

Занаятчийска Практика

МЕСЕЧНО СПИСАНИЕ ЗА ОБЩА ПРОСВѢТА И ПРАКТИЧЕСКИ ЗНАНИЯ ЗА ЗАНАЯТЧИИ И РАБОТНИЦИ.

Редакитра: Д-ръ Зах. Гановъ—химикъ
Плѣвень.

Д-ръ Т. Близнаковъ
Главенъ секретаръ при
Т. И. Камара Пловдивъ.

Допълнителнитѣ практически училища.

Единъ отъ факторитѣ, който влияе за постигането на възможно най-голѣмото благоденствие и благополучие на човѣчеството се явява и образованието. Съобразно индивидуалнитѣ качества на всѣко едно лице, образованието си поставя за задача да създаде отъ всѣки едно единъ добъръ гражданинъ, единъ годенъ работникъ, чиито сили и познания да бждатъ използвани за общото развитие било чрезъ създаването на стопански блага, било чрезъ повдигане, общото културно ниво на народа.

Не може да се отрече, какво у насъ това послѣдното не стои на достатѣчна висота на каквато стои то у много други държави. Ако за мѣрило на културата вземемъ грамотността на населението, ще видимъ, че дълго време ще трѣбва да се работи въ полето на просвѣтата, за да постигнемъ едни задоволителни резултати. Отъ даннитѣ на главната Дирекция на статистиката се вижда, какво днесъ едва 40 % отъ селското население е грамотно. А знайно е, че то съставлява болшинството граждани въ държавата ни. Дето ще се каже повече отъ половината население у насъ е неграмотно. Освѣнъ това и отъ посоченитѣ като грамотни лица не всички сж напълно грамотни. Значителна частъ отъ тѣхъ сж хора полуграмотни, тъй като не всички сж могли да се снабдятъ съ повечко познания въ училището, не всички сж могли да завършатъ основното училище (IV отдѣление), кж.

дето, предполага се съ право, се даватъ най-необходимитъ такива. За подкрѣпа на току що казаното ще си послужи съ данни взети отъ Пловдивската окръжна училищна инспекция засѣгащи училищата въ нейния районъ. Сжщитъ данни или поне приблизително сжщитъ биха могли да се взематъ и отъ другитъ окръжни училищни инспекции. Като така и резултатитъ и заключенията не биха се много различавали отъ тия за Пловдивъ, resp окръжа. Така: презъ учебната 1925/1926 година въ Пловдивския учебенъ окръгъ сж подлежащи на задължително обучение 46,920 деца, а сж постъпили и останали до края на учебната годината 33,685 деца, значи 8,235 деца или повече отъ $\frac{1}{6}$ отъ подлежащитъ на задължително обучение деца сж останали вънъ отъ училището. Независимо отъ това не всички постъпили въ училището деца го завършватъ напълно. Така отъ постъпилитъ презъ учебната 1922/1923 година 19,363 деца въ I-во отдѣление, завършили сж презъ учебната 1925/1926 година, т. е. четири години следъ това, IV-тото отдѣление само 7,896 деца. Ако къмъ тѣхъ прибавимъ и репетентитъ, т. е. тѣзи, които повтарятъ едно и сжщо отдѣление по две и повече години и които съставляватъ обикновено 5 % отъ всичкитъ ученици, ще видимъ, че повече отъ половината ученици въ Пловдивския учебенъ окръгъ не завършватъ IV отдѣление. Тази слабограмотностъ на населението изпъква още по ярко отъ слѣднитъ данни, които сж вземани отъ сжщата инспекция. Презъ 1919/1920 година, първата учебна година следъ свършването на европейската война, отъ цѣлия учебенъ окръгъ сж постъпили въ I-во отдѣление 17,432 деца. Отъ тѣхе презъ учебната 1923/1924 година постъпватъ въ I прогимназиаленъ класъ 6,666 деца, а презъ учебната 1925/1926 година завършватъ успѣшно III-я класъ, т. е. прогимназията, само 1417 ученички и ученици. Дето ще рече, отъ 17,432 деца постъпили въ I-во отдѣление само 1,417 завършватъ III класъ, т. е. добиватъ завършено прогимназиално образование.

Казаното до тукъ е достатъчно, за да не става нужда да се привеждатъ още примѣри и цифри, които да убѣдятъ всѣки едно, какво действително образованието на народа ни, което е единъ отъ лостоветъ на напредъка и културата, е общо взето задоволително. Примеритъ сж взети отъ едно официално учреждение, което ежегодно води редовно статистика за образованието у насъ и които засѣгатъ бждащитъ граждани на страната ни. Тѣ както се вижда, сж доста печални.

Явява се сега въпроса: какво става съ онѣзи деца, които по една или друга причина не сж могли и не могатъ да се здобиятъ не само съ прогимназиално образование, но не могатъ да завършатъ дори и IV отдѣление въпреки категоричността на закона за задължителното основно образова-

ние. Едни отъ тѣхъ оставаѣтъ въ село при родителитѣ си и, макаръ недостатъчно развити физически, намираѣтъ приложение на своитѣ крехки сили въ земледѣлието. Оукъснати отъ училището тѣзи деца се предаваѣтъ на новата си професия подъ ръководството на своитѣ родители, бащи и деди. Тѣмъ рядко се отдава възможность да разгърнатъ нѣкоя поучителна книга и опреснятъ познанията си. А въ новата професия тѣ биваѣтъ въведени отъ своитѣ ръководители съ старитѣ прийоми и начини на работа що тѣ самитѣ нѣкога сж научили отъ своитѣ деди и предеди и придобили отъ дълга практика. Много естествено е, че при това положение на нѣщата и оная грамотность, която децата сж придобили въ училището, почва да отслабва. Отъ тукъ и невъзможността да се засили бързо и повдигне въ едно кратко време общото културно ниво на народа ни, тъй като при подобни условия мжчно могатъ да се насаждатъ каквито и да било нововъведения, каквото и да било професионално образование отъ разни агрономи, специалисти лозари, овощари, скотовъдци и др. Тѣзи послѣднитѣ не сж въ състояние да разбиятъ, като съ магическа пръчка онова недоверіе къмъ модерния трудъ, което съ вѣкове се е нагласявало въсредъ широкитѣ народни маси.

Друга часть отъ дѣцата, предимно отъ градоветѣ и малко отъ селата, се отдаваѣтъ въ изучаването на нѣкой занаятъ или професия. Сжщия редъ на мисли и сжждения би требвало да следваме и тука. Съ своитѣ незатвърдени още познания и крехки мишци тѣзи деца постъпватъ като чираци или работници въ нѣкоя занаятчийска работилница или фабрично предприятие. Отдадени цѣль день на работа, а вечеръ и въ празнични дни (скитайки се безцѣлно изъ улицитѣ) на закачки и забави, тѣмъ не остава свободно време да прочетатъ нѣкоя по-сериозна книжка и научатъ нѣщо. Самъ майстора заетъ съ своитѣ ежедневни домашни и частни грижи нѣма възможность да намѣри достатъчно свободно време да научи своитѣ чираци, па и калфи, както на своя занаятъ, така и да развие общитѣ имъ познания. Независимо отъ това и една значителна часть отъ нашитѣ майстори сами се нуждаятъ отъ едно по високо не само общо образование, но и такова по специалността си. При това положение на нѣщата никакъ не е чудно, че и онаи слаби познания, които чирацитѣ сж придобили въ училището постепенно почватъ да изчезватъ и полека-лека самитѣ тѣ да ставатъ не добри работници, които забравятъ дори да четатъ и пишатъ, а камо ли да разказватъ и правятъ правилно своитѣ смѣтки. Вънъ отъ това, тѣ оставаѣтъ само съ оная техническа подготовка и култура, която се създава отъ онова, що тѣ сж чули и видѣли въ работилницата, фабриката или малкото занаятчийско дюкянче, безъ да могатъ да придобиятъ нѣщо по-вече

отъ тѣхъ. Прибави ли се къмъ всички гореказано и злоторнсто влияние на улицата, кждето както се каза по-рано, се прекарва свободното празнично и вечерно време, то ясно е какви добродѣтели се насаждатъ въ тѣхнитѣ крѣпки души и какъвъ характеръ се формира у тѣхъ. А днешнитѣ маловръстни чираци сж урешнитѣ граждани на страната ни, опората и надеждитѣ на народа и държавата ни.

Нѣма споръ какво тѣзи бждащи наши граждани трябва да иматъ здраво чувство на дългъ и къмъ себе си, и къмъ семейството си, и къмъ родината си. Отъ тѣхъ не бива да се създаватъ хора съ престожни наклоности, хора бездѣлници, хора малокултурни, а хора способни и дейни, хора отдадени всецѣло на труда и призванието си. А за да може да стане това необходимо е на тѣзи слабообразовани и маловъзпитани деца и младежи да се даде поне онзи минимумъ отъ познания, които сж нуждни както за професията имъ, така и за живота на всѣки единъ културенъ човѣкъ. Необходимо е тѣзи деца да се отстранятъ отъ улицата и нейното злоторно влияние. Вместо да скитатъ безцѣлно всѣка вечеръ и се приучватъ на лоши привички, трѣбва това свободно врѣме да се използва по-рационално било за опресняване на добититѣ имъ познания, било за сдобиване съ нови такива. А всичко това може да стане само посредствомъ допълнителнитѣ практически училища, известни и подъ името вечерни чирашки училища. Тамъ, а не по улицитѣ, трѣбва да бжде прекарано свободното следъ дневната работа време. Въ продължение на десетина часа седмично въ единъ срокъ отъ по 6 мѣсеца въ две—три послѣдователни години и при една предварително добре обмислена програма и планъ ще може да се избѣгнатъ лошитѣ послѣдци отъ уличното влияние и се даде едно задоволително образование и възпитание, което ще ги издигне, както въ интелектуално така и въ професионално отношение. Отъ сегашнитѣ разхайтени деца, нѣкой отъ които дори граничатъ и съ гаменитѣ, ще могатъ съ време да станатъ едни добри граждани, които да бждатъ способни да възприематъ всички онѣзи нововъведения въ производството, които иматъ за цѣлъ да го модернизиратъ. А като послѣдica отъ всичко това би се появило подобрене на тѣхното положение, а отъ тукъ и онова на страната ни.

Нуждата и ползата отъ допълнителното образование сж били добре съзнати отъ управляющитѣ кржгове, които при измѣнение на закона за търговското и промишлено образование сж вмъкнали отдѣлна глава за допълнителнитѣ практически училища и курсове. Споредъ ял. 57 отъ цитирания законъ допълнителнитѣ практически училища и курсове иматъ за задача да дадѣтъ „възможностъ на работницитѣ и служащитѣ отъ двати пола въ търговията, кредита, индустрията и занаятитѣ, както и на самостоянитѣ търговци и произво-

дители да получат по широки теоретически и практически познания по професията, въ която работят". Самите допълнителни практически училища се явяват, като задължителни за всички служащи и работници на възраст от 14 до 21 година и които не сж завършили нѣкое професионално училище или гимназия. А за да може задължителността на тѣзи училища да бжде действително спазвана и изпълнявана, законодателя е направилъ отъ една страна обучението въ тѣхъ да бжде безплатно, а отъ друга е предвидено глоба отъ 200 до 500 лв. за ония притежатели на заведения (господари), които не освобождаватъ отъ работа и не провождатъ своите работници и служащи да ги посѣщаватъ. За да може пъкъ отъ трета страна да се поощри посѣщаването на сжщите училища законодателя дава право на свършили-тъ съ успехъ ученици да постѣпятъ въ друго практическо промишлено или търговско училище, разумѣва се следъ съотвѣтния приемень изпитъ.

Ала какъ всичко у насъ се върши повече само на книга, така е и тукъ по отношение на тѣзи допълнителни практически училища. Законодателятъ ги е предвиделъ, ала не е сторилъ нужното да ги открие. Нужниятъ за това средства, при оскудния бюджетъ на държавата, общините, окръзите и Т. И. Камари, на които се възлага откриването имъ, липсватъ. И редици години ще има да се минатъ до като тази хубава инициатива се приложи както требва и страната ни се обсе сж допълнителни практически училища. До тогава обаче почва иматъ вечерните чирашки, предимно общообразователни училища, които ще могатъ да прибератъ значителна частъ отъ служащите и работниците въ по-големите търговски и промишлени центрове и имъ дадатъ онова възпитание и минимумъ образование, за което се каза по-рано. Отъ тѣхъ, чрезъ постепеното имъ въвеждане въ цѣлата страна и послѣдователното имъ разширение и разпределение споредъ бранша на учениците, ще могатъ да се създадѣтъ истинските допълнителни практически училища. За тѣхното посѣщение, което споредъ закона за Организиране и подпомагане на занаятите се явява задължително преди явяването на калфите на майсторски изпитъ, ще трѣбва да се пледира и въ тази насока, именно ще трѣбва да работи всѣки единъ, който истински радѣе за подобрене на нашия търговски, фабриченъ или занаятчийски работникъ, а наредъ съ тѣхъ и за повдигане на търговията, индустрията и занаятите.

Ив. Думановъ

инж.-химикъ

Глазури.

Глазура е стъкловидния тънък пластъ, който покрива повърхността на керамическитъ издѣлия. Биватъ безцветни или пъкъ цветни, прозрачни или пъкъ непрозрачни. Всички се образуватъ отъ кремъченъ двуокисъ, който при висока температура се съединява съ масата на керамическия предметъ и присъстваващитъ метални окиси и образува разни видове силикати. Въ нѣкои случаи се примесватъ съ борати, които въ огъня образуватъ лъскава и стъкловидна маса. Така възникватъ силикатоборати, които въ най-ново време сж най-необходимата основа за глазури и то особено такива, които трѣбва да се топятъ при ниска температура на лъскава и стъкловидна маса. Силикатоборатовитъ глазури сж обикновенно скъпи и то особено за дребния грънчаръ кждето се изискватъ глазури, които да се топятъ при малкъ огънь и да бждатъ евтени.

Такива сж само до сега оловнитъ глазури, обаче тѣ сж отровни. За висока температура може да се употребяватъ алкалически и земни глазури, които можемъ да ги месимъ съ борати съ целъ да станатъ по-лесно топими и лъскави. Сурови материали за такива глазури сж евтени и освенъ това не образуватъ никакви напрасквания на предмета, ако той е печенъ при необходимата температура. Така е съ порцелановитъ глазури, които се приготвяватъ отъ фелдшнатъ, кремъкъ и глина. Топене на глазуритъ и тѣхното съвършено сливане съ повърхността на черепа трѣбва да става при температура при която сжщо черепа е достатъчно изпеченъ и достатъчно здравъ. Не трѣбва, при температура при която се топи глазурата, да става разлагане на нѣкои съставни части на черепа, иначе получаватъ се продукти, които могатъ да измѣнятъ глазурата, сжщо и продуктитъ, които могатъ да се образуватъ въ случай на разлагане на глазурата, които могатъ сжщо да я повредятъ, необходимо е тѣхното отвеждане презъ коминия на пеща.

То ене на глазурата трѣбва да става при температура по-низка^a отъ колкото се топи черепа. Не трѣбва пъкъ да се топи при много ниска температура, защото глазурата ще се стече, преди черепа да я насмукалъ. Ето защо температурата въ пеща се контролира по нѣколко начина; или съ електрически пироскопи или пъкъ съ пироскопи приготвени отъ самата глазура или пъкъ се наблюдава повърхността на глазиранитъ предмети въ пеща. Тѣзи пироскопи както и полянзта повърхностъ на черепа се наблюдава презъ малки отвори направени въ пеща. Съ разтопяване на пироскопа

или пъкъ глазириания черепъ стане лъскавъ показва, че температурата е достатъчна за глазурата.

Коефициента на разширението на глазурата и този на черепа трѣбва да бжде еднакъвъ и обратното, свиваемостта на глазурата и черепа трѣбва да бжде еднакъвъ. Ако това не е така появява се напраскване на глазурата, когато коефициента на свиваемостта на глазурата е по-голямъ отъ този на черепа или пъкъ настана олющване на глазурата, когато свиваемостта на черепа е по-голяма отъ свиваемостта на глазурата. Въ такъвъ случай трѣбва едно отъ дветѣ да се оправи.

Притеглянето на разтопената глазура къмъ черепа зависи отъ това колко тя е разтопена и отъ поровитостта на черепа. Недостатъчното притегляне на разтопената глазура къмъ черепа е отъ малката поровитостъ на черепа и тогава разтопената глазура се събира на повърхността на черепа въ видъ на малки капки и не може да покрие цѣлия предметъ. Когато пъкъ разтопената глазура е много рѣдка и черепа много поровитъ, тогава разтопената глазура се всмуква напълно до поритѣ и повърхността на предмета остава грапавъ, като че ли не е глазиранъ.

Глазуритѣ се различаватъ взаимно по химическия си съставъ и физикални свойства, като прозрачностъ, твърдостъ, топимостъ и пр. Глазуритѣ се дѣлятъ споредъ:

- а) химическия си съставъ и
- б) физикални свойства.

Споредъ химическия си съставъ се дѣлятъ на: оловни, оловно-калайни и на безоловни.

Споредъ физикалнитѣ имъ свойства на глазури топящи се при ниска температура и глазури топящи се при висока температура. Къмъ първия типъ спадатъ мекитѣ глазури, а къмъ втория — твърдитѣ прозрачни глазури и непрозрачни или емайли.

Мекитѣ глазури сж прозрачни, ронятъ се при ниска температура (600° — 900° С), обикновенно биватъ оловни.

Твърдитѣ прозрачни глазури, разтопяватъ се при висока температура (900° — 1200° С). Обикновенно съдържатъ алуминиеви и други съединения. Емайлитѣ сж непрозрачни глазури, топящи се при висока температура, обикновенно биватъ оловно калайни.

Приготвяване на глазуритѣ въ нѣкои случаи става като се смѣсватъ на сухо глазурнитѣ материали, които предварително сж биле добре смлѣни. По-хубаво е да смелатъ съ вода на глечница. Следъ смилането предава се толкова вода, че да се образува рѣдка каша. За да се избѣгне бързото утаяване и стичане на глазурата има специални резервоари съ милачи или пъкъ съ вкарва въздухъ отъ долу. Бързото утаяване на глазурата може да се премахне съ раз-

лични химикали, като се предадат към глазурното мляко. Това сж напимъръ оцетъ, арабска гума, калциевъ нитратъ, а особено добъръ е амониевия карбонатъ. Това сж такива прибавки, които съ своитъ химически свойства, състава на глазурата не се изменя, но запазва глазурата отъ хидролиза и преминаването на алкалитъ отъ глазурата до разтвора. При хидролиза отдѣля се кремъчна киселина, която прави да се втвърдява глазурата. Топлината сжщо указва влияние за бързото утаяване.

Най-обикновенитъ и най-евтени глазури, каквито сж напимеръ земнитъ или фелдшпатовитъ, тѣзи глазури просто се мелятъ. Въобще такива, които сж приготвени отъ таквъ суровъ материалъ, който въ водата се не разтваря. Но въ повечето случаи трѣбва глазуровата смѣсь да се фритова (топи). Фритоване изискватъ оловнитъ глазури и всички глазури на които суровитъ материали сж разтворими въ водата.

Фритоването на глазурата става въ пещи. Фритованата глазура се мели въ специални барабани или пъкъ на обикновени глечници. Полученото глазурно мляко се филтрира на филтъръ преса, измива се съ вода на центрофуги, следъ това се суши и докато е сухо още, се премила.

Бояджийска практика

Разни бои и начини за боядисване. — Боядисването на смѣсени материй отъ памукъ и изкуствена кеприча е придружено понѣкога съ голѣми мжнотий, а особено ако памука е немерсеризиранъ, преплетенъ съ коприната. Willy Alterhaft препоръчва следния начинъ за постигане на еднотононо боядисване.

Суровата коприна се изварява въ баня съдържаща 1 гр. сода и $1\frac{1}{2}$ гр. марсилски сапунъ въ 1 л. вода, за да се отстранятъ нечистотийтъ; следъ това се пропира въ хладка вода и после въ студена. Боята за боядисване се приготвя така, като предварително преди да се постави боята, туря се 20% глауберова соль и 1 гр. марсилски сапунъ въ 1 л. баня, като се остави следъ това да престои $\frac{1}{2}$ часъ и се прибавя боя, като се боядисва при варене $\frac{3}{4}$ часа. Следъ това се покрива сжа да не се изпарява банята и така се остава още $\frac{1}{2}$ часъ, следъ което се изпира и на края се пропира въ слаба баня отъ мравечна киселина за освежаване на цѣта.

