

23 №.

Занаятчийска Практика

Месечно илюстрирано списание за обща просвѣта, практически знания и стопански въпроси за занаятчи и работници

HANDWERKER PRAKTIK — Einzige allgemeine bulgarische handwerker Zeitschrift. || LA PRATIQUE DES MÉTIERS — unique et générale revue des métiers en Bulgarie.

Редакторъ-издателъ: Д-ръ Зах. Гановъ.

Одобрено и препоръчано отъ:

18816.



ЗЛАТЕНЪ МЕДАЛЪ
Министерството на Търговията, Промислеността и Труда
Г. Орѣховица, 1926 г.

Министерството на Търг. Пром. и Труда съ окр. № 5747; Министерството на Просвѣтата съ окр. № 24392; — Съюза на Занаятчийскитѣ и Професионални организации, София.

Търговско Индустириалнитѣ Камари: София, Русе и Пловдивъ; — Главната Дирекция на Трудовата Повинност — София съ окръжно № 2165.

ГОДИШЕНЪ АБОНАМЕНТЪ 90 ЛВ. ПРЕДПЛАТЕНИ. || АДРЕСЪ: ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА—ПЛЪВЕНЪ.

Кн. 1.

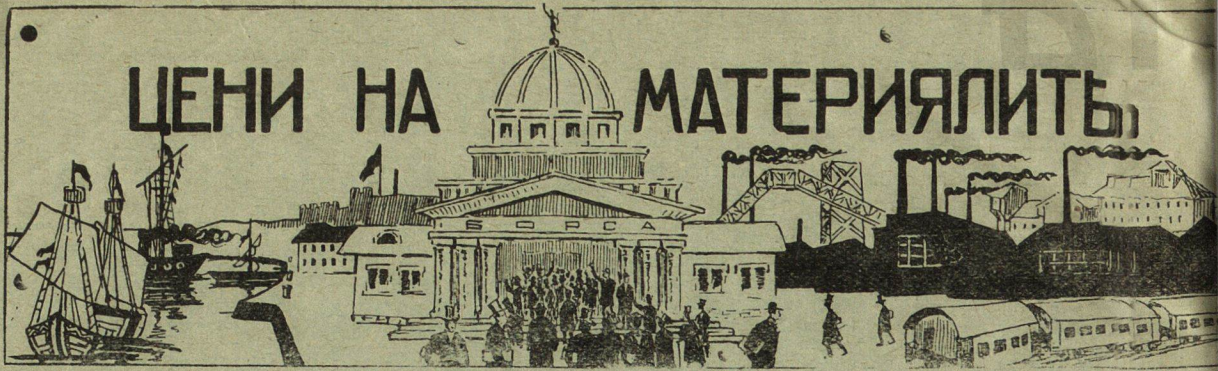
Януарий 1929 г.

Година V.

СЪДЪРЖАНИЕ НА КН. 1.

Предъ петата годишнина. — *Отъ Редакцията.*
 Чирашкитѣ и калфенски училища въ България. — *С. Янчевъ.*
 Свойства, съставъ и пр. на бронза, месинга и бѣлия металъ. — Преведе *Д-ръ Зах. Гановъ.*
 Младия майсторъ. — *Ал. Георгиевъ.*
 Приложение на безоловната глазура. — *Инж. Кер. З. К. Мавродиевъ.*
 Чертане на тенекеджийски модели (*съ чертежи*). — *Д. Бакърджиевъ.*
 Кроене на жилетки (*съ чертежи*). — *А. Продановъ.*
 Боядисване смѣсъ отъ коприна и вълна.
 Обработване предмети отъ алпака и сребро.
 Дамска пантофка (*модель и кройка ест. голѣм.*) — *Кир. Христовъ.*
 Избѣлване и боядисване чорапи:
 Размѣритѣ на креслата.
 Врата за вестибюль (*детайлъ въ мащабъ*).
 Врата за балконъ (*детайлъ въ мащабъ*).
 Боядисване мешини. — *Инж. Хим. Г. Караивановъ.*
 Избѣлване и доискарване боядисани кожухарски кожи — *Инж. Хим. Бог. Гъбевъ.*
 Предпазване фурнира отъ пори.
 Обушарската фабрика „Бата“. — *Инж. П. Д. Пековъ*
 Гръшки на палтото (*съ чертежи*)

