, загрѣва се до стопяване, и му се прибавя петролъ, до като се получи желаната гжстота.

Боядисване алуминии на черно

Предмета се почиства добре, намазва се със пресенъ яйченъ белтъкъ и постепенно се загрѣва. Получава се трайна черна боя, която устоява и на киселини.

Други начинъ е: предметътъ се потапя 3—4 м. въ 80 процентна сярна киселина, слѣдъ което се натърква съ разтворъ отъ:

Антимоновъ хлоридъ	100 гр.
Мангановъ окисъ	50 гр.
Солна киселина	200 гр.
Спиртъ	1000 гр.

Най-послѣ предмета се измазва съ спиртенъ шеллаковъ разтворъ.

Цвѣтни спиртни лакове

Смѣсва се избѣленъ или бѣлъ шеллакъ една частъ, съ: 0.4 части елемеи и 4.5 ч. 95 процентовъ спиртъ, слѣдъ което смѣсъта се боядисва по желание.

Бѣло мастило

Бораксъ 25 ч. и шеллакъ 150 ч. се загрѣватъ на водна баня съ единъ литъръ вода и се разбъркватъ силно до пълно разтваряне. Слѣдъ това се прибавятъ 10 грама цинкъ вайсъ.

Асфалтовъ лакъ за метали

Единъ кгр. стритъ на прахъ асфалтъ се загрѣва внимателно на водна баня съ 2 литри

бензинъ на много слабъ огънь, а по добръ въ топла вода до 40°. Постепенно бензинътъ разтваря асфалта.

Маргаринъ или искусствено млѣчно масло

Единъ кгр. пресна говежда лой се разтапя при 60° съ 1 литъръ пресно млѣко и се разбърква силно въ продължение на 1—2 часа. Слѣдъ това се охлаждава. Получава се маргаринъ съ приятенъ дѣхъ на млѣко, който замѣства въ всѣко отношение кравето масло

Д. М.

Консервиране картофи

Най-добре се запазватъ картофи, като се потапятъ 7—8 часа въ 5% овъ разтворъ отъ обикновена соль. Слѣдъ това се псушаватъ на слънце. Така запазени картофитъ не поникватъ презъ зимата, не се сплуватъ и се запазватъ за дълго врѣме, като не губятъ вкуса си.

Л. З. Г.

Бенгалски огънь

Антимонъ сулфидъ	7 гр.
Въгленъ на прахъ	3 гр.
Сяра	16 гр.
Стронциевъ нитратъ	64 гр.
Бертолетова соль	10 гр.

Всичкитъ материяли, съ включение на бертолетовата соль се стриватъ на прахъ и се смѣсватъ заедно. Тоя огънь дава при горене червенъ цвѣтъ.

Д. М.

Прахъ за шумяща вода

Винена киселина	205 гр.
Захаръ	600 гр.
Сода	125 гр.

Тъзи материяли се счукватъ на ситно, слѣдъ което имъ се прибавя 1 кгр. боя желта — Echtgelb и миризма (есенция) споредъ желанието.

При смѣсване съ вода всичкото се разтваря и шуми като сода.

Д. М.

Полирана и излъскване желѣзо и стомана

Стриватъ се ситно еднакви части отъ готварската соль и зеленъ камъкъ (желѣзенъ сулфатъ) и се смѣсватъ. Следъ това смѣсътъ се загрѣва въ плоскъ тигелъ (пота) до червенъ жаръ. Щомъ смѣсътъ стане течна и престанатъ да се отдѣлятъ пари, тигелътъ се отстранява отъ огъня. Получената маса слѣдъ охлаждането се разтваря въ вода. Ония частички, които плуватъ надъ водата, се взиматъ и съ тяхъ отлично се полира желѣзо и стомана.

Д. М.

Таниновъ сапунъ

Тоя сапунъ се употребява противъ потене на краката. Приготвява се отъ: 12 ч. сапунъ и 1 ч. танинъ, които се смѣсватъ, като сапуна предварително се стопи.

Д. М.