Препоръчватъ се следнитъ бои.

Пираминова жълта	G
"	3 G
Кафява за полуvielна	G
Виолетова	B
Зелена	2 G
Чисто синя	B
Червена	5 B
Синя	R
Оксаминова кафява	3 G
Черна за памук	E extra, R W extra
Брилянтова черна за полуvielна.	

Избълване на вълна съ сѣриста киселина.—При избълването резултата отъ боядисването се повишава, ако съдържа вълната свободни основи или сапунъ, а най-добре се избълва въ сѣриста киселина въ газово състояние по възможностъ въ по концентрирани пари. Повиши ли се температурата, ускорява се избълването, но не се увеличава. При употребяването предварително на сѣрилата киселина т. е. ако дѣйствува на вълната, се получаватъ незадоволителни резултати. L. Rauney (Спис. Text. Ind. 1926 г.) намѣрилъ че вълната съдържа две материй, които се съединяватъ съ сѣрилата киселина—едната дава безцвѣтно, а другата свѣтло жълто съединение. Автора предполага, че вълната съдържа карбонилова група. Споредъ това, какъ тя се държи спрямо хидрооксилната група, зависи избълването. Понеже, пъкъ вълна избълвана съ дивородороденъ двуокисъ реагира още съ хидросиламинъ, вади заключение, че оцвѣтената и безцвѣтна вълна съдържа карбонилови съединения.

Преработване отпадъцитѣ при прането на вълната.—Най-употрѣбямата метода се основава на това, като водитѣ се оставятъ да се утаятъ, за да се отстрани пѣсѣка и други нечистотий, следъ което се прелива въ резервуаръ, въ който се остава 24 часа да се утай и прибавя 450 гр киселина на 60 л. течностъ

Отдѣлената мазнина се отстранява, а остатъка се прецежда чрезъ филтрация презъ дребни камъчета и дървени стѣрготини, за да се задържи мазнината, а останалата вода се изпуска. Слѣзъ отъ мазнини се оставя още да откапе и въ горещо състояние се филтрира.

Споредъ другъ начинъ отпаднитѣ води следъ утаяването се концентриратъ на $\frac{1}{15}$ частъ отъ първоначалния обемъ; съ помощта на центрофуги се отдѣля чистия слой отъ мазнини отъ водния. Сапунения слой се изпарява и на края се калцизира съ поташъ.

Споредъ трети пъкъ методи, вкарва се топъл въздухъ въ отпаднитѣ води, за да се образува мастна пѣна, която се наново охлажда, собира се и отводнява. Води освободени

отъ мазнинитѣ и калнитѣ утайки, се употребяватъ наново за изпиране.

Скrobяването на изкуствена коприна се извършва, като се прекарва преждата въ хладъкъ разтворъ отъ скробъла, съ който се туря извѣстно количество *активинъ* (специаленъ препаратъ въ бояджийството. Отскробяването пъкъ става пакъ по общо познания начинъ. Материята се туря въ разтворъ отъ диастафоръ, дегомъ или биоласъ и т. н.

За скробяване се употребяватъ еднакви части туткалъ и желатинъ, като се придава сапунъ и скробъла. Сушенето става постепенно. Скробяването на неосукана изкуствена коприна става въ смѣсъ отъ сапунъ, кокосово масло, минерално масло и огнеупорни соли (стипца и др.).

Нѣкой патенти. Чистене на материй въ сухо състояние се извършва споредъ английския патентъ № 266850, така: разтворителитѣ, които се употребяватъ при чистенето, се размѣсватъ съ силициева киселина.

Мерсиризиране—желатиниране на целулоза става, като се дѣйствува съ алкалически фенолатъ — француски патентъ № 252360. На намукъ или югата се дѣйствува въ окислителна баня и следъ това отъ 5—15 минути въ разтворъ отъ 1 обемъ основа 38° Вѣ и 1 обемъ карболова киселина 30%, при средна температура, при което наставка мерсиризирането, а при по висока температура влакната желатинизиратъ.

Влакна отъ ацетоцелулоза (английски патентъ № 272982), следъ като се напоятъ влакната съ солитѣ на калая, цинка, волфрама или алуминия въ форма на фосфати, танати, силикати, може следъ това да се боядисватъ съ основни, директни и други бои.

Текстилни влакна могатъ да се избѣлватъ (споредъ английски патентъ № 214079), като дѣйствуваме съ топълъ разтворъ отъ хлорови води, въ които се придава натриевъ карбонатъ нормаленъ, или киселъ.

Якостта на растителнитѣ влакна се повишава, споредъ английския патентъ № 254695, като имъ се дѣйствува отъ 1 до 5 минути при температура отъ 60—100° съ разтворъ отъ калиева или натриева основа 10%.

Печагене на шарки на материй отъ ацетоцелулоза може да става съ помощта на разтворъ отъ ацетоцелулоза въ органически киселини, като млѣчна или карболова, които разтварятъ ацетоцелулозата.

Съобщава Инж.-хим.,
П. Д. Пековъ.

А. Продановъ.

у-ль по кройчество

Чертане на полу-шуба.

Мърки: $B-A=45$, $B-R=85$, $O-C=20$ $O-h=80$, $N-O=50$, $E-A=44$, $B-D=33$, $B-DJ=54$

Чертане на гърба

Въ дъсния край на листа си начертаваме жгзла X (гледай притурката към настоящата книжка)

$X-O=$ Съ мърката $B-D$ минусъ $\frac{1}{7}$ $N-O+\frac{1}{2}$ см.

$X-A=$ Съ мърката $B-DJ$ минусъ $\frac{1}{7}$ $N-O+\frac{1}{2}$ см.

$A-B=$ Съ мърката $B-A$

$B-O=$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ разстоянието $B-O$.

$O-OO=$ Съ $\frac{1}{10}$ отъ мърката $N-O$.

$B-R=$ Съ мърката $B-R$.

Отъ полученитѣ точки си прекарваме преки линии въ лѣво, като точкитѣ OO и O останатъ свободни.

$A-2$ Съ $\frac{1}{10}$ отъ мърката $B-A$ минусъ 1 см., този начинъ остава като правило за намиране средния шевъ на гърба при полу-шубитѣ и при външнитѣ дрехи.

$R-2$ Съ $\frac{1}{10}$ отъ мърката $B-A$ минусъ 1 см. Очертаваме си средния шевъ на гърба, като съединимъ точката B съ 2 при A и точката 2 при A съ точката 2 при R .

На така получената линия (средния шевъ на гърба) прекарваме перпендикулярна линия въ лѣво отъ точката OO .

Тамъ, кждето средния шевъ се пресече съ линията OO ни дава точка 1, а тамъ, кждето средния шевъ се пресича съ линията O ни дава точката 2.

$i-F=$ Съ мърката $O-C+1$ см.

Отъ така получената точка F си прекарваме перпендикулярна линия на линията O , която достига до подъ талията. Тамъ, кждето сжщата линия се пресича съ линията O , ни дава точка C , а тамъ, кждето сжщата линия се пресича съ линията A , ни дава точка 2.

$a-P=$ Съ 30 см., като общо правило при полу-шубитѣ.

$B-b=$ Съ $\frac{1}{7}$ $N-O+\frac{1}{2}$ см.

$b-Bb=$ Съ 2 см., каго общо правило.

Съединяваме средата между b и Bb съ точка F . Очертаваме си вратната извивка и рамото, споредъ чертежа. За да си опредѣлимъ гавадурата приемаме да раздѣляме разстоянието $F—C$ на две равни части, а долната половина още на две. При получената четвъртъ разширяваме гавадурата съ 1 см., а отъ F съ 2 см. Очертаваме си ржжавната извивка (гавадурата) и страничния шевъ на гърба който минава съ 2 см. навътре отъ точката a , а отъ тамъ съ права линия презъ точката 30 , до линията R , кждето ни дава точката g .

За да можемъ да създадемъ възможността за направата на дветъ странични басти (кути) приемаме да разширяваме гърба въ страничния шевъ, както това е показано въ линията опредѣлена съ чертички (гледай притурката)

Чертане на предницата

$2 - N =$ Съ мърката $N - 0 + 6$ см., като имаме предвидъ че даденитъ мърки сж взети направо върху дрехата — върху която ще се носи, и че нашата полу-шуба ще бжде само съ хастаръ и вата (памукъ) нашитъ на баклавички. Ако имаме полу шуба съ кожи, тогава естествено ще трѣбва да увеличимъ мъркитъ си както следва за да можемъ да създадемъ възможностъ за обема на кожата. Мърката $B - A$ съ 1 см. — $0 - c$ съ 1 см. — $N - 0$ съ 2 см. и $E - A$ съ 2 см. — $B - D$ съ 1 и $B - D' J$ съ 1 см. Така увеличени мърки: и работено по сжщия начинъ, ще получимъ дрехата съ нужнитъ ширини и за кожата.

$N - D =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мърката $N - D$.

$D - 2 =$ Съ 2 см., като общо правило за разширение на гавадурата.

Отъ точката D си прекарваме перпендикулярна линия нагоре и надолу, която при пресичането си съ линията X ни дава точката Z , при пресичането си съ линията A ни дава точката J . Прекарваме си и къса права линия нагоре отъ точка 2 по която нанасяме $\frac{1}{10} N - 0$, за да намеримъ мѣстото, дето ще очертаемъ самата ржжавна извивка въ предницата.

$J - H =$ Съ разстоянието $D - J$. Отъ получената точка H си прекарваме къса права въ дѣсно.

$H - P =$ Съ разстоянието 2 при D до $C + 3$ см. Точката P съединяваме съ права спомагателна линия съ точка C , която продължава надолу до линията R .

$Z - Bb =$ Съ вратната извивка въ гърба $+ 2$ см.

Получената точка Bb съединяваме съ права спомагателна линия съ свсбодната точка O въ гърба, която линия ни дава раменото положение въ предницата.

$Bb - f =$ Съ дължина на рамения шевъ въ гърба минусъ 1 см.

$f - 2 =$ Съ 2 см., ка'о общо правило за прибиране на рамото при гавадурата. Отъ точката Bb пускаме кж-са линияка надолу.

$Bb - g =$ Съ $\frac{1}{3}$ отъ мърката $O - C + 1$ см. Прекарваме прека линийка въ лѣво отъ точка g .

$Bb - G =$ Съ $\frac{1}{4}$ отъ мърката $N - O + 1\frac{1}{2}$ см., нанесени по права линия отъ точка Bb въ лѣво да се пресечатъ съ линията g .

Очертаваме си вратната извивка, рамото и гавадурата въ предницата както това е показано въ притурката.

$J - E =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мърката $E - A + 4$ см.

Отъ точката E си пускаме права линия надолу, която при пресиянето си съ линията R ни дава точка Q .

$Q - 3 =$ Съ 3 см., като общо правило за продължение на предницата.

$J - a =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мърката $E - A + 2$ см., минусъ ширината на гърба въ талията. Разликата получена между гърба и тая точка a въ предницата — раздѣляме на три равни части. Очертаваме си страничния шевъ на предницата, който минава презъ първата трета на разликата въ талията, презъ точката P и надолу достига до съ толкова см., колкото е станалъ гърба дълъгъ отъ талията надолу въ страничния си шевъ. Получаваме точка $г$ въ предницата.

Съединяваме точкитѣ G, N съ E съ извита спомагателна линия, която ни дава гръдната джга въ предницата.

При тая форма дреха фасонитѣ оставатъ до гръдната линия, затова отъ точка N даваше за капакъ 9 см. и долу отъ Q даваме също 9 см. Очертаваме си предницата.

$F - h =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мерката $O - I + 9$ см. Ширината на джоба се опредѣля също съ $\frac{1}{4}$ $N - O + 4$ см. Долното копче остава срещу джоба, а горната 2 см. подъ линията N . Разделяме разстоянието между горното копче и долното на две. Получаваме и средното. Следъ като сме намерили мѣстото на копчетата въ предницата пренасяме да немеримъ и вътрешнитѣ

копчета, като отъ гръдната джга навътре нанасяме колкото е камака на джската минусъ 2 см.

Понучили и вътрешнитѣ копчета отъ горното нагоре поставяме и копчето на фасона. И тогава фасонираме сами фасонъ понеже тая форма фасонираме ни дава фасони, които когато сж отворени биватъ закопчани съ копчетата а следъ като се затворятъ копчетата оставатъ на своето мѣсто на равно разстояние както сж и долнитѣ копчета.

При затворено положение яката ще се закопчава съ куки копчета (гаги). За да можемъ да имаме нужната възможность самата яка се зашива съ фасона толкова см., колкото остава между пречупката на фасона и самата точка G (както това е показано въ притурката). Така направена яката при закопчаването ѝ ще срещнемъ двата края между фасона яката, а самата яка ще се пречупи по-нагоре и падне отпредъ както това става при унгарската яка. Ширината на яката трѣбва да бжде та че като се затвори да не ни даде една тѣсна или широка яка.

Колантъ въ гърба излиза отъ страничнитѣ шевове на гърба и достига до бастичкитѣ, а въ средата имаме друго коланче, което остава отдолу и при зашиването на копчетата се задържатъ както коланитѣ така и баститѣ.

Такава форма полу-шуба се ушива съ широкъ тегелъ минатъ навсекжде по шевоветѣ и на самитѣ рамене. Може да остане сжщо и съ цѣль грѣбъ или да се остави съ кута и въ средния шевъ на гърба.

Щампосване,

(Печатарско бояджийство, басмаджийство)

Отечеството на щампосването е източна Индия, където и сега сж въ употребление примитивнитѣ методи за работене. То е било познато още преди повече отъ 2000 години преди Христа.

Въ Европа е познато щампосването отъ 14 столетие, около което врѣме въ Лондонъ се приготвляли пачатани (щампосани) платове, изработени отъ ленъ. Въ сжщото врѣме сж щампосвали платове въ Сицилия, а и въ Италия е започнало развитието му.

Чрезъ посредничеството на холандцитѣ въ 1627 г., а по късно презъ прочутата източно индийска търговска компания, е започната оживена търговия съ печатани платове, които се принасяли отъ Източна Индия въ Англия и на континента. Първитѣ регистрирани патенти, за щампосване на лени платове, датиратъ отъ 1619, 1634 и 1675 г. За печатане памучни платове е регистриранъ патентъ едва въ 1634 год.

Въ 1689 год. е основана първата фабрика за щампосване въ з. нойсбургъ въ французка Швейцария, което е целела имитирането на индийското щампосване.

Въ 1746 г. братия Кйохлинъ основали въ гр. Мюлхаузенъ подобна фабрика, където печатането се е извършвало съ ръчни дървени калѣпи. По късно имъ се удадо щампосването съ употребление на стипцилии за памучнитѣ платове.

Въ Англия е въведено щампосването въ 1763 г. съ въвеждането щампосването, започва исторически важната епоха за развитието на памучната индустрия.

До като преди се внасяли готови боядисани и щампосани памучни тъкани отъ Индия въ Европа, следъ това започва внасянето само на тъкани бѣли платове, които се печатали и продавали въ европейскитѣ държази. Следъ усъвършенстване на тъкачнитѣ машини започва внасянето само на памучни прежди, а по-късно само на суровъ памукъ, който се преде, тъче и боядисва въ Европа, а най-много въ Англия.

Съ развитието на европейската текстилна индустрия, разраства и нуждата отъ суровъ памукъ, затова освенъ въ Индия, започва отглеждането му и въ други страни: като: Египетъ, С. А. Съединени щати, отчасти въ Италия и на балканския полуостровъ.

Елинъ извънредно важенъ факторъ за развитието на щампосването е изнамирането на валцовото щампосване, което олеснява щампосването въ голѣмо количество.

Първиятъ патентъ за тази целъ изхожда отъ Англия и датира отъ 1743 г., а другъ отъ 1772 г. В 1783 г. другъ англичанинъ — Томасъ Бегъ изнамерилъ валцова машина за шампосване, което по съвършенство превъзхожда другитъ.

Въ Франция презъ 1801 г. е въведено машинното шампосване.

Едва следъ изнамирането на валцовата машина е била въведена въ употребление плоската машина за шампосване, наречената още „Перотина“. По името на изобретателя си Пероникъ въ 1834 г., която е почивала на принципа на ржчното масово шампосване, само че много усъвършенствувана и е дала отлични резултати.

Шампосването е било познато и на египтянитъ, които сж употреблявали като боя, най-много индигото. При разкопкитъ на стари гробници, намеренитъ мумии сж били обвити съ ленти отъ гънко памучно платно, шампосвано съ индигочийто цвятъ, както и формитъ на печатанитъ фигури, сж били напълно запазени.

У насъ, въ по голъмитъ градове, сжществува и е познато шампосването на платове подъ названието „язаджийство“. То произхожда отъ името на кърпитъ за глава, наречени язмм. Упражнява се повече отъ арменци, които сж го пренесли тука при бѣгството си отъ Цариградъ преди десетки години. Работи се по примитивенъ начинъ чрезъ ржка съ дървени калъпи. Валцовото шампосване на платове още не е въведено, защото една инсталация за тази целъ изисква голъми капитали.

Отъ края на 19 столетие печатарското бояджийство прави голъмъ напредъкъ, не толкова поради усъвършенствването на машинитъ, колкото отъ изнамерването на все по нови бои и въвеждане нови химически процеси.

гр. Харманлии

Х. А. Сокеровъ.

Paul Jäger

Изпълване поритѣ на дървото въ дърводѣлството безъ масло

Изпълването грубо-шупливитѣ дървета съ специаленъ материалъ е работа непозната още навредѣ. Материалитѣ нуждни за тази целъ сж дошли отъ Америка за пръвъ пѣтъ преди две десетолетия. Индустрията бързо се приспособява и къмъ този отраслъ; въ Германия вече се произвеждатъ нужднитѣ продукти наречени поренфюлери или шуплоизпълнители, които не отстъпватъ на американскитѣ.

Работата по изпълване поритѣ на дървото по тази метода е малко известна, за това тукъ ще дадемъ опжтвания съ които да се покаже какъ става това изпълване. При изработването и шлифоването, въ поритѣ на дървенитѣ плоскости се набира дървенъ прахъ, който е голѣма пречка за по-нататѣшната обработка — полирането. Преди да се изпълни дървената плоскостъ трѣбва съ четка да се изчисти отъ набрания се въ поритѣ прахъ, защото иначе поренфюлера не се съединява съ дървото, а олепенъ ъ праха, остава свободенъ въ поритѣ, последствията отъ което сж скорошното откѣртване на полирния или лаковъ пластъ и отвяряне на поритѣ. За да се види колко голѣма е разликата между изчеткана и неизчеткана плоскостъ направете следущия опитъ: отъ две еднакво риндосани и шлифовани джбови парчета, едното изчеткайте, а другото не, ще забележите, че поритѣ на първото се ясно различаватъ и сж дълбоко отворени, когато на второто тѣ не личатъ.

Мнозина грешатъ и въ това, че приготвятъ материята за изпълване много гѣста и мазна. Мазнитѣ американски поренфюлери навлизатъ въ поритѣ, затова защото при бавния процесъ на втвърдяването взиматъ участие варени лещени масла. Този материалъ за изпълване често пѣти наблѣга на поритѣ и бавно, но сигурно разрушава образуваната отначало така хубаво пслирана плоскостъ; това явление често пѣти става причина за дескредитиране на тѣзи поренфюлеръ. Най-после съвсемъ погрешно е гдето нѣкои искатъ съ сила да ги вкарватъ въ поритѣ, защото въ такъвъ случай въ поритѣ се образува въздушно пространство, което пречи на поренфюлера да слезе до дѣното, а такова изпълване остава безъ стойностъ, защото пората не е пълна, а на повърхността и само има шуплоизпълнителъ като капакъ, подъ който стои праздно пространство.