Съвремено кресло. — *М. Мюлеръ.*
Рецепти: — видове кожарски и др. бои; — рѣждата и срѣства прѣтивъ нея; — Замаска за чугунени оглилки; — предпазване болтовете отъ рѣждяване; — отда ване заядени болтове; — нарѣзване гладка резба въ чугунъ; — закаляване меко желѣзо; — паста за алуминиеви сѣдове; — новата галванопластика; — чистене виненъ петно; — чистене смолено петно; — средства за авиважъ; — печатане кожигѣ; — кожа отъ акула; — оловни безвредни глазури; — глазури за иризация; — чистене бронзови и медни предмети; — познаване посребрени предмети; промѣни при галванизиране на тенекята; — приготвление на огнеупорни домашни издѣлия; — допълнително полиране и изълване на поритѣ; — махагоновъ байць.
Модели отъ орнаменти за мебели.
Модели за модни дамски дрехи.
 Закона за занаятитѣ: — образци отъ писма за откриване работилница и др.
 Хигиена на златари, желѣзари и др. — Превързване рани.
 Адреси, цени, сведения и др.



ЦЕНИ НА МАТЕРИЯЛИТЪ

30 Декември 1928 г.
Бургасъ, София, Пловдивъ.

Платна:		Мѣстни ютени издѣлия:	
Панамъ	38 лв.	Зебло № 28 100 см.	18 лв.
Зефиръ	35 "	" № 32 100 см.	20 "
Бархегъ	50 "	" № 42 120 см.	26 "
Пикетъ	40 "	Торби киневирени	40 "
Габардинъ	65 "	" Амбалаж. 110,80	42 "
Фишанлъкъ итал.	60 "	" „Калкутски“	60 "
Докъ	60 "	" брашнени	30 "
Сатенъ X. L. яр.	45 "	" конопени кгр.	78 "
Кърпи (язми)		Конци памучни:	
№ 20 7/8	23 "	Макари синджиръ	
Конопъ чуканъ	45/50 "	150 ярда № 8-10	150 "
Въжа мѣстни	70-72 "	150 " № 16-50	90 "
Върви "	68/70 "	200 " № 16-50	104 "
Върви отъ манила	65 "	Конци обуш итал	
Въжа отъ манила	60/65 "	№ 6, 7, 8	75/80, 85 "
Канапъ мѣстенъ		Платове мѣстни:	
2/2-2/4	100/20 "	Щрайгарни	220/300 "
Канапъ итал. 2/2	125 "	Камгарни (типъ	
" книжарски	55 "	европ.)	380/500 "
Въжа типъ итал.	75/80 "	Шаеци	170/210 "
Въжа Итал.	90-95 "	Платове европ.	550/750 "
Углавници	70-75 "		

Строителни материал:

Дъски бук. 4/4	2200 лв.	Джам. Белг. 40 ц.	870 лв.
Летви 2/4	1800 "	Гипсъ печен	6 "
Греди чамови	1800 "	Камъни куб.	160/170 "
Керемиди марсилски		Какълъ "	180/220 "
Гор-оръховски	3-40 "	Пъськъ реченъ	120 "
Марсилски бѣли	3 "	" черенъ	60 "

Метали и издѣлия:

Желѣзо:		Тель бодлива	
Обло	6-60 лв.	" желѣзна	11- "
Чемберликъ	7-20 "	" цинкова	14-24- "
Шина	6-50 "	Подкови волски	11-80 "
Наллжкъ	7- "	Гвозден подковни	
Меко	6-80 "	(корона)	36- "
Квадратно	6-60 "	Гвоздеи бѣли	10-20 "
Фасон. (винкелъ)	7-20 "	Лопати:	
Трансмисии	7- "	Обикновени	14- "
Стомана Графъ		Лизгари	24-28- "
Турнь каса	23-50 "	Гвоздеи обушарски	20- "
Путрели	6-70 "	Кофи поцинковани	37- "
Цинкъ	27- "	Пурии мѣстни	17-50 "
Чугунъ	3-70 "	Нитове кгр.	24- "