Боядисване желѣзо на черно

Разтваря се 18 гр. цинкъ на прахъ въ 75 гр. силна фосфорна киселина, разрежена два пѣти съ вода. Взема се отъ тоя разтворъ 65 гр. и се разредяватъ въ 10 л. вода. Желѣзнитъ предмети се потапятъ въ тоя разтворъ 2 — 3 часа, слѣдъ което почернено то желѣзо се измива съ вода. Тоя начинъ е химически. Получения цвѣтъ е хубавъ, черъ, лѣскавъ и тоя начинъ е пригоденъ за художественни предмети, по скъпи жезелни издѣлия и др.

Д. М.

Помедяване на цинкъ

Синъ камъкъ 10 гр. се разтваря въ 190 грама вода и 10 гр. амонякъ. Цинка се потапя и престоюва известно врѣме въ разтвора, до като получи меденъ пластъ, който е много траенъ.

Д. М.

Кожухарски бои

За тъмно и червено—кафяво—Урзолъ съ марки ADF, 1910, 4C, 4R на тесто, 1908.

За синьо и синьо-черно сж: SC, 1913.

Лесно топими сплави

При 94°50

Бисмутъ	8 части
Калай	8 части
Олово	5 части

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 ежедневноата практика въ различни 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 занаятчии. Това се прави съ цѣль, отдѣла въпроси и отговори да бжде полезенъ за всички занаятчии.

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

ВЪПРОСИ

№ 14 Какъ се приготвятъ замаски, маджуни за изпѣлване трапчинки на жѣлѣзни предмети.

Г. Н.—Луковитѣ.

№ 15 Какъ мога да си приготвя боя въ разни цвѣтове за боядисване токове и гъова на обувкитѣ.

Д. Р-въ—Сливенѣ.

№ 16 Какъ мога да полирамъ жѣлѣзни предмети за да добиятъ сребърно-никеловъ цвѣтъ.

П. Д-овъ—Троянѣ.

№ 17 Какъ мога да си приготвя самъ боя, отъ каква смѣсъ за боядисване на стѣнитѣ въ стайтѣ и коридоритѣ, за да не се полепя боята по дрехитѣ когато се облегнемъ до стѣната.

П. Д-овъ—Троянѣ.

№ 18 Какъ може да се дезинфекциратъ съ формалинъ или други разтворѣ разни

дюшепи, дрехи, одеяла и стайтѣ за живѣне за да бжде дезинфекцията сигурна.

П. Д-овъ—Троянѣ.

№ 19 Моля изпратете ми единъ брой отъ сп. Кроячѣ, за да го прегледамъ и се абонирамъ.

Н. О.—Свищовѣ

№ 20 На стр. 18 кн. I, говорите за 66 градуса боме. Това температура ли е или по. Моля пояснете ни.

Р. Г.—Котелѣ.

ОТГОВОРИ

№ 6 Искусствено дърво не може да се направи. Може би питате имитация на дърво. Ако това Ви интересува, пишете за да Ви се дадатъ освѣтления, като съобщите за каква цѣль го искате.

Д. Г.

№ 7 Подробни рецепти за посребряване, поникелиране и позлатяване вижте въ

кн. 5 год. I, стр. 198 на сп.
Занаятчийска практика.

З. Г.

№ 8 Мукава можете да направите отъ книжна каша, която се приготвява отъ парцали, дървесина, слама и др. Самиятъ начинъ на получаване каша е фабриченъ. Ако Ви интересува фабричното

производство, можеме да Ви осветлиме.

№ 9 Не ни е ясно, какво желаете да споявате: — злато съ злато, или влато съ медъ, никелъ и пр.

№ 10 Съобщете какви каталози искате: — каталози за книги по дърводелство или за инструменти по дърводѣлство.

Изъ живота у насъ и въ чужбина.

По правилника за приложение на закона за занаятитѣ. — Въ бр. 253 отъ 9 февруарий т. г. на Държавенъ вестникъ е отпечатенъ Правилника за приложението на закона за Организиране и подпомагане на занаятитѣ. Въ долнитѣ две таблици сж изброени занаятитѣ, които правилника признава за такива. Въ първата таблица сж старитѣ занаяти, а въ втората таблица — ново признати занаяти.