Практиката показва, че шуплоизпълнителя трѣбва да бжде много разреденъ. Съвсемъ рѣдката маса се нанася върху плоскостъта съ помощта на кжео свързана четка, а следъ

това се разтрива добре съ кржгообразни движения. Тоя начинъ за разнасяне шуплоизпълнителя за най малко време, дава по добри резултати отъ колкото ако се трие съ кърпа, дървена вълна и др. и става най-малъкъ разходъ въ материалъ. Употрѣбения рѣдъкъ материалъ изпълва поритѣ изцѣло и бждащето имъ отваряне става невъзможно. Като материалъ за целта се употрѣбѣва Kronengrundfüller, който за да се употрѣби за изпълване на джбово дърво, трѣбва да се разрежи съ петъ части Kronengrund или Kronengrundpolitur.

Щомъ разредената маса се нанесе върху плоскостта, събира се излишната частъ съ помощта на лопатка (местирия — предпочитително дървена), която се прекарва отъ долу на-горе; следъ това повтаря се същото още единъ пътъ, като лопатката се държи по възможностъ плоско, за да се доизпълнятъ всички пори.

Само следъ като плоскостта се обработи по тоя начинъ въ една посока, обработва се, съ същата лопатка и по същия начинъ и въ обратната посока. Хоризонталнитѣ плоскости се прекарватъ съ лопатката, веднажъ отъ лѣво на дѣсно и втори пътъ отъ дѣсно на лѣво, по който начинъ възможността материала въ поритѣ да остане притиснатъ само отъ една страна, се избѣгва.

Събрания съ лопатката материалъ се връща пакъ въ сѣда отъ гдето е билъ взетъ; разреденъ колкото трѣбва, той се употрѣбѣва на ново. Този начинъ на изпълване е и най-економиченъ, защото този разходъ на материалъ за изпълване само толкова, колкото е необходимъ, т. е. толкова, колкото поритѣ могатъ да поематъ.

Изпълнената така плоскостъ не е напълно чиста изглежда права и на талази. Тези противни талази се изчистватъ (само следъ нѣколко дни) много лесно, като плоскостта се трие съ мека полирна топка (тампонъ) наковасена съ грундирующия и разредяющия материалъ kronengrund. Чистата полирна топка се потопява въ чистъ kronengrund и съ нея се трие плоскостта вълнообразно, същъ както при полирането. По този начинъ плоскостта е не само изчистена, но и грундирана. Тази работа е много проста и лесна, стига да се внимава триенето да става съвсемъ леко, безъ натискане, защото отъ силния натискъ изпълненото въ поритѣ се плъзва и въ последствие тѣ може да изглеждатъ като недостатъчно изпълнени. При триенето, движенията трѣбва да бждатъ винаги кржгообразни, а едва въ края, за да се постигне пълно изчистване на плоскостта, — се прави едно праволинейно движение безъ натискъ по дължината на плоскостта. Готовата така, изчистена и грундирана плоскостъ, следъ два часа може да бжде лакирана или полирана.

Изтриването съ kronengrund или kronengrundpolitur

оформява, подобрява изпълването на поритѣ; пригответчата така плоскостъ изпълнена и грундирана, представлява една напълно затворена гладка основа, която никога не се изменя. Същевременно Kronengrund направи основата така плътна, че да може да противостои на влага — нѣщо което не е постигнато съ никой отъ известнитѣ до сега материали или начини.

При лакирането още съ първото полагане сѣ получава гладка лакова повърхностъ, по която обаче личатъ мѣстата на поритѣ даже и при най доброто изпълване, защото на тия мѣста лака втѣва съвсемъ малко. Това втѣване обаче е толкова незначително, че ако тия мѣста се шлифовать матово съ много ситна стоманена вълна (№ 0) то всичко ще се изглади и не ще се забележаватъ никакви пори.

Както се спомена и при най-грижливото изпълване, следъ прекарването на първия лаковъ пластъ, поритѣ изпъкватъ, т. е. забелѣзва се едно малко втѣване на лаковата плоскостъ на мѣстата, гдето има пори; това се дължи на обстоятелството, че всѣка съхняюща материя за изпълване, при втѣрдяването си се малко свива. Макаръ това хлѣтване на лака върху поритѣ да представлява само дробна частъ отъ милиметъра, всетаки е забелѣжимо и дразни окото. Искаме ли още следъ полагането на първия лаковъ пластъ да получимъ повърхностъ съвършено гладка, то преди лакирането, трѣбва или да се направи повторно изплакване на поритѣ по описания начинъ съ още по-рѣдкѣ шуплоизпълнителъ, или пъкъ поритѣ да се доизпълнятъ чрезъ основно полиране (грундиране) за да се създаде едно съвършено гладка основна повърхностъ.

За такова грундово полиране може да се употреби и обикновенна шелакова политура, обаче при работенето съ нея трѣбва да се употреби масло. По добре и по-бързо ще се постигне целта, ако се употреби пакъ смолистото — целулозовъ разтворъ, специаленъ продуктъ за полиране, нареченъ „Kronengrundpolitur“, който се употребява безъ масло. Съ този материалъ се получава много бързо нужния пластъ; само нѣколко натѣрквания съ полираната топка сж достатъчни за да се свърши грундовото полиране, особено пъкъ ако въ сжщата топка се прибави и малко неразредена маса за изпълване. По тоя начинъ се получава напълно гладка и неизмѣнна повърхностъ. Kronengrundpolitur се употребява безъ масло, защото въ себе си тя съдържа съвсемъ незначително количество неразнасяюща се тлѣстина (не масло) която не позволява на полираната топка да олепва. При употребяването прочее на Kronengrundpolitura — та, въ грунда (основното полиране) не се съдържа масло, което въ последствие да избива навънъ, като потъ или да напуква образувалата се политуерна кора.

Пр-водъ Хр. Божковъ.

Облагане съ хромъ — похромяване.

Запазенъ добре хрома има извънредна трайност, която може да се сравнява съ райетата въ пушечната цевъ. Свѣтълъ хромовъ пластъ изпробванъ съ върха на сапфира отъ Бирбаумовия апаратъ дава драскотина съ ширина 0,7 микрона, когато, служащата за подлога на хрома, студено изтеглена стомана, дава драскотина съ около 2, 2 микрона ширина.

Хрома указва голѣмо прстиводѣйствие на оксидацията и мжчно изгубва лъскавината си. Той остава много дълго време свѣтълъ не само на обикновенъ, но и на влаженъ и солень въздухъ, сжщо така той остава неизмѣненъ при доста висока температура, въ разтопенъ калай и цинкъ въ лабораторни пѣри и въ концентрирана азотна киселина.

Солната киселина го вазяла бързо, а сѣрната по-бавно.

Тия му свойства го правятъ пригодень за употребление въ случаи, когато се иска блѣстяща огледална повърхностъ, като напр. за направа на огледала, защото има способността да отразява силно.

Покритата съ хромовъ пластъ стомана се разяжда бързо на мѣстата гдѣто сж останали шупли или други отвори; по сжщата причина той е още по-неподходящъ за покриване цинкъ и кобалтъ. Най-сполучливо е похромяването на никелъ и медь.

Тия преимущества на хрома би трѣбвало да развалятъ похромяването въ индустрия, до днесъ обаче то не е станало, защото полученитѣ резултати не сж задоволителни. Презъ 1854 година Бемзенъ устроилъ електролитична инсталация за похромяване, а отъ тогава до сега сж дадени още много позволителни. Най интересно е заведение о на Sargent основано презъ 1920 год. То представлява една баня чийто главна съставна часть е хромовата киселина (Cr O_3), въ пропорция 250 грама на 1 литъръ вода, къмъ която се прибавя отъ 3 до 5 грама на литръ хромовъ сулфатъ ($\text{Cr}_2 \text{ SO}_4$). Полученитѣ отъ тази баня резултати сж колебливи, защото трѣбва да се регулира киселинния съставъ. Това регулиране за сега става чрезъ хромови соли, ксито се формиратъ отъ самосебе си, или пъкъ се добиватъ, ако въ банята се прибави една алкалична или редуцирующа материя.

Контрола на операциитѣ, температурата и силата на тока сж по-важни откодякото течността въ състава на банята. Хромирането е толкова капризно, че и сравнително слабитѣ вариации може да измѣнятъ характера на работата дори и да я унищожатъ. Може да се получатъ три главни типа облагане, естествено, лошо изпълнени:

1. Съ много слабъ токъ или много висока температура се получава млъчно облагане, сравнително тънко, вследствие твърде слабия рандеманъ на катода

2. Съ умѣрена температура и токъ, напр. 45° и 10 до 20 ампера на квадратенъ дециметъръ се получава брилянтно облагане.

3. Съ твърде силенъ токъ или твърде ниска температура облагането става сиво, изгорено.

Отъ тритѣ облагания млъчното е най-меко, а брилянтното е най-твърдо.

Когато разтвора, температурата и силата на тока сж умѣрени, сравнително лесно е да се получатъ облагания съ брилянтенъ и твърдъ хромовъ пластъ върху предмети, които се подаватъ на еднакъвъ токъ, напр. плоскости, цилиндри и пр. Ако обаче предметитѣ сж сложени, главно съ дълбоки праздини, тогава е мжно да се получи равномеренъ хромовъ пластъ, защото въ праздини хрома не се олепза, а олепениа по краищата пластъ е сивъ и шупливъ, за да стане брилянтенъ той трѣбва да се полира.

Слабото облагане отъ хромовъ разтворъ се дължи на факта, че ползотворното дѣйствие (рандемана) на електрическия токъ се мѣни неравномѣрно съ увеличаването или намаляването силата му. При температура 45° C. рандемана на катода е 18% , за 20 ампера на квадратенъ дециметъръ, той не е повече отъ 7% , а при още по-слабъ амперансъ, той пада почти по нула. Това сочи на единъ недостатѣкъ при-сжщъ на банята, която съдържайки въ себе си хромовъ киселина и следъ направени подобрения неможе да достигне рандмана на никеловата баня, а още по-малко оня на баня направена съ разтворъ отъ меденъ цианидъ.

Друго важно обстоятелство при хромирането е, че то е съпроводено съ голѣмъ разходъ на енергия. При други електrolитични облагания обикновенно разхода за електрическа енергия е незначителенъ, когато при хромирането тоя разходъ е петторенъ, дори десеторенъ. Причинитѣ за това сж: слабия електрохимически еквивалентъ на хрома отъ хромовата киселина, гдѣто той се явява отъ 6-та валенция; слабия катоденъ рандеманъ при хромовото облагане—средньо 15% ; голѣмото напрежение (8 до 10 волта) предизвикано отъ оловния анодъ и силния амперажъ.

Хрома не е много скъпъ; въ фунтъ (453 гр.) хромовъ киселина е употребенъ около 40 стотни металически хромъ и струва приблизително 80 стотинки фунтъ, а никела — 45 ст. Хромовъ пластъ 0,025 m/m дебелъ съдържа само сколо 3 стотни металически хромъ на квадратна стѣпка. Изобщо хромовото облагане е по-скъпо отъ никеловото, защото разносикитѣ за устройство, енергия и ржчна работа сж по-голѣми.

Въ Америка, хромирането употребяватъ съ успехъ при

отпечатването на банкноти върху електролитични никелови места. Тоя способъ е намѣрилъ приложение и при други печетарски браншове.

Една хромова покривка съ дебелина 0,005 m/m издържа 4 пѣти повече отъ никелова и 2 пѣти повече отъ стоманена съ толкова (закалена стомана) дебелина.

Правени сж опити да хромиратъ калибриранитѣ запушалки (calibres — tampons) направени отъ закалена стомана. Изложень на триене чрезъ хлѣзгане, безъ лющене, хромирания калибръ издържа 5 пѣти повече отъ нехромирания, ако обаче се явятъ драскания, причинени и отъ най-ситень прахъ, издържливостъта спада отъ 60 до 30%. Това показва, че ще е по-изгодно ако, вмѣсто 0,02 m/m), се правятъ тънки 0,005 m/m хромови пластове колкото да се допълнатъ размеритѣ на прецизно изработения калибръ. Приготвената така запушалка ще се употребява до като хрома почне да се изтрива, тогава ще се премахне и остатъка, за да се покрие съ новъ пластъ.

Правено е опити и за похромяване на металически остриета (cames). При нажбени предмети е мѣчно да се покрие джното нажбения вдлъбъ, а ако и да се постигне, то при употреблението корицата скоро се отдѣля и пада. Съ похромяването си служатъ при направата на матрици (калѣпи) за изливане пластически предмети; сжщо така се употребява и то съ успехъ, за направа на матрици за вулканизация, защото предпазва прилепването на каучука къмъ формата.

Понеже хрома противостои добре на сѣрнитѣ състави то той може да се използва при направата на апарати употребявани въ петролнитѣ извори. Благодарение на това е мѣчно се окислява, хрома намира приложение при направата на форми и цилиндри въ стѣкларията, впрочемъ това употребление е още въ началото си.

Лъскавината и трайността на хромовитѣ облагания, правятъ хрома удобень за рефлектори, особено такива които сж изложени на сѣрни пушеци или влага; рефлектоспособността му е 60%, а оная на среброто — 90%, обаче последното (среброто) бързо изгубва лъскавината си.

Когато е нуждна блестяща повърхностъ безъ страхъ отъ силно разяждане, като напр. за образци, има смѣтка да се употреби хромъ върху стомана. Ако пѣкъ предметитѣ сж изложени на действията на промѣнливо време, то трѣбва да се направи 0,005 m/m дебела хромова покривка върху 0,025 m/m дебела никелова такава, а още по-добре ако хрома обложки една сложна покривка отъ медъ и никелъ или пѣкъ — такава образувана отъ последователно наредени пластове: никелъ, медъ, никелъ.

Върху пиринчени предмети хрома може да се постави било направо, било върху пластъ отъ никелъ; никела е до-

бъръ посредникъ за предотвратяване на лющенето презъ време на хромирането.

Причинитѣ за бавното развитие на хромирането е че съ него се правятъ само много тънки пластове и че при работата е нужна много голѣма осторожность. Въпреки всичко това обаче бждещето е на тоя металъ, защото, безъ да измѣства облагането съ други метали, той ще намѣри приложение въ нѣкой специални и новосъздадени случай, въ които не може да бжде замененъ.

Пр- Хр Б.

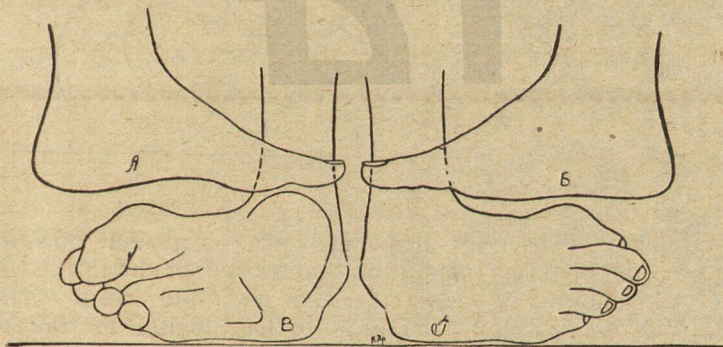
К. Христовъ.

У-ль по Обущарство.

Ортопедика въ обществото.

(Обърнатъ кракъ)

Третото поделение на ортопедиката се занимава съ така наречения *обърнатъ кракъ*, дефектите въ които сж вече много и при това мъчно поправими, поради което и обувкитѣ за такива крака се по мъчно приготвяватъ. Отъ самото название се вижда, че при тоя видъ ненормалностъ въ човѣшкия кракъ, конструкцията му е съвършено обратна отъ тая на нормалния, която се ясно вижда на фиг. 1 черт. А и Б,



Фиг. 1.

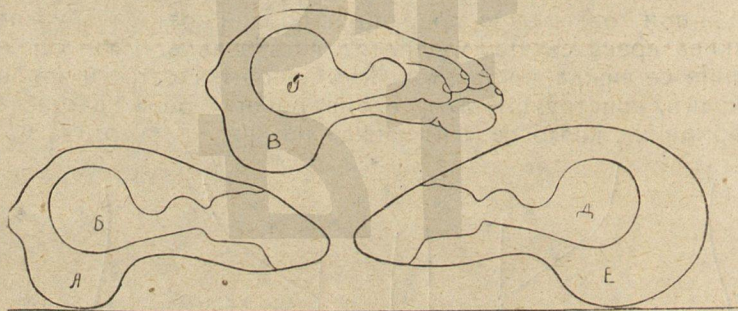
рисуваши вътрешната и вънкашната страна на нормалния кракъ и черт. В. и Г' отъ сжщата фигура, рисуваши сжщите тия страни на обрнатия кракъ.

Освенъ тая ненормалностъ при обрнатия кракъ, кждето стѣпването става, съвсемъ на обратната страна, характерно

е още тукъ и ненормалното развитие на мускулитѣ по краката. За силно развити прасета и бедра тукъ и дума не може да става и както се вижда на фигурата, обърнатия кракъ на горе е съвършено тънъкъ и почти безъ мускули.

Обърнатия кракъ подобно на дюстабана и кжсия кракъ е придруженъ съ дефекти въ развитието си, само че тукъ това става още преди раждането и най често съ обърнатъ кракъ човекъ се ражда, отколкото да се обърне кракътъ въ такъвъ следъ раждането. Също като кжсия кракъ и той се явява въ най разнообразна форма, като за стъпало въ разните случаи му служатъ най-различни места отъ крака. Обикновено, най често се случва обърнатия кракъ въ положение, което виждамъ на фиг. 1 черт. В и Г, за стъпало на които служи вънкешната му горна половина и въ такъвъ случай пръстите се нареждатъ единъ върху другъ, а не единъ до другъ както е при нормалния кракъ.

Нормалното стъпало и петата при обърнатия кракъ сж изправено обърнати едни срещу други като вървенето става много бавно и трудно, защото, вървежа е придруженъ поради тока съ последователно премтане на краката единъ презъ други.

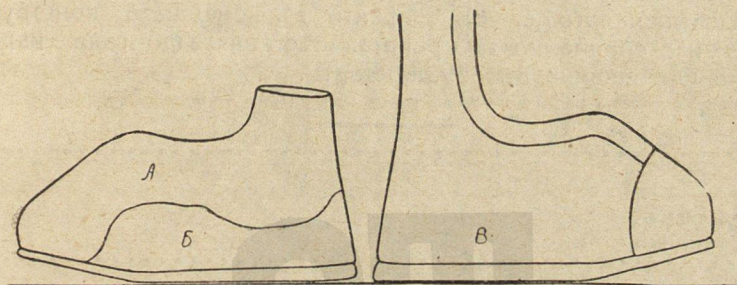


фиг. 2.

На фиг. 2 черт. В е посочено какъ изглежда обърнатия кракъ поставенъ върху нормалното си стъпало, съ петата на полу, което подобрене може да стане само следъ операция на крака. Приготовляването на обуца за такъвъ кракъ, става сжщо както при кжсия кракъ, съ гипсиране и съ помоща на коркъ—тапа. На черт. А отъ фиг. 2 се вижда калъпа на обърнатия кракъ съ стъпалото Б и на черт. Е се вижда тъй сжщия калъпъ увеличенъ съ устойчиво стъпало отъ кракъ.

Обърнатия кракъ трѣбва много свободно и удобно да легне въ корковото корито (долнището на обувката) за тая целъ, следъ като сме гипсирали кракътъ и по гипсовия калъпъ приготвили дървенъ такъвъ, за да приготвимъ по на-

татък краковото корито точно по формата на стъпалото му, намазваме калъпа отъ долу съ тебеширъ и го поставяме така върху корка за да се отбележатъ допираните имъ точки, които съ помощта на режката ги издълбаваме въ корка последователно до тогава, до като окончателно калъпа легне добре и удобно въ корковото корито. За ширината и дължината на корковото корито съ което ще се приготви основата на стъпалото отъ крака, обикновено се внимава корковото корито съ основата на обувката да даватъ достатъчна устойчивост на крака, но въ някои случаи, да не бжде премиятането за краката.



фиг. 3

По така приготвеното корково корито Б съ калъпа А както се вижда на фиг. 3 които заедно съставляватъ целокупния калъпъ, се приготвява обувката на обърнатия кракъ.

