

Занаятчийска Практика

Месечно илюстровано списание за обща просвета и практически знания за занаятчи и работници

Одобрено и препоръчано от:

Министерствата на Търговията и Просвѣтата;—Търг. Индустр. камари;—Занаят. сѣюзъ въ България;—Главната Дирекция на Труд. Повиност

Наградено съ златенъ медаль:

Министерството на Търговията, Промишл. и Труда, Г.-Орѣховица 1926 г.

АБОНАМЕНТЪ:		Редакторъ-издатель:	ЗА ОБЯВЛЕНИЯ СЕ ПЛАЩА:	
За година съ 20 притурки	90 лв.	Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ	За цѣла страница	. . . 400 лв.
За половинъ година	50 лв.	АДРЕСЪ:	За 1/2 страница	. . . 250 лв.
За чужбина	130 лв.	ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА	За 1/4 страница	. . . 125 лв.
Отдѣлни кройки по	20 лв.	ПЛЪВЕНЪ	Само за адреса	. . . 30 лв.

Година IV.

Октомври и Ноември 1928 год.

Книжка 8 и 9.

Забрана на оловната глазура при производството на готварскитѣ глазирани издѣлия.

(Рефератъ отъ г. Д-ръ Захарий Гановъ, четенъ на конгреса на българскитѣ химици).

Между производствата, които подлежатъ на контрола съгласно закона за Санитарния надзоръ е и грънчарството.

Съгласно чл. 3 отъ правилника за Санитарния Надзоръ емайла на сждоветѣ за храна трѣбва да бжде такъвъ, че като се извавя въ тѣхъ 4% оцетна киселина 1/2 ч., да не дава реакция на олово.

Многобройнитѣ анализи, които съмъ правилъ, а сждо и данитѣ отъ другитѣ лабораторий говорятъ, че 30—40% отъ тѣзи сждове не отговарятъ на тоя правилникъ. И това сж само контролиранитѣ сждове. А една голѣма частъ отъ тѣхъ се разнасятъ по селата съ коли и тамъ властѣта въ 90% отъ скучаитѣ не взима проби.

Само въ Троянско има повече отъ 2500—3000 души грънчари, които произвеждатъ годишно около 200 вагона грънци, половината отъ които се разнасятъ съ коли по селата изъ България.

Споредъ приближителнитѣ данни въ останалитѣ краища на България се произвеждатъ голѣми количества готварски глазирани издѣлия, като Габровско, Разградско, Варненско, Севлиевско, Видинско, Троянско, Бургазско, Анхиалско и другаде, които могатъ да се оценятъ до 200 вагона годишно.

Това грамадно количество готварски сждове се глазира изключително съ оловна глечъ. Като се има предъ видъ, че за единъ вагонъ грънци сж нужни около 200 клгр. олово, явно е, че за 400—500 вагона годишно производство на грънци ще се употребятъ около 100000 клгр. олово.

Извѣстно е на всички химици, че кон-

тролата на така глазиранитѣ готварски сждове е съвършено слаба. Въпреки съществующия правилникъ, въпреки голѣмата опасностъ отъ отравяне съ олово и днесъ още % на негоднитѣ грънци се движи между 30—40%, даже и 50%.

Само за 8 месеца отъ т. г. отъ 288 анализирани проби 160 сж излѣзли ненормални.

Направената сега наскоро провѣрка въ Троянъ е дала процентъ на негодностъ между 30—35%.

Че % на ненормалнитѣ паници е твърде високъ се вижда отъ долнитѣ статистични данни, взети отъ Плѣвенския Окр. Химически Институтъ.

Година	Ненормални	Нормални	Всичко	%
1923	—	—	—	—
1924	238	14	152	21.0
1925	283	94	377	27.9
1926	15	17	32	30.4
1927	413	160	573	27.5
1928	88	200	288	44
Всичко	937	485	1422	34.10

Ако колко грънци оставатъ непровѣрени, непрегледани и съ това създаватъ голѣма опасностъ отъ хронически сатурнизъмъ. Защото, средно взето всеки единъ недоброкачественъ грънчарски сждъ освобождава още при първото изваряване съ 4% оцетна киселина 0.01 до 0.3 гр. олово.

Нѣкой анализи на такива паници, които съмъ правилъ въ лабораторията на Окр. Хи-

мически Институтъ въ Плъвенъ, съмъ показъ въ долната таблица:

№ на пробата	ВИДЪ НА СЖДА	Освобождава олово при $\frac{1}{2}$ ч. изваряване съ оцетна киселина въ грамове.	Произходъ на сжда.
1	Паница червена	00958	Троянско
2	Гивечъ	00341	"
3	Паница бѣла	00765	"
4	Гивечъ	00775	"
5	Паница червена	00850	"
6	Паница "	00046	"
7	" "	01571	"
8	Тенжера каф.	0	"
9	Паница зелена	01188	"
10	" бѣла	02773	"
11	Тен. кафява	0	"
12	Черкия бѣла	00819	"
13	" кафява	00358	"
14	Паница зелена	следи	"
15	" шарена	"	"
16	Гив. червенъ	"	"
17	" "	"	"
18	Пан. чер. каф.	02053	"
19	Купа кафява	00722	"
20	Черкия бѣла	0064	"
21	Паница червена	00904	"
22	" бѣла купа	00924	"
23	Черкия бѣла	01241	"
24	Черкия шарена	01086	"

Тѣзи, макаръ и малко на брой данни ни показватъ, че ненормалнитѣ, лошъ приготвени глазури съ олово глазура готварски издѣлия се явяватъ крайно опасни за консуматора, даже и съ онѣзи 5 — 10 сантимграма олово, които тѣ освобождаватъ още при първото поставяне на кисела храна въ тѣхъ. Тѣзи ненормални паници пласирани изъ цѣла България освобождаватъ 30 — 40 хил. олово, което се поглѣща отъ населението.

За сега контролата се извършва така: общинскитѣ и др. държавни санитарни власти взимата проба отъ паници, изпращатъ ги въ лабораторийтѣ за анализъ и ако излѣзатъ ненормални, производителя се дава подѣ сждъ, а сждоветѣ се оставятъ подѣ възбрана.

Ние химицитѣ би трѣбвало да имаме едно опредѣлено становище по тая въпросъ, още повече, че често пжти се отнасятъ до насъ било частни лица, било официални власти, както е случая съ комисията съставена м. г. съ проучаване на въпроса. Освенъ това, като специалисти, ние трѣбва да си кажиме думата, защото грънчарството е единъ голѣмъ браншъ отъ нашето занаятчийство и дава годишно не по-малко отъ 50 милиона приходъ за народното стопанство.

При сегашното си положение, даже и при слабата контрола на паницитѣ, която съществува отъ 1923 г. грънчарството запада.

Заедно съ влошаване на производството, влошаване отъ хигиенична гледна точка, то се влошава и економически. Обедняването на производителитѣ ги принуждаватъ да отбѣгватъ по-скжпитѣ оловни глазури, да пекаатъ съ по-малко гориво и да се държатъ далечъ отъ новото и модерното въ грънчарство.

Между причинитѣ, които подпомагатъ упадъкъ на грънчарството, упадъкъ економически, който такъ очебийно се отразява и въ качеството имъ, могатъ да се наброятъ следнитѣ:

1. Постжпаване на горивнитѣ материяли почти двойно и по-високата цѣна на безоловната глечъ.

2. Голѣмия консерватизмъ на повечето отъ грънчаритѣ, които се държатъ въ старитѣ форми, които се пекаатъ трудно, отбѣгватъ наново, а мнозина не знаятъ какъ да го въведатъ.

3. Лошата стопанска уредба на производството и неговото голѣмо раздробление, всѣки работи каквото си иска и колкото иска, липса още съзнанието за манифактурното производство, за поставяне грънчарството на промишлени начала.

4. Липса на система въ подпомагане на тоя занаятъ, липса на строто законодателство, което да забрани на ония, които нѣматъ право на майсторство да произвеждатъ грънци, а да останатъ само добритѣ майстори.

Липса на специализи грънчари, които да ржковорятъ и учатъ останалитѣ.

5. Появяването на пазаря на ефтенъ фаянсъ, който постепенно измѣстятъ българската паница, и страха отъ оловното отравяне въ средъ населението, което макаръ и незапознато съ въпроса започва да отбѣгва паницитѣ.

Несъмнено е, че ако се даде тласкъ на грънчарството, ако то се подпомогне отъ камаритѣ и Министерството на Търговията, ако се въведе извѣстна система въ меркитѣ за подобрене на тоя занаятъ, той ще спре своя упадъкъ, ще се подобри, ще започне да произвежда и по доброкачествени и разнообразни глинени, глазури издѣлия.

До тогава обаче, не бѣзъ да се оставя времето да направи своето, не бива да се допуска поради незнание и липсата на подготовката у самитѣ грънчари, да продаватъ на населението нездравословни паници.

Досегашното прилагане на горечитирания правилникъ, не можа да ни даде добри резултати, нито пъкъ лабораторната контрола допринесе нѣщо въ това отношение.

Защото, сегашния начинъ на производство не ни дава никаква гаранция, че она паница, която ние въ лабораторията сме намѣрили нормална, показва, че всички паници отъ тая пещъ сж нормални. Работено е и се работи на слуки при взимането на проби, а това не може да бжде целта на една ефикасна контрола, още повече когато се касае за тоя масовъ артикулъ.

Ето защо налага се на химицитѣ преди всичко да се занимаятъ съ тоя въпросъ и

като вземем предъ видъ събранитѣ данни отъ досегашнитѣ проучвания отъ отдѣлнитѣ химици, специалната комисия при съюза натоварена съ тоя въпросъ и сега съществующитѣ правилници, да препоръчаем нашето гледище на отговорнитѣ фактори, и настоиме то да се възприеме и легне въ основата на единъ новъ правилникъ за контролата на глазиранитѣ готварски сждове, а така също и въ правилницитѣ, които иматъ допирни точки съ това производство, изходящи било отъ М-вото на Търговията, било отъ Т. И. Камара.

И нашето гледище не бива да бжде въ разрѣзъ нито съ интереситѣ на консуматоритѣ, нито съ тѣхъ на производителитѣ. И за това имено, ние трѣбва да искаме: *да се научатъ производителитѣ грънчари да произведатъ здравословни готварски издѣлия, такива, които да не представляватъ никаква опасность за здравето.*

Да се създадатъ условия за подемъ въ това производство, които ще дадатъ гаранция за доброкачественостъ.

А това единствено, при сегашното положение на тѣхнитѣ печи и начинъ на производство може да се постигне:

1. Като се създаде отъ М-ството на Търговията или Камаритѣ едно средно керамично, грънчарско училище въ Плевенъ, което да създаде сериозни, добре подготвени деятели въ областта на грънчарството, спе-

циално за готварски издѣлия, което покрай това ще има и други отдѣли.

2. Като въ най-скоро врѣме по законодателенъ редъ безусловно се забрани употреблението на глечъ съдържаща олова за всички глинени глазирани грънчарски издѣлия въ които се влага, пригавя, съдържа или запазва каквото и да било храна или питие.

3. Като се осигури доброкачествеността на тѣзи издѣлия съ изричната забрана на дѣца, малолетни и лица безъ майсторско свидетелство да произвеждатъ самостоятелно такива сждове.

По тоя начинъ ще се даде гласъкъ на производството, ще се осигури здравословността на глазиранитѣ издѣлия ще се даде възможностъ на производителитѣ да развиятъ занаята, защото ще иматъ добри ръководители, излезли отъ това средно керамично училище, които сами по-нататкъ ще сложатъ началото на българската керамична промишленостъ, засегаща освенъ готварскитѣ издѣлия но и ще каменина, фаянсъ, паважни плочки, цигли, докоративни издѣлия, печки и др.

И ние химичитѣ, занимавайки се съ тоя въпросъ ще изпълниме своя дългъ освенъ къмъ народното здраве, но и къмъ народното стопанство, защото съ тѣзи мерки се подпомага бързото развитие на тоя занаятъ, производенията на когото освенъ въ България, на последъкъ намиратъ добъръ пазаръ и въ съседнитѣ страни.

Боядисване ацетатна коприна.

(продължение отъ кн. 7 и край)

При боядисването на тъканъ отъ смѣсени влакна, целитазолитѣ особено неподходядатъ, понеже анималнитѣ влакна доста се интензивно боядисватъ. Съ тѣзи бои ацетатовата коприна се боядисва въ неутрална баня (20—50% калц. глауберова соль, или амониевъ хлоридъ) $\frac{1}{2}$ —1 часъ при температура 60—70°C. За целта жълта GG N се взема освенъ глауберова соль още 3—5% оцетна киселина 6° Bé. Добри сж за едноцветни нюанси, при тъкани памучни съ ацетатива коприна, понеже могатъ да се боядисватъ наедно съ бои субстантивни за памукъ — въ една баня въ присъствието на глауберова соль. Въ последно време се употребяватъ бои разтворими въ вода, които се предлагатъ отъ фабрицитѣ въ формѣ на много дребенъ прахъ въ колоидаленъ разтворъ като тѣсто. При боядисването се придава сапунъ, като много малки частички отъ боята влизатъ въ поритѣ на набѣбналата ацетатова коприна, въ която се разтварятъ, като я боядисватъ. Като колоидални материй се употребява най-много олей за турско червено, сапунъ, скорбѣла, декстринъ, трагонинъ, гума и

др. Тѣ сж суспендирани бои. Колкото се отнася до тѣхното химично свойство, къмъ тѣхъ принадлежатъ и несулфоновитѣ бои съ най-различни групи. Въ търговията се предлагатъ подъ различни имена, като бои: Сетацилови отъ ф-мата Geigy въ Базелъ; целацетови отъ ф-та Kalle Biebrich n/R; азонинови директни отъ ф-мата Cassella въ Mainkur; цибацетова отъ ф-мата Д-во за химическа индустрия въ Базелъ; имацолова — ф-мата Sandoz & C° въ Базелъ; бои за ацетатова коприна отъ Баденскитѣ фабрики за анилинъ и сода въ Лудвигъ Хафенъ; целанесе SRA — ф-мата British Celanese Ltd; дуранолова — ф-мата British Dyestuffs Corp; Farbeindustrie Ак. д-во продава суспендирани бои подъ названието целитанова и целитаноннова постоянна.

Боядисването става въ сапунена баня 2—3 гр. марсилентъ сапунъ въ 1 л. баня при боядисване $\frac{1}{2}$ —1 ч. при температура 60—70° C. За оживление на боята се употребява въ банята мравчена или оцетна киселина. Пребоядисва се добре. Боядисването е добро, при търкане не пуца, при изпиране също, като

е постоянно на слънце и при пране. Не боядисват памука и останалитъ изкуствени коприни, но боядисватъ малко или повечко анималнитъ влакна, което слабо боядисване може да се отстрани въ хидросулфитова баня.

При боядисването на материя въ която има ацетатова коприна, трѣбва да се подбира такъвъ методъ, шото различнитъ видове преди да се боядисватъ добре, но и ацетатовата коприна да не губи при това отъ своитъ добри качества.

Въ текстилната практика се срещаеме съ различни комбинаций на прежда въ тъканитъ.

1. Тъканъ която съдържа памукъ въ нѣкой случай вискоза и ацетатова коприна или и тритъ заедно. Вискозата се държи спрѣмо боитъ почти подобно както и памука.

Трѣбва ли памука и вискозата да останатъ бѣли, то цѣлата работа се редуцира на боядисване само на ацетатовата коприна, за която целъ се употрѣбаватъ целитиви постоянни, целитиви или целитозолъ и ацедронолъ.

Ако при боядисването памука или вискозата се малко боядисатъ и омърсятъ, то се чисти въ слабъ сапуненъ разтворъ или хидросулфитъ.

Искаме ли да остане ацетатовата коприна бѣла, то постъпваме по следуюция начинъ: тъканята се боядисва съ подходящата субстантивна боя за памукъ, която не боядисва ацетатовата коприна въ баня 70 — 75° С и която съдържа 20 — 30% готварска соль. За боядисване памука или вискозата черно, а ацетатовата коприна да остане бѣла вземаме дианилова черна А, В, като се боядисва въ топла баня 80 — 85° С, съдържаща 40% готварска соль. Банята на боята е 1:20. Въ случай, че ацетатовата коприна е слабо боядисана, туря се късо време въ сапунена баня 2 гр. марсилски сапунъ въ 1 л. вода при 20—30° С. Следъ това се изпира съ мека вода, изцежда и суши при температура 85° С. Може сжщо да се употрѣби и черна сѣрна боя съ натриевъ сулфитъ, сода, глауберова соль и специаленъ препаратъ за предпазване на ацетатовата коприна. Боядисването става при 40—50° С. Следъ боядисването веднага равномерно се изцежда, като се измачква, много добре изпира при сапунисване и температура 50—60° С.

Трѣбва ли тъканята да се боядиса двуцвѣтно или едноцвѣтно, то се прави или въ една баня отъ боя или въ две. За една баня отъ боя употрѣбаватъ се бои целитоновии и целитова постоянна за ацетатовата коприна, наедно съ субстантивна боя за памукъ за двуцвѣтни ефекти вземаме си такава субстантивна боя, която не боядисва или много слабо замърсява ацетатовата коприна. Въ боята се туря отъ 10—40% глауберова соль кристална, или готварска соль безъ каквито и да било други алкални примеси. Боядисването въ две бани става, като по напредъ се боядиса ацетатовата коприна съ целитозолъ или ацедронолъ, а памука (вискозата) се боядисва въ

нова, желаната субстантивна за памука съ глауберова соль, безъ алкалически прибавки (сода сапунъ и пр.). Боядисва се при температура 40—60° С.

Ако не разполагаме съ постоянна боя при пребоядисването (целитозолъ или ацедронолъ) можемъ да постъпимъ обратно. За черна боядисване тъканята съ проявителнитъ бои цѣмотозолъ В, SR или ST, диазотираме на влакното и копулираме съ бетаоксий нафтова кис. (проявитель ON). Следъ добро изпиране боядисваме памука съ черна субстантивна боя за памукъ въ присѣтствието на глауберова соль при 70° С. Следъ това ги сапунисваме и переме.

2. Тъканъ, която съдържа вълна и ацетатова коприна. Въ тази комбинация на влакната сж възможни следнитъ вариации:

а. Вълната трѣбва да остане бѣла, а ацетатовата коприна боядисана.

в. Вълната трѣбва да бжде боядисана, а ацетатовата коприна да остане бѣлъ ефектъ.

с. Вълната и ацетатовата коприна да бждатъ боядисани—ефектъ двуцвѣтенъ.

д. Вълната и ацетатовата коприна да бждатъ еднакво боядисани — уни.

Трѣбва ли да се боядиса само ацетатовата коприна, а вълната да остане бѣла, то употрѣбаваме за ацетатовата коприна боя целитонова. Вълната, която може би малко ще се боядиса, чисти се на края въ баня отъ хидросулфитъ. Ако пъкъ трѣбва да се боядиса само вълната, то се боядисва съ кисели бои, като се придава сѣрна киселина и глауберова соль. Взематъ се за целята само такива бои, които не боядисватъ ацетатовата коприна.

Едноцвѣтно или двуцвѣтно се боядисва по следния начинъ: боядисватъ се двата вида влакна наедно, въ една баня, като се придава 20% глауберова соль, 1 часъ при 80° С. За вълна се взема оная кисела боя, която я боядисва въ неутрална баня и остава ацетатовата коприна свършено бѣла. За ацетатовата коприна се взематъ бои целитоновии и целитонова постоянна. Следъ боядисването добра се изпира тъканята. Въ банята отъ боя може да се прибави и малко марсилски сапунъ. При боядисването не трѣбва да се вари дълго, понеже коприната губи своята лъскавана. Сжщо може по напредъ да се боядиса вълна въ една баня отъ кисела боя, която не боядисва ацетатовата коприна, а следъ изтриване се боядисва и коприната въ нова баня отъ подходяща боя, безъ каквито и да било прибавки при 50 — 60° С. На край се пакъ добре изпира.

Целитоновата и целитонова постоянни бои, боядисватъ понѣкога и вълната. Това боядисване обаче не е постоянно при търкане за това се препоръчва при двуцвѣтнитъ ефекти, а особено при тъкани гдето вълната образува лицето ѝ да се отстрани поне отчасти съ хладкъ сапуненъ разтворъ.

3. Тъканъ отъ пашкулна коприна и ацетатова коприна. Боядисването на така-

тъкань е подобно, както и боядисването на ткань отъ вълна и ацетатова коприна. По напредъ се боядисва ацетатовата коприна съ познатитъ вече бои и следъ добро изпиране се боядисва въ нова пашкулната коприна при топлина годна за киселитъ бои въ присъствието на оцетна киселина. Ако при първото боядисване пашкулната коприна сж малко замърси, то се изчистя въ топла амониакова баня или пъкъ сапунена. За черъ цвѣтъ взема се за ацетатовата коприна целитозолъ В или ST съ проявителъ ON (киселина бетанокси нафтолова). Пашкулната коприна се боядисва пъкъ въ друга баня годна за нея отъ черна кисела боя.

Сжщо така се произвежда и ткань отъ сурова коприна и ацетатова такава. Преди боядисването такава ткань се изваря за предварително въ сапунена баня по топла отъ 85° C. При тази топлина ацетатовата коприна получава млѣчно закаляване, става матова и безъ лъскавина. Такава ткань се употрѣява сжщо за сѣре de chine. Извари ли се тканьта при 75° C, то се запазва лъскавината на ацетатовата коприна. Боядисването става подобно, както при ткань отъ вълна и ацетатова коприна. Ако ацетатовата коприна трѣбва да остане бѣла, то боядисваме само пашкулната коприна съ подходяща субстантивна солна кисела боя за вълна.

4. Ткань, която съдържа памукъ (вискоза), пашкулна коприна и ацетатова коприна за ефектъ трицвѣтенъ, или едноцвѣтенъ употрѣбяваме две бани за боядисване. Най-напредъ въ сапунена баня се боядисва памукъ (вискозата), а за ацетатовата коприна употрѣбяваме смѣсь отъ субстантивни бои за памукъ и целитова или целитоновая постоянна $\frac{1}{2}$, — 1 при $50-70^{\circ}$ C, като придаваме глауберова или готварска соль. Ако искаме да запазимъ съвършено пашкулната коприна отъ ни най малко боядисване, придаваме на 1 л. баня 3—5 гр. катанолъ N. Следъ боядисването добре се изпира, пашкулната коприна се боядисва въ втора баня, като се придава оцетна киселина при $50-60^{\circ}$ C.

5. Ткань отъ полувълна (вълна и памукъ) и ацетатова коприна. а. Най-напредъ се боядисва полувълната съ съответната субстантивна боя за памукъ въ гореща неутрална баня, която съдържа 40% крист. глауберова соль. Цвѣтоветъ могатъ да се придадатъ съ такива кисели бои, които боядисватъ вълната въ неутрална баня и не боядисватъ памука и ацетатовата коприна.

б. Полувълната двуцвѣтна и ацетатовата коприна да остане бѣла.

Боядисва се най-напредъ вълната съ кисели бои, които не боядисватъ памукъ, който се пъкъ боядисва въ нова сапунена баня, придава се глауберова соль съ субстантивни бои за памукъ. За по добро запазване на вълната при по нататъшнитъ манипулаций, туря се въ студената баня малко катанолъ N.

с. Полувълна и ацетатова коприна двуцвѣтна или многоцвѣтна. Тканьта може да се боядисва въ неутрална баня (40% глауберова соль) съ смѣсь отъ кисели бои, субстантивни за памукъ, целитоновая или целитоновая постоянна за ацетатовата коприна. Или се боядисва по напредъ вълната въ кисели бои, които не боядисватъ ацетатовата коприна, като за нея се употрѣби целитоновая или целитоновая постоянна, като следъ това добре се изпира и памука се добоядисва въ неутрална студена баня (глауберова соль) съ солни бои.

д. Ткань, която съдържа вълна, пашкулна коприна и ацетатова коприна.

За разноцвѣтенъ ефектъ се боядисва най-напредъ ацетатовата коприна съ целитоновая или целитоновая постоянна боя. При това малко замърсената вълна и пашкулна коприна се изчистя въ баня отъ хидросулфитъ или сапунъ, следъ което се боядисва въ нова кисела боя вълната и следъ това пакъ въ кисела боя пашкулната коприна.

Ако трѣбва ацетатовата коприна да остане бѣла, то се боядисватъ по напредъ животинскитъ влакна (въ кисела баня) и то въ такива бои, които не боядисватъ ацетатовата коприна.

Инж. химикъ П. Д. Пековъ.

Умоляватъ се ония абонати, които не сж си съобщили занаята да сторятъ това въ най-скоро време, за да получаватъ притуркитъ по своята специалность.

Каменина.

(Щайнъ цаигъ)

Едно производство отъ керамиката, което заема обширно понятие въ тоя родъ издѣлия и за което винаги се говори и пише въ керамичната литература отъ най-сведущитѣ не само въ Европа, но и въ Америка е грубата каменина. По своята си голѣмо употребление за разни цели е отъ голѣма важностъ не само състава на масата за каменина, но и за индустриалния артикули. Единъ специалистъ, който иска да почне да приготвява каменинови артикули, преди всичко трѣбва да проучи суровия материалъ трѣбва да нагоди масата така, щото, да отговаря напълно на исканитѣ технически условия. За да имаме едно по точно понятие за камениновитѣ производства, известни специалисти дѣлятъ каменината на два вида: *Каменина на груби издѣлия* — *щайнцаигъ* и *каменина на фини произведения* — *щайнгутъ*.

Тукъ ще поговоримъ върху грубата каменина т. е. *Щайнцаигъ*. При щайнцаига и неговото приготвяне се изисква, да се получи напълно остъкленъ, вкамененъ черепъ или както се казва гезинтеръ.

Тоя родъ издѣлия сж важни отъ техническа и химическа точка зрение — тъй като служатъ за технически цели като и за сгради за които има специални изискуеми законни условия. Такива издѣлия се купуватъ и за фабрични постройки, а особено за химическитѣ индустрий — после за мѣста за оцеджание на вода като: за канали отъ къщи, фабрики, за фундаменти където се изисква да се издържа силно налягане и пр. Каменината отъ тоя родъ издѣлия иматъ задачата на ферблендитъ.²⁾ — Значи освенъ гдѣто ще бждатъ издържливи на силно налягане, но и да отрайватъ на климатическитѣ и химическитѣ влияния, а при това даватъ отпоръ на воднитѣ налягания. Въ последно време въ Германия усъ особено надпреварване сж се завзели за приготвянето на ферблендкшикеръ който издържа огнеупорностъ на 1770 градуса, а при това има звтнливъ тонъ. Отъ такава материя приготвени издѣлия, служатъ и за химически цели, апарати, съдове, санитарни уреди, канализациони тръби, тротоарни плочи, блокове за постиляние на улици, както и съдове за издържане на киселини.