Олово	20- "	Съчки мѣстни	28
Медь	75- "	Сантимали „Graatuaat“	
Катан	185- "	200 и 300 к. 466(600/5200	
Ламарина черна		Вили (4 зъби)	
№ 4/14	12- "	брой й	25
м. 15	8-50 "	Кирки кгр.	24
Галван. № 10/ 4	1951 "	Лемежи	14
" № 36	17-50 "	Чукове	25
Тенеке бѣло каса		Брави Vulkan	42
90 lbs	850- "	" Moravia	42

Кожи и издѣлия:

Гьонъ мѣст. 100-145 лв.		Мешинъ	
Кожи за обуша:		Ремъци гравансмиси	
Шевро фуса	55/90 "	с/м 4	м/л/м/м
Кромъ "	50/70 "	с/м 8	м/л/м/м
Юфтъ кгр.	220/240 "	с/м 10	м/л/м/м
Марокинъ		с/м 16	м/л/м/м
цвѣтенъ	230/250 "	с/м 20	м/л/м/м

Кожарски материал:

Риб. масло екстра	23 лв.	Прѣсни кожи бб бивол.	
" " обикн.	22 "	съ рога кккгр.	28-
Дегра мселонъ	18 "	Прѣсни кожи	
Екстрактъ		волски	" 35-
"Корона"	24 "	Мокро солени	
Кестен. екстрактъ	22 "	биволски	" 42-
Валексъ	33 "	Мокро-солени	
Паламудъ смиръ,		говежди	" 47-
екстра	10 "	Мокро-солени	
Паламудъ смиръ.		тел. безъ рога	" 78-
естественъ	9 "	Суши овчи	" 78-
Натриевъ сулфидъ	18 "	" кози чифтафта	250-
Оксална киселина	30 "	Зайци	папарче
Бариевъ хлоридъ	18 "	Лисици	"

Джилни вещества и бои:

Натриумъ сулф.	20 лв.	Графитъ каса	1
Палам. смиренски	12 "	500 кжса	300-
Екстрактъ кебрахо		Ултрамаринъ	
Корона	26 "	Синга Р. Ф. 5	5
Кестен. екстрактъ	25 "	Бои анилинови изи	190-
Кжна	100 "	" минерални	5
Чувенъ	150 "	Кърмъзъ	

Надници:

Зидари майстори	160 лв.	Обушари	80-
" калфи	130 "	Соваджии:	ни:
Дървод. майстори	120 "	Външна мазилкилка	25
" калфи	80-100 "	Вжтрешна	" " "
Шивачи	80-100 "	Обик. работни	80-

Занаятчийска Практика

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

NANDWERKER PRAKTIK — Einzige allgemeine bulgarische handwerker Zeitschrift.

LA PRATIQUE DES MÉTIERS — unique et générale revue des métiers en Bulgarie.

Одобрено и препоръчано от:

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

Наградено съ златенъ медаль:

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

АБОНАМЕНТЪ:		Редакторъ-издателъ:	ЗА ОБЯВЛЕНИЯ СЕ ПЛАЩА:	
За година съ 40 притурки	90 лв.	Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ	За цѣла страница	450 лв.
За година съ налож. плат.	102 лв.	АДРЕСЪ:	За 1/2 страница	250 лв.
За чужбина	140 лв.	ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА	За 1/3 страница	125 лв.
Отдѣлни кройки по	20 лв.	ПЛЪВЕНЪ	Само за адреса	30 лв.

Година V.

Януарий 1929 год.

Книжка 1.

Предъ петата годишнина.

Въпреки многото спънки, които печата, среща, списанието влиза въ своята пета годишнина. Създадено безъ чужда подкрепа, то презъ изтеклитѣ четири години вървеше напредъ и се развиваше самостоятелно, подпомогано отъ своитѣ сътрудници и абонати. Презъ тоя пѣтъ, редакцията се е стремяла да дава разнообразенъ материялъ съ широко практическо приложение. За това се създадоха отдѣлитѣ рецепти, въпроси и отговори, машинознание и др. Нуждитѣ на занаятчиата наложиха да се открие и отдѣлъ за законознание, въ който да се запознаятъ четцитѣ съ занаятчийскитѣ правилници и закони било за майсторски изпитъ, било изобико по занаятчийското законодателство. Отвори се и отдѣлъ хигиена, въ който се дадоха твърде ценни данни.