Чертежи за обувка на такъв кракъ се конструира напълно по *копирната теория* отъ система „Rnöfel“ като върху копието свободно се начертава безъ помоща на винкелъ модела, който искаме, да направимъ. Луксозни и модерни кройки обърнатия кракъ не може да носи, защото обуването на обуването на обувките при голя кракъ трѣбва да бжде особено лесно и като най подходяща кройка за обърнатия кракъ е тая отъ черт. В на фиг. 3 съ връзки, още отъ самата мостра. Гьолемето тукъ бива само шито на рама и при това се внимава по възможностъ обувката да бжде лека. Корка отъ вътре на обувката се постига съ единъ мекъ и тънъкъ пластъ отъ кече, още при започване изработването на гьолемето, за да може същото да улегне по формата на калъпа, до като трае изработването на обувката, а не следъ изработването ѝ, защото това улежаване на кечето после не може да стане гладко.

При скъсване поправки на долнището ставатъ по-вече изцело, а при подметки внимача се гьона да остане гладъкъ и безъ ржбъ при надката, като се издълбава гьона и подметката за да се залегнатъ гладко.

Ортопедическия начинъ на приготвяване обуца, по силата на нуждата въ последно време получи едно по-широко развитие и ние виждаме не само на западъ да се срещатъ ортопедически работилници, но и при насъ въ ориента става вече нужда отъ такива.

За да се измести правилното развитие на човешкия организмъ и да се дадатъ дефекти въ конструкцията му, действуватъ социални причини, които дълбоко иматъ своитъ корени въ нравитъ, поминъка и обичаитъ на единъ народъ. По силата на тия причини върху които се основава нередовния животъ съ пиянството и разврата, така силно развити въ културния ХХ векъ, започва началото на човешкото израждане и хилавостъ, което израждане и хилавостъ се придружава въ началото си съ дефекти въ човешката конструкция, които специално за краката, съставляватъ така наречената Ортопедика въ обущарството.

Б. Гжбеѡъ.

инж. — химикъ

Хистология на кожата.

А. Анатомически и физически свойства на кожата, косъма и перото.

Суровия материалъ за приготвяване на кожухарскитъ стоки доставятъ различнитъ видове диви и питомни животни, главно измежду бозайницитъ. Кожухаритъ, особено тѣзи, които ще щавятъ и боядисватъ сами своитъ кожи, трѣбва да познаватъ строежа на кожата, косъма и перата, както и химическитъ имъ свойства, за да могатъ правилно да насочватъ своитъ усилия при изпълнението на зададена цѣль, а сжщо и да предвиждатъ до известна степенъ приспособимостта на начини за обработване на кожата косъма и перото, които му се препоръчватъ или самъ възнамѣрява да приложи въ действие въ своята работилница. Познаването строежа на кожата, косъма и перото и *тѣхнитъ свойства* ще позволи на кожухаря да се обяснява различнитъ неправилности въ процеса на щавенето и боядисването и да намира цѣлесъобразни начини за тѣхното отсграничение. Цѣльта на настоящата статия е именно да запознаемъ читателитъ съ хистологията на кожата, т. е. науката за произхода и образуването на кожата, косъма и перото на животнитъ, както и съ тѣхното устройство и химическитъ имъ свойства, доколкото еднитъ и другитъ иматъ приложения въ кожухарството. По-неже пакъ тѣ-

зи части от тѣлото иматъ различно предназначение. То и тѣхното устройство е въ зависимостъ отъ това последното. Да разгледаме сега по отдѣлно всѣка една отъ тѣзи части.

Кожата служи за защита тѣлото на животнитѣ отъ атмосфернитѣ влияния и тия на околната среда. При това тя



фиг. 14.

се изхабява и, за да може да изпълнява постоянно своето предназначение, тя трѣбва да се подновява, т. е. изхабенитѣ части да се заменятъ съ нови. За да разберемъ какъ стави

това обновяване, трѣбва предварително да се запознаемъ съ анатомическото устройство на кожата. Ако разгледаме съ увеличително стѣкло кожата въ напреченъ разрѣзъ, ще видимъ че тя представлява нѣщо по сложнѣе отколкото сме навикнали да я представяваме. Ще забележимъ преди всичко, че тя нѣма еднакво устройство по целата своя дебелина; на пръвъ погледъ ще ни се стори, като че ли се състои отъ 3 слоя. фиг. 4. представлява напреченъ разрѣзъ на кожа, при увеличѣние 32 пжти. При по-внимателно разглеждане ще забележимъ, че всѣки единъ отъ тия 3 слоя се състои отъ по два или 3 други пласта. При по-силно увеличѣние ще можемъ да видимъ съответнитѣ части на всѣки пластъ — отдѣлнитѣ *кльтки*, които сж най-малката жива частъ отъ тъканитѣ на животинското тѣло, и *плазмитъ*, които представляватъ пѣкъ изобщо най-малката съставна частъ на организираното вещество. Най-горния пластъ отъ кожата се казва *горна кожа* (епидермисъ) средния — *сжщинска кожа* (кориумъ или кутисъ), а най-долния — *подкожна съединителна тъканъ* (субкутисъ). Въ кожухарски смисълъ на думата кожа се разбиратъ епидермиса и сжщинската кожа заедно, когато кожаритѣ подъ кожа разбиратъ само сжщинската кожа.

Епидермиса въ долната си частъ се състои отъ вече измрѣли *кльтки*, които постоянно опадватъ въ видъ на прахъ; на тѣхното мѣсто израстватъ постоянно *кльтки* отъ следващия по долень слой, нар. *роговъ пластъ*, представляващъ стѣкловиденъ слой отъ сжщо така изсъхнали *кльтки* които обаче още сж съединени помежду си, така че образуватъ плътна покривка, която предпазва лежащитѣ подъ нея пластове отъ лошото влияние на атмосферата и пр., като отъ друга страна не позволява да става силно изпаряване на тѣлесната влага и топлина навънъ. — Роговия пластъ преминава постепенно въ така нар. *слузгавъ пластъ*, който отъ своя страна се състои отъ други два пласта: *зърнестъ пластъ* — нареченъ така, понеже *кльтките* му сж изпълнени съ дребни зрънца, които съдържатъ *багрилни вещества*, придаващи характерния цвѣтъ на кожата; долния слой на слузгавия пластъ се образува отъ така нар. *зародишенъ пластъ* — нареченъ така, понеже отъ него се зараждатъ всички по-горни пластове, изброени до сега. Зародишния пластъ се състои отъ живи *кльтки*, които се размножаватъ чрезъ дѣление и получаватъ храната си отъ множеството кржвоносни сждове, намиращи се въ голѣмо количество въ сжщинската кожа. Въ живото животинско тѣло послѣдната приляга здраво къмъ прилежащия нея зародишенъ пластъ. Отъ действието на топлината или на нѣкои химикалии, слузгавия пластъ се привежда въ течнѣ състояние и може да се отдѣли отъ сжщинската кожа. Това негово свойство се използва отъ кожаритѣ, за да освободятъ отъ него сжщинската кожа,

която, както казахме, единствено служи за тяхнитѣ цѣли. Кожухаря трѣбва напотивъ да избѣгва както голѣмата топлина (зепарване на кожитѣ), така и различнитѣ химикали (силни основи и киселини), които биха могли да причинятъ отдѣлянето на тия два пласта единъ отъ другъ.¹

Кутиса се състои отъ влакнести клѣтки, съединени по нѣколко въ снопчета, измежду които снопчета сж прѣснати: множество *крѣвоносни съдове*; краищата на *нервитѣ*, служещи да възприематъ раздражняния върху кожата; *потни жлъзи*, които излъчватъ врѣднитѣ течни вещества въ видъ на потъ посрѣдствомъ каналчета, чиито отвори излизатъ на повърхността на кожата; *мазни жлъзи*, отдѣлящи мазнини, които сжщо излизатъ на повърхността на кожата и, като я смазватъ, ѝ придаватъ мекота: *луковицитѣ* на космитѣ; *мускули*, които при свиването си предизвикватъ движение на кожата, настрѣхване на космитѣ и пр. Останалото пространство е изпълнено отъ пихтиесто и безформено *междуклетъчно вещество*.

Отъ гореизложеното явствува голѣмото значение на кутиса за животното, а сжщо и за кожаря и кожухаря; околната среда, климата, храната, пола, възрастъ, здравословното състояние на животното, годишнитѣ врѣмена и пр. оказватъ голѣмо влияние върху качествата на кожата въ нейната цѣлостъ и особено на кутиса;²) При това независимо отъ горнитѣ условия устройството на кутиса е различно у разнитѣ видове животни, както е различно и устройството и голѣмината на клеткитѣ и плазмитѣ отъ разнитѣ части на кожата; косъма и перата. Именно това обстоятелство ни дава обяснение на различнвото отнасяне на различни кожи, респ. на различни части отъ една и сжща кожа, къмъ едно и сжщо джбилно вещество, както и различното отнасяне на косми отъ различни животни, респ. на космитѣ отъ разнитѣ части на кожата на едно и сжщо животно, даже и на разнитѣ части на единъ и същъ косъмъ по отношение на дадена посрѣдка или боя. Вслѣдствие прилягането на най-малкитѣ частици на джбилнитѣ вещества къмъ тия плазми, оцавената проджбената кожа ни се представлява като однородно тѣло.

И кутиса бива по-дебелъ на мѣста, кждето косъма е по-гъстъ и обратно; освенъ това у едно и сжщо животно раз-

¹) У различнитѣ видове животни епидермиса има различна дебелина: колкото епидермиса е обрастъ съ по-гъстъ косъмъ, толкова той бива по-тънъкъ (овцата) и обратно (свинята).

²) По-ценни сж кожитѣ на животни отъ студентитѣ страни; отъ топлинѣ тия, които живѣятъ въ планината; които намиратъ по-изобилна храна; кожитѣ на женскитѣ сж по-нежни отъ тия на мъжкаритѣ; сжщото е и съ кожитѣ на младитѣ животни по отношение на възрастнитѣ; отъ раждането кожата става се по-доброкачествена отколкото такава на здраво; зимната кожа е по-добра отколкото лѣтната, особено по отношение на косъма.

личнитѣ части отъ кутиса биватъ различно дебелѣ: най-дебелъ е той на гърба, подъ гушата и на мѣстата, гдѣто се разтѣгатъ ставитѣ, а най-тънки при слабинитѣ и по корема.

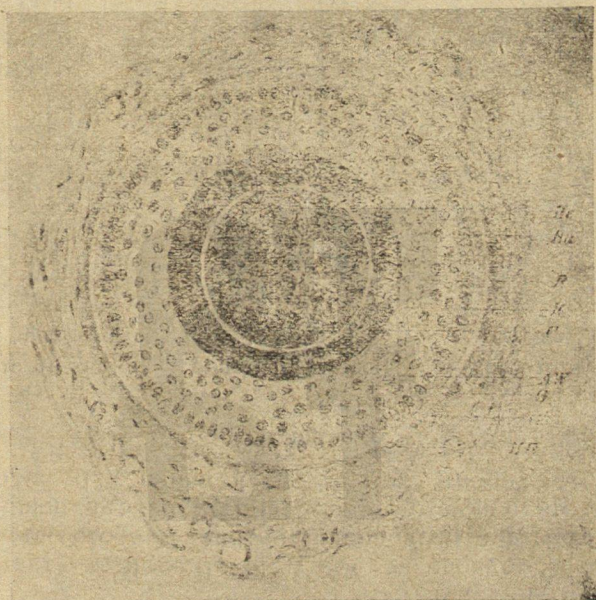
Лицевия пластъ образува най-горния слой отъ кутиса и е забееелжигеленъ по своитѣ възвишения, образувани отъ краищата на нервитѣ и кръвоноснитѣ сждове и навлизащи въ слугавия пластъ. този пластъ е осипанъ съ множество дупчици иматъ у различнитѣ животни различно разпиложение една къмъ друга, но то е едно и сждо за даденъ видъ животни и по тѣхъ може да се сжди за произхождението на дадена кожа и когато космитѣ ѝ сж снети. Тѣзи възвишения и дупчици образуватъ именно така нар. **лице** на тебашката кожа, което може да се подправи на другъ видъ чрезъ шагриниране. Лицевия пластъ е най-тънкия и най-плътния слой отъ сжщиската кожа, но и най-нежния, така че лесно се поврежда и напуква; пукнатини по него свидетелствуватъ за лошо обработена кожа. Влакнеститѣ снопчета у него сж преплетени въ всички направления, поради което му даватъ видъ на пресувано кече.

Срѣдната сжщинска кожа, произлиза постепенно отъ предишния пластъ. Влакнеститѣ ѝ съединителни снопчета сж по-едри, а помежду имъ оставатъ по голѣми празнини, въ които се помѣщаватъ кръвоносни сждове, нерви и пр., за които се спомена по-горе. Отъ този именно слой на кожата израстватъ и космитѣ, устройството на които ще разгледаме тукъ по-подробно.

Космитѣ представляватъ еластични рогови влакна и сж едни отъ най-характернитѣ белѣзи на бозайницитѣ. Положението на косъма спремо другитѣ части отъ кожата се виждатъ отъ фиг. 4. а сждо и устройството на косъма, отъ който нареченъ разрѣзъ даваме въ фиг. 5.

Всѣки косъмъ лежи по отдѣлно въ така нар. *косъмната торбичка*, въ основата на която се намира една *косъмна цицка* (пипала), облечена отъ продължение на слугавия пластъ на епидермиса. Върху тази цицка лежи долния край на косъма, нареченъ *луковица*, която продължава да расте нагоре, обвита отъ торбичката, и пробива епидермиса, като излиза надъ него въ видъ на *стебло*. Послѣдното получава храна отъ множеството кръвоносни сждове, които завършватъ въ косъмната цицка. Епидермиса, който облича цицката, облича и косъма до изхода му отъ кожата, т. е. само въ корена му, и образува така наречената *външна риза*, която се състои отъ роговъ и слугавъ пластъ на епидермиса, отъ които роговия достига само до устието на мазната жлѣза, а слугавия продължава до луковицата, гдѣто постепенно изтънява и при долния ѝ завой я покрива само съ единъ редъ, клѣтки. Отъ този завой почва *вътрѣшната риза*, която облича непосредствено косъма, който обхваща и самата цицка.

Тя е независима отъ епидермиса и достига нагоре до устието на мазната жлъза. Отъ казаното до тукъ за устройството на косъма следва, че ако подложимъ една кожухарска кожа на действието на висока топлина или на силни химикалии, слугавия пластъ на външната риза ще се втечни подобно на слугавия пластъ на епидермиса и косъма лесно ще се изтръгне отъ своята торсичка (ще се „скубе“).



Фиг. 5.

Косъма самъ по себе си се състой само отъ рогови клетки, въ него различаваме три пласта: кожица, кора и сърдцевина. (фиг. 5, 6, 7 и 8).

Кожицата (нар. куптикула) е съставена отъ отдѣлни люспици, които се покриватъ една друга като керемидки, съ посока къмъ върха. Измежду тези люспици проблесватъ снопчета отъ *кората*, която се състой отъ продълговати клетки; въ кората се съдържа *пигментъ* (багрилно вещество) огчасти въ видъ на течностъ, отчасти въ видъ на зрънца или топчици (меланинъ). Въ косъма на възрастнитъ животни проникватъ измежду клеткитъ на кората съвършено малки въздушни мѣхурчета и изглеждатъ бѣли на попадаща светлина — косъма „посивява“, а отъ по-млада, когато всичкия пигментъ бжде замѣстенъ отъ въздушни мѣхурчета, „побѣлява“. Най-много багрилно вещество се съдържа въ луковицата на ко-

съма и въ средната частъ на кората; въ околоръстнитѣ й слоеве то намалява чувствително или липсва съвсемъ.

Сърдцевината се състои отъ единъ или нѣколко реда кубически или сплеснати по посока осъта на косъма клѣтки, образуващи стъблецъ, който при луковицата е най-дебелъ, нагоре постепенно изтънява, за да изчезне къмъ върха съвсемъ. *Върха* на косъма се състои отъ тънъкъ слой кора,



Фиг. 6.

Косъмъ отъ коза



Фиг. 7.

Косъмъ отъ овца



а. пухъ
б. четина



Фиг. 8.

Косъмъ отъ ангорска коза

покрытъ отъ дебелъ слой рогова кожа. У различнитѣ животни съотношението въ дебелината на сърдцевината къмъ тази на кората е различно; при това колкото сърдцевината е по-дебела, толкова косъма е по-трошливъ (сърна, елень) и обратно (чинчила).

Различаваме два вида косми: еднитѣ сж цилиндрични, меки, кжси, гжсти, съ много-малко еднообразенъ цвѣтъ — *мъхъ* другитѣ сж обикновенно овални (яйцевидни) въ наречения си разрѣзъ, сплеснати отъ къмъ страната, къмъ която сж наклонени, твърди, дълги, редки, имащи обикновенно въ различнитѣ мѣста на кожата на животното различни цвѣтове, които именно придаватъ характерния цвѣтъ на даденото животно — това сж четинеститѣ косми или *четината*. Обикновено едно и сжщо животно има мъхъ и четина, но се срѣщатъ нѣкой видове, които иматъ само четина (коза, маймуна), а други само мъхъ (овца, ангорска коза); въ последния случай мъха нози името *вълна*, а въ първия — *козина*. Анатомически се различаватъ еднитѣ отъ другитѣ и по това, че само четината има сърдцевина; обаче има четина и безъ сърдцевина, въ който случай кората бива по дебела. У животнитѣ (за разлика отъ човѣка!) сърдцевината е винаги поширока отъ кората. Косъма излиза отъ кожата обикновено

подъ извѣстенъ жгълъ (25 — 60) и само тукъ таме отвѣсно къмъ кожата; при това космитѣ у различнигѣ видове животни биватъ разположени различно; така напр. сж разположени въ свободни групи отъ по 3, рѣдко по два или 4 косъма; у овцата космитѣ сж разположени гжсто единъ до другъ, но не на групи.

Космитѣ израстватъ обикновенно по посока отъ главата къмъ опашката, респ. отъ гърба къмъ корема и извѣстна подъ името *Хавъ*; съ послѣдния съвпада и направлението, по което се цѣпи или реже по-лесно.

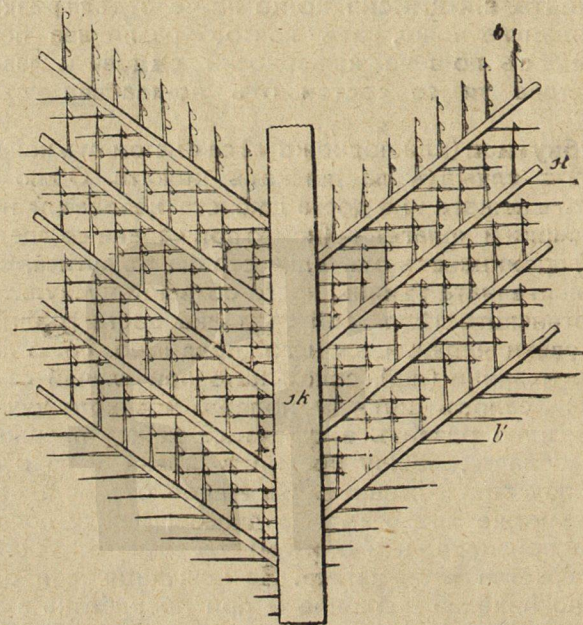
Долната сжщинска кожа не се отдѣля рѣзко отъ сръдната сжщинска кожа, отъ която се различава по това, че е прошарена съ по-вече кръвоносни сждове и мазни клѣтки; освенъ това тя се състои отъ по-хлабава съединителна тъканъ.

Субкутиса (или подкожата) се състои отъ кожи и мускули; последнитѣ служатъ да движатъ кожата. Общо взето този пластъ отъ кожата има доста джбеста направа и нейнитѣ еластични нишки и колагенни (които при варене се превръщатъ въ туткалъ) преминаватъ отъ една страна въ кутиса, отъ друга — въ съединителната тъканъ, която обхваща мускулитѣ и коститѣ на животинското тѣло. Той съдържа доста голѣми кръвоносни сждове и нерви и въ него предимно се отлагатъ подкожнитѣ мазнини (лой, сало), като при случай се превръща въ дебелъ саловъ щитъ (у тюлена, морското куче и мечката). Най силно развитъ е субкутиса между плешкитѣ въ коремната област, между преднитѣ крака и на мѣстата, кждето се подгвѣватъ ставитѣ. Въ нѣкои отъ останалитѣ места субкутиса може и съвсемъ да липсва; между последнитѣ можемъ да причислимъ и ония мѣста, кждето мускулитѣ на тѣлото се срастватъ съ кутиса. За кожухаря този пластъ нѣма абсолютно никакво значение и при преработката на кожата се отстранява съ косата, фалца или леща като непотрѣбенъ „*Лешъ*“.