Фабрицитѣ се строятъ, повечето пкти около кариерата на суровия материалъ където се копае. Подходяща глина за тая груба каменина е тъй нарѣчената *кафявожглена глина* (Braunkohlentone), която глина се е распадала отъ съответнитѣ минерали и скали при кафявокаменитѣ залежи. Тия распадаю-

щи минерали и скали, отъ химическото влияние, на атмосферата и водата сж се разрушили и отъ пороищата или подпочвенитѣ води отвлекли на глина и натрупани на грамадни лагери на вторично мѣсто. Такава глина при пжтуванието си често сж бивали примесвани съ металически и органически материй, както и отъ варъ кварцъ, калий, натрий и сж ги направили донѣкъде по нечисти. А сжщо така такива напластени глини и лагери сж приели съ себе си, кварцови и желѣзни съединения. Всички тѣзи непотрѣбни материй, които случайно сж се настанили въ такава глина сж доста врѣлни. При палението на предметитѣ отъ глина съ такива примѣси се явяватъ риси или попуквания, а сжщо така се появяватъ по тѣхъ желти петна съ което намаляватъ качеството на самото издѣлие. Отстранението на нѣкой отъ тия вредни примеси може да стане посредствомъ преплаванието на самата глина, за която целъ се приготвява специална инсталация. Когато въ една глина за производството на каменинови издѣлия има и повече калий или натрий, които я правятъ по мека и пластична, трѣбва да ѝ се прибави такъвъ материалъ, които да отнеме или намали частъ отъ пластичността и лесно топителността. — Въ такъвъ случай си служимъ съ прибавка въ масата на кремъкъ и шамотъ. Сжщо трѣбва да се избѣгва въ глини за каменина да нѣма примеси отъ остатаци на вжглища и растителни угнили материй, защото при изпалванието на издѣлиятаотъ такъвъ съставъ маса ще се образува единъ твърде поровитѣ черепъ, който не е годенъ за целта и предназначението си.

Приготвянето на издѣлията за щайнцаига става по два начина т. е. пресованието може да стане по мокъръ и сухъ начинъ. За пластичнитѣ глини, които се разтварятъ лесно въ водата се предпочита пресованието достава по мокъръ начинъ. Има ли суровия материалъ една механическа твърдостъ — якостъ и разтварятъ ли се следъ дълго на кисване въ водата, то най-добрия способъ за преработванието и смесванието е да става по сухъ начинъ. Най-добре за преработване на материала е когато той се остави поне една година на тъй нареченото огнивание — провѣтривание и то изложенъ на влиянието на атмосферата, слънцето, дъжда и мрѣзнението. Такъвъ огнилъ материалъ за съставяние отъ него нужната маса, има голѣмо преимущество. Нужното пропорционално смесение на суровия материалъ се постига посредствомъ опититѣ съ прибавка или на запълнителенъ или за отгльствявание материалъ. За избѣгванието на голѣмата свиваемостъ и запазванието на ус-

2) Фербленди: — Verblendstein, особенъ родъ плътни, здрави, огнеупорни тухли, които издържатъ силно налягане и всички атмосферни влияния. Бел. Явт.

тоичивостта на предметитѣ кога се палятъ въ пещьта, а сжщо така за отстраняването на встѣкляването, си послужваме съ примесъ на отгльстени материй, като пѣськъ, шамотъ, кварцови отпадѣци и пр. За цигларската, шаматарската и пр. каменинова фабрикация, за своитѣ си сурови материали и за тѣхнитѣ най икономически приготвления, сж нужни подходящи машини, които да отговарятъ за цельта. За по мокаръ начинъ приготвлението и преработвлението на суровия материалъ приспособяватъ: — колерганга за намокрена глина (маса), който да премачка и премачже, а валцитѣ за разбивание и съвсемъ премачкване и на най-дребнитѣ зрънца; както и комбинациитѣ: валци съ глипорѣза за хомогенизиране и примесване най-щателно. За приготвлението материала по сухъ начинъ е необходимо сжщо: калергангъ за сухо мачкание; кугелъ или шхагъ мелница за растрошване на твърдитѣ материй, както и инсталация за просяване на материалъ на разни голѣмини. За по ефтно и конкурентно добивание на производството, една модерна фабрика, не трѣбва да пренебрѣва, заредбата на транспортабала—било на суровия материалъ—било на издѣлията, при тѣхното изработване и пренасянито имъ отъ преситѣ до сушилитѣ и пещитѣ. Такъвъ автоматически транспортъ е отъ твърде голѣма важностъ въ икономическо отношение, защото спестява много надници, а при това нѣма да има голѣмъ процентъ на трошението. Голѣмитѣ фабрики свързватъ лагера на глината съ фабриката посредствомъ въздушна или релсова линия, а транспортабала на издѣлията за сушилитѣ посредствомъ движицитѣ синджири. Пресованието на издѣлията може да става по мокъръ и сухъ начинъ да става, тѣй като за една и другия начинъ сж пригодени преситѣ. Споредъ самия пригоденъ материалъ и формата на производството, което се изисква, се нагласяватъ и самитѣ форми.

Посредствомъ ржчно формуване на гипсовитѣ форми, се прибѣгва само тогава, когато тѣхното изработване съ машинитѣ не е възможно и непрактично. Сжщо така на грънчарско колело отъ свободна ржка, се изработватъ такива предмети, които немогатъ да се приспособятъ за машинно изработване. Ония издѣлия, които могатъ да се приспособятъ, за въ готови форми, посредствомъ пресование на преситѣ като: — плоски и полудълбоки издѣлия, най-практично отъ всѣка страна е, да се работятъ на машини. Сушението на масови издѣлия като ферблендитѣ, клинкери-

тѣ, тухлитѣ, третоарнитѣ плочи и др., които сж по мокъръ начинъ пресовани, най-добре се сушатъ въ специални сушални като частъ отъ излишната топлина на пешитѣ се прекарва въ сушилитѣ. Необходимо се явява тия сушилни да се правятъ около и въ самитѣ фабрични помещения — близо до пещитѣ, кждето щайнгутовитѣ издѣлия направо отъ машинитѣ да идватъ въ сушилитѣ и топлината отъ пещитѣ да се приспособи по най-ефтенъ начинъ за сушилитѣ.

Много отъ грубитѣ издѣлия на каменината изискватъ и нужнитѣ бои и глазури преди да се поставятъ въ пеща за паление. Ангобирванието (полизката) за да може да се задържи и неизлющи отъ предметитѣ е необходимо да става при предмети полусухи или пѣкъ съвсемъ сухи, което зависи отъ масата на издѣлията и самата ангоба.

Полаганието ангобата става или съ потпяване на самия предметъ, или чрезъ поливание или съ машино напрѣскване. При ангобирванието се изисква голѣмо внимание и ловкосъ въ ржцетѣ, защото при не еднаквото на всекжде нанасяние на ангобата още при самото исушавание, предметитѣ показатъ своя дефектъ, както и при палението. Отъ предмета зависи и ангобата и нейното по тѣнко или дебело нанасяние. Коэффициента на свиваемостта при предмета както и при ангобата трѣбва той строго да се спазва за да се избѣгватъ всѣкакви дефекти отъ издѣлията.

Глазирванието на предметитѣ става посредствомъ потпяние или напрѣскване съ специалнитѣ за тая целъ апарати. Винаги глазурата трѣбва да се разбърква и недопуска да става отаявание на дъното въ чибѣра, който става отаяването или поливката. Отъ грубата каменина се глазирватъ: — плочкитѣ, санитарнитѣ съдове за киселини, ферблендитѣ — както: украшенията за входове, порти, фризоветѣ, теракотовитѣ украшения и др. Всички тия би трѣбвало да се изготвяватъ отъ черепъ на щайнцаига за да могатъ да издържатъ на промѣната на температурата. За таква маса и за тая целъ се предпочита фелдшпатовата глазуръ. Щомъ се изискватъ извѣстни издѣлия да иматъ голѣма издържливостъ на налягане отъ газове или вода—то най-пригодна е солната глазуръ. Сольта като глазуръ ще се постаея (хвърга) въ пещьта, когато черепа почва да се размеква. Въ тоя процесъ се образува натриево-алуминиевъ силикатъ, който съ самата вътрешностъ на самия черепъ се съединява.

Боядисване кожухарски кожи.

(продължение отъ кн. 7)

1. Боядисване чрезъ потапяне: Следъ като приготвимъ багрилния разтворъ, потапяме въ него кожата съ косъма надолу, особено въ началото, ги бъркаме по-често; по-добре е да се бъркатъ постоянно. При това гледаме щото кожата при бъркането да дохождатъ колкото се може по-малко въ съприкосновение съ въздуха. Бъркането става бавно. Въ продължение на нѣколко минути (за свѣтитѣ цвѣтове) или нѣколко часа (за тъмнитѣ цвѣтове), въ нѣкои случаи (за чернитѣ цвѣтове) и следъ едно денонощие боята е окислена достатъчно, проявена е и е прикрепена къмъ косъма и кожата може да се извади отъ багрилния разтворъ.

Ако е необходимо да направимъ багрилния разтворъ киселъ, лугавъ или неутраленъ, правимъ го такъвъ преди да прибавимъ проявителя; за целта употребяваме отъ една страна оцетна или мравена киселина, а отъ друга амонякъ. Изпитваме реакцията съ лакмусова книжка.

Презъ време на боядисването можемъ да промѣнимъ цвѣта на кожата, като прибавимъ съответна боя, предварително разтворена и смѣсена съ необходимото количество проявителъ.

За влиянието на реакцията на багрилния разтворъ върху отенъка на цвѣта вижъ таблицата.

Този начинъ на боядисване употребяваме когато искаме да боядисваме косъма на кожата съ единъ цвѣтъ (и мъха и класа). Ако искаме да боядисаме мъха съ единъ цвѣтъ, а класа съ другъ (обикновено по-тъменъ), тогава боядисваме цѣлата кожа съ по-свѣтлия цвѣтъ чрезъ потапяне, а следъ това боядисваме само класа въ по-тъменъ цвѣтъ чрезъ намазване. При боядисване на класа съ черъ цвѣтъ постъпваме обратно. Преди всяко боядисване ще трѣбва кожата да се посредкува.

2. Боядисване чрезъ резервиране. — Ако искаме да боядисаме основата на косъма, а върховетѣ да си останатъ бѣли, или да го боядисваме следъ това съ по-свѣтълъ цвѣтъ, постъпваме така: кожата, следъ като се умъртви косъма ѝ и се намаже съ съответната посрѣдка, се изсушава; следъ това се намазва или напрѣсква съ специални апарати съ топълъ разтворъ отъ:

600 гр. разтопенъ парафинъ въ

400 гр. бензинъ или тетрахлорметанъ

само косъма по повърхността му. Следъ това окачаме кожата въ топло помещение докато се изпари разтворителъ и върховетѣ на класа бждатъ обгърнати добре отъ парафина. Следъ това потапяме кожата въ исканата боя; темпе-

ратурата на багрилния разтворъ трѣбва при това да бжде колкото се може по-ниска, за да не се разтопи въ парафина (20—25° С). Когато кожата се изсуши отстраняваме парафина или като го изтриемъ съ бензинъ, или пъкъ барабанимъ кожата съ горещи трици, които хемъ разтопяватъ парафина, хемъ го поематъ въ себе си. По такъвъ начинъ запазенитѣ върхове оставатъ бѣли. Ако искаме можемъ следъ това (или пъкъ преди това) да ги боядисаме съ по-свѣтълъ цвѣтъ отъ този, който има останалия косъмъ. „Резервиране“ ще рече на български „запазване“.

3. Боядисване чрезъ намазване. — Този начинъ се употребява когато искаме да боядисаме класа съ цвѣтъ отличенъ отъ този на мъха, обикновено по-тъменъ. За целта приготвяме разтворъ отъ исканата боя, като вземемъ 4—10 пжти по-вече боя отколкото употребяваме при боядисване чрезъ потапяне, и съответното количество проявителъ. Съ този багреленъ разтворъ намазваме внимателно само върховетѣ на косъма съ помощта на мека плоска и широка четка, която държимъ такака, щото влакната ѝ почти да легнатъ върху косъма. Намазването става по хава, следъ като предварително загладимъ косъма по сжщия. Четката прекарваме само по веднѣжъ. Внимваме щото да не вземаме съ нея излишно количество разтворъ, за да не капе отъ него върху кожата, иначе ще се появятъ петна.

Така намазанитѣ кожи оставаме косъмъ съ косъмъ въ продължение най-малко на 6 часа, а още по-добре презъ нощта, следъ което ги изсушавиме и барабанимъ въ продължение на 5—6 часа съ горещъ пѣсъкъ.

По този начинъ можемъ да боядисаме кожи, които не сж били боядисани въ основата си; ще трѣбва обаче предварително да ги посредкуваме. Ако ли пъкъ кожата е била веднѣжъ боядисана чрезъ потапяне и искаме да пребоядисаме чрезъ намазване, посредкуваме я втори пжтъ.

Обикновено съ този начинъ си служимъ, за да придадемъ на класа по-тъменъ цвѣтъ отколкото на мъха. Но можемъ да го употребимъ и за усилване на черния цвѣтъ, който е даденъ на боядисване чрезъ потапяне; получения по такъвъ начинъ черъ цвѣтъ е много тъменъ, а той става още по-тъменъ и ситъ, ако следъ това кожата се посредкува съ медна посрѣдка.

4. Боядисване чрезъ напрѣскване. — Вместо да боядисаме кожата чрезъ намазване, можемъ да боядисаме върха на косъма и като го напрѣскаме съ сжщо такъвъ гжстъ багреленъ разтворъ съ помощта на корава четка (напр. четка за зжби) и малко телено

сито или пъкъ съ специален апарат за разпръскване, какъвто се употребява впоследък за боядисване на голъми площи. Разбира се предварително умъртвяваме косъма пакъ чрезъ напръскване съ амонякъ. Този начинъ се употребява въ случай, когато трѣбва да пазимъ тулата на кожата поради това, че е много нѣжна и нѣма да може да издържи потапяне нито въ умъртвителя, нито въ боята; при това употребява се повечето за по свѣтлихъ цвѣтове. Сжщо тѣй и когато не искаме да боядисваме и тулата.

5. Боядисване съ шаблони. — Когато искаме да имитираме скъпи кожи, които иматъ различни петна, боядисваме най-напредъ цѣлата кожа съ основния цвѣтъ чрезъ потапяне, а следъ това я покриваме съ цинкова тенекия, която има изрезки съответни на шаркитѣ, които искаме да нанесемъ върху кожата, изкарваме върховетѣ на косъма съ помощта на твърда четка или глъб гребенъ, заглаждаме ги пакъ да легнатъ върху тенекето, и ги намазваме съ исканата боя, която обаче въ случая трѣбва да бжде гжста като сиропъ, за да не се разлива, и за да може да се свърши операцията по възможность съ едно намазване. Като проявителъ ще трѣбва да употребимъ 30% водородевъ двуокисъ, известенъ подъ името „перхидролъ“ и то въ отношение 1 : 10 къмъ боята, т. е. на

100 гр. боя вземаме
1000 гр. водороденъ двуокисъ 6%.

Последния получаваме отъ перхидрола така: вземаме

200 см.³ перхидролъ и му прибавяме
800 см.³ вода, та получаваме всичко
1000 см.³ водороденъ двуокисъ 6%.

Въ случая ще разтворимъ дадената боя въ тия 800 см.³ вода, а следъ това ще прибавимъ къмъ готовия багриленъ разтворъ 200 см.³ перхидролъ и ще получимъ исканата боя за боядисване съ шаблони.

Боядисване съ урзоловитѣ бои. — Тукъ следватъ нѣколко рецепти за боядисване различни кожи съ урзоли, като за цельта сж дадени само количествата на материалитѣ, които сж необходими за приготвянето на разнитѣ умъртвители, посредки и багрилитѣ разтвори, а самитѣ начини за приготвянето на тия умъртвителни, посредкови и багрилни разтвори въ подробности сж посочени на съответнитѣ мѣста. Указанитѣ количества се отнасятъ до 1 л. разтворъ, като се разбира, че цѣлия разтворъ, включително всички химикалии, бои, водороденъ двуокисъ и водата, трѣбва да иматъ обемъ 1 литъръ, а не да се прибавя 1 литъръ вода къмъ претегленитѣ или премѣрени вече вещества.

Времето необходимо за извършване на дадена операция е указано при всѣка операция и рецепта. Рецептитѣ сж номерирани подредъ.

1. Черъ цвѣтъ върху зайче и заякъ :

Умъртвителъ: сода 5‰; 1—2 часа
Посредка: медна 4‰ 12 часа
Боя: 5 гр. урзолъ Д
5 гр. „ ДГ
100 гр. водор. двуокисъ 18 часа.

Горната рецепта трѣбва да разбираме така: кожата ще се умъртвява чрезъ потапяне въ разтворъ отъ 5 гр. сода калцинирана въ 1 л. вода въ продължение на 1 до 2 часа; следъ като се проплакне въ чиста или подкиселена вода и се уцеди отъ нея, а после се проплакне въ друга чиста и пакъ се изцеди, посредкува се въ продължение на 12 часа въ медна посредка, състояща се отъ 4 гр. синъ камъкъ на 1 л. вода; следъ това се проплаква кожата, оежда се и се боядисва чрезъ потапяне въ багриленъ разтворъ, състоящъ се отъ по 5 гр. урзолъ Д и ДГ и 100 гр. водородевъ двуокисъ (вземаме на 10 гр. боя само 100 гр. проявителъ, понеже кожитѣ сж посредкувани. Боядисването трае 18 часа, т. е. отъ вечерята до другия день до обѣдъ. Като се боядиса кожата изпираме я съ чиста вода до тогава до когато не пуца вече боядисана вода, следъ това я сушимъ и барабанимъ.

По сжщия начинъ се четатъ и останалитѣ рецепти.

2. Черъ цвѣтъ върху зайче и заякъ (друга рецепта):

Умъртвителъ: сода 5—10‰ 1—2 ч.
Посредка: 3 гр. синъ камъкъ
2 гр. зеленъ камъкъ
2 гр. оцетна кисел. 12 ч.
Боя: 10 гр. урзолъ Д
100 гр. вод. двуокисъ 10--12 ч.

3. Черъ цвѣтъ върху всѣкакви кожи:

Умъртвителъ: 1% амонякъ 2 ч. безъ проплакване

Посредка: нѣма
Боя: 5 гр. урзолъ Д
3 гр. урзолъ ДВ
2 гр. урзолъ 4ГЛ
2 см.³ амонякъ
100 „ вод. двуокисъ 12 ч.

4. Черъ цвѣтъ върху багани:

Умъртвителъ: нѣма
Пране: основателно съ хладка вода, къмъ която е придадено 5—10‰ амонякъ 1—2 ч.
Посредка: хромова 6 ч.
Боя: 6 гр. урзолъ ДГ
120 гр. вод. двуокисъ 10—12 ч.

5. Кафявъ цвѣтъ върху тибетска овца:

Умъртвителъ: нѣма
Пране: основателно съ хладка вода. сода и сапунъ 2 ч.
Посредка: хромова 6 ч.
Боя: 1 гр. урзолъ П
1 гр. урзолъ ЗГ
1 см.³ амонякъ
40 „ вод. двуокисъ 6 ч.

6. Имитация къртъ (върху стригано**зайче:****Умъртвитель:** 1% амонякъ 2 ч. при 20°C**Посредка:** желъзна:
4 гр. зеленъ камъкъ
2 гр. оцетна кис. 12 ч.**Боя:** 2 гр. урзолъ сива Б
1 " " " Г
0.2 гр. " " СЛА
0.2 см.³ амонякъ
50 см.³ вод. двуокись 4 ч.**7. Имитация нурка върху б'бло зайче:****Умъртвитель:** а. 1° Боме натриева основа
б. 1% амонякъ 2 ч.**Посредка:** 5 гр. зеленъ камъкъ
2 гр. оцетна киселина 12 ч.**Боя:** 0.35 гр. урзолъ П
0.25 гр. урзолъ АЛ
0.30 гр. урзолъ 2Г
0.60 см.³ амонякъ
17 см.³ вод. двуокись 4 ч.**Боя:** 4 гр. урзолъ П
6 гр. урзолъ 2Г
4 см.³ амонякъ
200 " вод. двуокись**8. Имитация нурка върху сиво зайче:****Умъртвитель:** 5‰ сода 2 ч.**Посредка:** 5 гр. зеленъ камъкъ
2 гр. оцетна киселина**Боя:** 0.2 гр. урзолъ НЗ
0.8 " " П
0.8 " " 2Г
0.8 см.³ амонякъ
27 см.³ вод. двуокись 3 ч.**Боя:** 2 гр. урзолъ Д
2 " " П
2 см.³ амонякъ
60 " вод. двуокись**9. Соболъ върху сиво зайче:****Умъртвитель:** 5‰ сода 2 ч.**Посредка:** 4 гр. зеленъ камъкъ
2 гр. оцетна киселина 12 ч.**Боя:** 0.4 гр. урзолъ Д
0.3 гр. урзолъ П
0.6 гр. урзолъ 4Г
0.2 гр. Пирогалолъ
1 см.³ амонякъ
30 " вод. двуокись 3 ч.**Боя:** 2 гр. урзолъ Д
2 гр. урзолъ П
1 гр. Пирогалолъ
3 см.³ амонякъ
75 " вод. двуокись**10. Имитация скулкъ върху заешко зайче:****Умъртвитель:** а. 2° Боме натриева основа
б. 1% амонякъ 2 ч.**Посредка:** 4 гр. зеленъ камъкъ
2 гр. оцетна киселина 12 ч.**Боя:** 2 гр. урзолъ СК
0.2 гр. урзолъ П0.2 см.³ амонякъ

33 " вод. двуокись 4 ч.

Боя: 15 гр. урзолъ Д

1 гр. урзолъ П

1 см.³ амонякъ

240 " вод. двуокись

11. Биберетъ върху стригано зайче:**б'бло:****Умъртвитель:** 1% амонякъ 2 часа**Посредка:** 4‰ синъ камъкъ 12 "**Боя:** 1 кр. урзолъ сива АЛ

0.6 кр. узолъ кафява СО

1.6 см.³ амонякъ

23 " вод. двуокись 4 часа

12. Биберетъ върху стригано сиво зайче:**Умъртвитель:** 5‰ сода при 25°C 2 часа**Посредка:** 4 гр. зеленъ камъкъ

2 " оцетна киселина 12 "

Боя: 1.2 гр. урзолъ НЗ

0.6 " " маслена зГ

0.6 см.³ амонякъ

18 " вод. двуокись 2 часа

13. Аляска върху червена лисица:**Умъртвитель:** а. 400 см.³ вод. двуокись

600 " вода и

30 " амонякъ

Посредка: б. 5‰ сода при 25°C 2 часа

2‰ желез. ацетатъ 12 часа

Боя: 3 гр. урзолъ сива АЛ

0.2 гр. урзолъ СЛА

0.4 гр. урзолъ П

0.2 " " 2Г

3.5 см.³ амонякъ

56 см. вод. двуокись 3 часа

Боя: 20 гр. урзолъ ДФ400 см.³ вод. двуокись**14. Златка върху лисица:****Умъртвитель:** 300 см.³ водор. двуокись

700 " вода

10 " амонякъ

Посредка: б. 1% амонякъ при 25°C 2 часа

2‰ желез. ацетатъ 12 часа

Боя: 0.4 гр. урзолъ Д

0.2 " " ДБ

0.2 гр. урзолъ 2Г

0.4 гр. пирогалолъ

12 гр. вод. двуокись

15. Соболъ върху лисица:**Умъртвитель:** а. 300 см.³ вод. двуокись

700 " вода

10 " амонякъ

Посредка: б. 1% амонякъ при 25°C 2 часа

4 гр. зеленъ камъкъ

2 " оцетна киселина 12 часа

Боя: 1.5 гр. урзолъ НЗ.

0.3 " " П

0.5 " " 4 ГЛ

0.8 см.³ амонякъ

23 " двуокись 2 часа

Боя: 8 гр. урзолъ Д

6 " " П

6 см.³ амонякъ
210 „ вод. двуокись

15. Кръстата лисица върху обикновена:

Умъртвитель: 50 гр. гасена варь
15 „ зеленъ камъкъ
1 л. вода
съ този разтворъ се умърт-
вява цѣлата кожа.

б. 50 гр. гасена варь
1 л. вода
съ този разтворъ се умърт-
вява косъма върху: глава-
та, щилото, корема, кръста,
краката и опашката до белия
й връхъ.

Посредка: 1.5% зеленъ камъкъ
съ този разтворъ се посред-
кува целата кожа

Боя: 3 гр. урзолъ ДФ
2 гр. пирогалолъ
45 см.³ вод. двуокись
съ тази боя се намазватъ:
главата, щилото, фигурата, ко-
рема, краката и опашката до
белия й връхъ.

Боя: 6 гр. урзолъ ДФ
4 „ пирогалолъ
75 „ вод. двуокись
съ този разтворъ се намазва
кръста и корема.

17. Нутрия върху стригано бѣло зайче:

Умъртвитель: 5%₁₀₀ сода 1—2 часа

Посредка: 4 кгр. зеленъ камъкъ 12 часа

Боя: 2 кгр. оцет. киселина 12 часа

0.4 кгр. урзолъ НЗ

0.2 „ „ кафява О

0.1 „ „ П

0.1 см.³ амонякъ

7 „ вод. двуокись

16. Силъ (морско куче) върху стри- гано зайче (основата е желтеникаво кафява):

Умъртвитель: сода 5%₁₀₀ 1—2 часа

Посредка: хромова 12 часа

Боя: 2.5 гр. урзолъ П

0.5 „ „ Д

2.5 см.³ амонякъ

60 „ вод. двуокись 4 часа

Боя: 30 гр. урзолъ ДГ

60 „ вод. двуокись

19. Силъ върху стригано зайче (ос- новата червеникаво кафява):

Умъртвитель: 5%₁₀₀ сода 1—2 часа

Посредка: хромовм 12 часа

Боя: 0.5 гр. урзолъ черв.-кафява 6Р

1 „ „ СА

1 „ „ Д

3.5 см.³ амонякъ

45 „ вод. двуокись 4 часа

Намазването на кожата съ черна боя (рецепти 18 и 19) може да смаже вместо съ урзолъ съ анилинова чернилка, която можемъ си приготви по една отъ двете рецепти, след-
наши по-долу:

I. Рецепта: Предварително си пригот-
вяме следните два разтвора:

А 140 гр. анилинова соль на
1 л. вода

Б. 60 гр. натриевъ хлоратъ
0.1 гр. амониевъ ванадатъ
1000 см.³ вода.