Всички заварени отъ правилника майстори отъ ново признатитѣ занаяти ще трѣбва най-късно до 9 май т. г. да уведомятъ търговско Индустриалнитѣ камари, че иматъ открити работилници и представятъ документитѣ си за явяване на майсторски изпитъ.

Заваренитѣ отъ закона чираци, които сж навършили нуждното число години за преминаване въ званието калфи, ще бждатъ обявени за такива съ заповѣдъ отъ Тър

говско Индустриалнитѣ камари.

Русенската камара прави нареждане до всички общини въ своя районъ да и се представятъ заваренитѣ чираци, имащи право на калфи, за да бждатъ официално признати и обявени съ заповѣдъ за такива.

Правото имъ за калфа ще бжде вписано въ занаятчийско ученическитѣ книжки, които камаритѣ наскоро ще изготвятъ и раздадатъ на всички чираци и калфи. Въ тия книжки ще се вписватъ всички промени на чирака и калфата въ деня, когато той се яви и положи успешно майсторския си изпитъ.

Ония майстори, които презъ 1901 година сж работили самостоятелно завета си, иматъ право на майсторско свидетелство безъ изпитъ, ако удостоверятъ, че сж си платили данъка за 1903 година Последния срокъ за издаване на

майсторски свидетелства на тия занаятчий е 1 юний 1926 год. До тая дата всички ползуващи се отъ това право занаятчий трѣбва да поискатъ да имъ се издадатъ майсторски свидетелства. Следъ 1 юний 1926 год. сжщитѣ занаятчий могатъ да се снабдятъ съ майсторски свидетелства, само следъ като положатъ установения отъ закона майсторски изпитъ.

Майсторскитѣ испити въ района на Русенската Търговско—Индустриална камара по старитѣ занаяти, изброени въ таблица № 1, ще се произведатъ презъ пролѣтѣта. Ще има теоритически и практиче-

ски испитѣ по новия правилникъ за тия испити. Кандидатитѣ за майсторски изпитъ могатъ да се подготвятъ за теоретическия изпитъ като прочетатъ ръководствата за тия испити, издадени отъ Т. Къневъ—при Ссф. Търг. Инд. Камара и това на К. Христовъ издание на Съюза на Занаятчийскитѣ сдужения въ София. Първото струва 50 лева, а второто—15 лева. Първото е отдавна издадено и се вече пласира между кандидатитѣ за майсторски изпитъ, а второто сега излиза и тепърва ще се пласира.

ТАБЛИЦА № 1.
на старитѣ занаяти.

№ по редъ	З А Н А Я Т И	години за чирачество
1.	Абаджийско — терзийския	2
2.	Бояджийство на платове	2
3.	Бояджийство строително	2
4.	Брадварски	2
5.	Бачварски	2
6.	Вжжарски	2
7.	Грънчарски	2
8.	Дюлгерски	3
9.	Дървени конструкции	3
10.	Желѣзаро — стругарски	3
11.	Зидарски	3
12.	Златарски	3
13.	Калпакчийско — кожухарски	2
14.	Каменодѣлски	2
15.	Книговезски	2
16.	Ковачески	3
17.	Кожарски	2
18.	Кожаро — опинчарски	2
19.	Коларо — дърводѣлски	2
20.	Коларо — желѣзарски	3

№ по редъ	З А Н А Я Т И	години за чирачест.
21.	Коларски (дървена и желѣзна конструкция)	3
22.	Кошничарски	2
23.	Кроячески за детски дрехи	2
24.	Кроячески за женски дрехи	3
25.	Кроячески за мъжки дрехи	3
26.	Медникарски	2
27.	Мобелно — столарски	3
28.	Мутафчийски	2
29.	Налбански	2
30.	Ножарски	3
31.	Обущарски	3
32.	Оржжейни	3
33.	Памукчийско — юрганджийски	2
34.	Папукчийско — чехларски	2
35.	Сапунджийски	2
36.	Седларо — сарачески	2
37.	Строително — столарски	3
38.	Стругарския за дърво	2
39.	Тенекеджийски	2
40.	Тъкачески	2
41.	Часовникарски	3
42.	Шапкарски за женски шапки	2
43.	Шлосерски	3