Въ общи черти кожата на птицитѣ има устройство като кожата на бозайницитѣ и затова нѣма да я разглеждаме отдѣлно. Малко по-особено обаче е устройството на перата и затова на тѣхъ ще се спремъ по-вече.

Перата подобно на космитѣ, сж образования на епидермиса и израстватъ отъ сжщо такива торбички, каквито срещаме и у космитѣ. Различаваме два вида пера, които съотвѣтствуватъ на двата вида косми: *покривни пера* — по-твърди, по-едри, биватъ най различно обагрени, като предаватъ характерния цвѣтъ на птицата, поне въ горния си край се показватъ навънтъ; *пухови пера* (пухъ) — намиращи се подъ първитѣ, много по-кжси, съвършенно меки (пухкави), едноцвѣтни (бѣли или сиви). Както мжа у бозайницитѣ и пуха служи на птицитѣ за защитно средство противъ студа.

Всѣко покривно перо (виж. фиг. 6.) се състои отъ: кжсо цилиндрично, кухо вретено, пѣхнато въ една *торбичка* и продължава въ така наречено *стебло*. Отъ двегъ страни на стеблото, израстватъ *клонци*, винаги по-малко, или по-вече наклонени къмъ стеблото, но не и отвесни къмъ сжщото; отъ клонитѣ пѣкъ излизатъ винаги по два реда *лжчи*. Въ горната частъ на перото клонитѣ сж по-корави, сплеснати и



фиг. 6.

Устройство на перото (представено схематически)

снабдени съ сравнителни кжси лжчи; при това отвѣснитѣ лжчи отъ всѣки клонъ сж снабдени съ особени издатыци, прикривени въ края си като *кукички*, съ помощта на които прихващатъ хоризонталнитѣ лжчи на съседния клонъ; ето защо лжчитѣ на покривнитѣ пера изглеждатъ като да сж слепени помежду си.—Въ долната си частъ клонитѣ биватъ по-меки и по-тънки, лжчитѣ имъ сж дълги, меки и безъ кукички.

Покривнитѣ пера се употребяватъ между другото и за тъкане на стенни келими, като предварително се боядисатъ съ анилинови бои. Въ кожухарския занаятъ, по-широко приложение намиратъ пуховитѣ пера заедно съ кожата. Пуховитѣ пера се различаватъ отъ покривнитѣ по това, че по цѣлата си дължина сж съ еднакво устройство, иматъ доста дълги и меки

клони, от които излизат дълги лъчи, нямаше никакви кукички и затова стоятъ разперени, а не събрани както у покривните пера; освенъ това стеблото на перото е съвършено слабо и тънко, често пжти и закърнело, въ който случай клонитъ биватъ разположени гжсто единъ до другъ въ горния край на вретеното въ видъ на вѣнецъ.

Б. Химически съставъ и свойствта на кожата, косъма и перото.

Докато анатомическото устройство на горнитъ ни е известно до най-малкитъ подробности, не можемъ да кажемъ сжщо и за химическия съставъ, а следователно и за химическитъ имъ свойства.

Кожата се състои отъ вещества подобни на бѣлткъа; при това междуклетъчното вещество прилича по-вече на течния бѣлткъъ, а реговитъ клетки на епидермиса или косъма—на съсирения бѣлткъъ. Едното е въ набѣбнало, а другитъ въ твърдо състояние; отъ тукъ се обяснява и разликата въ въздействие на различнитъ разтвори върху разни части отъ кожата, косъма и перото. Кожата, подобно на всички органически вещества, се състои отъ 50% въглеродъ, 25% кислородъ, 7% водородъ; освенъ това съдържа азотъ около 17, 8%, а остатъка е сѣра и различни соли.

Кожата може да се оприличи въ много отношения на тугкала, който при това се и добива отъ нея. Ако искаме да разтворимъ твърдъ тугкалъ направо, трѣбва да го варимъ доста дълго време въ вода; ако обаче предварително го накиснемъ въ студена вода и престои въ нея докато се превърне въ пихтиеста маса, тогава е достатъчно слабо загряване, за да се разтвори напълно. — Ако подържимъ парче кожа по-дълго време въ вода, тя става по-мзка и по-дебела (набѣбва). Както и при тугкала и тукъ кожата приема само извѣстно количество вода и набѣбването сжщо достига до известни граници. Приетото количество вода и степенъта на набѣбването сж въ зависимостъ отъ температурата, при която става опита; ако повишимъ температурата, кожата изгубва частъ отъ поетата вода става слаба, по-тънка; съ понижение на температурата става обратното. Сжщо и разтворъ отъ готварска соль или сжщо такъвъ разтворъ отъ киселини предизвиква при температури по-низки отъ 15°C набѣбване на кожата; отъ друга страна силенъ разтворъ отъ готварска соль или слабъ разтворъ отъ формалдехидъ прекъсватъ набѣбването, та дори и го намаляватъ. Ако обаче поставимъ кожата въ смѣсъ отъ солень разтворъ и киселина, последната отнема водата отъ кожата и тя се сбръчква; подобно действие указватъ солитъ на сѣрната киселина въ присъствие на последната. На това свойство на кожата

ПОЗНАВАНЕ НА МАТЕРИАЛИТѢ.

Желѣзни лакове

Познато е, че желѣзнитѣ лакове служатъ за покриване желѣзни предмети: врати, прозорци, огради и др.. По-рано сж употребявали катранъ, но той не може да предпази напълно отъ ржжда. Лаковетѣ за да могатъ да запазятъ добре поменатитѣ предмети, трѣбва да се полагатъ умѣло. Предварително предмета се почиства добре съ стоманена четка отъ ржжда, боя и др.

Следъ това предмета се грундира съ ленено или терпентиново масло, и то тънко. Когато грунда се втвърли и изсъхне, тогава се прекарва съ лака. Много важно е прекарването съ лакъ да става, когато грунда е съвършено сухъ. Обикновенитѣ прости железарски издѣлия се прекарватъ само единъ пжтъ, по-сжжитѣ издѣлия се прекарватъ 2 пжти съ лакъ, а после още единъ пжтъ съ японски лакъ, за да се получи хубава лъскавина. Грапавини и неравности се изтъргватъ и наново лакиратъ.

Лаковетѣ трѣбва да се запазятъ въ добре затворени сждове, за да не съхчатъ, да не пада прахъ и пр.. Отъ праха се образуватъ малки лакови

зърна, които послѣ засѣхватъ и не могатъ да се отстранятъ отъ предмета, и повърхността му става грапава.

Често лакиранитѣ предмети губятъ отъ своя блѣсъкъ. Това става когато въ лака има влага, когато предмета преди е билъ влаженъ.

Предмети, които ще се лакиратъ не трѣбва да се пресятъ отъ студено мѣсто въ топлата работилница. Ако блѣсъка се е изгубилъ само на нѣкое мѣсто отъ предмета, тогава цѣлото мѣсто или цѣлия предметъ се измиватъ съ силна оцетна киселина, като следъ това се полира съ фина кожа. Ако се случи лакирания предметъ да получи малки дупчици и пори това се дължи на бързата промѣна на атмосферата отъ суха на влажна. Ако пжкъ лака се държи дълго на много студено помѣщение, тогава се случва да се „простуди“. Такъвъ лакъ при сушене дава петна, и за да се поправи трѣбва да се държи нѣколко дена въ стаята, на топло.

Желѣзнитѣ лакове много лесно се повреждатъ отъ амонякъ, който винаги се образува въ яхѣри, конюшни нуждници и др., гдѣто обикновено наблизко се отпрягатъ габролетитѣ и фйтонитѣ. Б.

НАСТАВЛЕНИЯ, СЪВЕТИ И РЕЦЕПТИ.

Паркетът от хартиена каша.

Въ Канада замъняват обикновените дървени паркетни с такива от хартиена каша, смесена с малко цимент — получават се паркетни, които могат да се полират, държат топло, не издават шум при ходене и сж много трайни.

Синьо мастило.

Резорциново синьо	6 гр.
Вода	1000 "
Захар	20 "
Оксална киселина	1 "

Спояване малки желязни парчета.

За да се споят малки желязни или стоманени парчета, тй най-първо се намазват с смес от боракс и прах от спойното вещество, после парчетата се нагреват до червен жар.

Като спойка се употребява: сплав от 67% калай и 33% олово, който се топи при 190°C. Тя позволява да се запояват стоманени парчета без да се отвръщат (откаляват).

Трѣбва да се внимава парчетата да се много добре почистят и да не се пипат с прѣсти. За усиление на огъня се поставя една мрежа отгоре.

Матиране алуминий.

За да получи хубавъ матовъ цѣтъ, алуминия се потопява нѣколко секунди въ горещъ разтворъ отъ сода каутикъ.

Изпитано средство противъ камъкъ по парнитѣ котли.

Приготовлява се смѣсь отъ:

Вода	12 литри
Кашу кафяво	1 кгр.
Гуми арабика	150 гр.
Калиевъ бихроматъ	300 гр.
„ карбонатъ	50 гр.
Квебраховъ екстрактъ	50 гр.
Кампешовъ „	50 гр.

Горната смѣсь се вари до като се згъсти като сиропъ и остане 10 кгр. Отъ тая смѣсь се прибавя по 1 литръ на 5—7 хиляди литра вода въ казана. Тя не позволява да се образува варовита корица по него, нито да се окислява.

Къмъ абонатитѣ

Презъ 1928 г. абонатитѣ на списанието ще получатъ:

10 книжки илюстрирани голѣмъ форматъ.
2 книги отдѣлно по разни въпроси, 20 безплатни притурки, кройки и др., и
1 безплатна премия 5000 лв.

Годишенъ абонаментъ 90 лв. само въ предплата.
Подновете абонамента си за да вземете участие за премията.

ВЪПРОСИ И ОТГОВОРИ.

Въ тоя отдѣлъ ще се помѣстватъ въпроси изъ всѣкидневната практика въ работилницитѣ. Ще се отговаря безплатно на въпроси, повдигнати само отъ предплатилитѣ абонати и то въ свръзка съ занаята имъ. Мнозина абонати запитватъ по въпроси за индустриално и промишлено производство на различни материали. Отговори на подобни въпроси изискватъ време и средства за проучване. На такива, редакцията не ще може да отговаря безплатно.

Всѣки отъ читателитѣ може да отговори на нѣкой отъ повдигнатитѣ въпроси и редакцията съ готовностъ ще помѣства отговоритѣ.

Въпроси.

№ 135. Какъ се прави фосфорна медь, какъ се опредѣля пѣргавината на една пружина или ресоръ въ клгр. какъ се закрѣпва пробитата пота за деене, и какъвъ е материяла на потитѣ
В. Хр. Ц. Бѣла Слатина.

№ 136. Какъ да си приготвя клише на цинкъ или медь?

Н. П. Берковица.

№ 137. Какъ се гипсира давулъ (тамбура), за да издържа на силния оборотъ и наковане съ гвоздей.

Бр. С. Шуменъ.

№ 138. Отъ гдѣ мога да си доставя лекцийтѣ по обушерство на Цонковски отъ Букурещъ, за които давате реклама въ кн. 7, стр. 334.

М. П. С. — Яйлж — Къой О. П.

№ 139. При приготвлението на магнетезеви цигли употребява ли се пѣсъкъ реченъ и въ какъвъ % каква друга материя, каква цена има и трайни ли сж.

Г. Д. Б. с. Стъклево.

№ 140. Моля съобщете ми съ какъвъ материалъ се нанася основата на иконитѣ върху която послѣ се рисува, какви основни и др. бои се употребяватъ въ иконописното, какъ се употребяватъ.

П. П. с. Долна Баня.

№ 141. Колко струва каталогъ за дърводѣлство и столарско мебелерство.

Г. Р. с. Борованъ.

№ 142. Моля съобщете ми какъ се прави лѣтна и зимна смазка за желѣзни ости на кола.

А. А. с. Василевци

№ 143. Моля съобщете ми отъ гдѣ да си набавя „Критиката на ржководството по модерно обушарство“ отъ Кир. Христовъ и колко струва.

П. Хр. с. Димча.

№ 144. Гдѣ мога да намѣря магнетезеви цигли за които пишете въ кн. 6, стр. 262 на списанието си.

М. Ц. с. Угърчинъ.

№ 145. Може ли да ни набавите отъ списанието „Soudure и пр.“ — швейцарско и сжшо и „Textile — Börse“ колко струва и на български ли сж

П. С. П. с. Прогорелецъ

№ 146. Моля явите ми колко струва ржководството на Цонковски отъ Букурещъ по обушарство.

П. Хр. Г. с. Осмо Калугерово.

№ 147. Какъ се прави оцетъ отъ вино за по кжсо време.

В. Д. с. Драганово.

№ 148. Моля съобщете ми какъ се разтварятъ никелови монети, какъ се полиратъ желѣзни предмети и има

ли трактори по 5, 6 до 10 конски сили.

Г. Х. Д. с. Изворово.

№ 149. Какъ се постъпва когато боядисана въ индиго карминъ агнешка кожа и следъ това съ кошенилъ боядисана, искаме да пребоядисаме черно или тъмно кафяво. Опитахъ съ анилинова боя, но не хваща.

Също, за да добиеме лъскавина какъ се постъпва, трѣбва ли да се барабани въ трици следъ боядисването. Когато разтвориме боята трѣбва ли да ври, и освенъ цинковъ прахъ неможе ли да се потопи въ оцетна киселина.

А. Г. К. Кюстендилъ.

№ 150. Има ли ръководство по коларство и каталози на български.

З. Д. с. Козлудуй.

№ 151. Какъ се приготвява суровъ целулоидъ за кенкалерия и отъ гдѣ мога да се набавятъ суровитѣ материяли.

Редакция „Х. Гласъ“.

№ 152. — Моля съобщете ми отъ горе мога да си купя линия по общуарството. А също и какъвъ е адреса на К. Христовъ.

Ст. П. А. с. Българене.

№ 153. — Моля съобщете ми какъ трѣбва да се постъпи за да не „лиясватъ“ котлитѣ когато при потопяването имъ въ баня отъ сярна киселина получаватъ тъзи петна. Нѣма ли нѣкоя течностъ за до ги мажиме, вместо конски фушкии, каквито ние бакържийтъ употребяваме за тая целъ. Порано преди 30 г. се триеха съ песькъ, а днесъ се киснатъ въ баня съ витриолъ.

Н. Т. Б. Плѣвень.

№ 154. Моля съобщете ни на какво се дължи напукването на овчитѣ кожи, които ги изработваме на мешинъ. Още при изваждането на кожата отъ варниците за да имъ направиме бу-

чакъ отъ къмъ лицето на слабинитѣ тъканта на кожата е разредена, а послѣ напукването се забелѣзва по-вече.

Бр. Б—ви, Карлово.

№ 115. Моля отговорете ми на следното: — въ Кн. 2. г. III на списанието се споменава за мекъ чугуны (темперъ). Какъ може да се произведе такъвъ мекъ чугуны и чертежъ за овчитѣ печи.

Също по поводъ статията въ кн. 2, г. II, стр. 83, — где се намира червена кръвна солъ и чертежъ за муфата и на камената печь.

А. П. И. с. Бѣла Церква.

№ 116. Моля съобщете ми гдѣ ще мога да продължа образованието си по коларство, слѣдъ завършване държ. колара — бѣчварско уще.

К. К. Разградъ.

№ 157. Какъ се приготвява цемента за изидване печки безъ да се слагатъ тухли, и да не се напуква когато гори.

Също, какъ се лъска съ графитъ печки.

И. Ч. Фердинандъ.

№ 158. Отъ гдѣ мога да си набавя закона за организиране и подпомагане занаятитѣ, а също зѣби за бърда.

Ц. А. с. Говезжда (Берковско).

№ 159. Отъ гдѣ мога да си набавя литература по мелничарство, (монтажъ, желѣзария и техника).

Т. Ст. Г. с. Црънча.

№ 160. Моля дайте ми рецепта за лепило за кинематографски ленти.

Г. Х. Александрово.

№ 161. Гдѣ ще мога да си набавя шивашки журналъ.

И. В. Брегово.

№ 162. Смазката препорѣчана въ кн. 4—5. III може ли да се приложи за смазване цевитѣ на пушкитѣ

от вътре като средство против зарждаване, ако ли не препоръчайте ни вие.

№ 163. Отъ где мога да си набавя ръководство по обработка и украсяване дървото, ръководство по декоративно бояджийство и изменението на правилника за майсторските изпити.

Хр. П. Долно—Омарбась

№ 164. Моля съобщете ми съ писмо какъ се прави хартъ гуми (твърда гума) и ебонитъ. Г. А. Търново.

Отговори

1) **№ 135** — Фосфорната медь или фосфорния бронзъ има следния съставъ: медь — 85 %, калай — 12 %, цинкъ — 2·7 % и фосфоръ — 0·3 %.

2) За определяне пѣргавината въ кгр. на една пружина — въпроса Ви не е пълень: за каква пружина се касае — дали за права (плоска) или спирална такава и съ какво сѣчение?

За плоска пѣргав. въ кгр. се изчислява съ формулата:

$$P \text{ кгр.} = \frac{bh^2 K}{6 \cdot l}, \text{ гдѣто } K \text{ е}$$

коефици. въ кгр. на □ с/м. споредъ таблицата на Бакъ. Напр. K за лѣта стомана е отъ 600 — 900 кгр., а за топена такава отъ 1200 — 1500 кгр. за чугунъ 300 кгр., за желѣзо — 900 кгр. и т. н. Това е за пружина подложена на разтеглена или натискъ.

За спирална пружина съ кръгло сечение:

$$P \text{ кгр.} = \frac{\pi \cdot d^3 K}{16 \cdot r}.$$

За спирална пружина съ правоъгълно сечение:

$$P = \frac{2 b^2 h K}{9 \cdot r}.$$

№ 136. — Приготовлянето клишета на цинкъ е цѣла промишленостъ за

която сж необходими фотографически специаленъ апаратъ, киселини, а главно практика. Затѣва, отговоръ даденъ съ нѣколко реда, нѣма да Ви задоволи.

№ 137. — Въпроса Ви е неясенъ. Обяснете какво е това давулъ, защото на нашите сътрудници — специалисти не е извѣстно, поради което отговора ще дадеме въ следната книжка.

№ 138. — Адреса му е. Str. Spratru — Preda 1—3, Bucarest.

№ 139. — Магнезиевитъ цигли за които говорите, се приготвяватъ отъ смѣсъ отъ магнезиевъ окисъ, водно стъкло, магнезиевъ хлоридъ и др. Те се втвърдяватъ отъ само себе си, и не се пекатъ.

№ 140. — Основата въ иконописното е ленено масло и цинквейсъ, който може да се боядиса съ нѣкоя боя, а сжщо може да се употреби и туткалъ. Приготовлението на боитѣ става отъ обикновенъ безиръ, сикативъ и бои, а има готови специални бои за картини, които се продаватъ въ туби, и сж приготвени почти по сжщия начинъ. Въ нѣкой видове — се взема вмѣсто безиръ — вода, за водни бои.

№ 141. — Единъ каталогъ струва 350 лв. на български. Немски и френски има по 500 — 600 лв.

№ 142. — На вашия въпросъ ще отговоримъ въ следната книжка по-неже не сме проучили още достатъчно подробно въпроса.

№ 143. — Отнесете се до автора Кир. Христовъ, Русе, чрезъ общарската работилница Печо Йонковъ ул. Александровска.

№ 144. — Подобни магнезиеви цигли готови нѣма въ България, защото не сж въведени въ употреблението.

№ 145. — Исканитѣ отъ васъ списания „Soudur etc“ и „Textile — Börse“ не сж на български, и ако не знаете френски и немски, нѣма да Ви послужатъ. Струватъ около по 300 лв.