Двата разтвора трябва да се пазятъ въ
отделни сѣдове и ги смесваме непосредствено
преди тѣхното употребление. Съ сместа на-
мазваме кожата веднажъ, следъ това ги дър-
жимъ въ сухо затоплено помещение при 35-40°
Ц. въ продължение на около 1 часъ; следъ
това вкарваме водна пара и поддържаме въ
помещението температура около 40° Ц. въ
продължение на около 4 часа. Отъ действие-
то на топлината и влагата боята се проявява.
Намазваме тогава кожата съ 3.5% хромкали,
изсушваме я и я барабанимъ. Ако получения
черъ цвѣтъ не е достатъчно ситъ, повтаряме
целата операция още веднажъ.

II. Рецепта: Кожитъ намазваме съ раз-
творъ отъ:

100 гр. анилинова соль
40 „ натриевъ хлоратъ
25 5 гр. нншадъръ
3 гр. хромкали на
1 л. вода

оставаме ги намазани презъ нощъта, за да
се окисли боята; тази операция повтаряме
още два пжти, следъ ксето намазваме кожи-
тѣ съ разтворъ отъ:

35 гр. хромкали на 1 л. вода,
следъ което изсушваме кожата и ги барабанимъ.

Инж. хим. Бог. Гжбець

Съобщете въ редакцията занаята си, за да
получавате приложенията.

М. Ламбъ

Боядисване кожи за ржкавици и за облъкло.

(продължение отъ кн. 7).

Сивитъ нюанси, които сега сж много на мода, особено за шведски кожи и кожи „моша“ се получават главно чрезъ едно основно боядисване съ смрадниковъ екстрактъ (отъ млада смрадлика), следъ което се стипцосва съ смѣсъ отъ феро сулфатъ (зеленъ камъкъ) и мѣденъ сулфатъ (синъ камъкъ). При употреба на обикновена смрадлика сивия нюансъ се измѣнява леко къмъ зеленъ. Ако е нужно да се получатъ особено живи нюанси, кожата се обработва съ смѣсъ отъ равни количества гамбие и хромова стипца въ продължение на единъ часъ при температура 40° С, кожитѣ се изваждатъ и се поставятъ въ баня отъ боя, специално композирана отъ нѣкое обикновено основно багрило или отъ смѣсъ на бои. Прибавянето, къмъ края на процеса, на малко бихроматъ ($\frac{1}{4}\%$ отъ теглото на кожитѣ), позволява да се добие такава фиксация, която да осигури съпротивлението при търкане.

Боядисването на кожитѣ въ черъ цвѣтъ може да стане задоволително и по начинъ аналогиченъ на описания, при който кожата се обработва съ смѣсъ отъ гамбие, хромова стипца и нѣкое директно памучно багрило, като се употреби:

2 $\frac{1}{2}\%$ гамбие (катеху)
2 $\frac{1}{2}\%$ хромова стипца
2% директна черна боя.

Кожитѣ се къпятъ, въ продължение на единъ часъ при първоначална температура на разтвора 40° С. Изваждатъ кожитѣ, изплакватъ съ вода и ги багрятъ съ 1% основна черна.

Бѣли кожи за ржкавици.

Доста голѣмо количество кожи за ржкавици трѣбва да бждатъ бѣли. Тѣхното апретирание се състои въ това, че тѣ най-първо се наквасватъ добре и следъ това се прекарватъ леко съ желтъкъ отъ яйца.

Трѣбва да се внимава при тия кожи да не се употребява много яйченъ желтъкъ, защото той дава на кожата желтъ оттенъкъ. Отъ тая неприятностъ можемъ да се избавимъ като прибавимъ къмъ смѣсата отъ желтъкъ малко индигокарминъ, за да придаде синъ нюансъ на кожитѣ. За да добиятъ задоволително лустро говотитѣ кожи, къмъ желтъка се прибавя 40 до 900 гр. Модьонско бѣлило (креда) за една лузина кожи. Тая прибавка не оказва вредно влияние върху яйчевия желтъкъ.

Следъ обработката, вмѣсто да се извадятъ кожитѣ да се оцедятъ, оставатъ се въ разтвора още 2—3 часа. Следъ туй кожитѣ

се оцедятъ и изсушаватъ. Едно сухо обработване, следъ горнитѣ операции, съ малко Модьонско бѣлило, значително подобрява кожата, като ѝ придава маценъ (сапуненъ) блѣсъкъ и подобрява бѣлината на кожата. Щомъ като кожитѣ изсъхнатъ напълно, тѣ сж готови за поджбване.

Хромувани кожи за ржкавици.

Както по-рано съобщихме, най-разпространения начинъ за обработване на кожи за ржкавици въ Съединенитѣ Щати е чрезъ похромяване. Тоя методъ има предимството, че въ кожитѣ влиза вещество, което не се измива лесно. Похромяването е, може би, по-сложно и по-трудно и при известни условия дава по-голѣмо свиване на лицето на кожата, въ сравнение съ стария методъ на стипцосване съ стипца. Похромяването има и това предимство предъ другитѣ методи, че кожата въ тоя случай може да издържа много по-висока температура и кожитѣ се боядисватъ много по-добре при температура 60° С, а ако кожата е добре похромена, и при по-висока.

Първата операция при приготвянето на хромуванитѣ кожи за боядисване се състои въ отстраняване на разтворимитѣ соли, останали отъ хромуването и неутрализиране киселинността.

Значи, първата операция е изпиране на кожитѣ. Кожитѣ се поставятъ въ бурия съ вода при 42° С и започва въртенето. Презъ кухата ось се вкарва толкова количество вода каквото изтича презъ замръжената врата. Изпирането съ текуща вода продължава най-малко половинъ часъ за да могатъ да се разтворятъ и последнитѣ следи отъ разтворими соли.

Неутрализация.

Тая операция се състои въ неутрализиране на по-голѣмата частъ отъ свободна киселина въ кожитѣ посредствомъ съответна алкална соль. Тая операция се извършва въ сжщия сждъ, въ който е станало изпирането, като се вкарва достатъчно количество вода при 40—45° С и вратата-рѣшетка се смѣни съ плътна затворена врата. Презъ кухата ось на бурията се вкара съответно количество разтворъ отъ алкална основа. Количеството на алкалната основа зависи отъ степента на изпирането на кожитѣ и тѣхната киселинностъ. Срѣдно, количеството на алкалното вещество се приближава къмъ 2% натриевъ бораксъ, или $\frac{3}{4}\%$ натриевъ бикарбонатъ или $\frac{1}{2}\%$

сода на прахъ. Боракса, поради неговата слаба алкалностъ и поради малката вѣроятностъ да пренеутрализира кожитѣ се най-често употребява, макаръ че той не е най-ефтения измежду солитѣ. По економични съображения употребяватъ натриевъ бикарбонатъ или сода на прахъ. Ето съответнитѣ количества на търговскитѣ химически продукти: 10 либри (4 кгр. 540 гр.) бораксъ отговаря на $7\frac{1}{2}$ либри (3 кгр. 405 гр.) кристаленъ натриевъ карбонатъ: на $2\frac{3}{4}$ либри сода на прахъ; на 4 либри и 6 унции (1 кгр. 975 гр.) бикарбонатъ или на 4 либри (1 кгр. 816 гр.) натриевъ сескикарбонатъ.

При неутрализирането трѣбва да се внимава да не се употребѣи излишекъ отъ алкална соль. Ако за неутрализиране на свободната киселина се употребѣи алкална соль въ по-големо количество, солитѣ, останали върху влакната ставатъ основни, което има за резултатъ че лицето на кожата се много скоро напуква. По-добре е една частъ отъ солитѣ да останатъ неутрализирани, отколкото да се стремимъ да достигнемъ пълна неутрализация, за да избѣгнемъ риска да алкализираме силно лицето и опѣкото на кожата. Процеса на неутрализацията се извършва въ продължение на 45 до 60 минути и, за да стане неутрализирането равномернo, въ всички части на кожата, добре е алкалния разтворъ да се прибави на два пѣти.

За да се избѣгне образуването на разтворими соли отъ киселината на кожата и употребената алкална соль, необходимо е кожата да бѣде изпрана много добре. Не е нужно следъ изпирането да се изваждатъ кожитѣ отъ бурята, а направо да се влѣе приготвенія за неутрализация разтворъ, който да замѣсти водата и който трѣбва да има температура $40-50^{\circ}\text{C}$; следъ 15—20 минутно обработване, кожитѣ сж готови за стипцоване и боядисване.

Поджбване.

За жалостъ не съществува единъ задоволителенъ методъ за боядисване на хромови кожи безъ употребѣа на танинова стипцовка или екстрактъ отъ растителна боя, която позволява на кожата да бѣде боядисана добре и да получи единъ лъскавъ финисажъ. Следователно, първата операция, която трѣбва да бѣде извършена следъ прането и неутрализирането на кожитѣ е поджбването имъ съ нѣкой растителенъ джбиленъ екстрактъ.

Най-употрѣбимия методъ при боядисването на кожитѣ се състои въ обработването на кожитѣ на първо мѣсто съ танинова стипцовка или екстрактъ отъ растително багрило и, когато се желаятъ пълни цѣтoве да се боядиса кожата съ основни, кисели или директни памучни бои.

Ето една таблица на най-често употребявани растителни вещества съ нюанса на цѣтa, който се получава:

Растителни багрилни и джбилни вещества	Полученъ цѣтъ
Екстрактъ отъ кампешово дърво (хематинови кристали) . . .	Пурпурно-синкавъ
Екстрактъ отъ смрадлика	Желто-зеленикавъ
Екстрактъ отъ дърво на праскова или на бразилско дърво . .	Червено синкавъ
Екстрактъ отъ американска смрадлика .	Желтъ
Гамбие (катеху)	Желто-кафянь
Екстрактъ отъ хемлокъ (цуга)	Желто-кафянь

Смрадликата, понеже дава най-светли нюанси, се най-много предпочита за кожи, които ще се боядисватъ въ свѣтли тонове или фантази. Смрадликoвия екстрактъ 'подхожда много повече отъ с' адликова шума, стрита на прахъ и дава обикновено единъ много по-свѣтълъ основенъ нюансъ. Ако се употребѣи твърдъ смрадликoвъ екстрактъ, по-добре е да се екстрахира отъ него джбилния екстрактъ съ вода при температура $60-70^{\circ}\text{C}$; това става като се залѣе твърдото вещество съ водата, остава се да постои нѣколко часа и получения разтворъ се прецеди презъ тънко платно; бистрия разтворъ се употребява за поджбяване. Ако кожитѣ ще се боядисватъ въ кафянь цѣтъ, трѣбва да се предпозеге смѣсъ отъ смрадлика. За бѣлъ или розовъ цѣтъ е добре да се употребѣи екстрактъ отъ хемлокъ, като въ тоя случай кожата се суши и дообработва най-често безъ прибавка на анилинови бои. Когато ще се боядисва въ кръвно червенъ, кафянь или червенъ цѣтъ, най-добре е да се употребѣи екстрактъ отъ дърво на праскова.

Споредъ цѣтa, който трѣбва въ края да има кожата, за да се получатъ различни нюанси се употребяватъ горепосоченитѣ джбилни вещества като се комбиниратъ по различни начини. Количеството на растителния екстрактъ зависи отъ нуждитѣ и отъ искания цѣтъ, но по възможностъ неговото количество не трѣбва да надминава 2% отъ теглото на мокритѣ, оцедени кожи. Разбира се количеството на джбилното вещество е единъ промѣнливъ факторъ, който зависи отъ влагата на кожата въ момента на тегленето. Употрѣбеното количество трѣбва да бѣде колкото е възможно по-малко и да не надминава 3% . Трѣбва добре да се помни, че колкото повече е джбилното вещество, толкова проникването е по-дълбоко. И при употребѣа на голѣми количества танинъ проникването може да стане пълно и кожата да придобие изгледъ

на кожа, поджбена съ растителенъ танинъ. Така се постъпва при кожи съ шведски финисажъ, за да станатъ годни за боядисване. Въ такъвъ случай е целесъобразно да бжде употребено по-голѣмо количество джбилно вещество, за да могатъ да се постигнатъ търсенитѣ цвѣтове.

Поджбването трѣбва да стане въ бурия и най-добре е въ случая да стане обработването на кожата при 60° С. Добре е джбилния разтворъ да се вкара на два пжти, като второто преливане стане половинъ часъ следъ първото. Обработването трѣбва да продължи докато по-голѣмата частъ отъ джбилното вещество бжде абсорбирана отъ кожата за което е нужно около единъ часъ. Следъ туй кожата сж вече готова за боядисване съ кисели или директни памучни бои.

Фиксиране.

Когато е нужно да се употребятъ основни бои, добре е да се закрепятъ всичката употребена стипцовка въ неразтворима форма върху повърхността на кожата като се обработятъ кожата съ нѣкои фиксативни агенти, напр. титанъ-калиевъ оксалатъ, антимонилъ-калиевъ тартаратъ или антимоновъ лактатъ. Тоя фиксажъ не позволява на джбилното вещество да преминава въ разтворъ, когато кожата бждатъ потопени въ багрилната баня. Ако танина не бжде фиксиранъ, той се разтваря и става загубван на значително количество анилинова боя. Освенъ туй, образува се и единъ таниновъ лакъ на боята под формата на утайка, която се отлага неправилно по повърхността на кожата и прѣчи за равномерното хващане на боята. Единъ отъ начинитѣ, които се употребяватъ е да се прибави бурията разтворъ отъ антимонова или титанова соль къмъ разтвора отъ джбилнитѣ вещества следъ като кожата сж били обработени известно време.

Количеството фиксативенъ агентъ зависи отъ употребеното количество джбилно вещество и при това трѣбва да бжде пропорционално на теглото на кожата. Общо, количеството било на бълвочната соль (антимонилъ-калиевъ тартаратъ), било на титанкалиевия оксалатъ трѣбва да бжде около 1%.

Когато фиксативния агентъ бжде прибавенъ направо къмъ течността останала въ бурията следъ като по-голѣма частъ отъ джбилния разтворъ или дървесиненъ екстрактъ е абсорбиранъ отъ кожата, — тогава се образува една утайка отъ джбилното вещество и фиксативния агентъ, количеството на която зависи отъ количеството на останалото въ разтвора джбилно вещество. Въ такъвъ случай частъ отъ фиксативната соль се губи. Най-добрия начинъ е да се поджбятъ кожата въ дървесиненъ екстрактъ, да се извадятъ отъ тоя разтворъ и да се фиксиратъ въ новъ, прѣсно приготвенъ фиксативенъ разтворъ. Тоя начинъ, разбира се, е малко по-скъпъ, защото

изисква по-сложно манипулиране на кожата: да се извадятъ отъ разтвора, да се пълни бурията съ новъ разтворъ и кожата наново да се обработватъ съ тоя новъ разтворъ. Разбира се въ тоя случай е много по-изгодно да се предпочете изгубването на малка частъ фиксативна соль, като утайка.

За фиксирането е нужно около половинъ часъ. Ако кожата сж обработени по гореописания начинъ, тѣ могатъ да се боядисватъ съ основни бои. Ако кожата ще се боядисватъ съ кисели бои, фиксацията става съвсемъ излишна и боядисването имъ може да стане веднага следъ тѣхното поджбване; танина не вреди на киселитѣ багрила. Единъ методъ, който може да се употребява съ голѣми предимства въ много случаи се сѣстои въ едновременно поджбване и боядисване на кожата: кожата се поджбватъ съ слабъ таниновъ разтворъ — дървесенъ екстрактъ, въ смѣсъ съ нѣкое кисело или специално директно багрило по описания начинъ въ продължение на 45 минути. Следъ това може да се прибави основно багрило безъ посредството на фиксажъ, защото, както изглежда, киселитѣ и директни багрила действуватъ върху основнитѣ като стипцовка.

Друга метода се сѣстои въ поджбване кожата съ дървесенъ таниновъ екстрактъ и боядисването имъ съ боя, свързана съ титанова соль. Въ тоя случай заедно съ поджбването се извършва и фиксирането. Тоя методъ не се препорѣчва, защото може да се употребява само въ присъствие на титанова соль, но не и на антимонова.

Следъ като кожата се поджбятъ по тоя начинъ, тѣ най-после се боядисватъ въ сжщия таниновъ и фиксативенъ разтворъ. Може да се употребява сжщо комбинация отъ дървесенъ джбиленъ екстрактъ съ титанова соль и кисела боя, като и тритѣ процеса се извършватъ едновременно.

Боядисването.

Боядисването, дава най-задоволителни резултати, когато се извършва непрекъснато въ бурия.

Следъ фиксирането (когато то е необходимо) кожата, преди да се боядисатъ се изпиратъ добре.

За да изперемъ кожата най-първо изпразваме бурията отъ останалия фиксативенъ разтворъ презъ враната, наливаме малко вода, въртимъ бурията две три минути изхвърляме тоя разтворъ и го замѣстяме съ толкова вода, колкото е необходимо за боядисването. Боядисването се извършва при температура около 60° С и е необходимо бурията да се върти най-малко 45 минути за да се добие пълно искания цвѣтъ, като разтвора отъ боята се вкарва по-малко презъ кухнята остъ на бурията въ време на въртенето.

Боядисване кафяви нюанси.

При боядисването таниновата стипцовка трѣбва да се подбере споредъ кафянь нюансъ, който желаемъ да получимъ. Най-широко употребяваната стипцовка въ тоя случай е смѣсь отъ равни количества $\frac{1}{2}\%$ — ви разтвори гамбие и смрадлика. Когато търсимъ червено-кафяви нюанси, добре е къмъ стипцовката да се прибави и екстрактъ отъ дърво на праскова. Светло-червения тонъ, който се получава при употребата на тоя разтворъ върху хромуваната кожа е най-подходящия фонъ за багрени въ тия нюанси.

Боядисването въ кафяни нюанси се извършва следъ поджбането на кожата, като половината стъ развора на избраното багрило се влѣе въ бурията и съ него се въртятъ кожата 15 минути. Прибавя се следъ това натриевъ бисулфатъ или мравчена киселина и се върти нови 15 минути. Най-после се поставя останала частъ отъ разворената боя. За да може да стане максимално проникване на боята въ кожата, боядисването трѣбва да трае общо единъ часъ.

Ето нѣколко формули, които се прилагатъ при боядисване на основни бои:

Свѣтли нюанси	Средни нюанси	Тъмни нюанси
Поджбане съ: 2% смрадлика 1% гамбие (катеху)	1 $\frac{1}{2}$ % смрадлика 1 $\frac{1}{2}$ % гамбие (катеху)	1% смрадлика 2% гамбие (катеху) 1% дърво отъ смрадлика
Фиксирѣне съ: $\frac{1}{2}$ % оксалатъ титанъ калай	$\frac{1}{2}$ % оксалатъ титанъ калай	$\frac{1}{2}$ % антимоновъ лактатъ или бѣлвочна соль (антимонилъ калиевъ тартаратъ).
Боядисване съ: 1% аураминъ $\frac{1}{4}$ % бисмаркбраунъ	$\frac{1}{8}$ % аураминъ $\frac{1}{2}$ % бисмаркбраунъ $\frac{1}{10}$ % малахитгрюнъ	$\frac{1}{8}$ % хризоидинъ $\frac{1}{2}$ % бисмаркбраунъ $\frac{1}{10}$ % малахитгрюнъ.

Когато боята употребени тукъ посоченитѣ бои, добре е следъ поджбането фиксиранитъ кожи да се извадятъ отъ бурията, да се измиятъ съ вода и да се боядисватъ като боята се прибави на два пѣти въ продължение на 45 минути.

Боядисване въ артистични нюанси.

Освенъ съ нюанси обикновенитѣ кафяви цвѣтове, въ които се боядисватъ тоя видъ кожи, понякога се търсятъ и кожи боядисани въ цвѣтъ шампанъ, паршменъ, екрю и др.

Артистичнитѣ тонове могатъ да се добиятъ или при употребление на кисели багрила безъ да се развива цвѣтъ съ прибавка на киселина, или при употреба на директни памучни багрила, свързани съ хромуваната кожа посредствомъ съответни киселини безъ предварително поджбане, или пъкъ най-после чрезъ свързване на багрилото посредствомъ много слабо поджбване съ смрадлика. Твърде много захванаха да се употребяватъ боитѣ *Неоланъ* за боядисване съ трайни на пране бои върху хромувани или стипцовани кожи. Тия бои, които скоро сж пуснати на пазаря и представляватъ кисели титанови соли, иматъ това предимство при боядисването на тоя видъ кожа, че цвѣта не изгубва своя блѣсъкъ и можемъ да перемъ кожата безъ да се боимъ, че боята ще пустне или ще стане нѣкаква забѣлѣжима промѣна на нюанса.

Боитѣ *Неоланъ* могатъ да се употребятъ било директно, като кожата се стипцова съ

стипца и леко съ основенъ хроми сулфатъ или основна хромовая стипца; или директно върху хромувана вече кожа, леко поджбена съ смрадликовъ екстрактъ; или най-после директно върху кожа предварително обработена съ амониевъ ацетатъ. Отъ тая соль може да се сложи и направо въ багрилния разтворъ, ако е нужно едно пълно проникване на боята въ кожата.

И единия и другия методъ даватъ кожа съ отбѣлѣзанитѣ по-горе свойства.

Най-добритѣ въ това отношение сж боитѣ *оранжъ Неоланъ, желта Неоланъ, синя Неоланъ.*

Кожа за дрехи.

Кожитѣ за дрехи трѣбва да иматъ качества малко различни отъ тия за ржавици. Докато кожата за ржавици трѣбва да бжде разтеглива, тия за дрехи, напротивъ трѣбва да притежаватъ минимална разтегливостъ. Кожата за ржавици не трѣбва да бжде обработвана съ минерални вещества, защото ще се намали нейната разтегливостъ, но тая метода за работа при кожата за дрехи се препорѣчва и даже е необходима.

Докато двата вида кожи трѣбва да отговарятъ на еднакви изисквания по отношение на тяхната устойчивостъ спрямо светлина, пропускливостъ на изпаренията и търкане, кожата за дрехи, боядисана отъ лицето, може и да не бжде устойчива на пране както кожата за ржавици, обаче тя трѣбва да бжде трайна и да не пропуска вода,

Поради тия особенни изисквания, кожитѣ за ржавици, следъ тяхното остърване се изчеткватъ съ една четка — валякъ, а кожитѣ за дрехи се обработватъ съ една смѣсь, съдържаща гумилакъ като свързващо и пропускащо водата вещество. Следъ това опъватъ кожитѣ на дървени рамки, било като ги заковатъ съ гвоздеи, било по какъвто и да било другъ начинъ, да съхнатъ обтегнати за да не станатъ разтегливи и да получатъ колкото е възможно по голѣма повърхнина.

Полу-хромови кожи за ржавици.

Една новостъ, както въ индустрията за кожени дрехи, така и за кожени ржавици е

употребата на полу-хромови кожи, добити при похрѣмяването на вече поджбени съ растителенъ танинъ кожи отъ Източна Индия. Тоя методъ дава кожа, която почти може да издържи на сравнението съ истински хромувана кожа отъ същия произходъ, но тя притежава и други особенни качества.

Тая кожа е трайна на пране, както хромуваната кожа е също като нея, ако е повторно поджбена, може да бжде потопявана въ вода безъ да се свие. Багрнето на тия кожи става безъ всѣкакви мъжи. Тѣ могатъ да бждатъ боядисани въ всички бои по методитѣ за боядисване на чисти хромови кожи.

Превель Д. Славчевъ.

Работи съ водопроводни тръби.

Газовитѣ и водопроводнитѣ тръби обикновено се приготвяватъ отъ желѣзо и биватъ просто черни за газове и вода и цинковани за чиста питейна вода.

По спѣсоба на изработванието имъ биватъ два рода: просто валцовани за газовитѣ и течности безъ налягане и цѣло изтегляни тръби за газове и течности подъ на-



[фиг. 1.

легание. Първитѣ не издържатъ налягане, шева имъ се разваля отъ налягането, вторитѣ се оставятъ на разни наляганя. Валцованитѣ тръби не могатъ да се огъватъ, защото развалцования шевъ при огъването се раздѣля и ако е необходимо да ги събиратъ подъ жгълъ, то тръбитѣ съединяватъ посредствомъ на всевъзможни жгълници и колена. Цѣлно изтеглянитѣ тръби отлично се огъватъ рчно или на особенни станове безъ намаление на здравостта и приематъ най-разнообразни форми. Оцинковатъ се тръбитѣ както отъ вътрѣтъй и отъ вънъ споредъ това, къде минаватъ и за какво сж предназначени.

Размѣритѣ на тръбитѣ биватъ (въ цолове).

Вътрешния диаметръ — $\frac{3}{4}$ — 1 — $1\frac{1}{4}$ — $1\frac{1}{2}$ — $1\frac{3}{4}$ — 2 (18.5m/m — 24.6m/m — 31m/m — 37m/m — 43m/m — 49.2m/m).

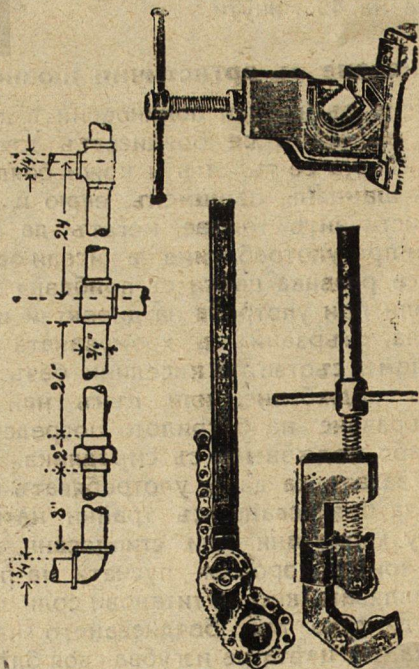
Дебелината на стенитѣ — $\frac{1}{8}$ — $\frac{5}{32}$ — $\frac{5}{16}$ — $\frac{3}{16}$ — $\frac{3}{16}$ — (3m/m — 3.8m/m — 3.8m/m — 4.6m/m — 4.6m/m — 4.6m/m)

Дължина на тръбигѣ се прави отъ всичкитѣ диаметри — 14 фута или 5 метра съ нарезка на двата края и съ една обикновенна съединителна муфта.