Т А Б Л И Ц А № 2.
на новопризнатитѣ занаяти

№ по редъ	З А Н А Я Т И	години за чирачество
1.	Автомобилно — каруцарския	3
2.	Бастунджийски	1
3.	Бояджийски на автомобили, файтони и кожи	2
4.	Бродеристески	2
5.	Бръснаро — фризьорски	2
6.	Водопроводна инсталация	2
7.	Галванопластически	3
8.	Гребенарски	2
9.	Детски играчки	2
10.	Електромонтьорски	3

№ по редъ	З А Н А Я Т И	години за чирачест.
11.	Земледѣлски орждия (веялки, дикани, гребла и пр	1
12.	Искусственъ мраморъ и мозайка	3
13.	Калайджийски	3
14.	Калъпи за обуца	2
15.	Кантарджийски	3
16.	Каскети и фуражки	2
17.	Килимарски	2
18.	Корсетарски	3
19.	Лѣярския за чугунъ, бровъ и камбани	3
20.	Мазачески	2
21.	Машинно плетачни	2
22.	Машино — монтьорски	3
23.	Машино — плосерски	3
24.	Монтьорския на автомобили и мотоциклети	2
25.	Монтьорския на шевни, плетачни и шишуци машини и велосипеди	3
26.	Музикални инструменти	3
27.	Оптикомеханически	3
28.	Ортопедически	3
29.	Печато — рѣзачески	2
30.	Печкаджийски	2
31.	Рѣзбарски	2
32.	Реснарски	2
33.	Роговарски	2
34.	Самарджийски	2
35.	Свѣщарски	2
36.	Собаджийски	2
37.	Строително — жѣлеварски	3
38.	Строително — скулпторски	3
39.	Тапицерски	2
40.	Файтонджийски (дървена и жѣлѣзна конструк- ция)	2
41.	Фирмописки	2
42.	Хлѣбарски	2
43.	Цвѣтарски	2
44.	Чантаджийско — куфарджийство	2
45.	Четкарски	2
46.	Шапкарски (фасониране шапки)	2
47.	Шивашкия за долни дрехи	2

Споредъ статистиката на М-то на търговията, въ България има 1226 занаятчийски работилници съ 5 и повече работника, въ които работятъ общо 8,434 служащи. Има освенъ това 20,253 работилници съ 1 до 4 работника, въ които сж ангажирани общо 21,840 служащи.

Софийската търговско-индустриална камара открива въ Горна Джумая тримесеченъ вечеренъ курсъ по модерно обущарство.

Въ състава на Занаятчийския съюзъ влизатъ къмъ 1 ноемврий м. г. 351 организации, отъ които 343 стари и 8 нови!

Общи занаятчийски сдружения въ цялата страна къмъ съюза има 121, занаятчийски сдружения по браншове 201 и 29 професионални сдружения.

Тъзи 351 организации броятъ около 32,000 члена!

Производството на килими въ България, Гърция и Персия! — Въ България тази индустрия основана преди 30 години въ малкия балкански градъ Панагюрище отъ единъ арменецъ на име Оханесъ Бохосянъ, който се сдружава впоследствие между другитъ съ Борисъ Персийски, фабрикантъ на килими, наречени „персийски“. Този последниятъ публикува напоследъкъ едно интересно проучване върху производството на килими наречени персийски!

Презъ последнитъ три години килимска индустрия се създаде и въ Гърция. Тя ан-

гажира сега около 13000 работника, брой 2500 стака и произвежда около 260000 кв. метра килими на приблизителна стойностъ отъ 1 милионъ лири стерлинги.

Тази индустрия се пренесе въ Гърция отъ гръцкитъ бѣжанци отъ Мала Азия. Когато преди пристигането на тѣзи бѣжанци, тя почти не съществуваше въ Гърция.