№ 146. — Ржководството на Цонновски струва 300 лв.

№ 147. — По бързъ начинъ оцетъ отъ вино се прави така: оставя се въ виното 2-3 котла чистъ виненъ оцетъ за мая, поставя се бѣчвата на топло 18—20° С, и се претака всека седмица.

№ 148 — Никелови монети може да разтворите въ хладка азотна киселина. Трактори по 5, 6 конски сили нѣма, а има мотори по отъ 5 — 6 к. сили. Полирането на желѣзни предмети става: съ четки стоманени на въртящо колело, а следъ това съ кожени четки и масло, пакъ на колело.

№ 150. — На български катапозии по коларство нѣма. Запитали сме въ чужбина колко струватъ, но нѣмаме още отговоръ,

№ 151. Суровъ целулоидъ се приготвява отъ целулозно тесто като се нитрира въ азотна киселина и следъ това разтвори въ амилъ алкохолъ, ацетонъ или др. разтворителъ. Вие може най-леко да постигнете целта като си набавите технич. целулоза, готовъ приготвена за разваряне, и отъ др. страна си набавите разтворителъ. Сурови материяли въ България нѣма. Отнесете се до Здружение на Бъл. Химици — площадъ Св. Неделя 17 София, за ацетонъ, и др. като упоменете, че това правите по наша препорѣка.

№ 152. — Линия може да Ви набави К. Христовъ. Адреса му е: Русе, чрезъ общ. Пенчо Йонковъ, ул. Александровска.

На останалитѣ въпроси ще отговориме, по липса на място, въ следнията кн. 1 на год. IV отъ списанието.

Редакцията.

ИЗЪ ЖИВОТА У НАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА.

Тая е послѣдната книжка отъ г. III. на списанието. Редакцията съжелява, че нѣкои абонати макаръ и малко на брой, и до сега не се издѣлжиха, съ което показватъ, че не могатъ да оценятъ усилията ни да създадеме едно образцово занаятческо списание. Все пакъ, ние върваме че тѣ ще се издѣлжатъ презъ този мѣсецъ, съ което ще покажатъ, че не желаятъ да четатъ безплатно труда на другитѣ.

Отъ януари 1928 год., ние ще продължиме издаването на „Занаятчийска Практика“ въ следнитѣ рамки:

Ще подобриме списанието, ще

увеличиме формата му, ще даваме ежесечно кройки, чертежи и безплатни притурки извънъ текста и ще ги пращаме изключително само на предплатили абонати.

Затова, ония абонати, които желаятъ да се преабониратъ и за 1928 г., нека побързатъ да си внесатъ абонамента за да могатъ да получатъ притуркитѣ и чертежитѣ на време.

Цѣната за абонамента за 1928 г. е обявенъ въ приложенитѣ покани, въ които може да се види и подроб-

ната програма на списанието за 1928 год.

Наредба по занаятчийско - ученически тѣ книжки въ района на Русенската Търг. Инд.—Камара. (№ 6068). 1. Занаятчийско - ученическите книжки сж създадени отъ Закона за организиране и подпомагане на занаятите съ цель да се уредятъ отношенята между майсторитѣ и тѣхния помощенъ персоналъ — чираци и калфи и да служатъ като редовни документи, възъ основа на които чирацитѣ ще се явяватъ на калфенски изпитъ, а калфитѣ на майсторски изпитъ. (Тия книжки нѣматъ нищо общо съ осигурителнитѣ книжки, които се издаватъ отъ окръжнитѣ инспекции по труда, възъ основа на другъ законъ.)

2. Всички заварени отъ закона чираци и калфи, па дори и майстори, неснабдени до сега съ майсторски свидѣтелства, трѣбва веднага да бждатъ снабдени съ занаятчийско-ученически книжки.

Новопостѣпилитѣ чираци се снабдяватъ отъ майстора имъ съ занаятчийско - ученическа книжка веднага следъ изтичане на 15-дневния пробенъ срокъ. Майстора може да приема чираци, само ако сж навършили 14 години и сж свършили поне IV отдѣление.

3. Занаятчийско - ученическите книжки се получаватъ отъ общински, тѣ управления и занаятчийскитѣ сдружения срещу заплащане стойността имъ — по 5 лева книжката. Камарата ни е изпратила до околийскитѣ управления известенъ брой книжки, отъ гдето общинскитѣ управления и занаятчийскитѣ сдружения ще поискатъ необходимото имъ число книжки.

4. Книжките съдържатъ две части: чирашка и калфенска. Въ тѣхъ се вписватъ задължително всички про-

мѣни презъ чиракуването и калфуването на кандидата за занаятчия. Съ тия книжки последнитѣ ще се явяватъ впоследствие на калфенски, а следъ това и на майсторски изпитъ.

5. Занаятчийско - ученическите книжки се издаватъ задължително отъ съответнитѣ занаятчийски сдружения, а гдето нѣма такива отъ общинскитѣ управления. За тая цель тѣ водятъ специаленъ регистъръ съ графи: № по редъ, име и презиме на чирака (калфата), занаятъ, мѣстожителство и адресъ.

6. Книжките се попълватъ както следва:

I. Отъ надлежното занаятчийско сдружение, а тамъ гдето нѣма такова — отъ общинското управление се попълветъ страници 1, 4 и 5 и последнитѣ два карнетни листове въ книжката. Тия карнетни листове, като се попълнятъ и завѣрятъ, отрѣзватъ се по вертикалната пунктирна линия отъ занаятчийското сдружение или общинското управление, споредъ това кой е издалъ книжката, задържатъ въ архивата си първия отъ тия два листа, а втория изпращатъ препоръчано, безъ предварително писмо, въ Камарата. Книжката е редовна само, когато този листъ се получи своевременно въ Камарата.

II. Отъ лѣкаря, най-близкия общински или държавенъ, се попълватъ безплатно страници 6 до 9 включително. Медицински прегледъ си прави при всѣка промѣна на занаятчийска работилница.

III. Отъ майсторитѣ се попълватъ страници 10, 11 до 21 включително и отъ 26 до 31 включително.

На страници 19, 20, 27, 29 и 31 надлежното занаятчийско сдружение, или ако нѣма такова — общинското управление завѣржава истинността на твърдението на подписанитѣ се майстори относно времето, презъ което

чирака или калфата е работилъ при тѣхъ.

7. При всѣко промѣнение на занаятчийската работилница, майстора, когото чирака или калфата напуска, е длъженъ да попълни графитѣ на страници 18, 19, 20 и 21, 30 и 31, а сдружението или общинското управление прави веднага завѣрката.

8. Всички попълвания и завѣрки се извършватъ задължително и безплатно (чл. 20 отъ закона на О. П. З. и чл. чл. 18 и 22 отъ правилника на приложението му).

9. Забранено е да се пишатъ въ книжката работи, които биха били вредни за чирака или калфата, били съ букви или съ каквито и да било знаци.

10. Чирацитѣ, за да станатъ калфи, трѣба да издържатъ калфенски изпитъ (чл. 28 отъ правилника за приложение Закона О. П. З. Затова при изтичане на необходимия работенъ стажъ за чиракуване (съгласно азбучния указителъ на занаятитѣ въ края на всѣка книжка) майстора е длъженъ да представи чирака си на калфенски изпитъ. За произвеждането на тия изпити Камарата ще направи допълнително съответнитѣ нареждания.

11. Лицата, които до 1 юний 1927 година сж изкарали предвидения за чирачеството стажъ, се произвеждатъ съ заповѣдъ и безъ изпитъ за законни калфи по представенъ отъ съответното занаятчийско сдружение, и ако нѣма такова — отъ общинското управление, списъкъ съставенъ по даннитѣ въ занаятчийско-ученическитѣ книжки. Камарата ще нареди допълнително, кога и какъ да се съставятъ и представятъ тѣзи списъци.

12. Всички майстори, които не съблюдаватъ настоящата наредба, а особено ако не сж снабдили своитѣ чираци и калфи съ занаятчийско-уче-

нически книжки, се наказватъ съ глоба до 1500 лева за всѣко отдѣлно нарушение, тѣгласно чл. 78 отъ Закона за организиране и подпомагане на занаятитѣ.

13. Занаятчиите, които вписватъ въ книжкитѣ невѣрни данни, както и занаятчийски сдружения и общински управления, които завѣрватъ такива данни, се преследатъ углавно (затворъ до 5 години), съгласно чл. чл. 360, 361 и 431 отъ Наказателния законъ.

14. Настоящата наредба да се разгласи чрезъ барабанъ или глашатай най-широко въ всѣка градска или селска община и да се постави на видно мѣсто въ канцаларията на всѣко сдружение и общинско управление.

Горната наредба важи само за занаятитѣ въ района на Рус. Камара.

Въ Белгия се е състоялъ конгресъ на белгийскитѣ обушари. И тѣхния съюзъ е основанъ преди 10 години и има седалището си въ Лиежъ.

Въ Хамбургъ цѣнитѣ на обувкитѣ сж съ 75 до 100% по-скъпи отъ колкото преди войната. Изобщо цѣната на обувкитѣ намалява, понеже и консумацията намалява. Забелѣзва се че луксознитѣ обувки се търсятъ повече отъ колкото обикновенитѣ. Почти всѣкъде се организиратъ популярни разпродажби, които иматъ голѣмъ успѣхъ, при минимумъ печалби. Въ 1914 г. обушарската надница бѣше около $\frac{1}{2}$ марка, а сега 1 златна марка за кърпачъ работникъ, едни обувки около 550 лв. вмѣсто 350 лв. преди войната. Днесъ въ Хамбургъ подметки се слагатъ за 180—190 лв. На едро обувки се продаватъ 350—400, лв. мъжки, а дамски между 250—650 лв. луксозни.

Американски стоманени мебели. Стоманенитѣ мебели се употребяватъ

въ съединенитѣ щати въ голѣмъ мас-
щабъ; съ тѣхъ правятъ и голѣмъ из-
носъ. Преимуществата на тия мебели.
за износа главно въ латинска Амери-
ка, сж че тѣ издържатъ на климати-
ческитѣ влияния, противостоятъ на
голѣмото количество вредни за дър-
вото насекоми и траятъ по-дълго
време. Изнасянитѣ отъ съединенитѣ
щати стоманени мебели намиратъ па-
зари главно въ Южна Америка. Аме-
риканскитѣ мебели за кантори отъ
тоя типъ се отличаватъ съ голѣмата
си практичностъ въ употреблението
което, чрезъ постояннитѣ изложби, е
привлекло вниманието на фабрикан-
титѣ. Отъ стомана се правятъ писа-
лица съ противостоящи на огънь
отдѣления за архиви и чекмеджета,
регистра турни шкафовѣ отъ ламари-
на и др. Стоманенитѣ и желѣзни ме-
бели не сж по-евтини отъ дървени-
тѣ, но заематъ по-малко мѣсто, а нѣ-
кои отъ тѣхъ сж по-леки; избора е
ограниченъ, защото типове тѣ сж
малко.

Днесъ щатитѣ правятъ експортъ
на такива мебели, които възлизатъ
месечно за 2,519,512 долара. Това е
споредъ статистиката отъ 33 сжюзени
фабрики, безъ ония които сж вънъ
отъ сжюза. Презъ миналата година
сжщия експортъ е възлизалъ месеч-
но на 2,000,000 долара. Костуемата
стойностъ на изнесенитѣ презъ тая
година такива мебели е била месеч-
но 657,924 долара, а презъ м. г. е
възлизала на 601,000 долара. Освенъ
въ Куба и Канада пазаря за такива
мебели се намира главно въ Брази-
лия, Аржентина и др. Южно-Амери-
кански държави.

Майсторскитѣ испити въ района на
Бургазката Т. И. Камара се произве-
доха както слѣдва: I. Въ гр. Бургасъ,
положиха испитъ кандидатитѣ отъ
Бургаска (градска и селска), Васили-

ковска, М. — Търновска, Карабунар-
ска, Анхиалска, Айтоска и Карю-
батска околии, както слѣдва:

На 21 и 22 ноемврий 1927 год., по
занаятитѣ: мжжко дамско кроячест-
во, абаджийско-терзийския, бродерия,
шапкарство и калпакчийско-кожу-
харския.

На 23 и 24 ноемврий, по занаяти-
тѣ: обущарския, памукчийския, чех-
ларския, опинчарския, чантажийско-
куфарджийския, сараческия и ко-
жарския.

На 25 и 26 ноемврий, по заная-
титѣ: налбантския, коларо-дърводѣл-
ския, коларо-желѣзарския и коларския
(дървена и желѣзна конструкция).

На 27, 28 и 29 ноемврий, по заная-
титѣ, брадварския, коващкия, стру-
гарския, шлосерския, машинно-шло-
серския, машинно-мониторския, медни-
карския, каладжийския и тенекед-
жийския.

На 29 и 30 ноемврий, по заная-
титѣ: дюлгерския, зидарския, маза-
ческия, каменодѣлския и грънчар-
ския.

На 1 декемврий, по занаятитѣ:
хлѣбарския и машинно-плетаческия.

На 2, 3 и 4 декемврий, по заная-
титѣ: мебелно-столарския, бѣчвар-
ския и стругарския.

II. Въ гр. Ст.-Загора. Положиха
изпитъ кандидатитѣ отъ Ст.-Загор-
ска, Н.-Загорска, Хорманлийска и
Свиленградска околии, както слѣдва:

На 21 и 22 ноемврий 1927 год., по
занаятитѣ: мжжко и дамско кроячест-
во, абаджийско-терзийския, бродерия,
шапкарство и калпакчийско-кожу-
харския.

На 23 и 24 ноемврий, по занаяти-
тѣ: обущарския, папучийския, чех-
ларския, опинчарския, чантажийско-
куфарджийския, сараческия и ко-
жарския.

На 25 и 26 ноемврий, по занаяти-
тѣ: налбантския коларо-дърводѣл-

ския, коларо-желѣзарския и коларския (дървена и желѣзна конструкция).

На 27, 28 и 29 ноемврий, по занаятитѣ: брадварския, ковашкия, стругарския, шлосерския, машинно-шлосерския, машинно-монтьорския, електро-монтьорския, медникарския, калайджийския и тенекеджийския.

На 29 и 30 ноемврий, по занаятитѣ: дюлгерския, зидарския, мазаческия, каменодѣлския и грънчарския.

На 1 декемврий, по занаятитѣ хлѣбарския и машинно-плетаческия.

На 2, 3, 4 декемврий, по занаятитѣ: мебелно-столарския, строително-столарския, бѣчварския и стругарския.

III. Въ гр. Ямболъ. Положиха изпитъ кандидатитѣ отъ Ямболска и Елховска околии, както следва:

На 8 и 9 декемврий 1927 год., по занаятитѣ: мѣжко и дамско кроячество, абаджийско-терзийския, бродерия, шапкарство и калпакчийско-кожухарския.

На 10 и 11 декемврий, по занаятитѣ: обушарския, памукчийския, чехларския, опинчарския, чантажийско-куфарджийския, сараческия и кожарския.

На 12 и 13 декемврий, по занаятитѣ: налбантския, коларо-дърводѣлския, коларо-желѣзарския и коларския (дървена и желѣзна конструкция).

На 14, 15 и 16 декемврий, по занаятитѣ: брадварския, ковашкия, стругарския, шлосерския, машинно-шлосерския, машинно-монтьорския, медникарския, калайджийския и тенекеджийския.

На 17 и 18 декемврий, по занаятитѣ: дюлгерския, зидарския, мазаческия, каменодѣлския, грънчарския и всички останали занаяти безъ сголаритѣ, текстилни бояджии и тъкачи, които трѣбва да се явяватъ на изпитъ въ гр. Сливень.

IV. Въ гр. Сливень. Положиха изпитъ кандидатитѣ отъ Сливенска и

Котленска, а така сѣщо и всички столари, текстилни бояджии и тъкачи отъ Ямболска и Елховска околии, както следва:

На 8 и 9 декемврий 1927 год. по занаятитѣ: мѣжко и дамско кроячество-абаджийско-терзийския, бродерия, шапкарство, калпакчийско-кожухарския, обушарския, памукчийския, чехларския, опинчарския, чантажийско-куфарджийския, сараческия и кожухарския.

На 10 и 12 декемврий, по занаятитѣ: налбантския, коларо-дърводѣлския, коларо-желѣзарския и коларския (дървена и желѣзна конструкция), брадварския, ковашкия, стругарския, шлосерския, машинно-шлосерския, машинно-монтьорския, електро-монтьорския, медникарския, калайджийския и тенекеджийския.

На 12, 13, 14 и 15 декемврий, по занаятитѣ: строително столарство, мебелно столарство, бѣчварство, дюлгерство, зидарство, мазачество, каменодѣлство и грънчарство.

Въ Сливень се явяватъ и текстилни бояджии отъ цѣлия районъ на Камарата.

Заявление за допусчане до майсторски изпитъ се подава до Търговско-Индустриалната Камара — Бургасъ. Къмъ заявлението се прилагатъ следнитѣ документи: 1) занаятчийско-ученическа книжка, надлежно завѣрена; 2) кръщелно свидетелство и 3) училищно свидетелство.

Начини за снабдяването съ занаятчийско-ученическа книжка е даденъ въ обявата на Камарата ни подъ № 2628 отъ 25 мартъ т. г., която е изпратена до всички общински управления и занаятчийски сдружения,

Таксата за допусчане на майсторски изпитъ е 30 лв. (само за практически или само за теоретически изпитъ — 20 лв.) и се изпраща съ

пощенски записъ въ Камарата, като пощенската разписка се представя на изпитната комисия. Издържалитѣ изпита успѣшно, внасятъ на представителя на Камарата въ изпитната комисия още двеста лева за гербъ и др. за майсторското имъ свидетелство и портрета си съ размѣри 4 на 5 сантиметра, ако такъвъ не сж представи ли предварително въ Камарата.

Изнита се полага по програмата, опредѣлена въ чл. 6 и 10 отъ правилника за произвеждане на майсторски изпитъ, печатана въ Държавенъ вестникъ брой 253 отъ 9 II. 1926 г.

Майсторскиятъ изпитъ е теоритически и практически. Теоретическиятъ изпитъ може да бжде писменъ или устенъ и се простира върху. 1) специалността на съответния занаятъ, 2) По занаятчийско книговодство, смѣтководство и писмоводство, 3) Закона за О. П. З., 4) Закона за кооперативнитѣ сдружения, 5) Закона за общественитѣ осигуровки и 6) Закона за хигиената и безопасността на труда.

На практическия изпитъ кандидата е длъженъ да изработи опредѣленъ отъ комисията предметъ. Материала, отъ който се изработва предмета, се доставя отъ самия кандидатъ. Всѣки кандидатъ носи съ себе си сжщо и всички лесноносими инструменти, нужни му при практическата работа.

Мжду изпититѣ за селски и градски майстори се прави само въ практическия изпитъ разлика.

Ржководства по майсторския изпитъ могатъ да се доставятъ отъ Камарата срещу 41 лева.

Ревизия на занаятчийски работилници.—Въ началото на месецъ ноемврий т. г. Русенска Търговско-Индустриална Камара е произвела ревизи-

зия на занаятчийскитѣ работилници въ гр. Русе. Констатираное че има още много занаятчи, които упражняватъ занаята си самостоятелно безъ да сж се снабдили сж майсторско свидетелство. Голѣма часть отъ майсторитѣ не сж си снабдили чирацитѣ и калфитѣ съ презвидечитѣ въ закона занаятчийско-ученически книжки. Ревизията продължава и ще обхване наскоро гр. Плѣвень и други градове и сеса въ района на Камарата. На всички нарушители на Закона за организиране и подпомагане на занаятитѣ ще се съставятъ актове за глобяване.

Русенската Търговско-Индустриална Камара открива отъ 21 ноемврий т. г. тримесеченъ курсъ по български национални шевици въ гр. Русе подъ ржководството на специалистката по бродерия Госпожа Марийка Станчева Игнатова отъ гр. Русе.

Ние сме уверени, че тая инициатива на Камарата щс се посрещне съ твърде голѣмъ интересъ отъ всички любителки на хубавото верѣдъ русенския дамски свѣтъ и че тѣ ще се запишатъ въ курса, който се урежда отъ Камарата.