Съединяватъ се тръбигѣ съ особенни прибори, наречени „арматура на тръбигѣ“ (фиг. 1)

1) Тръба съ нарезани краища и муфта
2) муфта, 3) переходна муфта 4) жгълникъ, 5) колѣно, 6) тропникъ, 7) критовина, 8) дългъ

колѣно съ нарѣзани краища и муфта, 9) частъ на тръба съ дълго нарѣзанъ край за удобно

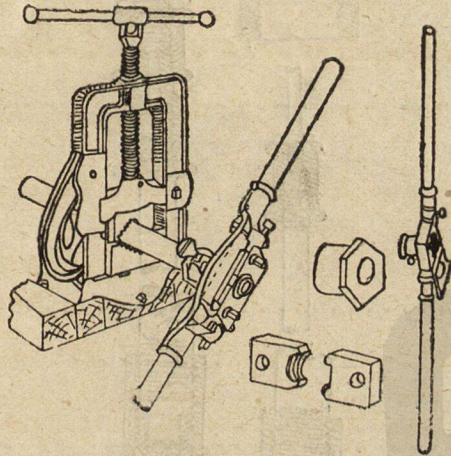


фиг. 2

разглобяване на водопровода, 10) запушалка за тръбата, 11) похтобка за тръбата, 12) нипелъ, 13) гайка за закрепяване на муфта-

та, 14. фланецъ за съединяване съ резервуаритѣ, 15. разобщителенъ кранъ, 16. хостилъ или кука за закрепяване на тръбитѣ къмъ стенитѣ.

Нарѣзка винтова, както на тръбитѣ тъй и на арматурата се прави всѣкога дребна, тъй наречена газова. Тя се прави съ особени газови винторѣзни дѣски и мѣтчици. Способа за нарѣзването на краищата на тръбитѣ съ газови винторѣзни дѣски и мѣтчици е свършено такъвъ, както и при нарѣзването на обикновенитѣ болтове фиг. 2 и 3.

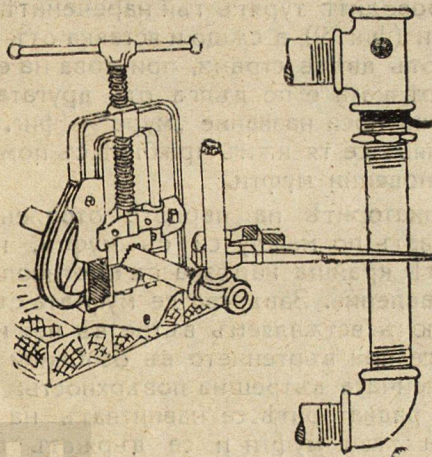


фиг. 3

Нарѣзва се само края на тръбата на нѣколко нарезки по-широко отъ платкитѣ на винторѣзната дѣска, за която цѣлъ на дѣската се има особенъ задървникъ.

Нарѣзката се получава малко нѣщо кончена и всѣкога дѣсна.

Всичката арматура се туря на редка миева замазка или бѣлило съ прослойка или развъртване нарѣзката съ тънки конци отъ калчица. Съ това се достига пълна херметичностъ на съединението на тръбитѣ съ арматурата. (фиг. 4). За завърванието на тръ-



фиг. 4

битѣ и арматурата употребяватъ се освенъ обикновенитѣ раздвижни капаци на вътрешнитѣ раздвижни части нарѣзка, голѣми ключове, още ценни (синджирни) ключове, съ които се достига тѣхното удобно приложение въ тесни и неудобни мѣста (фиг. 4) Освенъ това безъ тръбенъ ключъ тръбата и муфтата е невъзможно ни да се завинти, ни да се отвинти.

фиг. 5: A collection of 24 numbered tools used for pipe work, including wrenches, pliers, and keys. The tools are arranged in two columns. The top column contains tools 15, 18, 21, 23, 24, 14, 17, 20, 19, 22. The bottom column contains tools 2, 9, 10, 4, 5, 11, 12, 1, 8, 7, 13.

фиг. 5

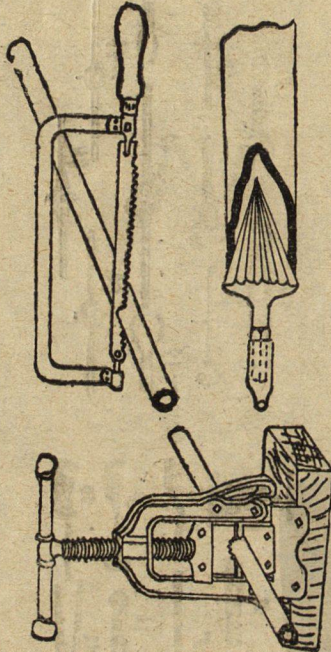
На фигурата № 5 сж представени всичкитѣ инструменти употребяеми при работитѣ съ водопроводни тръби:

1 и 2 - тръбни мегемета; 3, 4 - мѣтчици съ газа рѣзба; 5 - тръбенъ ключъ за завъртване на трѣби и муфти; 6 и 7 - раздвижни американски ключове за гайки; 8, 9 тръборѣзание за рѣзване на трѣби; 10 приборъ за удържане на тръбата и муфтата на место; 11 и 12 щипози (клещи) за задържанieto на трѣби; 13. тръборѣзъ за малки трѣби; 14 клещи за трѣби; 15 ключъ; 16, и 18 - голѣми тръборѣзи; 17 раздвиженъ ключъ за трѣби; 19 и 21 - плоскоубци за тель; 20 обикновена винторѣзна дѣска съ платки; 22, 23, 24 - винторѣзни дѣски съ платки за газова рѣзба разни размери.

За разрезване, тръбитѣ се закрепяватъ въ тръбното менгеме и нужната частъ се отрѣзва съ поковка или съ тръборѣзъ (фиг. 6) при това краищата на тръбата при разрѣзването съ ножовка ще бждатъ равни, а съ тръборѣза конически, образующи се отъ дѣйствието на ролкитѣ на тръборѣза.

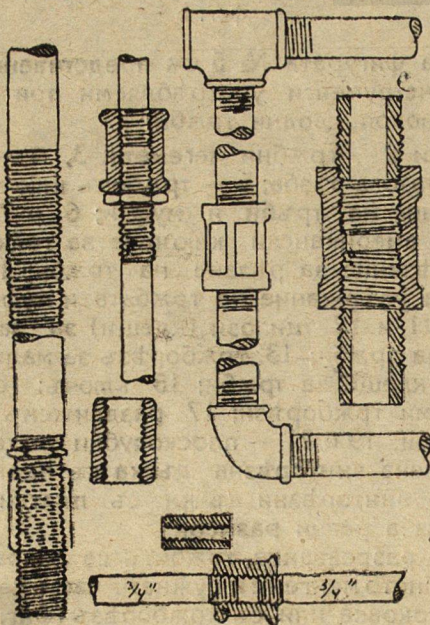
За разширочавание на краищата тръба-

та се закрепява въ обикновеното менгеме вертикално. Като турятъ райберъ съ съответни размѣри въ открития край на тръбата съ лостъ нанизанъ на края на райбера, въртятъ го на двѣтъ страни и по такъвъ начинъ разширяватъ диаметра на края на тръбата до желаемото. (фиг. 6).



фиг. 6

За съединяването на тръбитѣ се употребявагъ муфти. Муфтитѣ биватъ гладки съ буртики и ребра (фиг. 7). При съединяването съ муфта на две тръби, края на едната отъ тѣхъ се нарѣзва на такава дължина, щто на

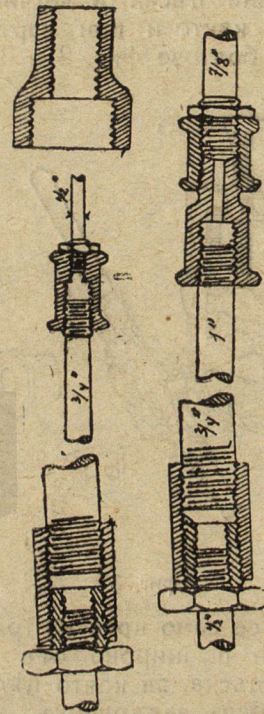


фиг. 7.

нея да се помества муфтата съ гайката, края на другата тръба се нарежда по късо. Гайката за муфтата се явява като спирачъ. Такива

муфти и кращата на тръбитѣ иматъ една дѣсна нарѣзка. Но биватъ и муфти съ разна нарѣзки. Въ този случай нарѣзката на краищата на съединяемитѣ тръби сжщо трѣбва да бжде съ разпо направление. (фиг. 7).

За съединяването на тръби съ разни диаметри сжществуватъ муфти редукирвни, различни видове и размѣри (фиг. 8).



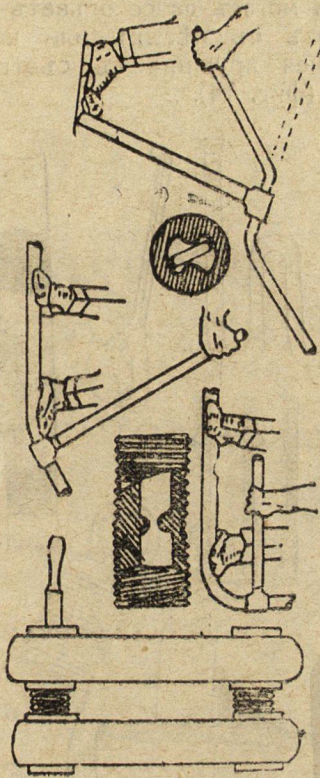
фиг. 8

За прокарване на тръби подъ жгълъ и тѣхното съединение се употребяватъ жгълници, тройники и колена, съединяющи се по между си съ никели отъ два вида фиг. № 9, при това никелитѣ съединяватъ арматурата, но не самитѣ. — За удобството на развинтането на тръбитѣ въ време на ремонта, на тръбопроводитѣ турятъ тѣй нареченитѣ сборни муфти (фиг. 9), а сжщо и вставка отъ тръба резана отъ двѣтъ страни, при това на единия край нарѣзката е по дълга отъ другата. Тази вставка носи название „муре“—(фиг. № 9) Прикрепява се тя къмъ тръбитѣ съ помощта на обикновенни муфти.

Радиаторитѣ на парното отопление се съединяватъ по между си съ муфти, имащи на своитѣ крайща нарѣзка съ противоположно направление. Завъртва се муфтата съ особень ключъ вставляемъ вътре въ нея и опирающи се при въртението въ особенни висящи на нейчата вътрешна повърхность. Камаритѣ на радиаторитѣ се навинтватъ на крайщата на тѣзи муфти и се държатъ добре. (фиг. 10).

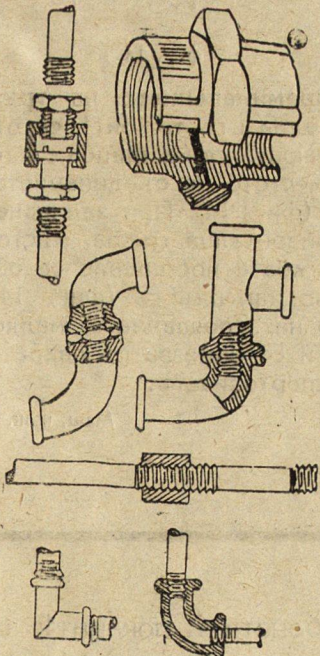
При сглобяването на тръби съ кояна последнитѣ се навъртватъ съ единъ край на тръбата, а въ другия му край се завъртва другата тръба.

Желѣзни трѣби могатъ да се огъватъ само ако сж целоистеглени, тъй като въ обикновенитѣ валцовани трѣби при тѣхното огъ-



фиг. 10

вание това се разваля. Предъ операцията на огъванетоъ желѣзната трѣба трѣбва да бжде добре одѣлжена и напълнена съ сухъ ситенъ



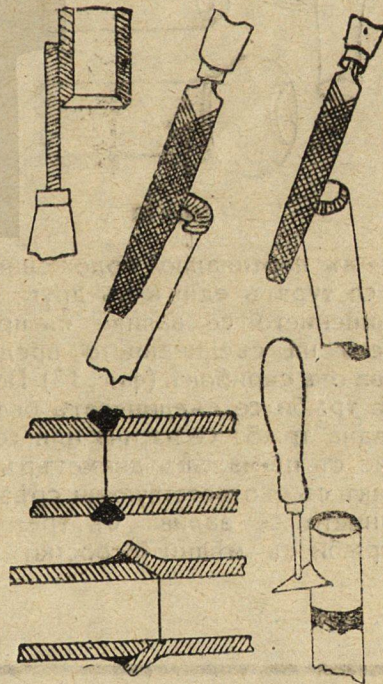
фиг. 11.

прокаленъ кварцовъ пѣсокъ, а крайщата и закрити съ дървени запушалки. За форми на огъвание се изготвяватъ шаблони и се даватъ всичкитѣ данни като: жгловетѣ на огъ-

ванието, дължина и др. Трѣбата въ местото на огъванието нагряватъ до червенъ цвѣтъ и огъватъ, съгласно шаблона съ особенъ ключъ или на станове съ различенъ фасонъ (фиг. 10 и 11). Въ време на огъванието външната нагрѣта часть на трѣбата се полива съ вода, т. е. истудява се за това за да не се измени силно дебелината на стенитъ на трѣбата. Ако се получатъ гънки, вътрешната повърхность на гънката на трѣбата се изглажда съ чукче. Трѣби съ неголѣмъ диаметръ и на малки жглове се огъватъ и въ студено състояние. Подиръ истиванието на трѣбитѣ изваждатъ се запушалкитѣ и се изсипва пѣска.

Оловни трѣби се срещатъ въ продажба отъ 12—15 фунта или отъ 4—5 метра дължина и съ вътрешенъ диаметръ отъ 1/2" до 2" съ дебели стени и тънки за отвода на водата. Тѣ сж твърде удобни въ работата по прокарване, но за нитовата вода да се избѣгватъ, като вредни въ санитарно отношение. Въ последно време сж захчанали да покриватъсь оловнитѣ трѣби отъ вътре и отъ вънъ съ калай. Прикрѣпватъ трѣбитѣ къмъ стенитъ куки, но въ подземнитѣ помещения избѣгватъ да ги прокарватъ, защото ги изгризватъ мишкитѣ.

Съединяватъ трѣбитѣ, като турятъ единия край на трѣбата въ другъ расилренъ и ги запояватъ съ треникъ (фиг. 12). Пойката

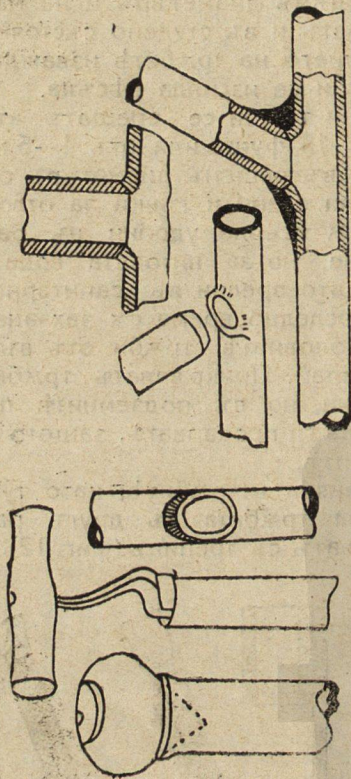


фиг. 12

на оловото вследствие на неговата не висока температура на топението (326° C) е мжно и изисква навикъ; припоя трѣбва да се топи при температура по ниска отъ тая на оловото за тази целъ служи сплавъ: отъ 3 части калай и 4 части олово, който се топи при 200° C. По мекитѣ припой съдържатъ бисмутъ, като

например сплавъ отъ 15.5 части калай, 32 части олово, 52.2 части бисмутъ се топи при температура 96°C (по долу отъ точката на кипението на водата).

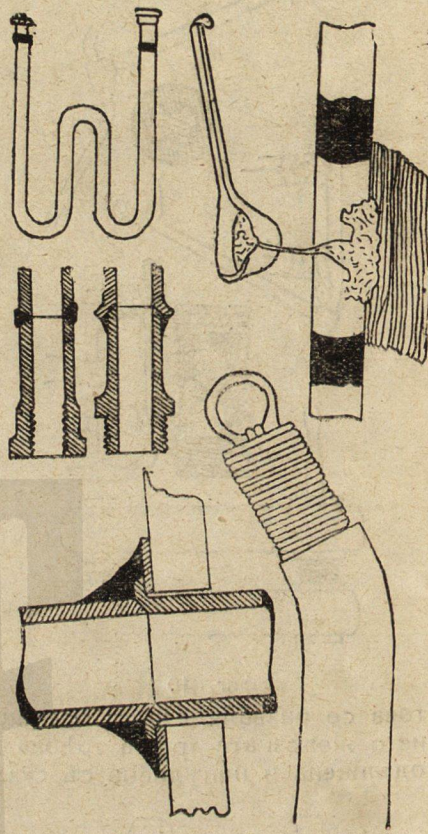
Режатъ се оловенитѣ тръби съ ножовка и нейния торецъ се запилва съ пила. (фиг. 12) Сжщо се обрезава крайщата съ особенъ резакъ и разширяватъ въ диаметра съ дървена оправка. (фиг. 13) При съединение



фиг. 13

на тръби въ вертикално положение, тѣхнитѣ крайща се турятъ единъ въ други и мѣстото на вѣединението се залива съ припой, при това мѣсто на съединението предварително се очиства отъ скрибокъ (фиг. 13). Подъ жгълъ оловнитѣ тръби се съединяватъ безъ третники. Въ една тръба се изсича или се изразява отворстие съ по-малкъ диаметръ и се прави бурникъ съ съответствующи срѣзи (фиг. 13) Съединението се залива съ третникъ. Оловнитѣ тръби съ мѣдни отростки (штуцера),

се съединяватъ сжщо както тръби, но мѣстото на съединението у штуцера (отростка) предварително се калайдисва (фиг. 14). Оловнитѣ тръби могатъ да се огъватъ ржчно, като насипватъ съ пѣсъкъ или като турятъ вътре въ нея пружина съ съответствующъ диаметръ (фиг. 14).



фиг. 14

При преминаването на тръбата презъ стената, у една стъ тръбитѣ се отгъва фла-нецъ, опирающъ се на шайба съ голѣмъ диаметръ и мѣстото на съединението се залива съ припой (фиг. 14). При заливането съ припой на хоризонтална тръба, мѣстото на сройката на тръбата постепенно се обвъртва съ мокро сукно или плѣстъ (фиг. 14). Тръбата въ мѣстото на запояването малко нѣщо се подогрѣва и се намазва съ слаба солна киселина или спертотлизетъ.

(Следва)

Маш. инж. М. Невейновъ

Съ следната кн. 10 ще изпратиме на абонатитѣ поканитѣ за абониране за 1929 година, съ молба да отговорятъ веднага ще продължатъ ли абонамента си, защото списанието ще бжде много подобро, ще се даватъ много приложения и ще се печата въ ограниченъ брой.

Чистене на двигателитъ съ вътрешно горене,

Покрай ежедневно то вънкашно чистене на двигателитъ, отъ време на време се изисква основно чистене на вътрешнитъ имъ работни части. Тъй като степенъта и рода на замърсяването сж различни въ различнитъ типове машини то ний ще разгледаме какъ трѣбва да се извършва чистенето на газоженитъ мотори.

Чистене на газоженитъ мотори.

1. Чистене на клапанитъ Всички клапани, въ зависимостъ отъ свойствата на газа, трѣбва да се чистятъ всѣки 5—14 дена. Смолиститъ вещества наслоени върху клапанитъ, най лесно се премахватъ, ако последнитъ се поставятъ малко на огънь. При това смолата се разтапя и истича. Следъ такова чистене, препоръчва се, клапанитъ отново да се пригрятъ.

Плътността на клапанитъ къмъ гнездото се познава най-просто, ако при въртенето на маховика отъ ржка, преминаването на буталото презъ мъртва точка става много трудно (тъй като двата клапана сж закрити).

При зглобяването на клапанитъ не трѣбва да се забравя да се остави пространство отъ 1 м. м. между пърта на клапана и лоста който го повдига, тъй като въ време на работенето на мотора пърта на клапана ще се удължи отъ нагрѣването и ако въпросното пространство не съществува, клапана ще се отваря не на време.

Ако трѣбва да бждатъ почистени сжщо и вътрешнитъ части на двигателя, то последнитъ трѣбва добре да се проветрятъ, тъй като въ противенъ случай лесно може да произлезе избухване на останалия газъ, ако преглеждането става съ свещъ.

За провѣряване на двигателя отдѣлятъ проводницитъ отъ источника на електрическия токъ и нѣколко пжти звъртатъ маховика. Отъ само себе си се разбира, че газовия кранъ трѣбва да бжде при това затворенъ.

2. Чистене на цилиндра и буталото. Въ зависимостъ отъ условията на работенето на двигателя, приблизително всѣки месецъ следва да се изважда буталото и добре да се почиства цилиндра.

Буталото при хоризонталнитъ двигатели обикновено се вади презъ предната частъ на цилиндра (страната обърната къмъ вала) за ди не се нарушава съединението на главата, плътното притягане на което е всѣкога доста трудно.

Въ вертикалнитъ двигатели, буталото се изважда презъ горната частъ на цилиндра.

Следъ изваждането на буталото, очистватъ слоя масло пригорѣлъ къмъ капака на цилиндра, следъ това избърсватъ стенитъ на

цилиндра съ парцалъ некиснатъ въ газъ (петролъ).

Буталото сжщо промиватъ съ петролъ, като следятъ щото буталнитъ пружини свободно да се движатъ въ гнездото си.

При чистенето на буталото и цилиндра, трѣбва да се предпазваме отъ употреблението на наждачна хартия (шкурка), тъй като при недоброто манипулиране съ нея могатъ да се получатъ надлъжни драскотини по работната частъ на цилиндъра, презъ които при работенето на двигателя ще преминава газъ.

Следъ почистването, буталото добре се намазва съ масло и го поставятъ въ цилиндъра, при което трѣбва особено да се внимава да не се счупятъ или заклинятъ пружинитъ.

Генераторна пещъ. Въ зависимостъ отъ качеството на вжглищата следъ известенъ интервалъ отъ време, изгребватъ всичкитъ вжглища и основателно почистватъ генератора отъ шлаковетъ.

За избѣгване е твърде бързото изтиване на генератора, което може да предизвика пукване въ зидарията на пещъта, чакъ до като поставенитъ вжглища изгорятъ напълно, следъ това изгрибватъ шлаковетъ и оставятъ генератора бавно да изтива, за което затварятъ всички отвори, презъ които би могло да влезе въздухъ. Когато генератора изтине, преглеждатъ го и ако е нужно правятъ необходимитъ поправки.

Въ време на работа често се случва особено при гориво което дава много шлакове, които затрудняватъ минаването на газоветъ и намаляватъ производителността на генератора. Тѣзи шлакове трѣбва да се разбиятъ съ желѣзни пъртове, презъ специални отвори които се намиратъ на капака на генератора.

Изпарителъ. Отъ време на време въ зависимостъ отъ качеството на водата, очистватъ отъ събралитъ се отайки и накипъ, и изпарителя.

Скруберъ. Долната частъ на скрубера, обикновено всѣки два месеца, се отваря и презъ долни капакъ за прочистване се чисти отъ събралата се калъ.

Смената на кокса става приблизително презъ 10—12 месеца. Преди да се смени кокса, отварятъ горния и долния капакъ на скрубера и го оставятъ да постои нѣколко часа, за да могатъ да излѣзатъ останалиитъ вжтре газове. Само следъ достатъчна вентилация изваждатъ стария и поставятъ новъ коксъ.

Тржбопроводъ. Тржбопровода трѣбва да се чисти по възможностъ всѣки два месеца.

При зглобяването трѣбва да се внимава добре за точността на всички съединения. Неплътността твърде мжно може да се открие въ врѣме на работенето на мотора, тъй като въ тѣзи места кждето съществува, го-

зътъ не излиза навънъ, но вследствие на всмукването на двигателя, влиза вътре въздухъ.

Ето защо при сглобяването тръбопровода необходимо, е да се провери неговата плътностъ. За тази целъ всички подозрителни мѣста — фланци кранове и пр. намазватъ съ гъстъ сапуненъ разтворъ (най-добре е да се употреби теченъ зеленъ сапунъ, малко разреденъ съ вода), следъ това, като затворятъ предварително всички отвори, вкарватъ съ вентилатора въздухъ въ целата система. Ако има

даже и най-малкъ пропускъ, то на това мѣсто се явяватъ сапунени мехури.

Другъ начинъ за намиране на пропуски въ тръбопровода се състои въ това, че въ генератора запалватъ малко сѣра, следъ това като затворятъ всички отвори, вкарватъ съ вентилатора въздухъ и намиратъ пропуски по миризмата, или съ помощта на парче памукъ, намокрено въ нишадъренъ спиртъ. Тогава въ мѣстата на излизането на въздуха ще се покаже бѣлъ димъ.

Панталонъ.

Панталонътъ е едно отъ най-капризнитѣ парчета въ мъжкото облекло, и въпреки това — нашия майсторъ шивачъ подлага своя ученикъ (чиракъ) първоначално на панталона.

Всѣко друго парче отъ костюма се приготвява, следъ нѣколко може би шаби, въ завършенъ видъ, когато панталонътъ обикновено не се прави на шаба. Ето защо върху него трѣбва да се обрѣзчи по-голѣмо внимание — особено при изтеглянето на задницитѣ. Тѣ, зависи отъ модела на панталона, се овиватъ повече или по-малко подъ коляното, обаче винаги при всѣки видъ панталони задницата трѣбва да се изтегля въ седалищния шевъ много добре, за да може последния да получи едно щавилно заставане около седалището на самия кмлиетъ. Истеглянето на задницата е показано въ чертежъ III (фиг. 15).

Чертане на обикновенъ панталонъ.

Мѣрки: $J-T=104$, $Q-t=77$, $E-A=40$, $P-P=52$, $R-r=26$, $T-t=22$.

Панталонътъ, какъвто и да бжде модель, се крои направо на платътъ. Съ 1 или 2 см. навътре отъ края на платътъ си начертаваме жгълтъ X.