Но гореприведенитъ цифри сж голѣми, щомъ човѣкъ помисли, че въ България, гдето тази индустрия съществува отъ дълго време, сж се произвели презъ 1924 година едва 2500 до 3000 кв. метра килими, наречени „персийски“, когато въ Гърция се произвеждатъ около 35000 кв. метра килими, носещи това наименование. Относително качеството на стоката, произведена подъ това наименование въ Гърция, то не може да бжде сравнено съ онова на производството въ България, носещо наименование „персийски килими“ и то ето запо:

Макаръ тази индустрия да е въведена отъ Персия въ Анадола, турцитъ не сж се никакъ постарали да заимствуватъ отъ персийцитъ тѣхнитъ инструменти за работа, тѣхнитъ бои и т. н., което прави, щото тѣхната стока да бжде по качество много по-долу отъ персийската. Гърцитъ бѣжанци отъ Мала Азия пренесоха въ Гърция познанията, които тѣ бѣха заимствували отъ турцитъ въ Анадола. Сжщо и произведенитъ отъ тѣхъ килими сж много

по-груби и по-малко плътни, отколкото истинските персийски килими, тъй търсени отъ цѣлия свѣтъ. Тѣзи килими сж, освенъ това, отъ малки размѣри. Боятъ, които се употребяватъ за боядисване на вълната, сж отъ европейско произхождение (анилинови) и отъ лошо качество. Затова тѣви килими не могатъ да бждатъ подложени на химическо чистене: тѣ губятъ тогава своитѣ цвѣтове, които се смѣсватъ помежду си. Обаче, благодарение на тѣхнитѣ умѣренѣ цѣни, тѣзи килими намиратъ купувачи, особено въ Европа. Въ Америка, вмѣсто тѣхъ, се предпочитатъ истинскитѣ персийски килими или килимитѣ отъ сжщия типъ бѣлгарско производство. Гръцкитѣ килими и тѣзи на Мала Азия не могатъ да се продаватъ по горѣ отъ 15—20 долари кв. метъръ, когато митото имъ при вноса тамъ възлиза на 55% отъ фактурна стойностъ плюсъ 5% други разноси. По този начинъ на пазаря въ Гърция, напр. продажната цѣна на тѣзи килими не надминава 1000—1100 лв. кв. метъръ.

Откъде иде тази голѣма разлика въ стойността и качеството между килимитѣ, наречени „персийски“ и произведени въ Гърция или Анадола, и ония, идящи отъ Персия или Бѣлгария.

Въ Персия производството на килимитѣ е чисто домашна индустрия: сжществуватъ, наистина, въ гр. Табрицъ двѣ килимарски фабрики, но тѣ

играятъ тамъ второстепенна роля. Главно женитѣ и младитѣ момичета сж заети съ производството на тѣзи килими. Тѣ работятъ споредъ старинни традиции. Рисункитѣ сж заети отъ старитѣ персийски паметници, отъ тѣхнитѣ тъй оригинални орнаменти, и се предаватъ отъ една генерация на друга. Понѣкога фантазията на майстора ги измѣня по своя вкусъ, обаче десенътъ запазва своя типиченъ и твърде естетиченъ характеръ.

Боядисването на вълната се извършва съ помощта на разни бои изключително отъ растителенъ произходъ. Това сж специални занаятчий, които си предаватъ отъ баща на синъ тайната на тѣзи бои, съ които боядисватъ вълнени прежди. Тия прежди тѣ продаватъ на женитѣ, които произвеждатъ килимитѣ. Вълнитѣ прежди се предаватъ на ржка отъ мѣстна вълна. Боятъ, които служатъ въ бояджийството, се приготвяватъ въ Персия, съ исклучение на индигото и на нѣколко редки произведения. Тѣзи бои не се боятъ отъ химическото пране и не избѣляватъ съ врѣмето, както това става съ килимитѣ отъ Анадола и отъ Гърция. Ето защо истинскитѣ персийски килими сж тъй много ценни, особено въ Америка, дето за тѣхъ плашатъ до 100—110 долара кв. метъръ. Специални предствители на голѣми американски търговски къщи пътуватъ постоянно изъ Персия съ цѣль да купу-

ватъ тази стока. Тѣ даватъ капаро на занаятчийтъ, и честото тѣ самитѣ избиратъ десенитъ. Най-хубавитѣ персийски килими сж тия отъ Табрицъ, Султанабадъ, Кешанъ, Коросанъ, Кирманъ, Азербейджанъ и Кюрдистанъ. Наброяватъ се за всѣки видъ килими безкрайно много разновидности всѣка отъ които носи специално име.