Записванията за сжщия курсъ ставатъ всѣкидневно въ занаятчийския отпѣлъ на Русенската търговско-индустриална камара.

Курсъ по кожухарско бояджийство въ гр. Троянъ ще се открие презъ м. януари 1928 г. отъ Рус. Т.И. Камара. Курса ще се ржководи отъ извѣстния специалистъ по обработка и боядисване на кожухарски кожи г. Инж. химика Бог. Гжбевъ. За сега той е чай-добрия нашъ специалистъ въ тая областъ и вѣрваме че троянскитѣ занаятчий ще използватъ тоя редькъ случай, да посетятъ курса.

КНИЖНИНА.

Получени въ редакцията книги и списания.

Читалищно дѣло — г. II, бр. 7—8, вестникъ на Врачанския окр. читалищенъ съюзъ.

Зѣболѣкарско прегледъ, на зѣболѣкарния съюзъ, г. XI, кн. 1 София 1913, год. абон. 300 лв.

Färber—Woche — седмично списание за бояджийство, избѣлване, апаратура, печатане и др. г. 26, № 46—50, год. абон. 850 лв.

Машиненъ Техникъ—г. II, бр. 17. София, органъ на съюза на практицитѣ машинни техници.

Економически Прегледъ г. III, бр. 11—13, Русе, органъ на Рус. инд. камара год. абон. 60 лв. излиза 2 пѣти въ месеца.

Извѣстия въ Бургаската Тър. Инд. Камара г. XI, бр. 33—38, Бургасъ излиза седмично.

Сп. Техникъ, — научно популярно списание на д-вото на техницитѣ съ средно образование, г. V, кн. 8 и 9 ул. Шеиновска и Драгоманъ, год. абон. 150 лв. Варна.

Privreda — официаленъ органъ на загребската търговска и занаятчийска камара, г. IV, бр. —10, 12, Редакторъ Dr. J. Butorac, Zagreb.

Deutsche Möbel Zeitung, иллюстр. списание за мебелна индустрия — г. XXIV, бр. 47 — 50, абонаментъ 700 лв. (или 20 50 зл. м., Адресъ: A. Ziemhen Verlag, Witemberg, B. Z. Halle, Deutschland.

L. Habitation Moderne месечно списание за архитектура, г. 10 № 5—6, Директоръ P. Mouret, годишенъ абонаментъ 42 fr. fr. Адресъ: N. Vial,

Editeur, Dourdan (S & O) Avenue de Paris, France.

сп. Народно Стопанство, популярно, икономическо списание, г. XXIII, кн. 9. Редакторъ Д-ръ Ив. Златаровъ, София ул. Ц. Самуилъ 15 год. абон. 70 лв.

Списание на Съюза на популярнитѣ бааки, г. IV, кн. 16. Редакторъ Д-ръ Ил. Палазовъ, София год. аб. 75 лв.

Postolarski Strucni list — общарско списание, г. IV, бр. 10, излиза въ Загребъ, (Югославия), годишенъ абонам. 102 динара.

Tehnicki List — органъ на д-вото на югославянскитѣ инженери и архитекти, г. IX, бр. 20 — 21 Zagreb.

Содофабрикантъ — месечно списание на Съюза на производителитѣ на безалкохолни питиета, г. II, бр. 10 г. III, бр. 1.

Soudure et Gas Industriels, — официаленъ органъ на швейцарското д-во за ацетиленови заварки, абон. 13 шв. франка, г. XVII, № 10.

Общинска автономия, г. I. кн. 4—6, Редакторъ Г. Голѣмановъ, месечно професионално обществено списание, издание на съюза на служителитѣ при изборнитѣ учреждения, София, ул. Алабинска 30, год. абон. 200 лв.

Занаятчийска Дума, органъ на съюза на българскитѣ занаятчи, год. абон. 100 лв. София, ул. Ц. Калоянъ 3,

Nouveau Journal de Menuiserie, списание за строително столарство и столарска архитектура, г. XII, № 8, год. абон. 42 фр. франка (230 лева)

издава: **H. Vial, Dourdan (8 & O), avenue de Paris. France,**

Занатлија — официаленъ органъ на съюза на сръбскитѣ занаятчи, г. VII, абон. за Югославия 50 динара, излиза седмично, Белградъ, ул. Скоп-лъанска, 7.

La Pratique des Industries Mecaniques г. X, бр. 8—9 месечно списание

за практиката въ механическитѣ индустрий, Редакторъ G. [Bourrey Paris, 92, Rue Volaparte, год. абон. 60 фр.

Hrvatski Radiša — списание на д-то за намиране работа на хърватскитѣ дѣца, г. VIII, бр. 12 18,

Krojac — г. IV, бр. 11, списание за кройчи, Novi Sad.

ЦЕНИТѢ НА МАТЕРИАЛИТѢ У НАСЪ.

М е т а л и

На външнитѣ пазари търсенето на суровитѣ метали не е много оживено. До преди 1—2 седмици ценитѣ отбележаха колебания и слаба тенденция. Въ последно време ценитѣ на металитѣ показватъ повече постоянство, като спадането на нѣкой отъ тѣхъ е спряно. Но при все това търсението не е увеличено, затова покачване въ ценитѣ не може да се очаква.

Цената на **бакъра** доскоро имаше малко спадане. Американския бакъренъ синдикатъ е взелъ мѣрки да задържи сегашнитѣ цени, дори и малко да ги повиши, но за сега оставатъ старитѣ цени, при твърда тенденция на тържищата въ Нью-Йоркъ и Лондонъ. Къмъ срѣдата на м. октомврий въ Нью-Йоркъ цената на бакъръ обикновенъ е 13.30 цента (по 1.39 лв.) за либра отъ 453 грама; бакъръ електролитъ 13.25 цента за либра, излянъ бакъръ 12.75 цента. Въ Лондонъ цената е: бакъръ стандартъ 54 лири $1\frac{1}{4}$ шил. до 54 лири $2\frac{1}{4}$ шил. (1 лира 675 лв., 1 шил. 33.70 лв.) за тонъ; бакъръ електролитъ 62 лири до 62 $\frac{1}{2}$ лир. за тонъ, доставка на скоро (промитъ); бакъръ на листове

86 лири тонъ. На мѣстния пазаръ цената на бакъра е 70 лв. кгр.

Калай. Въ цената преди нѣколко дни имаше колебания и малко спадане, но напоследъкъ въ ценитѣ се появи скокъ, тѣ сж проявили твърдостъ и малко покачване. Но като се вземе предвидъ, че търсението на калай не е много увеличено, а производството му и готовитѣ запаси сж повече, може сж голѣма вѣроятностъ да се твърди, че покачване въ ценитѣ не може да се очаква. Въ Нью-Йоркъ къмъ 15 октомврий калай на разположение е ималъ цена по 56 цента за либра; въ Лондонъ цената за готовъ калай обикновенъ 266 лири 5 шил. до 267 лири 10 шил. за тонъ, калай на блокове 278 лири 5 шил. тонъ. На мѣстния пазаръ цената е на кгр. 323 лв.

Олово. Сжщо и оловото е имало малки колебания и спадане преди 1—2 седмици, напоследъкъ ценитѣ сж безъ промена. Цената на оловото въ Нью-Йоркъ 6.25 цента за либра, въ Лондонъ 20 лири $2\frac{1}{2}$ шил. за тонъ. На мѣстния пазаръ оловото има цена 32 лв. кгр., при доста редовно търсение.

Въ цената на **цинка** сжщо има-

ше малко колебание, следъ което на голѣмитѣ тържища въ Нью-Йоркъ и Лондонѣ настѣпи отново покачване. Търсението на външнитѣ пазари не е много живо, затова и въ ценитѣ твърдостъ не може да се очаква. Въ Америка напоследъкъ цената е останала същата; въ Лондонѣ има малко спадане, като последица отъ по предишното спадане въ Нью-Йоркъ. Цената въ Америка е 6'05—6'25 цената за либра, въ Лондонѣ 26 лири 6 1/4 шил. за тонъ.

На местния пазаръ цинка има редовно търсение. Цената за кгр. е 28 лева.

Л а м а р и н а .

Ламарината има оживено търсене, както на външнитѣ пазари, тъй и на мѣстния пазаръ. Презъ есенния сезонъ сдѣлките съ ламарина сж доста оживени, тъй като тя се търси за изработване на печки, търсенето на които така сжщо започва да се увеличава. Ламарината има редовно търсене и за индустриални и строителни цели, а именно изработване сждове, кофи, за покриви и пр.

Ценитѣ на обикновената черна ламарина сж: ламарина съ дебелина 3—2 мм. кгр. по 8 лв. до 8'80 лв. Черна ламарина съ дебелина 2—3 мм. кгр. 9—9'50 лв. Черна ламарина съ дебелина 1—0'3 мм. кгр. 9'50—13'50 кгр. Поцинкована ламарина кгр. 19 лв.

Бѣло тенеке. Има добро търсене за изработване тенекеки кутии за халва, бомбони, консерви и за други индустриални цели. Цената на едро за каса 50 кгр. 800 лв. до 930 лв. споредъ дебелината.

Желѣзо и стомана

На външнитѣ пазари суровото желѣзо има редовно и оживено търсение. Англия, внася отъ Германия,

Белгия, Франция и др. значителни количества сурово желѣзо за нуждитѣ на своята метална индустрия. Сжщо и отъ други страни суровото желѣзо има добро търсение. По тая причина въ пазаря на желѣзото въ Германия, Белгия, Люксембургъ, Франция и др., има оживление. Ценитѣ сж постоянни. Въ Белгия се сключватъ сдѣлки съ сурово желѣзо на база 4 лири 13 1/2 шил. за тонъ фобъ пристанище Анверсъ.

На мѣстния софийски пазаръ търсението на суровото желѣзо е редовно, но не твърде оживено. Строжитѣ на къщи и други сгради въ София и другитѣ мѣста тая година не бѣха твърде голѣми, поради което и търсението на желѣзо за строителни цели не бѣ много оживено, все пакъ презъ цѣлия строителенъ сезонъ до къмъ средата на м. октомври се подържаше едно умѣрено редовно търсение.

Ценитѣ на разнитѣ видове сурово желѣзо сж: желѣзо обло кгр. 6'20 лв., желѣзо квадратно 6'20 лв., желѣзо за шини кгр. 6 лв., желѣзо за бетонъ кгр. 6 лв., фасонно желѣзо кгр. 6'20—6'40 лв., желѣзо за трансмисии кгр. 6'50 лв., желѣзо чемберликъ кгр. 6'80—7 лв. Греди желѣзни кгр. 6'30 лева.

Стомана. На външнитѣ пазари има добро търсение и постоянни цени. На мѣстния пазаръ търсението сжщо е редовно. Ценитѣ сж за обиковенна стомана кгр. 14; каманарка стомана кгр. 28 лева.

Чугунъ. На мѣстния пазаръ се продава на едро кгр. по 4'10 лв. Търси се редовно отъ лѣярскитѣ фабрики и работилници.

Сурови кожи.

Пазаря на суровитѣ кожи природъ жава да бжде оживенъ за ония ви-

дове кожи, които повечето оставатъ отъ есенното клане на добитѣка, като говежди, овчи и кози кожи. Говеждитѣ кожи се закупватъ за вътрешни нужди отъ кожарскитѣ фабрики за гънове и юфтове и отъ работилницитѣ за царвули. Овчитѣ и кози кожи се закупуватъ отчасти за мѣстни нужди, но по-голѣма частъ отъ тѣхъ се изнасятъ. За сега има по-голѣми предлагания на сурови явешки, волски и овчи кожи. Търсението е редовно за всички видове кожи и ценитѣ сж по-добри въ сравнение миналата година.

Износа на сурови кожи отъ дребенъ добитѣкъ тая година е по-голѣмъ отъ миналата 1926 год., тъй като и на външнитѣ пазари суровитѣ кожи иматъ по-добро търсение и по-високи цени. За първитѣ 9 месеци отъ 1927 г. сж изнесени овчи и агнешки кожи на стойностъ 176'5 милиона лв., срещу износъ за сжщото време отъ 1926 г. за 77 мил. лв. Кози и ярешки кожи сж изнесени за 9 месеци т. г. за 78 мил. лв., срещу износъ за 71 мил. лв. презъ сжщото време 1926 г.

Ценитѣ на Софийския пазаръ на суровитѣ кожи сж: сурови волски кожи пресни несолени, касапско тегло, тежки, отъ 35—40 кгр. по 30—32 лв. кгр.; волски кожи срѣдни 28—35 кгр. по 28—29 лв. кгр.; кравшки сурови кожи пресни тежки 20—28 кгр.; кравшки кожи срѣдни и по-леки 10'—20 кгр. по 24—25 лв. кгр.; телешки кожи малки кгр. по 40—50 лв. Изсушени несоленни мѣстни волски кожи кгр. 100 лв., кравшки сухи кожи кгр. 95 лв., телешки сухи кожи кгр. 115—145 лв.

Овчи кожи анадолски сухи, солени, ока 70—80 гроша (1 гр. 74 ст.); овчи караманъ саламура парче 120—145 гр.; къварджикъ 90—115 гр., пар-

че. Агнешки кожи чивтъ 230 — 250 гроша, Кози кожи анадолски (100 парчета 125 оки) чивтъ 240—260 гроша; черноморски кози кожи (100 парчета 130—140 оки) чивтъ 260—280 гроша, Волски кожи сухи солени ока 105 — 110 гроша; мѣстни саламура ока 65—70 гроша, Биволски мѣстни саламура ока 55—70 гроша. Има изгледи на бързо повишение.

Обущарски материяли

Търсението на обущарскитѣ материяли е засилено тъй като презъ настоящия сезонъ готовитѣ обуца повече се търсятъ, както е известно, пазаря се снабдява съ мѣстни и чуждестранни материяли.

Юфтове, сахтияни, мишини и гънове обущаритѣ употребяватъ само мѣстно производство, а по-финни лицеви кожи, като разни шевра и боксове се употребяватъ европейски и мѣстни. Предлагания на обущарски материяли има въ достатъчни количества, дори може да се каже, че пазаря е преситенъ съ разни видове изработени кожи.

Обущарскитѣ материяли иматъ следнитѣ цени на Софийския пазаръ:

Гйонъ мѣстенъ софийски кгр, 110 — 115 лв.; гйонъ габровски I кач. кгр, 120 — 125 лв. II кач. 115 лева.

Юфтъ мѣстенъ кгр, 200—220 лв. юфтъ мѣстенъ желтъ кгр: 200 — 220 лева.

Боксъ мѣстенъ I кач, фусъ (28 кв. см.) 60 лв., II кач. фусъ 50 лв, боксъ европейски черъ фусъ 85 — 90 лева боксъ европ. цвѣтенъ фусъ 95 лв,

Шевро мѣстно черно фусъ 45 лв, шевро мѣстно цвѣтно фусъ 50 лв., шевро европейско черно фусъ I кач, 85 лв, II кач, 70 лв.; шевро европ, цвѣтно I кач, фусъ 95 лв, II кач, фусъ 80 лв, Шевролакъ европ, фусъ 100 лв,

Велюри цвѣтни I кач. фусѣ 100 лв.; велюри крокодилѣ фусѣ 100 лв.

Бѣлѣ мешинѣ кгр. 150 лв., Сахтиянѣ кгр. 200 — 210 лв., табанѣ хастарѣ кгр. 105—110 лв. Конци обушарски кгр. 240—260 лв.; платно за хастарѣ мет. 46 лв. Клечки обушарски гр. 22 лв., Гвоздеи обушарски кгр. 22 лв., Боя за обуша кгр. 48 лв.

Химикали Сода каустикѣ крг. 15 лв., сода за пране 6 лв., сода бикарбонатѣ 12 лв. Сѣрна киселина 20 лева, солна киселина 20 лв. азотна киселина 35 лв., борова киселина 65 лева, карболова киселина чиста 80 лв., нечиста 38 лв., винена киселина 150 л в.

Глауберова соль 5/50 лева, английска соль 8 лв., нишадѣръ кристаленѣ 40 лв., нафталинѣ 15 лв., сѣра 12 лв., стипца 8 лв., синѣ камѣкъ 22/20 лв., зеленѣ камѣкъ 6 лв., карбитѣ 18 лв., оловна глечѣ 47 лв., туткалѣ 36 лв.

Масла и сапунѣ. Дървено масло кгр. 86 лв., сусамово масло 60 лв., кокосово масло 62—63 лв., слънчогледово масло 32 лв., рициново масло 65 лева.

Стеаринѣ кгр. 55 лв., спермацетѣ 45 лв., ланолинѣ 11 лв., парафинѣ 36 лв., свещи парафинѣ 44 лв., восѣкъ 160 лв.

Сапунѣ мѣстенѣ каса 780 лв., сапунѣ марсилски 1100—1200 лв., сапунѣ турски кр. 35 — 40 лв., сапунѣ грѣцки кгр. 36 лв.

Минерални масла. Петролѣ румѣнски, каса 410 лв., петролѣ руски 410 лв., петролѣ американски каса 430 лв. Бензинѣ 17 лв., газолинѣ 16 лв., газойлѣ 4 лв., катранѣ 11 лв. смазочни масла 13 лв., колсфонѣ 20 лв., шеллакѣ 250—350 лв., дѣвка 150—200 лв..

Текстилни и манифактурни стоки. Вълна не прана карнобатска кгр. 68, прана тракийска 1/32, памукѣ суровѣ 53 прежда въллана обикн. № 12—16 230/242—262, боядисана № 12/16 250/260, боядисана екстра № 16/18 390/397, суланѣ бсялия итал. пак 68 и английски 799, мѣстенѣ 540, кѣвракѣ 580/680, кастерлия италианско II кач. № 14—10 600, англ. № 18—24 800/840, сул. кастар. или бѣленѣ 540, есмерѣ или небѣленѣ 440/470, кѣвр. итал. II 480, бѣлгарски № 4—8 480, Бомбей 460, макари марка „Синджирѣ“ № 16—100—400 яр. дузина 184/3, макари марка „Синджирѣ“ № 6/100 150 яр. дузина 80—200, макари марка „Синджирѣ“ № 16—100 200 яр. дузина 97.70 макари „Пушка“ № 40/50 46/10, гайтанѣ кгр. 210—220, хасе шир. 0.80—0.90 м. 31—37, платно памучн. бѣлг. кабр. 23/50, докѣ 36—42, басма 70/80 см. 32/35, за пердета 35/55, зефирѣ 80 см 36—42, бархетѣ за роби 70 см. 45—65, черенѣ сатенѣ 70—80 см. шир. 34—45, кеневирѣ I м, шир. 18/25, панама 36, човали ючени 2/2, либри бр. 62, вѣжа кгр. 56—63, върви 58, конопѣ 90/170, платове вълн. мѣст. преж. м, 150/260, европ. 350/450 европейски 400/800.