$X-T$ = Съ мѣрката $J-T=104$ см.

$T-Q$ = Съ мѣрката $Q-t=77$ см., значи: следъ като нанесеме цѣлата дължина на панталона, се връщаме нагоре съ ануша (четала).

$Q-R$ = Съ $\frac{4}{10}$ отъ мѣрката $Q-t$, значи: следъ като сме намерили седалищната линия, за да си опредѣлимъ коляното нанасяме надолу отъ седалищната линия четири десети части отъ дължината на апуша.

Следъ като сме получили тези три точки, приемаме да си опредѣляме ширината на предницата въ седалището преди да теглимъ каквито и да сж преки лини. Прекитѣ лини се прекарватъ жгълни на друга линия, която ще получимъ въ последствие.

$Q-q$ = Съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $P-P$ минусъ 2 см.

$q-l$ = Съ $\frac{1}{4}$ отъ полученото разстояние между точкитѣ $Q-q$.

$l-g$ = Съ $\frac{1}{2}$ отъ полученото разстояние между точкитѣ $q-l$ минусъ 1 см. Точката x се намира по средата между точкитѣ; $g-q$. А точката h се намира посредата между точкитѣ $x-Q$.

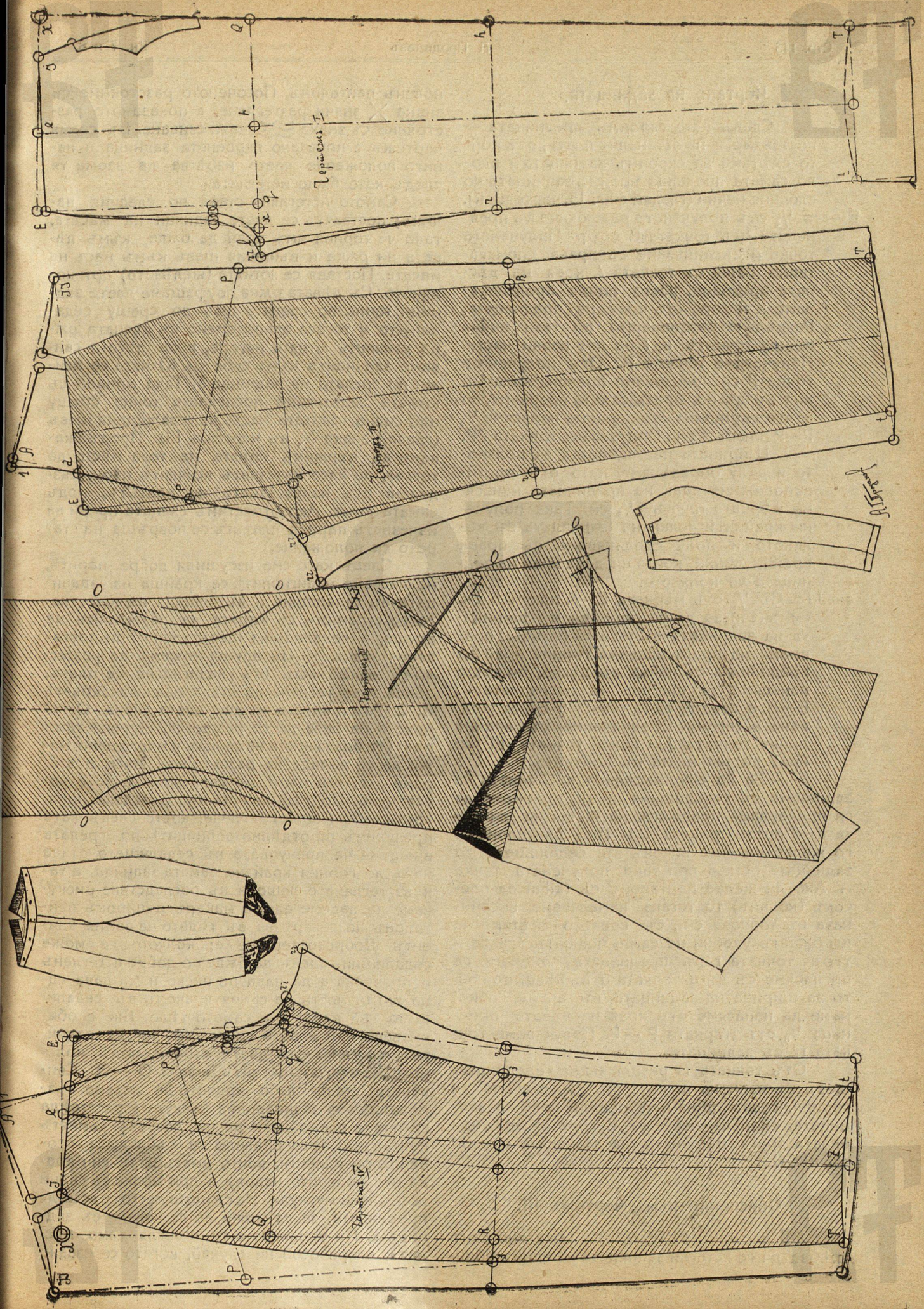
$T-t$ = Съ мѣрката $T-t$ минусъ 2 см., до това до като панталона не е по-тесенъ долу отъ 20 см. Тогава, когато панталонътъ е по-тесенъ отъ 20 см., ширината на предницата се остава съ мѣрката, минусъ 1 см. Полученото разстояние между точкитѣ $t-T$ раздѣляме на две равни части, която точка наричаме съ буквата Z . Така получена точката Z съединяваме съ права спомагателна линия съ точката h , която линия излиза нагоре до линията x , където при пресичането си тѣзи две лини ни даватъ точката e .

Тази линия $e-Z$ е централната линия на предницата, по която линия ще се углади панталонътъ и на която си прекарваме жгълни лини презъ точкитѣ; Q , R и T , които лини продължаваме и въ лѣво. Ако случайно сме нанесли нагоре или надолу точкитѣ q , l , g и x , поставяме ги сега на самата линия. Съединяваме точката x при q съ права спомагателна линия. Съ точката t , която при пресичането си съ линията R , ни дава точката g .

$e-E$ = Съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $E-A$.

$e-J$ = Съ $\frac{1}{4}$ " " "

Получената точка E съединяваме съ две спомагателни лини съ точкитѣ q и x . По така очертанитѣ лини нанасяме нагоре разстоянието $q-l$. При така полученитѣ точки раздѣляме разстоянието между дветѣ лини на три равни части. Очертаваме си преднитѣ крайни лини на лѣвата и дѣсната предници, както това е показано въ чертежа. Очертаваме си и вътрешния край на предницата споредъ чертежа. За да си опредѣлимъ външния шевъ на предницата приемаме да разширяваме швата отъ точката Q съ 1 или най-много съ 2 см. Очертаваме си и последния, както това е показано въ чертежа, съ което довършваме чертането на предницата.



фиг. 15.

Чертане на задницата.

Следъ като скроимъ предницата — поставяме я на останалия платъ, отъ който смѣтаме да скроимъ задницата и около самата предница кроимъ задницата по следния начин (гледай фиг. 15, чертежъ II).

Е—а = $\frac{1}{4}$ отъ полученото разстояние въ предницата отъ точката Е до q. Получената точка а съединяваме съ права спомагателна линия съ точката l, края на дѣсната предница, която линия продължаваме и нагоре отъ края на предницата, Раздѣляме разстоянието по тази линия между точкитѣ а, l на две равни части. Получаваме точката Р. Отъ получената точка Р си прекарваме правоъгълна линия въ дѣсно, презъ самата предница, по която за ширина на задницата нанасяме $\frac{1}{2}$ Р—Р плюсъ 5 см.. Получаваме точката РР.

Ширината на задницата въ коляното и долу опредѣляме, като отъ противоположния край на предницата нанасяме мѣрката плюсъ $1\frac{1}{2}$ см. Така получени крайнитѣ точки на задницата въ коляното и долу съединяваме съ прави крайни линии, които ни дава края на задницата до коляното.

а—JJ = Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката Е—А плюсъ 6 см. значи за да си опредѣлимъ ширината на задницата въ талията (крѣста) приемаме да продължаваме горния край на предницата съ линия въ дѣсно, по която нанасяме за ширина на последната $\frac{1}{2}$ Е—А и даваме едно плюсъ 6 см. за ушиване и сесонъ. Съединяваме съ крайна линия точката JJ презъ точката РР до края на задницата въ коляното.

За да си опредѣлимъ височината на задницата въ седалищния шевъ, приемаме да си прекарваме правоъгълна линия на линията а—l презъ точката JJ. Ако панталонътъ го желае клиента високъ въ седалището то задницата остава при така получената точка А. Ако ли желае панталонъ съ гайки за поесокъ (коланъ) то тогава намаляваме височината съ толкова см., съ колкото смѣтаме че ще бждагъ удобни на самия клиентъ. Съ центъръ точката г въ предницата приемаме да пренасяме съ дѣга точката q въ лѣво, по която за ширина на задницата въ апуша приемаме да нанасяме отъ края на лѣвата предница $\frac{1}{8}$ стъ мѣрката Р—Р. Получаваме точката г въ задницата.

Отъ точката А разширяваме седалищния шевъ въ задницата съ 1 см. Очертаваме си горния, седалищния и вътрешния край на задницата, споредъ чертежа. Сесона остава при едната трета ширината на задницата отъ JJ въ лѣво.

Обяснение къмъ чертежъ III.

Въ чертежъ III (фиг.15) е показано какъ трѣбва да се истегли задницата на единъ обик-

новень панталонъ. Посоченото разстояние съ знака X значи разтегляне, а показаното разстояние съ знака ≡ значи свиване. Въ самия чертежъ е показано скроената задница и навито положение което избѣгва да заема тя следъ като бжде истегната.

Самото истегляне става по следния начинъ; поставятъ се двете задници на масата, така че горния имъ край да бжде къмъ лѣвата ни ржка и външния шевъ къмъ насъ на масата. Поставя се ютията (желѣзото) при коляното. Съ лѣвата ржка поуфащаме двете задници точно по средата имъ до срещу седалището и тогава едновременно съ дѣсната ржка движимъ ютията нагоре, а съ лѣвата свиваме задницитѣ къмъ себе си. Ютията се движи по средата на задницитѣ. Така минали съ ютията задържаем последната точно срещу най-силно извитата частъ на седалищния шевъ (гледай знака X въ чертежъ III). Продължаваме да държимъ ютията на това мѣсто до тогава, до като изчезнатъ всичкитѣ пѣри, създадени отъ наквасването на платътъ, подъ самата ютия. Ако отместимъ сжщата преди да изчезнатъ пѣритѣ платътъ се повръща на старото си положение.

Следъ като сме изсушили добре пѣритѣ, наквасваме надигналитѣ се крайща на задницата въ седалищния и вътрешния шевове, като се стремимъ съ ютията да разтеглимъ не апуша, а седалищния шевъ точно по поставения знакъ X. Въ апуша можемъ да разтеглимъ една частъ отъ надигналия се платъ, обаче това теглене да става между знаковетѣ Z. Z. Разстоянието между двата знака O—O никога не бива да се разтегля, понеже тамъ платътъ бива винаги на веревъ и много леко може да се подаде на разстегляне. Така повтаряме два, три пѣти, до като водимъ че е достатъчно. По този начинъ много теглене нема. Има слабо (малко) теглене, което следъ като пречупимъ по отдѣлно задницитѣ по средата виждаме че пречупката въ седалището отира чакъ до горния край на самата задница, а таква теглене е лошо и въ последствие рискуваме да дадемъ единъ макаръ и широкъ панталонъ да се врѣзва въ тѣлото на самия клиентъ. Доброто теглене е; колкото се може седалищния шевъ да бжде по-добре истегленъ и пречупката да пада по ниско и да дава една хлътналостъ на самия крачолъ въ седалището тъй както е и самото тѣло. Ако е обикновенъ или клошъ панталона, тогъва задницата се свива отъ двете страни подъ коляното между поставенитѣ знаци O—O. Свиването става слабо колкото да дадемъ възможностъ на подколения мускулъ (прасето) да си падне спокойно и да не посуква самиятъ панталонъ. Това правило се съблюдава особено при клиенти, които иматъ изпъчени крака отъ коляното надолу и при крака съ силни подколени мускули. На сжщото место се истегля предницата, за да може да се поведе съ задницата. Въ предницата се истегля само дѣсната, а при особени случаи, когато се изваж-

да лъвата, вмѣсто дѣсната предница, тогава тя се истегля до толкова дѣсната предница отпредъ, до колкото да може да поведе еднакво съ лъвата закопчаването на панталона отпредъ. Винаги при не добре подготвена дѣсната предница, се явява нужда да се премести долното копче на копчалъка навътре, понеже спъва и въ случая остава самиятъ шепъ на копчалъка долу да се вижда. Такъв панталонъ обикновено не стои добре отпредъ. За да се поправи е нужно да се разтегли дѣсната предница, нищо друго не помага. При второто изтегляне на крачоча тогава се съблюдаватъ външния и вътрешния шево. Отъ коляното нагоре се разместатъ шевове тѣ така, че клѣцката на предницата да падне върху външния шевъ. Сѣщия начинъ се запазва и при гладене на панталона.

Обяснения къмъ чертежъ IV.

Въ чертежъ IV фиг. 1 е показано какъ се кроятъ панталони за криви крака въ форма на буквата О. Такива панталони се кроятъ по сѣщия начинъ както обикновенитѣ (за нормални крака) панталони съ едно исключение, че за такива крака ще трѣбва самиятъ пан-

талонъ да бжде извитъ по краката. Извиването на предницитѣ и задницитѣ става следъ като намеримъ нормалното положение на крачочула, тогава въ коляното повиваме навънъ предницата и задницата съ толкова см., съ колкото сж изкривени самитѣ крака на клиента. Измѣрванието става по този начинъ: поканваме клиента да застане право и измѣрваме съ сантиметара отъ едина кракъ до другия. Полученото разстояние раздѣляме на осемъ равни части и съ $\frac{1}{8}$ отъ разликата наклоняваме предницитѣ и задницитѣ въ коляното навънъ, както това е показано въ чертежъ IV.

Наклоняването става само въ коляното, като горния и долния крайща на предницитѣ и задницитѣ си оставатъ на нормалното положение. Сѣщо и долния край на панталона си остава по нормалната линия, въпреки да става подгъвката неправилна. И при такъв панталонъ истеглянето на задницата става по сѣщия начинъ както обикновенитѣ и то по възможностъ по силно изтеглена задница въ седалището, понеже такъв човѣкъ има силно развито седалище поради отварянето на срамната [костъ и ключоветѣ на бедренитѣ кости.

(Следва)

А. Продановъ

Техниката на обущарството въ Чехия и новитѣ модели.

Едрото обущарско производство централизирано въ една отъ западноевропейскитѣ държави — Чехия, днесъ заема видно мѣсто въ свѣтовната търговия. Вълнитѣ на това производство вече напълно конкурентноспособно сж разбили отпорнитѣ стѣни и се разливатъ далечъ изъ свѣта — въ Франция, Англия, Азия, Африка, Америка.

Като специалистъ и заемашъ ръководно мѣсто въ тази индустрия азъ съ особенъ ентузиазъмъ наблюдавамъ този бързъ напредъкъ, за да го използвамъ и споделя съ читателитѣ на нашето списание Занаятчийска Практика.

Тази страна като че ли иска откровенно да покаже предъ обученото око, културата въ областта на обущарството свързано съ искусствата игра на модата — игра, която търси, протѣга и енергично поема ржцѣтѣ на всичкитѣ жени и мъже и ги увелича въ своя вихрь.

Обувка. Тая малка дума нѣма повече отъ шестъ букви и при все това въ нея за насъ лежи единъ откъслекъ отъ свѣта.

Повече отъ сто работни ржце формиратъ този малък предметъ, койго подъ влиянието на модата става художественъ предметъ.

Обувка. Ржчниятъ обущаръ си припомва тази дума въ свръзка съ своята малка клиента, — въ дюкяна на своя работенъ столъ, въ свръзка съ цѣлъ изминалъ животъ отъ

учене и неизмѣренъ трудъ, кой о едва въ края на живота си може да види вече нѣщо по художествено.

Фабричниятъ специалистъ чува въ духъта на таза дума монотонния щанцовъ „хупъ!“ — тактътъ на теглячкитѣ машини, крѣсъка на очуквателнитѣ машини, бучението на обрѣзвачкитѣ, нередовния тактъ на стотици мощни машини, тракането на многобройнитѣ шевни машини, вѣчното еднообразно бучение на трансмисийтѣ и вижда хиляди усърдни човѣшки ржце, които ежедневно съ пълна преданостъ формиратъ единъ предметъ, предмета „обувка“ въ обущарската фабрика.

Тактътъ на фабрикацията на цѣлокупното обущарско производство върви нераздѣлно съ маршътъ на международната мода създадена за всѣни последенъ сезонъ изхождаща изъ центроветѣ на най-изтънчениитѣ човѣшки каприций и направлявана стъ редица специалисти, журнални художници, моделиери, технически ръководители, съ още по-изтънчени вкусове, къмъ осъществяване чрезъ фабрикацията.

Въ последно време се обръща най-голъмо внимание на даването на единъ отличенъ идеаленъ крой, който на свой редъ отхвърля тѣзи отъ миналото и държи преимущество съ стремлението къмъ изглаждането, т. е. намаляването на вѣчната претрупаностъ и приближаването все повече къмъ практичността, ако

номичността, хармония въ съчетанието на материалитѣ и най вече удобството на формата като не се отдѣля отъ цѣлѣта: да се създаде едно идеално и при все това елегантно про, изведение на обувка.

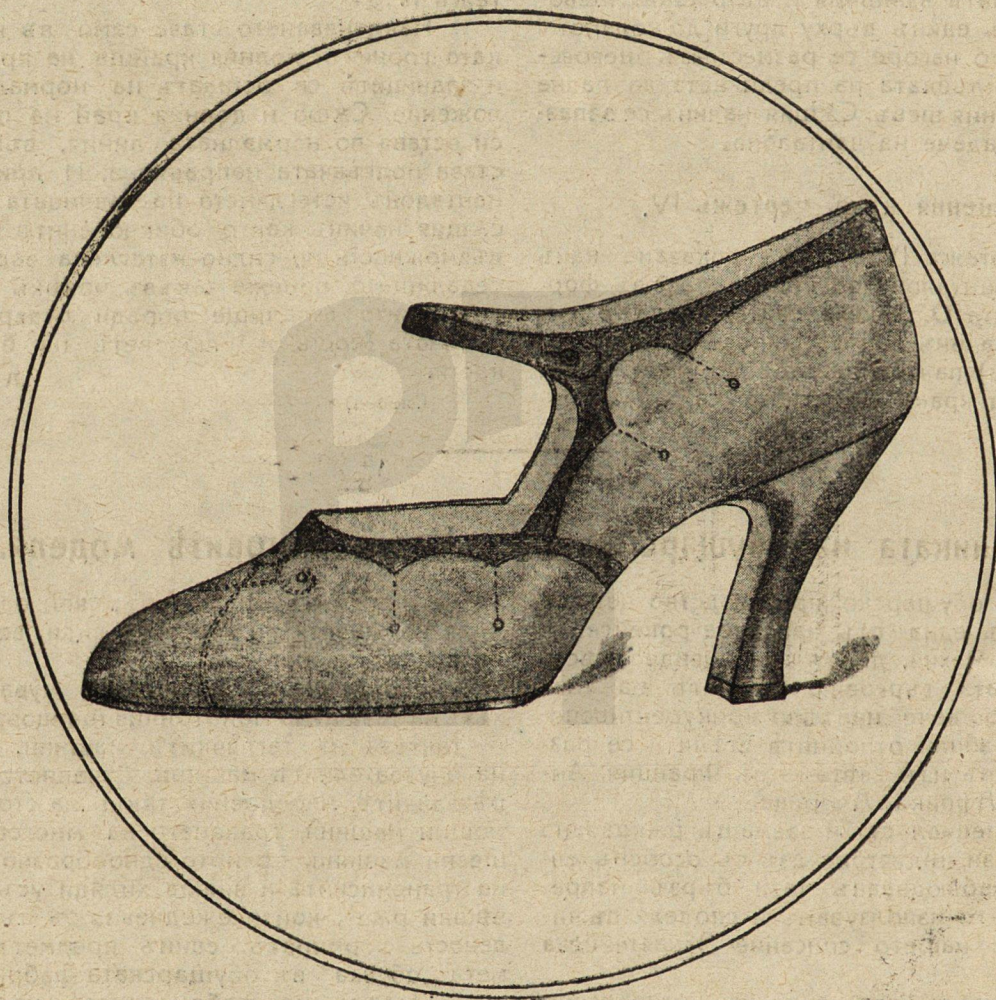
Приложени къмъ настоящата статия, изпращамъ за българскитѣ обущари чрезъ тѣхното списание „Занаятчийска. Практика“, което единичко се грижи да застъпва все повече и повече интереситѣ имъ — два нови, току що създадени модела въ ефектни рисунки (гл.

фиг. 19, 20) заедно съ съответнитѣ имъ чертежи (кройки).

Кройкитѣ могатъ да бждатъ откопирани направо отъ чертежитѣ, като се има предвидъ надпускане за подгъване, както и за зашиване една частъ върху друга.

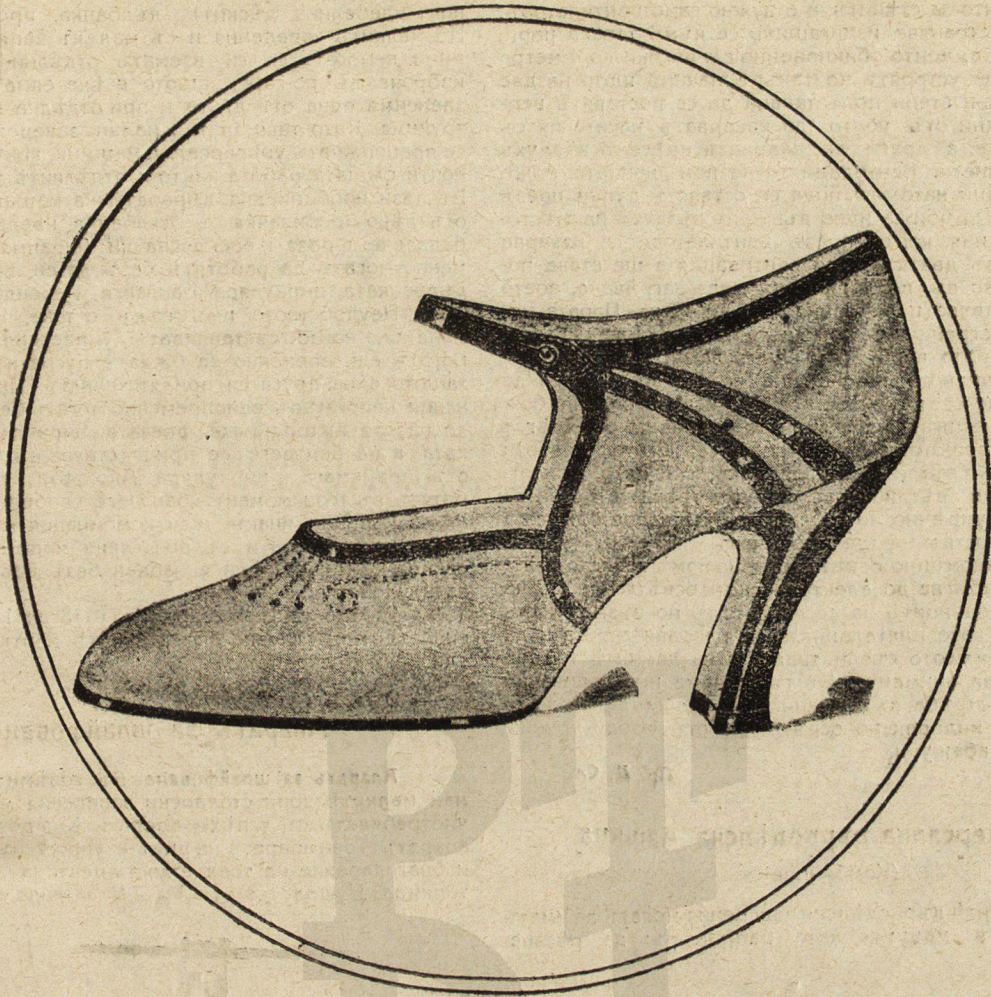
Комбинирватъ се отъ свѣтли тънки лещеви кожи съ по тъмни или лачени гарнитури. № 37/8, токъ, 5 см.

Н. Цонковски
Uglaro-Чехия.



фиг. 19

Модерна дамска обувка.



фнг. 20

Модерна дамска обувка.



Подъ, таванъ и освѣтление на една бояджийница.

При избора на мазилка за бояджийскитѣ работилници трѣбва да обръщаме внимание на следното: ако трѣбва стѣнитѣ да се поддържатъ въ сухо състояние, то трѣбва тѣ да се покриятъ съ дебелъ цементовъ пластъ върху който да се сложи пластъ отъ блажна боя. Цементата и блажната боя не пропускаатъ влагата и стѣнитѣ на помѣщението отвжтре оставатъ сухи. Въ

тоя случай по тавана и стѣнитѣ могатъ да се образуватъ водни капки отъ парата въ помѣщението, които ще се окапятъ. Ако се касае за друго помѣщение, тогава стѣнитѣ могатъ да се минатъ съ единъ съвсемъ тънъкъ пластъ цементъ и да се варосатъ съ варъ. Така стѣнитѣ привличатъ повече влага, но образуването на капки, което не е много приятно, до голѣма степенъ се отстранява. Привличането на влагата отъ стѣнитѣ нѣма много вредни последици, ако помѣщението може да се провѣтрява и външния въздухъ да изсушава стѣнитѣ.

Колкото за тавана, за него не е нужно такава мазилка, както за стънитъ, а е нужно само вентилаторъ, който да отстранява издигащитъ се към тавана пари. Помъщенията, които обикновено сж високи до 4 метра могат да се устроят по такъв начинъ што на две срещуположни стени подъ тавана да се поставят вентилатори, едни отъ които да изкарватъ наситения съ пари въздухъ, а други да вкарватъ прѣсенъ въздухъ въ помъщението. Вентилацията на помъщението може да се извърши като на пода се оставятъ дупки презъ които чрезъ тръби да идва външенъ въздухъ на мѣстото на влажния, който чрезъ вентилатори се икарва навънъ. И въ двата случая вентилацията ще става по-добре, когато въ помъщението става загръване, което благоприятствува циркулацията на въздуха. Парата може да се отстрани и съ помощта на ламаринени тръби на тавани, които водятъ въ единъ вентилаторъ.