За практиката на занаятчиата, се въведе зването на кройки и приложения съ модели. Въ това отношение списанието макаръ и временно, дойде да даде повече познания на занаятчиата. Днесъ „Занаятчийска Практика“ е единственото у насъ практическо списание, което дава кройки въ естествена голѣмина.

Въ това направление списанието ще се подобрява и презъ петата си годишнина. Преди всичко ще се подобрятъ и разширятъ отдѣлитѣ: новости, рецепти и наставления, законознание, материалознание и хигиена. Ще се дадатъ 40 притурки и кройки вмѣсто 20, нѣкои отъ които ще бждатъ многоцѣтни. Сжщо така ще се застъпи добре и строителното столарство съ чертежи въ масштабъ и строителното желѣзарство балкони, огради, паракети, конструкции, и ще се даватъ приложения съ модели по всички занаяти.

Редакцията продължава да следва своята разумно подпомагане.

задача — да създаде отъ списанието единъ

цененъ справочникъ по всички по-добре развити занаяти и необходимо четиво на всички занаятчий, които искатъ да научатъ да работятъ въ духа на новото по занаята имъ.

По своя си пѣтъ тя има да реализира още много за да достигне идеала. Списанието трѣбва да стане по-голѣмо, да дава повече материялъ по всѣки занаятъ, да дава повече чертежи и модели. Но средствата на българския занаятчия не му позволяватъ да подкрепи списанието за по-доброто му издигане.

За съжаление, българското Министерство на търговията, промишлеността и труда, което въ задачитѣ си предвижда да се грижи за занаятчийската книжнина и съ това за просвѣтата на българския занаятчия, не подпомогна въ тѣзи четири години списанието. А помощта на министерството можеше да ускори подобрието на списанието и да го подпомогне така, че за 3—4 години да се обособи като едно завидно практическо списание. Колкото и да сж липсвали средства, могло е да се отдаде по голѣмо внимание на българския занаятчия, като се подпомогне неговата книжнина.

Редакцията се надява, че съ общигѣ усилия на своитѣ ценни сътрудници и съ готовността на абонатитѣ да подкрепятъ списанието, да задържа въ полето на занаятчийската книжнина списанието и за въ бждаше, и да го издигне въ качествено и материално отношение. Достигнало до това укрепнало положение, то ще бжде отражение на нуждата отъ просвѣта на българския занаятчия и стражъ въ борбата и стремежа му за повече просвѣта, навременно законодателство и

ОБРАЗОВАТЕЛНО-ПРОСВЕТА
БИБЛИОТЕКА

37281

Редакцията

Чирашките и калфенски училища във България.

Тъ сж допълнителни практически училища за промишлено образование. Откриват се по силата на чл. 57 от закона за търговско-промишленото образование от Министерството на Търговията или съ неговото разрешение от Търговско индустриалнитъ камари, общинскитъ и окръжни съвети, занаятчийскитъ сдружения, дружествата и частни лица за даване теоретични и практически познания на отдълнитъ занаяти. Учението въ тѣхъ е задължително за чирацитъ и калфитъ отъ 14 до 21 годишна възраст и е безплатно.

Чирашките и калфенски училища наречени още допълнителни практически училища отъ закона за Търговско-Промисленото образование започнаха да се откриватъ едва следъ войнитъ. Въ първитъ се приематъ за ученици чираци съ завършени 14 години и курса на първоначалното образование (IV отдѣление), а въ вторитъ свършилитъ съ успѣхъ чирашки училища. И въ двата случая ученицитъ, чираци и калфи сж такива съ опредѣлена професия и предназначанъ въ живота пжтъ—занаятчий. Задачата на тия училища е тъкмо да допълни познанията по занаята на тия млади занаятчий като одухотвори практическитъ имъ познания въ теоритически такива.