Изъ „Изв. на Бур. Т.
И. Камара“.

За българскитѣ работници въ Турция. Българскитѣ работници въ Турция могатъ да намѣрятъ работа само по постройкитѣ и то като майстори зидари или дърводѣлци, но не и калджий, каквито има тамъ въ изобилие. За всѣки случай дохождането имъ още презъ м. мартъ както сж направили нѣкой, е много прибързано. Сега строежа е спрѣнъ даже въ Смирна, където е топло и където той ще почве наново едва въ началото на априлъ. Въ Ангора той ще почве още по-късно. Добръ е пжтницитѣ работници, когато минаватъ презъ Цариградъ, да са отбиватъ въ консулската канцелария на Цариградската легация въ тоя градъ, за да получатъ нѣкой свѣдения и наставления.

Задължително боядисване. Обмисля се въпроса за въвеждане на задължително боядисване на всички къщи въ селата, както отъ вънъ, тъй и отъ вътре. Държавата ще достави на евтини цени варъ,

то най-подходяща и хигиенична боя за селскитѣ къщи.

Използуване слънчевата енергия — Отдавна между учения свѣтъ се правятъ опити за използване топлината на слънцето, особено въ тропическитѣ области. Наскоро сж правени опити въ това направление въ Египетъ отъ Английски инженери. За цѣлта е основано дружество съ около 200 милиона лева. Построени сж петъ голѣми огледала съ дължина 61 м., и широчина 4 м. Тая система отъ огледала е дала 50 конски сили енергия и за 10 часа съ помощта на тая енергия сж напоени 2000 декара работна земя.

Чирашкитѣ училища въ Италия. Основаването на чирашкитѣ училища въ Италия датира отъ 1923 година.

Тамъ сж уредени чирашки училища, които трѣбва да се посещаватъ ежедневно, вечерни чирашки училища, практически работилници за всѣки занаятъ; институти за индустриални работници.

Има държавни и частни училища. Днесъ въ Италия има 126 държавни чирашки училища съ 32,454 ученика и 363 частни съ 56,401 ученика.

Чирашкото образование въ Полша. — До скоро въ Полша сж били въ сила старитѣ руски немски и австрийски закони относително образованието на чирацитѣ. Отъ тая година е изработенъ специаленъ законъ по тая материя. Споредъ

тоя законъ трѣбва въ всѣка община градска или селска, да се открие училище за чираци, ако на 3 км. отъ общината има поне 25 чирака, обучението е безплатно и задължително до 18 год. възраст. Презъ 1924—25 г. имало е въ Полша 310 чирашки училища съ 50,000 ученика.

Чирашкото образование въ Международния институтъ за труда. — Белгийскиятъ делегатъ при международниятъ институтъ за труда Мертенсъ, въ Женева е предложилъ да се обърне сериозно внимание върху подготовката и образованието на чираците.

Кроячната академия въ Загребъ. — Отъ 15 януарий т. г. секцията кройчи при съюза на хърватските занаятчий открива въ Загребъ кройчна академия. Ще изучаватъ всички модерни системи, които днесъ сж въведени въ европейските столици.

Въ Югославия — съюза на занаятчийтъ — обуварската сек-

ция е протестираа противъ грамадния вносъ на обувки въ Югославия съ което се увеличава и безъ туй голѣмата криза всредъ общарското съсловие.

Въ Югославия има около 26 хиляди майстори обувари и около 14 хиляди калфи и работници. Фабрики за обувки има 14, въ които сж ангажирани 4500 работника.

Автомобилна изложба въ Загребъ. — За пролѣтния панаиръ въ Загребъ ще бжде устроена специална изложба на автомобили. Общия брой на изложенитъ автомобили ще бжде около 200.

Куфари отъ алуминий. — Въ послѣдно време въ Англия и Америка сж започнали да произвеждатъ куфари за багажъ отъ алуминий, които поради своята лекостъ и ниска цѣна напълно могатъ да заменятъ кожата. Нѣкои видове такива куфари, се обличатъ отъ послѣ съ кожа, платно или искусствена кожа.