И гладилното помъщение трѣбва сжщо така да да се измаже съ цементъ и се боядиса съ блажна боя. При избиране цвѣта на мазилката трѣбва да се избѣга синята боя, защото тя прѣчи, особено когато се работи съ бѣло, съ свѣтли и бѣли дрехи, тъй като, при отразената синя свѣтина отъ стѣната дрехитъ ще ни се виждатъ безупрѣчно чисти, когато на дневна свѣтина тѣхнитъ недостатъци ще проличатъ.

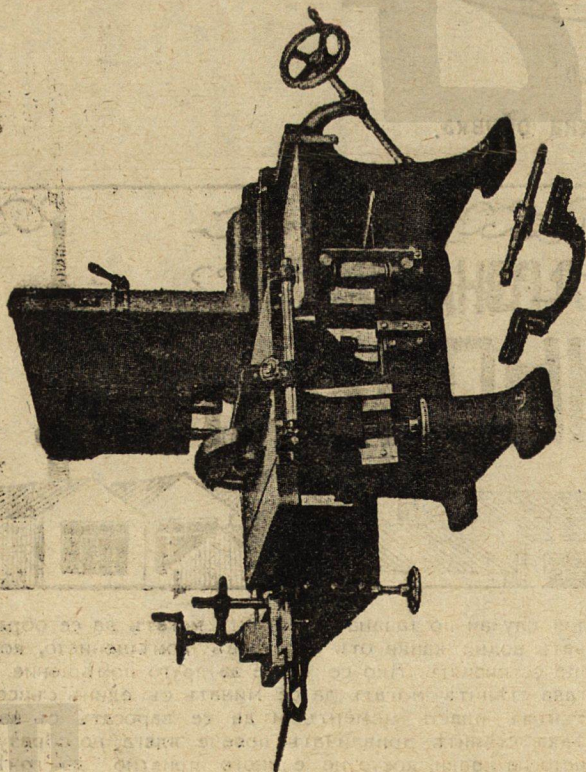
За равномѣрно освѣтляване на помъщението трѣбва да се прибѣгва до електрическото освѣтление, обаче трѣбва проводницитъ да се изолиратъ по възможност отъ влагата като инсталацията се направи скрита и да се отстрани кжсото съединяване. И на лампитъ трѣбва да се обърща внимание. Въ търговията има специални лампи за употреба въ влажни помъщения. Може да се употреби и индиректно освѣтление отъ матови крушки или матови абажури.

Пр. Д. Сл.

Универсална дърводѣлска машина.

(Комбинирана).

Голѣмитъ дърводѣлски заведения могат да иматъ необходимитъ машини като напримѣръ: за рязане,



фиг. 21.

(циркуляръ, бандзеге), за рендосване само отъ 2 страни ерендосване и за рендосване другитъ 2 страни на

дѣската още друга машина, която ерендосва точно подъ дебелина дѣскитъ, дѣлбачка, пробивачка и пр. По малкитъ заведения и съ малкъ капиталъ работилници немогатъ да си взематъ отдѣлни машини както изброявамъ по-горе, защото всѣка една машина е независима една отъ друга и при отдѣлна машинна конструкция. Като така за тия малки заведения могатъ да се препоръчатъ универсални машини, които ще вършатъ почти сжщата работа както и отдѣлнитъ такива, фиг. 21. Въ тази комбинирана дърводѣлска машинна, виждаме отъ лѣво пробивачка съ дѣлбачка наедно, циркуляръ, бандзече, фреза и ерендосвачки (щраймась). Едновременно могатъ да работятъ безъ да си припятствуватъ дѣлбачката, циркуляра, бандзеге и ерендосвачката.

Неудобството имъ пѣкъ е това, че не всичкитъ машини, които съставляватъ универсалната машина могатъ едновременно да бждатъ пуснати въ движение, защото една друга си припятствуватъ. При тази комбинация напримѣръ едновременно могатъ безприпятствено да работятъ: щраймаса, фрезата, циркуляра и дѣлбачката, а на бандзеге се припаствува въ сжщото време отъ щраймаса и циркуляра. Ако тѣзи 2 машини не работятъ въ този моментъ бандзеге свободно ще работи.

Тѣй или инакъ, тази комбинация на машината е доста сполучлива и съ по-малкия капиталъ занаятчия свободно може да си я набави безъ всѣкакъв рискъ за неудобства.

Тя ще изисква около [отъ 13 до 15 конски сили енергия при условие ако всичкитъ и отдѣлни машини едновременно работятъ,

А. Г.

Апаратъ за шлайфване.

Апаратъ за шлайфване. Въ голѣмитъ па и въ най малкитъ дори столарски заведения могатъ да се употребяватъ съ успѣхъ апаратитъ наречени шлайфъ апаратъ. Този апаратъ на видъ е упростенъ до минимумъ и благодарение на това е достъпенъ за всѣка работилница. Нуждае се отъ $\frac{1}{4}$ — $\frac{1}{3}$ к. сила енергия. Елек-



фиг. 22

тромотора му се движи върху една жельзна остъ висяща подъ тавана съ една еластична пружина, която движи долу самиятъ кржгъ направенъ отъ кече. Тия апарати могатъ да шлифватъ само голѣми или малки плоскости безъ да има по тѣхъ изпъкнатости или профили.

Апаратъ за лакиране (пистолетъ)

Новата техника въ лакирането (бояджийското изкуство ни донесе едно удобство, което заслужава голѣмо внимание.

Тукъ въ този апаратъ виждаме нѣщо като пистолетъ, подъ който е увиснала пружина. Действието на апарата е чрезъ ситно напрѣскване изработения предметъ когато е готовъ за лакиране. Когато работника тег-

ли кундака на апарата той се отваря и изпуска ситни но
гъсти капчици и като се съединяват отдълнитъ ф. 23 кап-

чици дават идеално-лакирана на всегжде площ. Ла-
кътъ за лакиране е специаленъ и съхне за около 2 часа.



фиг. 23.

Удобенъ е най-много за полироване (лакиране) по-тъсни
площи особено за столове тамъ гдето полироването

имъ е много трудно и неизгодно.

Съобщава Ал. Георгиевъ — Тетевенъ.

ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

Рецепти за изваждане петна отъ дрехи.

Въ шиваческигъ работилници много често се на-
сятъ дрехи за чистене отъ петна и гладене. Всички тѣ-
зи петна, безъ огледъ отъ какво сж получени се чистятъ съ бензинъ.

Трѣбва да знаемъ, обаче, че бензина не всичко
изважда. Има разни комбинации, които приложени, би-
ха дали много по-добри резултати. Някои отъ тѣхъ сж
лѣднитъ:

За мазни петна 1. 1 ч. етеръ, 4 ч. бензинъ. 2. На-
стъртва се сапуно и се разтваря въ амонякъ. Следъ то-
ва се прибавя още амонякъ докато стане сиропъ. Съ
този сиропъ се трие петното и после се измива съ вода.

Петна отъ смола, восъкъ, катранъ и др. мазнини:
100 гр. спиртъ 95°, 30 гр. амонякъ и 4 гр. бензинъ.

Вода за изчистване петна при цвѣтни платове: 26
гр. чисто терпентиново масло, 157 гр. чистъ спиртъ и
257 гр. етеръ. Пази се въ дъбре запушено стъкло.

Изчистване на овощи и винени петна: До като
петното е още прѣсно, потпя се въ прѣсно млѣко и
после се изпира отъ млѣкото.

Петно отъ кафе: посипва се петното съ прахъ
отъ магнезий и следъ това се покрива съ парче попи-

вателна хартия намокрено съ кислородна вода. Следъ
нѣколко часа се изчетква мѣстото съ четка. Обикновено
при такъвъ опитъ петното изчезва. Ако е необходимо,
опита се повтаря.

Чистене на дрехи отъ разни петна, 45 гр. чувенъ
(Radix Saponaria) и 250 гр. бензинъ се бъркатъ $\frac{1}{2}$ часъ
и следъ това се оставя на спокойствие.

Чуvenъ настърганъ на ситно се изварява съ вода.
Съ изварката се чистятъ дрехитъ.

Петна отъ боя. Намокрете парцалъ съ терпентино-
во масло, или летл. бензинъ (газолинъ) и триете петното.

Петно отъ варъ и други основи. Боята се възста-
новява на плата съ оцетъ.

Петно отъ зелена трѣва. Изпира се съ гореща вода.

Петно отъ вино, платове и др. на бѣлъ платъ. Из-
пира се съ разреденъ разтворъ отъ Жавелова вода.
При цвѣтни платове опасно е да не излезе боята.

**Петна отъ мастило съ анилинова боя, виглерова чер-
вено и др.** На бѣлъ платъ се чисти съ смѣсъ отъ спиртъ
и оцетна киселина. На боядисанъ платъ—само съ спиртъ

Петно отъ ализариново мастило (синьо). Бѣлъ платъ
съ силенъ разтворъ отъ винена киселина.

На боядисанъ платъ съ разтворъ отъ натриевъ
фосфатъ и после се измива съ вода.

Вода за изчистване на патна: 1) **Рецепта:** 80 части терпентиново масло, 10 части чистъ спиртъ, 10 ч. етеръ. Пази се въ добре запушено стъкло. Лесно запалително, да не се пуши, когато се работи.

2) **Рецепта:** 100 гр. чистъ спиртъ, 30 гр. амонякъ и 7 гр. бензинъ; чисти и петна отъ смоли.

3) **Рецепта:** 30 гр. спиртъ, на прахъ бораксъ и 15 гр. камфоръ. Камфора предварително се разтворя въ малко спиртъ. Боракса и разтворения камфоръ се поставятъ въ 1 литъръ вода.

Мазно пятно отъ автомобили, велосипеди и др. Изчиства се съ амонячна вода, като се трие съ парцалче.

Асень Г. Марковъ.
(изъ в-къ „З. Д-ма“)

Средство за огнеупорностъ.

Обикновенитъ срѣдства които се употрѣбаватъ за тая цель много лесно се разтворятъ отъ дъжда, и дървото губи свойствата си да не гори. Едно ново средство е цинковъ боратъ, който се смѣсва съ вода и съ него се намазва или накисва дървото за да стане огнеупорно.

Петно отъ червено мастило върху горна риза.

Червеното мастило обикновено представлява концентриранъ разтворъ отъ нѣкое вълнено багрило (най-често *везинъ*), което не боядисва памучнитъ влакна и само повърхостно се хваща за тѣхъ. Затова петното се изпира съ чиста хладка мека или дъждовна вода докато престане да отдѣля боя. Ако мѣстото на петното е още слабо розово, то се обработва съ разтворъ отъ перборатъ и сапунъ. Разтворя се 50—60 гр. сапунъ на горещо въ 1 литъръ вода и следъ като се охлади до 80° С се прибавя 2—3 гр. перборатъ, разтворенъ въ 1/4 литъръ вода. Въ тоя разтворъ се вари петното до неговото изчезване, като се внимава обаче да не избѣлвятъ синитъ жички на ризата, ако тя има такива. Ако се забележи, че има известна промѣна, ризата се веднага изважда. Следъ избѣлването петното се изплава добре първо съ чиста вода и следъ това съ слабъ разтворъ отъ мразена киселина.

Пр. Д. Сп.

Петно отъ маслена боя върху платъ отъ изкуствена коприна.

То се отстранява лесно — ако петното е прѣсно — съ смѣсъ отъ равни части хлороформъ и трихлоретиленъ (Trl). При това си служимъ съ мека четка за зжби или гъба, натопени въ разтворителя. При търкането внимаваме да не повредимъ плата и скъсваме жичкитъ на коприната. Чрезъ нѣколко-кратно изтъркване се стараемъ да отстранимъ по възможностъ повече отъ разтворената боя. По сжщия начинъ следъ това се обработва петното съ нѣкой разтворящъ мазнитъ топль концентриранъ сапуненъ разтворъ докато петното изчезне напълно и най-после съ топла вода. За да не се увеличи петното — което често се случва — предварително покриватъ съединитъ на петното части отъ плата съ различни течности и тогава се залавятъ съ отстранение на петното. Ако мѣстото на петното, следъ неговото отстранение, личи, тогава цѣлия платъ или цѣлата дреха се изчетква съ вода подкиселена съ мравена киселина.

Пр. Д. Сп.

Боядисването на суровъ (непреденъ) памукъ съ сѣрни бои.

Установено е, че е много по-добре памука да се боядисва съ сѣрни багрила непреденъ и непресуканъ. Ако памука е веднажъ определенъ, и искаме да го боя-

дисаме тъй както се намира въ търговията подъ форма прежда, на челета, на кукли, нужно е голѣма опитностъ и предпазливостъ за да може боядисването да стане равномерно и задоволително. Работата се затруднява още повече, когато имаме стока отъ различни качества, аждего памука е примѣсенъ. Но всичко се опростява, ако боядисването на памука стане преди неговото пре-работване. Обаче при тоя случай не могатъ да се приложатъ всички методи за боядисване. Ако напр. боядисаме памука съ ализаринова червена боя съ алуминиева стипцовка, то памука става негоденъ за предене. Може даже да се каже общо, че тия бояджийски методи, които даватъ най-трайни бои, промѣнятъ физическитъ свойства на памука въ най-голѣма степенъ. И откриването на такава група багрила, която би давала трайни бои, безъ да влияе върху влакната, би било действително една забележителна работа. Най-добре е постигната тая задача съ памучнитъ багрила, които въобще даватъ задоволителни резултати. Това дава поводъ да се опитатъ за боядисването на суровъ памукъ и сѣрнитъ, кюпнитъ и нафтоловитъ бои — и такива, които силно промѣнятъ свойствата на памука.

Боядисването съ сѣрни бои става винаги въ баня, съдържаща натриевъ сулфидъ. Може да се предположи че тукъ, съвсемъ аналогично на процеса при кюпното багрене, става редуция. Въ противовѣстъ, обаче, на кюпнитъ бои, сѣрнитъ бои показватъ голѣми особености по отношение на тѣхната разтворимостъ въ вода. И отъ тѣхъ повечето, както кюпнитъ, сж неразтворими въ вода, обаче има такива, които отчасти се разтворятъ и тачиза, които сж добре разтворими. Разтворитъ, макаръ че много приличатъ на субстантивнитъ багрила, сами не се лоятъ на влакната, а искатъ прибавка отъ натриевъ сулфидъ и се различаватъ все пакъ доста много отъ тѣхъ. Друга разлика е тая, че сѣрнитъ бои при окисляване се хващатъ толкова здраво въ влакното, че усояватъ даже на кипяща сапунена баня. Боядисването става въ баня, която се приготвя така: 5% боя отъ теглото на памука се, разтворя въ 5—20 крато количество вода при прибавката на 25—50% отъ теглото на боята (наполвина) сода. Само при много твърди води може да се увеличи малко количеството на содага. Преди боядисването памука се добре намазля, следъ което се вари половинъ часъ, прибавятъ се 4—6 гр. готварска соль и се вари още половинъ часъ. Следъ боядисването се вари въ 1% овъ разтворъ отъ перборатъ, при което може да стане слаба промѣна на боята.

Обикновено боядисването се извършва съ машини при което памука свитъ въ надупчени кутии се поставя въ багрилната баня въ която разтворъ е въ постоянно движение. Следъ боядисването памука се излага на окислителното дѣйствие на въздуха и се изсушава. Въ най-ново време окисляването става сжщо съ машини, при което презъ багрилната баня се продухва токъ отъ въздухъ. Много естествено, тия различни методи изискватъ добро познание свойствата на съответнитъ бои, видътъ и количеството на прибавкитъ, като тотварска соль, сода, поташа и др. При смѣсване на боитъ, напр. за добиване на маслинови тонове отъ оранжево кафяна и черна бои трѣбва да се подбиратъ такива бои, които се поглѣщатъ въ еднаква степенъ отъ памука, защото иначе може да се получи оранжево кафяна боя съ черни петна. Понѣкога става допълнително окисляване, при което се промѣня боята. Това неприятно явление се премахва, когато помѣщенieto има равномерно влажностъ стоката е тънко намаслена, добре изпрана и се държи при ниска температура.

Преведе Д. Сп.

Нови бои на И. Г. Фарбениндустри

Индантреншарлахъ В тайгъ пат. е ново специално кюпно багрило съ хубавъ розовочервенъ цвѣтъ. Това е боя предимно за растителни влакна, обаче става за коприна и полукоприна. Добре за смѣсва, трайно на пране, извънредно устойчива на хлоръ и трайна на светлина. Особено подходяще багрило за мерцеризиранъ памукъ и изкуствена коприна.

Новото въ френската кожухарска индустрия.

Неймовърния разцветът на модата, а заедно с нея и на кожухарските произведения, се дължи особено на силно изразения стил. Новия стилен елемент се среща както въ спортните, дневните, тъй също и въ вечерните облека. Въ кожените комбинации, въ силуета, обработката, цъфта, въ декоративната мостра и подплата се явяват разнообразни вариации, чрез които се постигат недостижими до сега откровения.

Който се взре по-внимателно въ тия нови модели, ще му направи най-силно впечатление спортният палта въ талия отъ гладкн кожи. Тъ представлявагъ свой особенъ жанръ и сж доказателство за предприетитъ опити да се въведе по-широко спортното манто и въ сжщото време да се отхвърли основния законъ за женската линия. А за тая цълъ гладкитъ кожи сж много подходящи.

Една отъ предпочитанитъ кожи е *каракула*. На пазара се срща както черна, така и въ светли тонове. Нейната цъна, въобще е висока. По французкитъ фабриканти употребяватъ най-добритъ кожи, които изобщо иматъ високи цъни. Освѣнъ каракула има и други видове, които също така даватъ хубави комбинации. Въ употребя е стриганата агнешка кожа въ естественъ цъвъгъ, или въ сиво. Кримската се често употребява за яки на туйдъ—манта, докато черния каракул и невестулката се предпочитатъ особено за обшивки на палта отъ браодклотъ и шведски платъ.

Французкитъ модисти подчертаватъ особено боддисания питоменъ заекъ, който позволява разнообразни декоративни възможности. Приготовляватъ модели на бразди или съ сѣнчести ефекти, които много хармониратъ съ туйдъ или други материи, които при тежаватъ съответни нюанси.

Една нова кожа, въведена отъ единъ отъ първитъ майстори представлява черното теле като имитация на кожи. Когато имитацията е сполучлива, тая черна телешна кожа се предпочита и поради нейната ефтина цъна. Танива модели сж отпредъ по-къси, иматъ цълъ гръбъ и звѣнцеовидно закръгляване. Една друга новостъ представлява нюансирания къртъ. Това представлява преливане на златни-кафяни и естествени цъвтове и бива много сполучливо, когато мострата се приготви несиметрично. Единъ такъвъ десенъ е много подходящъ за правитъ палта, а шапка отъ сжщата кожа изисква обиколка отъ широки кржгли ивци. На такава шапка трѣбва да се носи съответна хармонизираща яка отъ лисица.

Автогенно спояване на неоокислена стомана.

Автогенното спояване на неоокислена стомана (съдържаща хромъ или никелъ) се извършва по-мжчно отколкото на обикновена мека стомана.

Изчистването и стопяването се постига мжчно. Краищата, които ще се спояватъ се покриватъ съ единъ пластъ окисъ (хромовъ окисъ), който извънредно много пречи на спояването. Специалиститъ, който извършено много пъти да споятъ алуминий безъ очистителенъ прахъ познаватъ тая мжчнотия. И колкото стоманата е по-богата на хромъ, толкова мжчнотията е по-голяма. Образованния окисъ не може да се отстрани и остава включенъ въ спойката. Въ желанието си да споемъ добре, ние можемъ да направимъ споеителния шевъ много широкъ, а да прегорещимъ метала до кипване отъ една страна, като, отъ друга страна, му пробиемъ дупки които се много мжчно запушватъ.

А една такава спойка бива несвършенна. Тя ще бжде широка не ще прониква навсѣрждъ, въ цълата дълбочина на метала, тя ще съдържа включени окиси и мѣхурчета.

Всички тия мжчнотий и неприятности могатъ

лесно да се отстранятъ съ единъ специаленъ прахъ за спояване, представляващъ смѣсъ отъ водно стъкло (на триевъ силикатъ), бораксъ и борна киселина.

Ето начина по който се извършна спояването.

Въпросния прахъ или стопилката се полпя по гърба на плочитъ, които ще се спояватъ (по шева) и пръчката съ водно стъкло, и посипватъ съ прахъ. Така тѣ биватъ покрити съ единъ доста дебелъ пластъ стопилка. По тая начинъ ние си приготвяваме пръчка готова за непрекъсната работа, безъ да става нужда да се изважда отъ споеителната линия, да се прекъсва работата за да се посипва отново съ прахъ. Прекъсването на работата при спояване на хромова (неоокисляема) стомана трѣбва да се избѣгва, а така по окисления начинъ цълата работа се извършва на единъ пътъ.

За да се извърши споеването добре и да не се образува широка споелка, изрѣза на споеването трѣбва да бжде отрѣзанъ кжсо на 3 м. м.

Не трѣбва да се забравя, че хромовитъ стомани сж на горещо крехки и тѣхния коефициентъ на разширение доста значителенъ. Затова трѣбва шева да се спое доста добре.

При спояването трѣбва да се употребява горелка, която консумира максимумъ 75 литри ацетиленъ на часъ за 1 милиметъръ дебелина. Излишно е да се казва че горелката трѣбва да бжде безупречна и да нѣма никакви дефекти.

При тънки желѣзни плочи върха на горѣлната трѣбва да бжде близо до метала. При плочи по-дебели отъ 3 милиметра върха на горѣлната трѣбва да бжде поотдалеченъ, защото ако е близо, пласта по-повърхността на плочата ще закипи, преди да се стопятъ по дълбокитъ мѣста.

При плочи по-дебели отъ 4 м. м. горѣлната трѣбава да мине нѣколко пжти по шева за да може да се оформи границата на спойката

Горѣлната се държи наклонена 35 до 40° къмъ плочата за да може струята на пламъка да изтика напредъ образуваната пѣна отъ окисъ и стопилелъ прахъ. Така пѣната покрива напредъ споеителната доза и я предпазва отъ окисление. Горѣлната се движи бавно напредъ по пръва линия безъ никакви отклонения. Желѣзната пръчка, предварително насипана съ стопилелъ прахъ, се държи въ непосредствена близостъ съ банята и остава винаги въ редукционния пламъкъ.

Краищата на плочата, които ще се спояватъ, трѣбва да бждатъ изцѣло стопени преди да се прибави метала отъ пръчката, който трѣбва да бжде въ малко количество. Че спояването е вече свършено сждимъ по това, че нажежената до бѣло линия отъ хромъ окисъ (особено ясна въ стомани богати на хромъ) е изчезнала. За метални плочи, по-дебели отъ 4 м. м. първата спойка, която се прави въ основата, трѣбва да стане съ малка прибавка на тель.

При прекъсване работата на спояването, тамъ кждето е станало прекъсването се образува единъ доста голѣмъ мѣхуръ, който прониква до дното на стопилката. При подновяване на работата трѣбва да се почне малко по отзадъ съ малко повече прахъ за да се образува единъ по-дебелъ предпазенъ слой.

Спойката има доста добъръ сребристъ видъ. Окисната покривка при изтиване може много лесно да се отдѣли.

Спойкитъ на хромъ-никеловитъ стомани сж доста яки. Издържатъ огъване на една и на друга страна. Хромовата стомана се закалява на мѣстото, дѣто е спойката и за да добие метала своята първоначална гъвкавина, ако това е необходимо, той трѣбва да се отвърне.

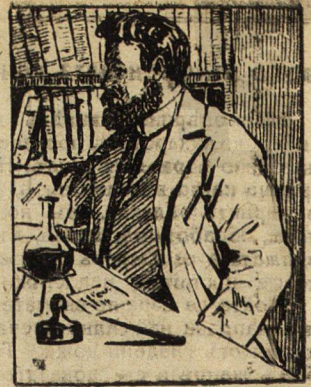
Както се вижда отъ изложеното, спояването на хромовата стомана е възможно.

Пр. С-въ

Дърводѣлцитъ абонати да прочетатъ отговори
№ № 190, 191, 192, 193, 194.



ВЪПРОСИ И ОТГОВОРИ



Въ този отдел ще се отговаря безплатно на всички предплатили абонати, които задават някоя въпросъ из областта на тяхния занаят. Отговоритъ ще се даватъ изключително чрезъ списанието. Отдълно съ писмо ще се отговаря на запитвания засегащи по общи въпроси и то по предварително споразумение. За да бжде този отдел интересенъ за всички, умоляватъ се абонатитъ, които могатъ да отговарятъ на някоя въпросъ, да пратятъ отговора своевременно за да бжде поместенъ. За малки запитвания да се прилага 2 лв. за отговоръ.

ВЪПРОСИ

№ 183. Какъ се постъпва въ кроенето когато въ талията интервала отъ линията съ помощта на която проверяваме дали телото е нормално или не като се яви повече отъ 4 см. или X малко.

№ 184. Може ли да намалимъ гърба отъ подмишната линия до буква „В“ въ ексето толкова колкото е интервала е по малко отъ нормалното число 6 см. и обратно 6 см., съ толкова да се излезе отъ подмишната линия съ повече него.

№ 185. Какъ се кроятъ панталонъ за „X“ и „O“ крака.

№ 186. Като имаме взети мерки върху жилетки за да си послужимъ съ тяхъ и за горнитъ дрехи колко е нужно да се надпустне отъ тяхъ за полу-шуба коженъ за балтонъ съ дебелъ хастаръ и подватиранъ за пардесю и пр.

С. В. — Калейца.

№ 187. Отъ где мога да си набавя каталогъ по надгробни паметници.

Б. Г. К. — Хаскаво

№ 188. Какъ се боядисва кожа (за кожуси, само леша, има ли някоя книга по майст. изпитъ за кожухари и бояджий.

Д. П. с. — Дюлистово

№ 189. При приготвяне на безцветна бѣла политура шеллака въ сжция % ли се взима както и при обикновената.

В. К. — Хасково

№ 190. Нови полирани мебели отъ брѣза, орѣхъ и махагонъ, престояли няколко месеци на складъ, въроятно и въ влажно помещение, изгубили политурата си или станали морави, като се триятъ съ вълнена кърпа пушатъ, какъ може да се поправятъ?

П. В. — Варна.