СЪДЪРЖАНИЕ НА ГОД. III ОТЪ

СП. ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА

Къмъ четцитѣ. <i>Отъ — редакцията.</i>	Стр. 1
Идеали на занаятчийството — <i>Д-ръ Зах. Гановъ</i>	3
Щавене кожухарски кожи. <i>Бог. Гжбевъ инж. химикъ</i>	5, 72
Чертане пардесю (съ чертежи) — <i>А. Продаковъ</i>	10
Жената въ книговезното производство — <i>Т. Долапчиевъ</i>	15
Ангобиране въ грънчарството. — <i>инж. Кер. З. К. Мавродиевъ</i>	17
Долна работа въ обущарството съ чертежи — <i>Кир. Христовъ</i>	19, 16
Техника въ полирното искуство — <i>Л. Влаевски</i>	24, 59
Теория на строителното коларство. — <i>Нед. Ив. Костадиновъ</i>	27
<i>История на бояджийството</i> — <i>Х. А. Сокеровъ</i>	26
Художественъ бронзъ — <i>Бог. Петровъ химикъ</i>	32
Растителни кори за джбене въ кожарството — <i>Б. Хубавенковъ</i>	125
Спояване алуминиеви парчета	38
Сплавъ за висока температура	38
Почерняване стомана	39
Импрегниране тъкани материяли	39
Огнимане петна отъ вино	39
Омекчаване искусствена коприна	39
Боядисване мъжки и дамски шапки	39
Златни бани	39
Гърмящо сребро	40
Ковакъ чугунъ	42
Дуралуминий	42
Солна глазура	44
Нюансиране на черно въ дърводѣлството	45
Боядисване полувърлнени платове	45
Специални образуване за печатаритѣ — <i>Т. Долапчиевъ</i>	53
Значение на водата въ бояджийството — <i>Х. А. Сокеровъ</i>	57
Гръшки при фабрикацията на цигли — <i>Инж. Кер. Л. Тончевъ</i>	62
Изборъ на платове за облѣкло	65
Боядисване танинови и хромови кожи. <i>Д-ръ Зах. Гановъ</i>	75

Желѣзо, чугунъ и стомана	77
Ново сребро	79
Месингъ	81
Химикалий въ печатарството	81
Колко отпечатаци дава едно клише	83
Материалознание за кръячи	83
Метализиране фурнири	85
Спойки за алуминий	322,84,87,263
Спойка за олово и калай	85
Спояване течна стомана съ мека	85
Искусствена маса за точила	85
Отнимане стари петна отъ боя	86
Външна мазилка за стени	86
Зжболтъкарски цементъ	86
Пигментоване зелена боя	86
Копирно мастило	86
Пожарогасители	86
Способъ приготвяне	86
Поправяне ресори	86
Прѣкъ за получаване ниска температура	87
Избѣлване на кожи	87
Пластична маса	97
Ща работта въ обществото (съ чертежи) — <i>Кир. Христовъ</i>	109
Кремъка въ глазури — <i>Инж. Кер. З. К. Мавродиевъ</i>	112
Щапане кожи отъ трѣвопасни животни — <i>Инж. хии. Б. Гжбевъ</i>	115,252
Чертане дреха за шишкаво тело (съ чертежи) — <i>А. Продановъ</i>	118
Припой и спояване — <i>Бог. Пешировъ — химикъ</i>	123
Завѣскавината на коприната — <i>Х. А. Сокеровъ</i>	128,252
Боядисване полуѣтлнени материяли	130
Познания за столарския материялъ <i>Л. Влаевски</i>	132
Предпазване отъ ръжда	
Свойства на памука — <i>А. Продановъ</i>	136,200
Спояване метали	138
Граване върху алуминий	139
Стомана утойчива на киселини	139
Байцове цвѣтни за дърво	
Състава на чугуна	140
Патежняване коприна при боядисването	141
Средство противъ ръжда	141
Закаляване на желѣзото	141
Закаляване на стоманата	141
Финъ черъ лакъ за кожи	141
Смаска за лѣскане подметките	142
Черъ лакъ за кожи	142

Лакъ за стомана	142
Отстранение ръжда отъ стомана	142
Рецепти за глазури	146
Измѣрване температурата въ индустрията и заная- титъ <i>R. Couleand</i>	157
Най-новата лѣтна мода	160
Отъ какво най-много страдатъ занаятчийтъ — <i>Ал. Георгиевъ</i>	162
Название на коприненитъ платове <i>Х. А. С.</i>	164
Какъ работи английския кроячъ	166
Трандафора въ обществото. — <i>Кир. Христовъ</i>	167
Циглената индустрия — <i>Зах. К. Мавродицевъ</i>	168, 247
Начинъ за обрабо ва не кожи за ржжевици. <i>В. О.</i>	173
Шлифоване или заглаждане — <i>Бог. Петровъ химикъ</i>	177
Боядисване смѣсъ отъ вълна, памукъ и коприна	184
Грънчарството въ Троянско — <i>Д-ръ Зах. Гановъ</i>	188
Боядисване сламени издѣлия	190
Чертане спортна дрѣха (съ чертежи). <i>А. Продановъ</i>	193
Шперплатенъ и фурнири — <i>А. Влаевски</i>	197
Какъ се тъче изкуствена коприна — <i>Х. А. С.</i>	199
Изпитване на вълнени материали	200, 291
Нитроцелулозни политури — <i>Е. Заррен</i>	232
Новъ начинъ за полиране	203
Нова стомана — <i>Ст. Минковъ</i>	205
Термоелектрично измѣрване на температурата	206
Запояване съ електрична джга — <i>Ст. Минковъ</i>	206
Различаване искусствена коприна	206
Лепене хартия върху алуминий	707, 309
Средство противъ насекоми	297
Боядисване върху циментъ	207
Средство противъ заръждаване	207
Покриване ламарина съ алуминий	208
Очистване желѣзо отъ ръжда	20
Огнеупорно печатарско мастило	208
Лакъ — политура	208
Дързень пълнителъ за пори.	208
Матиране алуминиеви предмети.	208
Импрегниране кожи.	204
Използуване лъчиѣ „х“ за индустрията	208
Бои за училищни дѣски.	210
Лакъ за кожи	213
Лепило за гуми	229
Обезцвявяване боядисани прежди	229
За напийтъ занаяти — <i>Д-ръ Ник. Караивановъ</i>	229
Галванизиране безъ външенъ токъ — <i>Бог. Пет- ровъ химикъ.</i>	228
Крояване и фурниране мебели — <i>Л. Влаевски.</i>	232
Бубарство и пашкуларство. — <i>Х. А. Сокеровъ,</i>	236

Бъдещето на автомобилната индустрия — <i>Ed, S. Jordan.</i>	241
Обикновена подложка при шиене — (със чертежи) — <i>П. Петковъ.</i>	244
Обезцвѣтяване въ текстилно бояджийство.	250, 305
Калкулация въ общарството. — <i>Кир. Христовъ</i>	256
Маса за искусствень камакъ	262
Лагерна телъ.	262
Магнезиеви цигли.	263
Смѣсъ за игрища за тенисъ.	262
Слойка за акуминий съ желѣзо.	263
Дигнете репарациитѣ. — <i>Д-ръ Зах. Гановъ.</i>	274
Металолеярството въ химическото производство	274
Модерно елегантно облекло.	279
Механическо тъкачество. — <i>Х. А. С.</i>	280
Какъ трѣбва да се обработва стоманата за инструменти.	285
Обущарството въ Австрия, Ромжния и България — <i>Н. Цонковски.</i>	289
Ортопедика въ общарството — <i>Кир. Христовъ.</i> (съ чертежи)	290
Специално щавене кожухарски кожи — <i>Бог. Гжбевъ</i> <i>инж. химикъ.</i>	295
Чертане дреха съ ширини въ гърба (съ чертежи) <i>А. Продановъ.</i>	299
Задачи на бъдещето грънчарство — <i>Д-ръ Зах. Гановъ.</i>	308
Гравирание върху метали — <i>Ст. Минковъ</i>	311
Свойство на лена — <i>А. Продановъ.</i>	315
Неокисляемо желѣзо и стомана.	322
Боядисване кожи.	323
Баня за поникеляване.	323
Противъ молци по кожи и вълна.	324
Джбене кожи отъ дребенъ дивечъ.	324
Искусствена кожа.	324
Отежняване и импрегниране текстилни материяли.	324
Избѣлване животински влакна.	324
Печатане платове съ бронзъ.	324
Избѣлване изкуствена коприна и вълна.	324
Боядисване на вълна съ хидросулфитъ.	325
Изчистване стъклата на работилниците.	325
Калайдисване чугунъ.	330
Чирашкитѣ училища. — <i>Ив. Николовъ.</i>	337
Туткалсиване и пресоване фурнири — <i>Л. Влаевски</i>	340
Боядисване съ индиго и серни бои.	343
Боядисване искусствена коприна.	345
Чертане мъжки комбинизонъ (съ чертежи — при- турка) <i>А. Продановъ.</i>	347

Закаляване и отвърщане стоманата — <i>Невейновъ.</i>	352
Контактно посребряване. — <i>Бог. Петровъ.</i>	356
Кожарски и обущарски лепила	358
Висящи мебели	361
Най-новата мода въ облеклото	362
Електроосмозенъ начинъ за джбене кожи. <i>Цв. Мутафчиевъ</i>	36
Отливане посредствомъ шликеръ. <i>З. К. Мавродиевъ</i>	368
Хромови кожухарски шапи — <i>Бог. Гжбевъ</i> инж. химикъ	371
Ортопедика въ обущарството (съ чертежи — късь кракъ). — <i>Кир. Христовъ.</i>	373
Модата въ дамскитъ обуща (съ фигури).	
Видове дървета и технич. имъ свойства — лесовъдъ <i>Б. Д. Хубавенковъ</i>	381
Юта и Рамия — <i>А Продановъ</i>	386, 387
Плътно байцване на дървото — <i>Ал. Георгиевъ</i>	387
Лакове за цигулки.	389
Почерняне желъзни парчета	389
Неокисляемо желъзо	389
Спояване никелови и медни сплави	389
Електрично калайдисване	389
Отстраняване ръждата отъ медъ	390
Искусствена слоновъ костъ	390
Избълване коприна	390
Печатане платове съ бронзъ	390
Боядисване вълна съ индиго	391
Средство за щавени косми	391
Лепене съ сгуденъ туткалъ	392
Допълнителни практически училища — <i>Д-ръ Т. Близнаковъ</i>	404
Глазури — <i>Ив. Думановъ</i> инж. химикъ	410
Боядисване, избълване, практика <i>П. Д. Пековъ</i> — инж. хим.	412
Чертане полу-шубка — <i>А. Продановъ</i> (съ отделна притурка — чертежи)	415
Бояджиинско печатарство (шампосване) <i>Х. А. Сокеровъ</i>	419
Изпълване поритъ въ дърводѣлството — <i>Paul Jäger</i>	421

АДРЕСНИКЪ

ADRESSENLISTE. — TABLE DES ADRESSES

Въ тоя отдѣлъ ще се публикуватъ адреси на фабрики, представителства, търговци и др., които доставятъ сурови материали, машини и сѣчива за занаятчий, индустриалци и търговци. Сжшо ще се публикуватъ малки обявления за покупко-продажба на такива и за търсене работъ.

In diesem Teil werden, Adressen von Fabriken, Handelsfirmen u. a. bekannt gegeben, Welche Maschinen, Instrumente und Rohes Material für Gewerbetreibende liefern. Es werden auch kleine Anzeigen für stellensuchende — Spezialisten eingesetzt.

Sous cette rubrique il va être publiés les adresses des fabriques, commerçants et représentants, qui produisent-vendent et commandent les matières premières, machines etc., pour les besoins des métiers, fabrikants et commerçants. Aussi sous la rubrique il va être annoncés et des petits avis pour les offres et les demandes des mêmes matériaux et loyer du louage des spécialistes.

Бояджийство текстилно Textilfarberei. — Teinturerie

Дрогерия Ганчо Бойчиновъ — Плевень химикалии за бояджии

Акц. Д-во Здружение на Българските химици — сп. Св. Неделя 17 София, доставя химикалии за бояджийство,

Société Anon des Matières Colorantes & Produits chimiques, Saint-Denis, Rue des Poissonniers 115, France, произвежда анилинови бои и химикали,

J. D. Farbenindustrie Akt Gesellschaft, Frankfurt a/M, Deutschland, — произвежда всички видове анилинови бои за платове, кожи и сечива,

Дърводѣлство. Tischlerei — Menuiserie

Дойче Верке доставя дърводѣлски машини, уреди и сечива, — София Мария Муиза 45,

Etablissements Henri Pourret, 19 Avenue de Rochetaillée Saint-Etienne (Loire) France, — доставя всички видове дърводѣлски машини и сечива,

A Böhme & Lehmann Leipzig — 30/1, Deutschland, доставя фурнири,

Dresen & Enderes Leipzig — Gohlis доставя байцове,

Mau & Schlüter, Lakfabrik, Vohwinkel, Deutschland доставя лакове,

Грънчарство Keramik. — Poterie

Д-во Комъ, ул. Алдомировска 38, София, доставя глечъ и бои,

Здружение на Българските химици пл. Св. Неделя 17 София доставя безоловна глечъ, лимикалий,

Д-ръ J. Bittel Meissen Deutschland, — произвежда всички видове глечъ и бои за грънчарство и керамика,

Wengers Ltd, Stook-on-Trent, Etruria Angreter произвежда глечъ, химикалии, масла и др. за грънчарство и керамика,

Желъзарство и обработка на метали

Eisenhandeln. — Ferronnerie

Мариновъ & Танушевъ София, ул. Белчевъ 50, доставя всички видове машини за желъзарство, сурови материали и инсталации,

Тихоловъ & Брабовски—Плѣвнѣ
продава всички видове сурово же-
лѣзо, желѣзарски уреди, сечива и
материали.

„Delta“ — Zagreb, ul Marticeva 8—
големъ депозитъ на желѣзо, уреди,
сечива, бормашины, трѣби и др. въ
Югославия,

Associate British Manufacturers
Sajmiste 56, Zagreb — продава желѣ-
зо, метали, акумулатори, ламарини,
уреди и сечива,

R. Bacholie — Paris, 31 Avenue de
Laumière продава уреди и машини
за обработка на стомана,

Societe Alsacienne de Construxtions
Mécaniques Paris, Rue de Lisbonne 32,
VIII, продава и произвежда всички
видове машини за обработка на ме-
тали.

Soc. Anon, L' Abelle à Lovuroil
(Nord) France произвежди всички ви-
дове сечива и машини за обработка
на метали,

Златарство **Goldarbeit. — Orfèvrerie**

„Zlatsrka“ Zagreb ul Preradoviceva
1, — фабрика за златни и сребърни
предмети и сплави,

L. Griesbach Zagreb Marticeva 23
фабрика за златни и сребърни пред-
мети, накити и др,

J. Behrmann — i Sin Zagreb, Duga
Ullica 16, продава часовници и зла-
тарски инструменти,

Кроячество **Schneiderhandwerk — Tailleurerie.**

Skladisje Krojacne pribore—Zagreb
Rackoga ul 5/III Югославия, складъ
на всички шивашки артикули.

Jnz, S. Eskenasi i Ko Beograd, Ba-
matcka ul, 8—10, фабрика за вата,

Albert Siebrecht, Kl Tschanssh bei
Breslau, — продава средства противъ

петна по дрехи.

Anton Hübl Zagreb Mesnicka, 5, —
произвежда най-фини платове, Из-
праща мостри.

Кожухарство **Kuchnererj. — Pelleterie.**

А. Примовъ — София, Търговс-
ка, на едро и дребно кожухарски
кожи, лутръ биберъ и др.

**Société Anon des Matières Coloran-
tes Saint-Denis**, Rue des Poissoniers,
111, France, произвежда кожухарски
бои.

Dott, J. Porina, Novara Italia—да-
ва проекти и инсталира фабрики и
работилници за боядисване кожу-
харски кожи.

Д-ръ Хр. Геневъ Сие—София, Дол-
ни Лозенедъ — произвежда перхид-
роль за кожухари,

Кожарство **Gerbererj. — Tanneri.**

**J. G. Farbenindustrie Akt. Gesell-
schaft** Frankfurnt a/M—бои за кожи,

Сп. П. Темелковъ—София, Серди-
ка 30,—продава химикали, екстрак-
ти, бои ва кожи,

А. J. Levinstein & Sohn, Berlin W
62 — джбилни екстракти,

The Turner Company Wien XIV
Geygergasse 11, — доставя машини
за кожарска индустрия.

Обущарство **Schusterhandwerk. — Cordonnerie**

Metz Vattre i Sin D. D.—Zagreb,
zrinjevac 15—доставя материали за
обуща,

**Rudol Fabrique, Hermann Ha-
gemeier** Leipzig — 0,28, — доставя спе-
циално лепило за обущари,

Открива се подписка за записване абонати на списание

ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА

Година IV — 1928.

Редакторъ издателъ Д-ръ Зах. Гановъ

химикъ — Плѣвень.

За да допринесе по-вече за обогатяване познанията не своитѣ четци, сп. Занаятчийска практика презъ 1928 год. ще разшири рамкитѣ на своя материалъ.

Освенъ досегашнитѣ отдѣли, ще се създадатъ и нови *по хигиена, законознание, машинознание и отдѣлъ за малки обявления*, за безплатно използване отъ абонатитѣ.

Ще се дадатъ и:

16 безплатни притурки и кройки извънъ текста.

2 отдѣлни книги отъ общъ характеръ.

2 табла за стена съ модели.

1 парична премия **5000 лева**.

Притуркитѣ ще бъдатъ приготвени за стена, а кройки-тѣ за изваждане на теркове за кроене.

Списанието ще излиза месечно, освенъ юли и августъ, при годишенъ

Абонаментъ

За България за година предплатени 90 лв.

За $\frac{1}{2}$ година. 50 лв.

За чужбина за година предплатени 130 лв.

На *настоятелитѣ се прави 10, 15 и 20 % отстъпка за записани 10, 15 и 20 абонати.*

Премията ще се получи на края на годината и въ нейното получаване ще взематъ участие всички предплатили абонати.

Абонирането става като желающия изпрати съ пощенски записъ сумата 90 лв. на адресъ Д-ръ Зах. Гановъ Плѣвень, попълни съ адреса и занаята си приложената въ поканата пощенска карта, да я облепи съ 30 ст. пощенска марка и прати по пощата.

Списанието ще се изпраща изключително само въ предплата.

**РАБОТИЛНИЦА ЗА
ЦИМЕНТОВИ ПЛОЧКИ**

ВАСИЛЬ ДЮЛГЕРОВЪ

ПЛЪВЕНЪ

VIII кв., бул. „Хр. Ботевъ“

Произвежда и продава
едноцвѣтни и многоцвѣт-
ни плочки за коридори,
кухни, тротоари, приготве-
ни отъ **Специаленъ**
циментъ.

Цѣни и качество
конкурентни.]

1—1.

**Тухлари, грънчари
и керемидари!**

Имате ли смѣжнотий
при фабрикецията, искате
ли да подобрите произ-
водството си и си построи-
те модерни работилници,
отнесете се до

Инж. Керемидъ

Л. ТОНЧЕВЪ — ХАСКОВО.

Дава съвети и извършва
анализи по керамика.

1—1.

МЕЛНИЧНИ МАШИНИ

**ВАЛЦОВЕ, ПЛАНЗИХТЕРИ, ШЕЛМАШИНИ,
ЕВРИКИ И ПР.**

МОТОРИ

НАФТОВИ, ДИЗЕЛИ И ГАЗОЖЕНИ

ТРАНСМИСИИ

ОТЪ СИМЕНСЪ МАРТЕНОВА СТОМАНА

РЕМЖЧНИ КОЛЕЛЕТА

И

ЛАГЕРИ

**ПРЕЦИЗНА ИЗРАБОТКА И НА ИЗНОСНИ ЦѢНИ
ПРИ**

МЕЛНИЧАРСКО МАШИННО ДРУЖЕСТВО

ИВ. СИМЕОНОВЪ, КАПОНОВЪ & С-ие

МАШИННА ФАБРИКА И ЖЕЛЪЗОЛЪЯРНА

ПЛЪВЕНЪ

Телефони: Фабрика 87.
Технич. складъ 275.

Телеграфически адресъ:
„Мелница“.

1—3.

До Г
З-во „Согласие“

Въ Мукг

„ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“

Година III.

Редакторъ-издателъ: Д-ръ Зах. Гановъ—химикъ
Плѣвень

Практическо списание за занаятчий и работници

Дава статии, рецепти, въпроси и отговори, цени адресни
и пр. по: бояджийство, коларство, кожухарство, обу-
шарство, златарство, грънчарство, дърводѣлство, жес-
лъзарство, кожарство и кройчество.

Излиза месечно, съ кройки и чертежи, при
абонаментъ предплатени лева 80.

Адресъ Занаятчийска Практика Плѣвень.

Дюркопъ

Най-добрите занаятчийски ма-
шини; шивашки обушарски,
сарашки; ажурки и др. съ га-
ранция за 30 години. На споч-
но изплащане.

Електра

Каучуково лепило за кожи и ка-
учукъ се търси отъ всички обу-
шари. Сега намалени цени.
Каучуковъ платъ за подметки
на галоши

Дирете ги при представителите ни въ Царството.

ГЛАВЕНЪ ДЕПОЗИТЪ

МАРТИНОВЪ, ОБРЕТЕНОВЪ & С-ие—София-Ул. Мария Луиза 41

2—2