К Н И Ж Н И Н А

Получени въ редакцията книги, списания и др.

Извѣстия на Бург. Търг. Инд. Камара, — г. IX, бр. 43—46

сп. Народно Стопанство, г. XXII, кн. 2, редакторъ Д-ръ Ив. Златаровъ, София.

Между другото съдържа: „Нашитъ занаяти и тѣхното бждане“ отъ Д-ръ Ив. Златаровъ.

Занаятчийска дума — Органъ на здруженитъ занаятчий въ България, София г. VII, ул. Царъ Калоянъ, № 3

Ръководство по модерно обуварство отъ Кирилъ Христовъ у-ль по обуварство, Казанлъкъ, 1926 год; цѣна 50 лв. Доставя се отъ автора, улица

Шейновска № 8, гр. Каванлъкъ.

Това е едно хубаво ржководство, по което всеки общарь може да научи всичко онова, което общарското искуство е дало до сега. Ржководството е изпълнено съ множество чертежи и теркове за разни видове обувки.

По своята ниска цѣна то е достъпно за всички и ние го прероръчваме на занаятчийтъ общари.

Tehnicki List — Органъ на Д-вото на югослав. инжинери и архитекти. Редакторъ Инж. Райко Кушевичъ, Zagreb, г. VIII, брой 4.

Privreda, — официаленъ органъ на Загребската Гърговска и Занаятчийска Камара, год. I, бр. 3, Zagreb.

Съдържа сведения за цѣлия стопански животъ на страната а така сжщо информаций отъ всички европейски държави.

Obrtnicki vjesnik, — Органъ на съюза на хърватскитѣ занаятчий, г. XVIII, бр. 8 9 и 10.

Въ брой 8, вѣстника описва голѣмата крива въ шивашкия занаятъ въ Югославия, причинитѣ за която сж: чужда конкуренция, осемъ часовъ работенъ день, високи надници и малко поръчки.

сп. Модерно столарство — г. II кн. 1 и 2 Русе.

Село — Седмиченъ вестникъ за ващата интереситѣ на селото — София.

Strojarski list — Бѣлградъ, г. IX, бр. 12. Дава свѣдения наставления и др. за ковачи, машинисти, леяри и др.

Зжболекарски прегледъ — органъ на българския жболѣкарски съюзъ, г. IX, кн. 1—2, 3—4 и 5.

Това е едно хубаво специално списание за жболѣкари, химици, жбни техници и др. Въпреки своя специаленъ характеръ, то може да се чете отъ всѣки интеллигентенъ човекъ.

Адресъ: Леге 15, София.

Krojac — специално списание за кроячи, г. III, бр. 2, Novi Sad.

Земледѣлска практика, — списание за лозарство, овошарство, земледѣлие и др., г. VII, кн. 2, редакторъ М. Стоевъ:

Адресъ: София, пл. Солунъ 4.

Списание на съюза на популярнитѣ банки, г. V, кн. 2—3, София, редакторъ Д-ръ Ил. Цаулавовъ.

Тая книжка съдържа една хубава статия отъ Кр: Коеджиковъ относително създаване кооперативни магазини за занаятчийтъ при популярнитѣ банки.

Jugoslavenski Zeljeznar — г. III, броеве 1, 2, 3, 4 и 5 Zagreb.

Това е най-хубавото и единствено списание въ Югославия по желѣзварство.

РАДАКЦИЯТА НА СП.
„ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“

Плѣвенъ

ДАВА:

Технически съвети по инсталиране на работилници, фабрики, индустриални заведения, и начини за производство.

Рецепти по всички клонове на занаятчийството и индустрията.

Упжтвания по продажба и покупка на занаятчийски машини, сечива, сурови материали и готови произведения.

ИЗПРАВЯНЕ ГОВОРА НА
ЗАЕКВАЩИ.

Изправянето на говора става по психологически методъ, който дава отлични резултати. По тоя начинъ сж излѣкувани много страдающи.

Лѣкуването става въ частното училище на специалиста—учитель.

Б. Томовъ—Търново.