№ 191. Какъ се отстраняватъ тъмни или червени петна отъ фурнира, когато тия петна сж добити при рѣзането фурниритъ на машината? Употрѣбена киселата джбилна соль, неможа да даде очакванитъ резултати, оставатъ пакъ петна.

П. В. — Варна.

№ 192. Направени мебели отъ липово дърво байцовано и полирано; байцовани съ калиевъ и катеху байцъ, първоначално имаха прекрасенъ изгледъ, но следъ няколко седмици по повърхността избиха петна. Предположитъ причината да е въ неизсъхналото добре дърво. Пребайцовахъ и прелакирвахъ мебелитъ наново, но следъ няколко седмици пятната се явиха пакъ. Какъ

може да се направи въ случая, где трѣбва да се търси грешката?

П. В. — Варна.

№ 193. Посочете ми средство което би направилъ токула нечувствителенъ къмъ киселини.

П. В. — Варна.

№ 194. На полирани мебели се явиха вдлъбнатини, като дупки причинени отъ натискъ. По какъвъ начинъ може да стане поправката за да не останатъ следи отъ преполитрането.

П. В. — Варна.

№ 195. При направата на мебели отъ свѣтълъ дѣбъ много често по повърхността се явяватъ петна. За изчистването имъ употребихъ оксалова киселина и действително успѣхъ, но се натъкнахъ на друга беда: мѣстата станаха така свѣтли, че не премагнаха неприятната гледна — придѣдоха и само друга форма. Каза ми се че причината било употребения тънъкъ фурниръ, презъ шуплитъ на който туткала прониква и образува петна; азъ съмъ въ недоумение, защото употребявамъ и др. тънки фурнири, но такава неприятностъ не срещамъ. Коя може да бжде причината за това?

П. В. — Варна.

ОТГОВОРИ

№ 183. Какъвто интервалъ и да получимъ въ талията между точката а и правата спомагателна линия, за страниченъ шевъ на предницата — винаги раздѣляме това разстояние на три равни части, като страничния шевъ на предницата мине презъ първата трета, т. е. между гърба и предницата извадимъ въ талията едната трета отъ получената разлика, а другитъ две трети останатъ да се унищожатъ въ подмишния и грѣдни сезони

№ 184. Дълбочината на гавадурата се определя сама по себе си чрезъ контролнитъ мѣрки В—D и В—D—J, ако ли работимъ пропорционално, то тогава за нормална дълбочина на гавадурата въ гърба вземане 1/2 N—O безъ 1 см. Ако тѣлото е изпѣчено тогава тая дълбочина се намалява съ толкова съ колкото е станала мѣрката O—C по малка отъ нормалната и обратно, дълбочината на гавадурата се увеличава съ толкова см. съ колкото се е увеличила мѣрката O—C отъ нормалното ѳ положение за наведено тѣло. Интервала въ талията нѣма нищо общо съ положението на рамената въ гърба и предницата при нашия начинъ на кроене директно.

№ 185. Начинътъ за кроене на х и о крака даваме въ настоящата кн. 8—9.

№ 186. За да можемъ да скроемъ горна дреха съ взети мѣрки по жилетка отъ клиента, приемаме да увеличаваме мѣрките както е показано въ долната таблица:

Таблица за увеличаване на мърките за горни дрехи

Взети мърки по желятка отъ клиента	Увеличение на мърките за Пар-десю и Балтони безъ подватирване	Увеличение на мърките за Полу-шуби за кожи и Балтони съ подватирване
B—A=43	+ 1 = 44	+ 1 = 45
B—R=×	×	×
O—C=19	+ 1 = 20	+ 1 = 21
O—L=78	+ 2 = 80	+ 2 = 82
N—O=48	+ 2 = 50	+ 2 = 52
E—A=42	+ 2 = 44	+ 2 = 46
P—P=52	+ 2 = 54	+ 2 = 56
B—D=32	+ 2 = 35	+ 1 = 36
B—DJ=53	+ 2 = 55	+ 1 = 56

Забележка. Така създаденитъ увеличения сж за една умерена подватировка, или за обляковени агнешки кожи престригани, обаче при особено желание на клиента и въ зависимост съ подватирването, или дебелината на кожата ще трѣбва да си правишъ яката по отношение на тѣхния обемъ и тогава да увеличимъ мърките.

А. Продановъ

№ 187. Прочетете нашата обява въ настоящата книжка за надгробни паметници.

№ 188. За боядисване на кожа само леща сме дали рецепти и опжтвания въ настоящата годишнина, а сжщо и въ г. III, защото и други сж ни запитвали.

№ 189. За безцветнитъ политури се употребява 10% повече.

№ 190. За да се поправатъ подобни мебели трѣбва да се знае преди всичко причината. Приемете ли се че повредата се дължи на: влага, трѣбва побелитъ преди всичко да се изсушатъ, следъ това съ слаба политура размесена съ съвсемъ малко брашно отъ пемза предметитъ се полиратъ, съхнатъ 2—3 дни и пакъ полиратъ. Причината обаче може да е друга: често пжти между второто и последно полиране оставятъ малко време за съхнене, или пъкъ последното полиране е било много мокро. Много важно е последното полиране да не бжде мокро, за тази цѣль се употребява съвсемъ рѣдка филтрирана шеллакова политура, полирната топка да бжде почти суха и на края да се полира бързо съ бензол.

Въпросъ По какъвъ начинъ тъмно байцовани столове могатъ да станатъ по-свѣтли?

П. Н. Елѣховъ

Отговоръ Препорѣчва се следующия единственъ методъ: пълно смѣкване на стария байцъ съ цикла. може да стане и чрезъ измиване; най-първо се смѣква политурата съ разтворъ отъ 100 гр. калиева основа въ 1 литъръ спиртъ, следъ това второ измиване съ гореща вода, за измиване на байца съ нѣкой отъ известнитъ препарати (Abbeizen). Въпреки всички усилия обаче съ измиването не могатъ се получи такива добри резултати, а все остава нещо, когато съ циклата се изчиства всичко, дървото добива естествения си цвятъ. Изчистеното дърво се обработва наново по известнитъ начини за да му се предаде желаниа цвятъ.

№ 191. Обикновено такива петна се махатъ съ кисело джбилна соль, но явяватъ се случаи когато и това не помага та стоката остава като второкачествена. Трѣбва да ви е известно, че преди да се нареже на фурурир дървото се прокарва презъ пара за да бжде по-меко и не се трошатъ фуруриритъ. При паре-

нето въ дървото оставатъ течности съдържащи киселини, които размесени съ дървеснитъ сокове набиратъ се по ножа; отъ тамъ при последующето рѣзане капватъ върху дървото и образуватъ, въ зависимост отъ родътъ на дървото, петна отъ тъмни до черни. Сега вече има специално машинни съ приспособление което автоматически прибира така набранитъ по ножа капки и ги отвежда безвредно, по тоя начинъ опасността за образуване петна е напълно избѣгната, защото следъ всѣко рѣзане ножа е изтрилъ добре и следующото става безъ петна.

№ 192. — Изглежда, че байцмайстора ви не е достатъчно взщъ, сигурно нѣма достатъчно практика, защото иначе той щеше да знае че за липово дърво се употребява воденъ байцъ. Кали и катеху байцъ никога не се употребяватъ за повърхности, които ще се полиратъ, не защото съ тѣхъ се получаватъ лоши резултати, а защото при тѣхното употребление се изисква извънредно опитни байцери и полирвачи. Употребете воденъ байцъ и бждете уверенъ, че ще получите дървокачествена работа, още повече, че начина на работенето е простъ. Даже разтвора отъ обикновенъ зърнестъ орѣховъ байцъ е за предпочитане предъ байца отъ хромкали и катеху. Последнитъ подхождатъ за червено кафяно бояди ванъ, обаче тѣ немогатъ да бждатъ употребявани тамъ гдето ще има полирна покривка. Грешка има и въ това, че залиевия разтворъ е билъ много силетъ, въ дървото се е набрала много свободна хлорна киселина, която разяжда политурия плотъ и образува сивожелти петна. На това ще помогнете като отстраните напълно политурата чрезъ измиване съ нишедърво съ спиртъ; съ сжщия спиртъ ще измиете и дървото, това измиване не вреди на байца но прави намиращата се въ дървото хромова киселина безвредна. Следъ като изсъхне добре, шлифова се, намасления и полира.

№ 193. — Желаната съпротивоспособностъ ще добиете ако натукаленитъ парчета напоиете съ втвърдяющъ продуктъ напр. 10 процентовъ разтворъ отъ формалдехидъ. Естествено въ случая играе роля целъта за която ще служи предмета, а това трѣбваше да изложите при запитването си.

№ 194. — Съ влаженъ парцалъ и горещо жельзо се повдига хлътналото мѣсто; не ще съмненете че политурата на това мѣсто ще се повреди, за това, следъ като изсъхне добре, мѣстото трѣбва да бжде и шлифовано и полирано. Ако първначалната полировка е отдавнашна, възможно и малко изсивяла, прешлифоването трѣбва да стане безъ масло, защото иначе ще се образуватъ петна; въ случай че мѣстото остане малко по-свѣтло ще се боядиса. Ако и следъ това на повреденото мѣсто останатъ дупки и вдлъбнатинки, които немогатъ да се изпълнятъ при шлифоването и полирането съ пемза и полигура, независимо отъ това па и работата трѣбва да се свърши по-скоро то повреденото мѣсто се изпълва съ обгоренъ политуръ лакъ, веднага се пресова и следъ това полира. Повтори ли се това нѣколко пжти, често едно следъ друго, то и доста голѣми вдлъбнатини може да се изпълнятъ и поправятъ много добре; ако нуждата наложи предмета се оставя презъ нощта за да се даде на изпълнителната материя да се втвърди добре и следъ това се полира.

№ 195 — Много мжчно е пятново мѣсто да получи първначалния си изгледъ. Причини: долнокачественъ тукталъ и въроятно много тънкия джбовъ фуруриръ. За мебели при, които ясниа цвятъ на дървото трѣбва да се запази, а особено пъкъ за такива отъ джбово дърво, наложително е да се употребява най-доброкачественъ тукталъ отъ кожи, защото само тогава съ положителностъ може да се разчита, че въ туккала не се съдържатъ киселини. Туккала отъ части не може да бжде свободенъ отъ киселини, защото за да се извадятъ калциевитъ соли отъ коститъ при фабрикацията се употребява солна киселина. За запазване естествения свѣтълъ цвятъ на дървото, особено за много твърди за дървета, както е случая съ джба, целесъобразно е къмъ кожата тукталъ да се прибави разтворено въ вода ле-

ка креда съ което отъ една страна се цели да се предотврати преминаването на туккала презъ поритѣ, а отъ друга, въ случай че това стане, тъмния цвѣтъ на туккала да бѣде незабележимъ. При свѣтли мебелни работи скъпеното е неумѣстно: трѣбва да се употребѣи по-дебелъ фурниръ, койго представлява по-сигурна гаранция че туккала не ще премине презъ шулитѣ му. Подхождатъ рѣзанитѣ съ трионъ фурнири съ дебелини 1—2 м; дебелината е въ зависимостъ отъ целта. Вие сте употребѣили оксалова киселина, която служисамо за избѣлване. По-добре щеше да бѣде да изчеткате пчтливитѣ мѣста съ разворъ отъ щавилна кисела солъ въ хладка вода, който разворъ изважда насѣдналия

по повърхността туккалъ, а следъ това да се избѣли мѣстото. За да премахнатъ пятна отъ готова свѣтла дъбова повърхность, както въ дадения случай, трѣбва преди всичко да се смъкне политурата, лака, или каквато покривна материя е употребено, съ подходящъ разворъ; следъ това пятливитѣ мѣста се изчистватъ, както се каза, съ щавилна солъ въ хладка вода. Ако туккала е съдържалъ повечко киселини, това чистене трѣбва да се повтори повечко пжти. Най-после повърхноститѣ се измиватъ съ чиста хладка вода, но така че да се премахне и послѣдния остатѣкъ отъ щавилната солъ.



ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

Програма за майст. изпита по ковачество,

(Продълж. отъ кн. 7 край).

Забележка. Машинни ковачи градски трѣбва да знаятъ: 1. При изковаване на предметъ по даденъ чертежъ какво увеличление трѣбва да остави на предмета за остръгване или пилене?

2. При закалката кои предмети се закаляватъ въ вода, жълтокрвѣна солъ, цианкалий, масло?

3. Какъ става закаляване на стоманени предмети (инструменти и други предмети)?

Шлосерски занаятъ.

I Инструментознание. — Кандидатътъ трѣбва да познава устройството и употребата на шлосерскитѣ инструменти и машини, като: линии жгълници, пергели, центри, сѣкачи, чукове, стиски (менгемента), измѣрителни инструменти, пили, шабѣри, бургии, ржчни пробивателни уреди, лостъ, винторѣзни дѣски, райбери, мечици и пр. бормашина и др.

II Какъ се нареджа шлосерска работилница?

III Материялознание. — Кандидатътъ трѣбва да познава качествата и особеноститѣ на материалитѣ, които се употребяватъ въ шлосерския занаятъ, като: жельзо, стомана, ламарина и пр.

IV. Техника. — Кандидатътъ трѣбва да познава основно: закаляването и отарѣщането, полирането, както и следното: изправяне и очертаване на прости предмети и центруване съ дѣсна и лѣва ржка. Изсичане съ чукъ и сѣкачъ тънка ламарина. Извиване на плоскости отъ чугунъ и жельзо съ лѣва и дѣсна ржка по дадени размѣри. Изпиляване подъ жгълъ. Сглобяване на жельза подъ ржчни наклони. Приготовляване на прости гаечни ключове и пергели.

Изработване инструменти: права линияка, разни жгли, пергели съ джги, ржчни стиски, малки наковални, плоско-кржгли и острогубци, ножици, разни видове сърда, лостове и други. Изработване на прости машинни части.

Изработване на английски, французки и шведски гаечни ключове, винторѣзни дѣски, прецизни центрови чертилки, паралелни стиски, преси за котирание, клинообразни кжсове за трасирание и разни призки за пасуване. Приготовление на ножове и хирургически инструменти. Изработване по-сложни машини.

Изработване на декоративни и художествени изделия.

V Чертане, четене и изпълнение чертежи на шлосерски предмети.

VI. **Калкулация.** — Кандидатътъ трѣбва да знае да изчислява коштуемата и продажна цена на шлосерскитѣ изделия. Вижъ отдѣла калкулация въ I часть.

VII **Практическо изпълнение.** — Кандидатътъ трѣбва да изработи точно 1 — 2 предмета отъ шлосерския занаятъ, по указание на изпитната комисиия и въ кржга на точка VI.

Новопризнати занаяти. — Съгласно послѣднитѣ измѣненя на правилника за приложение на закона за организиране и подпомагане на занаятитѣ, публикуванъ въ Държавенъ вестникъ брой 7 отъ 10 априлъ т. г., къмъ списъка на досега признатитѣ занаяти въ Царството се прибавятъ и следнитѣ: готварския, сладкарския, месоколбасния, лодкостроителния и тухларокермидарския. Освенъ това, правятъ се още и следнитѣ изменения въ наименованията на нѣкои занаяти:

1) Крояческия за детски дрехи се премахва, като оставатъ само занаятитѣ кроячески за мжжки и кроячески за женски дрехи, въ които се включва и първия занаятъ. 2) Къмъ калпакчийскокожухарския занаятъ се прибавя новъ занаятъ „финно-кожухарския“. 3) Изхвърля се отъ списъка бастунджийския занаятъ 4) Сливатъ се въ единъ занаятъ „брадварския“ и „коваческия“ и образуватъ брадваро-коваческия занаятъ. 5) Налбантския заедно съ подковаческия образуватъ единъ занаятъ „подковаческия“. 6) Занаята „за печки“ се преименува въ „собоуджийския“ и се слива въ общъ занаятъ „тенекеджийско-собоуджийския“, а другия отъ тенекеджийския занаятъ се преименува въ „строително-тенекеджийство“. 7) Занаята за искусствень мраморъ и мозайки става за искусствень мраморъ, циментови изделия и мозайки“.

По новопризнатитѣ и новопреобразуванитѣ занаяти срока за чиракуване и калфуване е: за готварския, сладкарския, месоколбасния и за искусствень мраморъ 2 год. за чиракуване — 2 за калфуване; за лодкостроителния, тухларо-керемидарския, подковаческия, тенекеджийско-собоуджийския и тенекеджийско-строителния 2 и 3 години; за финно-кожухарския и брадвароковаческия 3 и 3 години.

Възъ основа чл. чл. 68 и 69 отъ правилника за приложение закона за организиране и подпомагане занаятитѣ, всички лица, упражняющи новопризнатитѣ занаяти, трѣбва да се снабдятъ съ майсторско свидетелство най-късно до 10 априлъ 1929 год.

Какъ е организирано чиракуването въ Франция,

Неотдавна въ Франция е билъ гласуванъ закона за организиране на чиракуването.

Известно е, че въпроса за подготовката на младитѣ работни сили отъ производството (професионално образование) досега е намѣрилъ най-правилно и широко развитие въ Германия, Франция и Белгия, съзнавайки голѣмата необходимостъ отъ правилното развитие на този въпросъ, сж започнали съ голѣми усилия и жертви да работятъ въ това направление.

Споредъ чл. 1 на французския законъ за чиракуването, всѣки господарь на едно индустриално или търговско предприятие, всѣки занаятчия или професионалистъ оставя на обучение едно лице, което въ замѣна на това се задължава да работи за него при уговорени условия въ продължение на едно установено време. Договора за чиракуването трѣбва да бжде писменъ, като се сключи, било по официаленъ начинъ или предъ частни свидетели.

Тоя договоръ се освобождава отъ гербовъ налогъ или други такси (чл. 2). Договора трѣбва да бжде съставенъ непременно най-късно 15 дни следъ постъпване на работа, въ противенъ случай работодателя и представителя на чирака се наказватъ съ наказание за обикновено полицейско нарушение.

Договора се съставя въ три екземпляра и, съгласно чл. 88 на сѣкия законъ, той се вписва отъ господаря въ чирашката книжка на чирака.

Времето за чиракуването е уредено въ съгласие съ обичаитѣ и особеноститѣ на професията или занаята, специално съ наредбитѣ, издадени отъ занаятчийскитѣ и търговски камари, окръжнитѣ съвети по техническото образование, мѣстнитѣ занаятчийски комитети и професионалнитѣ сдружения.

Договора за чиракуване освенъ обикновенитѣ постановления съдържа и това, че господаря е длъженъ да накара младия чиракъ да следва онѣзи професионални курсове, които му се препоръчватъ отъ съответнитѣ институти.

Съредъ чл. 7 на закона, ако господаря не се грижи за всестранното обучение на чирака, по решение на помирителния съдъ или на съвета за техническото образование, може да се отнеме правото на господаря да държи чираци за обучение.

Сжщо, ако чирака покаже лоша воля за обучение или известна неспособностъ, съвета или помирителния съдъ го отстраняватъ отъ работата.

Съгласно чл. 11 чиракъ, който прекара своето време за чиракуване преминава единъ изпитъ предъ комисия назначена отъ мѣстниятъ професионаленъ комитетъ или отъ окръжния комитетъ за техническо образование. При издържане на този изпитъ му се дава дипломъ и той става калфа.

Въпросътъ за приемане на чираци, които чрезъ измама напускатъ своя господарь е сжщо уреденъ. Така напр., ако известно лице се провини, че съзнателно е приелъ на работа чиракъ, който е избѣгалъ и измамилъ предишния си господарь, се наказва съ едно обезщетение, въ полза на обществения господарь.

Изобщо, всѣки новъ договоръ, който се сключва, ако не спазва постановленията на предшествуващия договоръ или ако той не е съставенъ въ духа на закона, се счита за невалиденъ.

За прилагането на постановленията на този законъ сж натоварени инспекторитѣ по труда, които сж подпомогнати отъ органитѣ на полицията.

Г. Батоевъ.

По закона за занаятитѣ.

Съ новия правилникъ по приложение закона за организиране занаятитѣ публикуванъ въ Д Вестникъ брой 7 отъ 10 априлъ т. г. сж направени следнитѣ изменения:

1. Занаята детски дрехи се изхвърля като самостоятеленъ занаятъ, следователно всѣки самостоятеленъ

майсторъ по мъжки или дамски дрехи, за въ бждаще може да изработва и детски дрехи.

2. Коваческия и браварски занаяти, които до сега бѣха отдѣлни, се сливатъ въ общъ занаятъ Ковашко-браварски и кандидатитѣ за майсторски изпитъ, ще трѣбва да сж изучавали занаята най-малко 6 години, т. е. 3 години чирачество и 3 години калфенство, а заваренитѣ самостоятелни майстори съ свидетелства по коваческия занаятъ и за въ бждаще могатъ да упражняватъ само ковачество, а ония съ майсторски свидетелства по браварство — само браварския занаятъ, но въ никой случай и двата. Она, който би желалъ да упражнява едина отъ тия занаяти, по който нѣма свидетелство, ще трѣбва да положи допълнителенъ изпитъ.

3. Сжщо така се сливатъ въ единъ, досегашния занаятъ собаджийския (за печки) тенекеджийско-собаджийски, като при това признава се за новъ занаятъ — строително тенекеджийство, чиракуването на който е 2 години, а калфуването — 3. Заваренитѣ къмъ 10. IV. 1928 год. майстори съ майсторски свидетелства по тенекеджийския занаятъ, могатъ да упражняватъ свободно „строително тенекеджийство“, както сж го упражнявали до сега.

4. Признати сж нови занаяти:

- а) Подкостроителство съ чирачество 2 год. и калфенство 3 год.
- б) Тухларо-керемидарство съ чирачество 2 и калфенство 3 год.
- в) Месо-колбаския съ чирачество 2 и калфенство 2 години.
- г) Готварския съ чирачество 2 и калфенство 2 год.
- д) Спадкарския съ чирачество 2 и калфенство 2 години.

5. Варненската камара ще издава майсторски свидетелства безъ изпитъ на всички пълнолѣтни занаятчи отъ горѣпоменатитѣ нови занаяти, които най-късно до 10 априлъ 1929 година поискатъ такива съ общгербовано заявление, придружено съ удостоверение, издадено отъ респективното общинско управление, че до 10 априлъ 1928 год. сж упражнявали занаята си самостоятелно най-малко толкова години, колкото е предвидено по-горе за калферство или сж чиракували и калфували предвиденото за занаята време.

Всички останали чираци и калфи отъ тия новопризнати занаяти ще се снабдяватъ съ майсторски свидетелства, на общо основание, следъ като издържатъ изпитъ за майсторъ.

Варненската камара ще издава майсторски свидетелства, издадени отъ централния комитетъ на Българския еснафски съюзъ и отъ старитѣ еснафски сдружения по силата на чл. 3 отъ Закона за Организацията на занаятитѣ и еснафскитѣ сдържавания отъ 1903 г., на всички които сж ги изгубили, ако това може да се удостовѣри отъ съответното занаятчийско сдружение или въ отсъствие на такова, отъ общинското управление;

б) На занаятчи бежанци отъ бълг. народност, които установятъ съ удостоверение отъ респективната околийска комисия по наставяне на бежанцитѣ, че въ мѣстото отъ където сж емигрирали сж упражнявали занаята самостоятелно и че не сж оземлени и не подлежатъ на оземляване.

Тия майсторски свидетелства ще се издаватъ най-късно до 1 августъ 1929 година на настанилитѣ се вече въ страната бежанци и най-късно до една година отъ пристигането и регистрирането имъ на ново-пристигналитѣ бежанци.

7. Стари майстори-занаятчи, които по чл. 88 отъ З. О. П. З. сж имали право да получатъ майсторски свидетелства безъ изпитъ, обаче сж пропуснали до опредѣления по чл. 61 отъ правилника за приложение З. О. П. З. срокъ, 1 юний 1926 год., да се снабдятъ съ такива, могатъ да бждатъ допустнати до майсторски изпитъ, възъ основа на удостовѣрение, издадено отъ бирника за изплатенъ въ 1903 год. данъкъ за занаята. Ако архивата на бирничеството е унищожена, удостовѣрението се издава отъ занаятчийското сружение или отъ общинското управление. Такива майстори могатъ да бждатъ допустнати до изпита, ако поискатъ това съ об-

гербовано заявление от Камарата най-късно до 1 януари 1929 год. Тяхния майсторски изпит е само практически.

8. Всъщност, който поисква от Камарата майсторско свидетелство по горепоменатите занаяти, трябва да изпраща същия пощенски запис с нужните такси и герб — 451 лв. също и фотографическия си портрет, в размер 4-5 см., същият надписан на гърба име презиме и занаята.

9. При това, съгласно чл. 77 от З. О. П. З. Камарата предупреждава:

1. Майсторите по строителните занаяти — дюлгерския, мазаческия, зидарския, за дървена конструкция, печкаджийския, че когато предприемат едновременно ръководство на няколко постройки, с дължими да имат за управител на всяка постройка отделно лице, притежавашо майсторско свидетелство по занаята;

2. Всички самостоятелни майстори, че на всички занаятчийски дюкяни или предприятия, трябва да има поставена фирма, която да съдържа пълното име и презиме на собственика и занаята, който упражнява (чл. 15 от закона).

3. Самостоятелните майстори от всички занаяти включително и от новопризнатите, че с дължими да снабдяват чираците и калфите си с занаятчийско-ученически книжки, редовно попълнени и надлежно заверени, според упътванията на Камарата, дадени съобщението № 2686 от 5 април т. г.

4. Ония занаятчийци от новопризнатите занаяти, които желаят да се снабдят с разрешително за търгуване съ произведението си по панаири и пазари, съгласно Закона за амбулантната търговия, могат да получат такова, ако същевременно с подаване заявлението до Камарата ни за снабдяване с майсторско свидетелство, подадат обгорбовано съ 3 лв. марка заявление и за разрешителното. Във последния случай, освен таксата за майсторско свидетелство, изпращат нужната такса от 121 лв. за разрешителното, както и 2 порчета.

Защо е необходима задължителността на ученическите и калфенски книжки.

Софийската търговско-индустриална камара съобщава № 7290 от 21 юли т. г. в което се казва:

„За доброто бъдеще на младите чираци и калфи и за правилното развитие на занаятчийското производство, съгласно чл. 20 от Закона за организиране и подпомагане на занаятите, всеки чирак или калфа е длъжен да бъде снабден от своя майстор с занаятчийско-ученическа книжка.

Чрез тази книжка се установява стажа, определен от закона за чиракуване и калфуване. Със занаятчийско-ученическата книжка се приемат на работа чираците и калфите. Всяка промяна на майстора се отбелязва, като книжката се заверява от сдружението. За да бъде занаятчийско-ученическата книжка редовна, особено гдето трябва да бъде попълнена за стажа, но въпреки това обзателно трябва да бъде вписан медицински преглед и договора за работа, ако има такъв. Договора се обгорбова съ 20 лв. герб. марка, която се унищожават с текста. Карнетните листове, които се намират в края на книжката, попълнени се откъсват и изпращат в Камарата.

Така, всеки чирак, който е снабден с занаят-

чийско-ученическа книжка от своя майстор, след като издържи своя чирашки стаж, само въз основа на книжката ще бъде допуснат до калфенски изпит.

Всички чираци, които към 1. VI. 1926 год. сж завършили своя чирашки стаж, значи към горната дата сж били калфи, се провъзгласяват съ заповедь в калфи, обаче, книжките им трябва да бъдат изпратени най-късно до 1. I. 1929 год. в Камарата за провъзгласяване, като заварени.

След тази дата всички чираци и калфи ще трябва да държат калфенски изпит, следъ полагагането само на който ще могат да бъдат считани за калфи. Следъ 1. I. 1929 год. на майсторски изпит ще се допускат само онези калфи, които сж признати като такива или сж положили калфенски си изпит.

Завършелите чирашките училища се освобождават от калфенския изпит.

За да може един млад занаятчия да преуспява в живота, нему сж необходими, както добри практически познания, така също и теоретическа подготовка по специалността и по онези въпроси, които сж от значение за неговото бъдеще. За това чираците и калфите сж длъжни да посещават откритите чирашки училища и калфенски курсове.

Дължимъ да предупредимъ за последен път всички калфи, че нъкой от тях нъма да бъде допуснат до майсторски изпит, ако не е завършил откритите калфенски курсове по занаята.

Специално за София по занаятите: *столарство, шивачество, обущарство и тапицерство има открити при Чирашкото училище на Камарата калфенски курсове.* До майсторски изпит ще бъдат допуснати от тези занаяти, които сж свършили калфенския курс на Чирашкото училище.

Нека всеки чирак и калфа разбере добре, че безъ занаятчийско-ученическа книжка прекратеното време в чирачеството или калфенството в нъкоя работилница е загубено за него, защото безъ книжка не може да установятъ стажъ“.

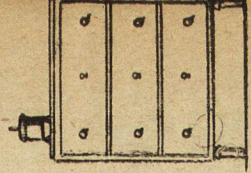
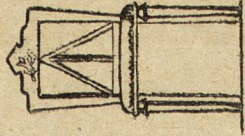
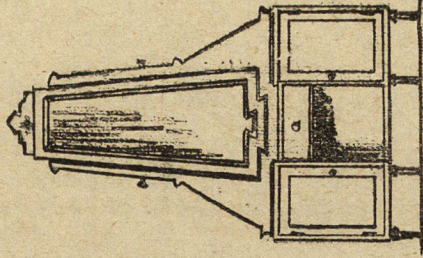
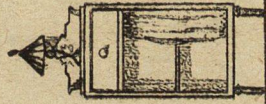
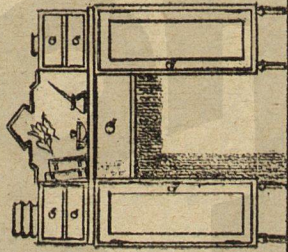
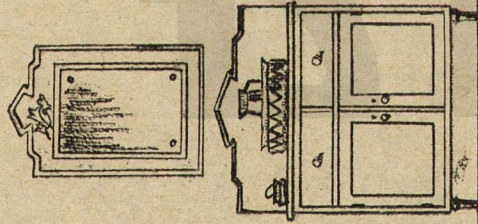
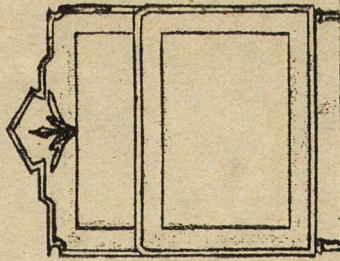
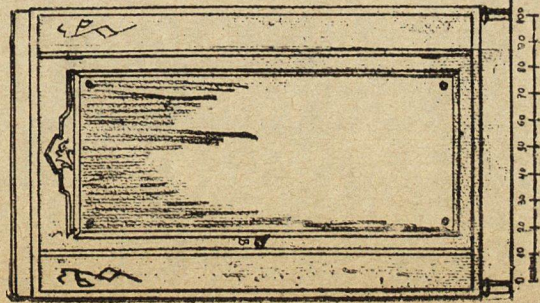
Обявлението съ същото съдържание сж издали и разпратили по районите си и останалите търговско-индустриални камари в страната.

Конференцията на Т. Инд. Камара. — От 10 до 19 септември т. г. се състоя въ София конференция на търговско-индустриалните камари за уеднаквяване на дейността на камарите по професионалното образование. Въ тая конференция взеха участие и представители на Министерството на Търговията, Промислеността и Труда. Въ нея, следъ като се изслушаха мненията и схващанията на всички камари и на Министерството по въпроса какви трябва да бъдат бъдещите чирашки училища, прегледаха се всички правилници и програма на съществуващите училища в районите на отделните камари и въ резултатъ се изработиха и приеха общъ правилникъ и програми за така наречените допълнителни занаятчийски училища. Продължителността на учението въ тия училища става 4 учебни години 2 години чирашки и 2 години калфенски курсове.

Преходните положения, обаче, въ новите правилникъ и програми даватъ възможност на създадените до сега въ районите на камарите вечерни чирашки училища да продължатъ съществуването си и за напредъ споредъ местните условия и достигнатъ до истински допълнителни занаятчийски училища.

Дамска стая

(Скица отъ Ал. Георгиевъ — Телевень)



Безплатно приложение №
сп. Занаятчийска Практика
г. IV, брой 8 — 9 Плъвен
Г. од. абочам. 90 лв. пред.

ИЗДАТЕЛЬСТВО

ИЗЪ ЖИВОТА У НАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



На 9 октомври се почива в Плевен известния инж. керамик Юрд Симидов. Още от началото на своята кариера в областта на грнчарството, той даде тласък на родната керамична индустрия, като създаде известния тип Симидови печки. Напоследък заработи със успех по безоловните глазури, така добре посрещнати в цялата страна от грнчарите. За тях той беше добър чистач и полезен учител, а на редакцията на списание „Они, ценен сътрудник“.

Редакцията изказа своите топли съчувствия на негови близки.

Курсъ по общарство. — На 22 окт. в гр. Троян Рус. Т. И. Камара открива 2 мес. курсъ по общарство под ръководството на г. Стоилъ Мартиновъ от гр. Казанлъкъ.

Славянския занаятчийски интернационал. — Въ края на август в гр. Бърно, Чехославия, се състоя 10 годишния юбилеен конгресъ на чехословашката занаятчийска търговска партия, която обединява почти цялото чехословашко занаятчиство и търговство, въ всичките му обществени, стопански и икономически прояви.

Тая партия участвува въ управлението на страната съ свои министри въ кабинета Швехла и е представена съ значителни свои групи въ парламента и сената, като резултат на получените 1,500,000 гласа съ самостоятелните ѝ листи въ последните законодателни избори.

Партията се води от високообразовани и известни обществени и стопански деятели като Найманъ, сегашен министър на железниците, Молчоухъ, бивш министър председател на занаятчийската търговска парламентарна група, Хорахъ, председател на чехословашкия парламент и др. Първите два от тях сж и талантливи чехски журналисти, създали редица голъми чехски вестници като „Реформа“, „Нови вечерни“ и др. нъкои от които имат стохлядни тиражи и сж разпространени всред средните слоеве от народа.

Въ тия конгреси българската занаятчийско-професионална партия бѣ представена съ една делегация водена от народния представител Цено Табаковъ, а младежкия занаятчийски професионален съюз съ такава, водена от члена на ц. к. на сжщия Георги Дуленеровъ.

Представена е била полската занаятчийска партия съ 10 души свои депутати и сенатори, както и занаятчийския съюз от Австрия и съседните страни.

Въ грандиозна 150,000 манифестация българската делегация е била поставена на чело и е била предмет, на особено внимание. Устроена е била за целта изложба на чехословашки занаятчийски произведения, а така сжщо нагледно е било показано развитието на занаятчийската техника. Всичко това организирано въ единъ специален занаятчийски домъ струващъ 60 милиона лева.

Развитието на занаятчийското производство, занаятчийския кредит, който е организиранъ по единъ евтинъ и лекодостъпен начинъ, съ дълги нъколко годишни срокове, чрез голъми занаятчийски държавни и кооперативни банки, сж представили, найнагледно, новите форми на производство и размѣна, въ които

главни участници и двигатели сж занаятчийте и хората на дребното производство и размѣната.

Заедно съ официалния и параден характеръ на тоя юбилеен конгресъ и станалите тържества, наложени сж основите на *славянски занаятчийски интернационал*, който ще се изразява въ една уния между занаятчийте, търговци и хората на средните съсловия и класи на славянските страни

Конгреса на провинциалния печат. — На 6 т. м. се е състоялъ въ Сливен конгреса на журналистите въ България, които представляват печата въ провинцията. На конгреса е присъствувалъ и нашия редакторъ отъ страна на сп. Занаятчийска Практика. Въ бждация управителенъ съветъ, конгреса, ценейки твърде високо списанието, е далъ мѣсто и на „Занаятчийска Практика“ въ лицето на нейния редакторъ Д-ръ Зах. Гановъ.

Делегатите на конгреса сж били посрещнати отъ Сливенци извънредно радушно и гостолюбиво което показва че въ нашите подбалкански краища хубавата балканска черта гостоприемството е още запазено.

Майсторските изпити въ района на Варненската Търг. Иад Камара. — Камарата съобщава, че *майсторските изпити* по разните занаяти въ Района ѝ, презъ есенната изпитна сесия, ще започнатъ отъ 1 идущий ноемврий.

На допуснатите до изпитъ кандидати ще се съобщи съ специални писма кога и къде ще се явятъ на изпитъ.

Неподалитъ до сега заявление да подадатъ найкъсно до 20 октомврий *включително*. Заявления, получени следъ тая дата въ Камарата, оставатъ на разпореждане за презъ следната изпитна сесия.

Къмъ заявлението си кандидатите прилагатъ занаятчийско-ученическата си книжка, издадена отъ съответното сдружение или, ако нѣма такава — отъ общинското управление; и съ пощенски записъ изпращатъ такса 301 лева.

Кандидатите, които представятъ въ Камарата занаятчийско-ученическия книжки неформално по надлежния редъ, нема да бждатъ допуснати до изпита. За нередовността на книжките ще имъ се отговори следъ свършването на изпитите.

Кандидати, явили се на майсторски изпитъ до 1928 година, пролѣтната сесия *включително* и пропаднали на *целия изпитъ*, за да бждатъ наново допуснати на такъвъ, треба до казания по горе срокъ, да подадатъ обгербвано заявление до Камарата, въ което изрично да отбележатъ точно кога, въ кой градъ и по кой занаятъ сж се явили на изпитъ. Сжщитъ съ пощенски записъ да изпратятъ такса 301 лева.

Кандидати, явили се на майсторски изпита презъ м. м. май и юний 1928 год и *пропаднали на практическия или теоретическия изпитъ*, за да бждатъ допуснати до *поправителенъ* изпитъ, подаватъ въ казания срокъ до Камарата обгербвано заявление, въ което изрично ще пишатъ въ кой градъ, по кой занаятъ сж се явили на изпитъ и по какво сж пропаднали на изпита — по теория или практика. Сжщитъ съ пощенски записъ изпращатъ *такса 151 лева*.

Кандидати явили се на поправителенъ изпитъ презъ м. м. май и юний 1928 год. и не сж издържали

тоя изпитъ, както и ония кандидати, които не сж се явили на поправителенъ изпитъ презъ пролътъта 1928 год., ще полагатъ цълъ изпитъ. Сжшитъ, за да бждатъ допуснати до изпита, трѣбва до казания срокъ да подадътъ въ Камарата обгербовано заявление, въ което ще пишатъ кога, въ кой градъ и по кой занаятъ сж се явили на изпитъ, като съ пощенски записъ изпращатъ 301 лв.

Кандидати за допълнителенъ практически изпитъ подаватъ обгербовано заявление до Камарата, придружено отъ майсторското имъ свидетелство, като съ пощински записъ изпращатъ такса 151 лева.

Допущатъ се само на практически изпити всички ония стари майстори, които на основание чл. 88, ал. II отъ З. О. П. З. сж имали право да получатъ майсторско свидетелство безъ изпитъ, но сж пропуснали да поискатъ такова до срока предвиденъ въ чл. 61 отъ правилника за приложенне З. О. П. З., I. VI. 26, ако подадътъ обгербовано съ 3 лв. заявление до Камарата ни, придружено съ удостоверение отъ респективното занаятчийско сдружение или ако нѣма такова, отъ общинското управление, обгербовано съ 7 лв. марка и бирническо удостоверение или бирническа квитанция, че сж плащали презъ 1902 год. дантъ за упражняваня отъ тѣхъ самостоятелно занаятъ. За тоя изпитъ се внася такса 151.

Фотографи — заседнали, които сж заварени като самостоятелни майстори на 25 юлий т. г. съ двегодишна самостоятелна практика, или калфи, 4 години изучавали занаята (чирачество или калфенство) могатъ да получатъ майсторско свидетелство безъ изпитъ, ако подадътъ за това до Камарата ни, най-късно до 25. VIII. 1929 г. заявление обгербовано съ 3 лв. марка придружено отъ удостоверение, издадено отъ респективното Общинско управление, обгербовано съ 7 лв. марка, 451 такса и портретъ 4/5 см.

† Юрданъ Симиловъ

Незнаенъ е живота на человѣка! Какво представява той на тоя бълъ свѣтъ? Една прашичка между

милиардитакава. Вчеря веселъ, засменъ и благонадежденъ и съ още енергия — днесъ безжизненъ трупъ. Така ненадейно безъ болки и помисль за утрѣшния денъ, че ще бжде трупъ — се прости отъ тоя свѣтъ за винаги нашия добъръ, честенъ гражданинъ *Юрданъ Симиловъ*.

Въ вторникъ на 9 того вечеръта си отива у тѣхъ и следъ нѣколко часа отъ разрива на сърдцето пада и въ кратка агония предаде Богу Духъ! — Отлѣтя отъ тоя свѣтъ единъ мъченикъ на занаятчийството — ни занаятчийското дѣло, за което той така съ прйдърце се трудеше и гледаше. Роденъ въ гр. Елена, почина на 63 годишна възраст безъ да има около себе си свой близки. Като свърши гимназиалното си образование, замина да слелва по керамическото искусство въ гр. Бехинъ (Чехия) и следъ три годишно следване се върна въ България въ 1890 година, младъ, енергиченъ и лямтящъ за повдигането на националната индустрия. Неговитъ съученици другари станаха учители, а той рѣши да приложи на практика своето си знание и въ сжщата година съ голѣмо усилие и парични жертви откри въ София *първата керамическа фабрика за глинена индустрия*. Редъ години покойния, се труди и мжчи да турне основа на тоя занаятъ — респ. индустрия и въ борбата си срѣщу вънкашния въносъ и вътрѣшнитъ прѣчки не загуби куражъ дълги години. *Кой не зие Симиловитъ кахлови печки?* И като неможа да устои на вътрѣшни незгоди, най-после като изчерпа всичкитъ си средства — турна точка на фабриката и закри фабриката си. И до своя последенъ частъ неподири той мѣсто за приотвяване, а като свободенъ и честенъ гражданинъ се бори съ мъчноиитъ на живота, докато най-после смъртъта турна своя отпечаткъ на неговия животъ. Той е единъ отъ първитъ пионери на занаятчийството въ родътъ на грънчарството и поколението има да дължи една признателност на неговото първо и мжно поприще въ грънчарството. Вечна му память Богъ да го прости.

Инж. Кер. З. К. Мавродицавъ



Получени въ редакцията книги и списания:

Извѣстия на Бург. Т. Инд. Камара г. XII, бр. 25—30. Излиза седмично, год. абон. 80 лева.

Економически Прегледъ, г. IV, бр. 8, 9, органъ на Търг. Инд. камара Русе, излиза 2 пжти въ месеца, год. абон. 60 лв.

Farber—Woche, г. 27 бр. 26—42. седмично списание на немски за бояджийство, печатане платове, избѣлване и др., годишенъ абонаментъ 850 лв.

Deutsche Möbel Zeitung, год. 37—41 седмично списание на немски за мебели, тапицерия и др. Годи-

шенъ абон. 680 лева адресъ: A. Ziensen, Verlag, Wittemberg, Bz. Halle Deutschland.

Moniteur de la Cordonnerie, г. 26 бр. 9, 10, месечно списание по обувчарство, год. абон. 240 лв. адресъ: 66, rue Montagne—aux—Herbes—Potagères, Bruxelles.

Krojac, г. V, бр. 9 месечно ярояческо списание г. абон. за Югославия 30) динара, адресъ: Novi—Sad Paromilnska ul. 5

La Prat que des Industrie Mecaniques, г. XI, № 6, 7, месечно практическо списание за индустриалци и инжене-

До г. г. абонатитѣ на сп. „Занаятчийска Практика“

Редакцията на списанието, въ желанието си да го подобри и направи цененъ и необходимъ помощникъ и приятель на нашия занаятчия въ неговата ежедневна практика, изпраща приложениия въпросникъ до своитѣ абонати и ги моли да иматъ добрината да го прочетатъ, изпълнятъ съответнитѣ мѣста съ своето мнение и ни го пратятъ обратно по пощата, като го облепатъ съ 1 левъ марка.

Срещу тоя трудъ и тая малка жертва отъ тяхна страна, редакцията вземайки предъ видъ технитѣ мнения ще се погрижи да подобри списанието и го направи напълно отговоряще на нуждитѣ на нашия занаятчия и занаятчийски работникъ.

Нека абонатитѣ не се стесняватъ и свободно изтъкватъ онова, което по тяхна оценка се явява недостатъкъ на списанието, да отбележатъ непълнитѣ, а сжщо така и онези страни, които тѣ одобряватъ.

По тоя начинъ, съ общи усилия, за иднага 1929 год., ще издигнеме Занаятчийска Практика на нуждната висота, за да стане най-любимото четиво на всички занаятчий.

Редакцията.

Доклад о работе

«...»

В настоящее время в стране наблюдается ...

Среди нас много людей, которые ...

Несмотря на все трудности ...

В заключение хотелось бы ...

Редколлегия

Въпросникъ

№ по редъ	Въпросъ на редакцията	Отговоръ, мнение на абоната
1	Харесва ли Ви формата на списанието.	
2	Харесва ли Ви голѣмината и броя на листоветѣ.	
3	Намирате ли достатъчно това, което се дава по вашия занаятъ.	
4	Намирате, ли че по вѣткой занаятъ се дава повече, а по вашия малко.	
5	Намирате ли, че по вашия занаятъ има работи трудно разбираеми за Васъ.	
6	Извличате ли полза отъ материала по вашия занаятъ и каква.	
7	Извличате ли полза отъ притуркитѣ и какъ.	
8	Намирате ли годишния абонаментъ за високъ, или за нисъкъ.	
9	Какво липсва въ списанието по вашия занаятъ.	
10	Какъ най-добре би могло да се подреди списанието и какво да дава, за да може да Ви ползува още по добре идната година.	
11	Какви притурки Ви сж нуждни, и какви намирате сегашнитѣ притурки.	
12	Какво най-много Ви харесва отъ списанието.	
13	По какво най-много не удобрявате списанието.	
14	Намирате ли буквитѣ за много ситни или сж споредъ Васъ добри.	
15	Кое Ви накара да се абонирате за Занаятчийска Практика.	
16	За 1929 г. ще бждите ли пакъ абонатъ, като имате предвидъ, че абонамента ще се запази сжщия, списанието ще се подобри, притуркитѣ ще се увеличатъ, а сжщо и премийтѣ.	

гр.
с.

ПОДПИСЪ:

192 г.

занятие:

пощенска
марка
1 левъ

До Редакцията

на сп. „ЗАНЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“

Плѣвень.

Грънчарство**Keramijk. — Poterie.**

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

Сдружение на Бълг. химици, София, пл. „Св. Неделя“ 17 — всички видове глечъ, химикалии, олово

D-r J. Bittel, Meissen, Deutschland, — олово, глечъ, и за керамика.

Желъзарство и обработка на метали.

Тихоловъ — Брабевски, Плѣвень, продава всички видове сурово желъзо, уреди, сечива.

ТЪРСИСЕ

Стругъ малко употребяванъ. Изплащане въ брой.
Предложения до редакцията.

Мариновъ — Танушевъ, София, Белчевъ 50 — всички видове сурово желъзо.

Sauerstof und Wasserstoff-werke, Luzern, Suisse — продава кислородъ, ацетиленъ, водородъ, ламби, оксигенови апарати.

Симеоновъ & Капоновъ, Плѣвень — мотори газова и дизелова и др., фабрика и желъзолѣярна.

Бр. Симпадови — Плѣвень, лѣярска фабрика, приеторжчки, произвежда печки.

Златарство**Godldschmiede. — Orfèvrerie.**

Златарска фабрика — София, — всички видове злато, и златни издѣлия.

Berliner Edelsteingesellschaft Gelender & Co — Berlin S, Fridrich Str. 168/1 — продава и купува диаманти, перли, и цвѣтни камани.

Hagenmeyer & Kirchner — Berlin C 19 — всички видове златарски машини, камани, везни и сечива.

Wilhelm Wolckel — Leipzig C. 1, Rosentalgasse 11, праща каталогъ по златарски машини, камани и др.

D-r Th. Wieland, Rhôlzheim, доставя платина, злато, и за позлатяване, поникелиране и др.

„Занаятчийска Практика“ — Плѣвень — доставя книги, албуми и уреди по златарство.

Кроячество**Schneiderhandwerk. — Tailleurerie**

„Текстиль“ — Варна, оксфорти, платна, докове

Бр. Чолакови — Плѣвень фабрика за платна

Фабрика „Александър“ Габрово първокачествени платове всички видове.

Ferd. F. Scnitka, Wien, VII Neustiftgasse 49 — ютий за кроячи.

Ant. Hable, Zagreb, ul Trenkova 7, — изпраща лекций съ мостри отъ платове.

Кожухарство**Kürchnerei. — Pelleterie**

Д-ръ Хр. Геневъ Сие — София Долни Лозенецъ — кислород. на вода за кожухари.

сп. „Занаятчийска Практика“ Плѣвень, — доставя журналы, уреди и др за кожухари.

Doetze Freres, Paris, 9, Rue d' Alexandrie кожи луксозни за кожухари всички видове.

Soe—Anonyme de Moscou, Paris, 33 Rue de Mail — купува всички видове кожи отъ дивечъ и продава такива

Jumel Aène, Montreuil — Sous—Bois (Seine) France, 63, Rue Beaumarchais — боядисване, приготвление кожи, сурови материали за шапкарство.

Кожарство**Gerberei. — Tannerie**

J. G. Farbenindustrie, Frankfurt a/M — всички видове кожарски бои.

Бр. Ив. Михайлеви — Габровъ — кожарски барабани, бояджийски апарати и помпи.

Сдружение на бълг. химици София площ. св. Неделя 17 — всички химикалий за кожари.

сп. Занаятчийска Практика, — Плѣвень — доставя всички кожарски книги, списания и др. Доставя смрадлика

The Turner Tanning Machinery Co, Wien XII, Geygergasse 11, доставя машини за кожари.

Laroche & Juillard, — Lyon, 80 Cours d' Nerbouville, доставя масла, сапуни и химикалий за кожари.

Обущарство**Schusterhandwerk. — Cordonnerie**

сп. Занаятчийска Практика, — Плѣвень, доставя обущарски книги, списания и журналы.

Vincent Noffmans & Fils, Rue Emile Feron, Bruxelles — доставя обущарски машини.

Marcel Bobet, Paris, 13 et 15 rue Pastourelle, — всички видове шевра и кожи за обуца.

Jsidor Bernstein, Paris, 126 Rue de Vaugirard, — изпраща каталогъ за обущ. машини.

O. Boa Paris, 12 rue S. — Маг изпраща каталогъ за обущ. машини.

Ch. Pailherey, Paris, (18), rue de Tre'taigne, всички видове кремове, бои за обуца. Изпраща цвѣтенъ каталогъ.

Питалице „Сотмаси“

Плѣвень

„ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“

Година IV — 1928 год.

Месечно занаятчишко и работническо списание за обща просвѣта, практически знания и общи стопански въпроси.

Списанието има отдѣли: — статей, материалознание, въпроси и отговори, рецепти и технически новости, законознание, хигиена, книжнина, адреси, хроника, цени на материалитѣ и др.

Въ тѣзи отдѣли то застъпва занаятитѣ:

Бояджийство,
Дърводѣлство и мобили,
Грънчарство и керамика
Желѣзарство
Златарство

Обущарство
Кроячество
Коларство
Кожухарство
Кожарство

Презъ годината абонатитѣ ще получатъ:

10 КНИЖКИ ИЛЮСТРОВАНИ:

20 БЕЗПЛАТНИ КРОЙКИ, ЧЕРТЕЖИ, АЛБУМИ И ДР.

Заедно съ това всички предплатили абонамента си участвуватъ въ получаването **НА БЕЗПЛАТНА ПРЕМИЯ 5000 ЛЕВА**

Записванията ставатъ презъ всѣко врѣме на годината.
Годишенъ абонаментъ 90 лева предплатени.

Адресъ: Занаятчийска Практика — Плѣвень.

ПРОЛѢТЪТА НАБЛИЖАВА

Не изпускайте случая да увеличите дохода си, като наторите вашитѣ култури съ

ИСКУСТВЕНЪ ТОРЪ

Ниви, лозя, ливади, овощни градини, тютюнъ, зеленчукъ — изтощаватъ почвата ежегодно, като ѝ отниматъ най-ценното: азота и фосфора.

ЕДИНСТВЕНО, САМО ТОРЕНЕТО

Възвръща загубеното отъ почвата и способствува за изобилна реколта и зрели плодове. Торенето става главно пролѣтъ, като се употрѣбятъ състенъ:

Азотенъ торъ 6 — 10 килгр. на декарь и
Фосфоренъ торъ 40 — 80 клгр. на декарь

Подробности по торенето и пр., изискайте бесплатно, на адресъ:

Издателство: „Занаятчийска практика“ — Плѣвень.