Допълнителнитъ практически училища у насъ за сега се уреждатъ и издържатъ само отъ Министерството на Търговията и Търговско индустриалнитъ камари. Занаятчийскитъ сдружения, дружествата (женски блиготорително-просветни и др.), изборнитъ учреждения и частни лица за сега не издържатъ такива училища. Въ страната има всичко 22 чирашки училища и 3 калфенски съ по 2 годишенъ курсъ. Отъ тѣхъ 5 съ 420 ученика се издържатъ отъ Министерството на Търговията. Останалитъ 18 чирашки и 3 калфенски се издържатъ отъ 5 тѣхъ Търговско Индустриални Камари и се разпредѣлятъ както следва:

Търгов. Индустр. Камари	Допълнителни практически учил.			
	Ч и р а ш к и		Калфенски	
	Брой на училища	Брой на ученицитъ	Брой на училища	Брой на ученици
Бургазка	4	509	2	80
Варненска	5	524	—	—
Пловдивска	2	221	—	—
Русенска	5	468	—	—
Софийска	2	636	1	191
Всичко	18	2358	3	271

Горнитъ чирашки и калфенски училища сж съ по 2 годишенъ курсъ. Едни отъ тѣхъ сж съ общо образователенъ характеръ, както тия на Бургазката, Варненската, Пловдивската и Русенската Камари, а други на Софийската камара съ добре обзаведени учебни ра-

ботилници за добиване солидни практически познания.

Първата система на сухитъ теоритически познания безъ практика и разпредѣление въ съответни отдѣли за подробно запознаване чирацитъ и калфитъ по специалността на занаятитъ имъ не ще може да даде особни резултати за техническия и ступански напредъкъ на нашитъ занаяти. Въпреки това ползата отъ училищата усвоили тая система е безспорна: че изтръгватъ отъ зловредното влияние на улицата макаръ и само за 2 часа вечеръ следъ дневнитъ занаятия маса чирачета и калфи. Втората система на специалнитъ чирашки училища усвоена отъ Софийската Търговско Индустриална Камара е по пригодна за живота и съобразена къмъ нуждитъ на отдѣлнитъ занаяти. Тя координира теорията съ практиката и така ще създаде новиятъ занаятчий, технически подготвенъ и съ по-висока обща и специална култура майсторъ.

Живо изражение на тая стройна система е Софийското чирашко училище, едно отъ най-старитъ въ страната, което е образецъ за останалитъ такива. То е открито въ 1922 година съ 99 ученика въ 4 паралелки, а днесъ брой 586 въ 18 паралелки отъ които една е подготвителна и 5 калфенски курсове. Това училище днесъ е лжчъ на занаятчийска просвета и техника; то е дало на нашето производство до сега 100 обучени добре въ занаятитъ си столари, обущари и шивачи. Днесъ то има 5 добре обзаведени отдѣла: обущарски, шивачески, столарски, коларски и тапицерски. При сжщо училище има ученическа спестовна каса и въздържателно дружество първата за поощряване спестовността у чирацитъ, а второто за насърчение противоалкохолното движение и на трето мѣсто „фондъ вечерни закуски“ съ щедрата подкрепа на Софийската камара и международната фондация „Спасете децата“ за даване вечерни закуски на идзащитъ отъ работилницитъ гладни чирачета. Главенъ факторъ въ чирашките училища е и ще си остане възпитанието на ученицитъ чираци, които идватъ отъ изоставенитъ въ това отношение работилници и училища.

Средствата на обучението въ сжщитъ училища сж приложния трудъ, научнитъ дисциплини и екскурзийтъ съ научни цѣли. Тия училища не трѣбва да бждатъ книжни, а дѣлови, нагодени къмъ живота.

Трѣбва да отбележимъ, обаче, сжщевременно, че тоя типъ чирашки училища съ учебни работилници къмъ тѣхъ сж и по-сжпи. Не ще бжде зле-изборнитъ учреждения—общини и окръжи по примѣра на Министерството на Търговията, което издържа 4 паралелки отъ софийското чирашко училище, да поематъ частъ отъ издръжката на чирашките училища

на Търговско индустриалнитѣ камари въ страната съ което тѣ ще изпълнятъ единъ свои пръвѣ дългъ къмъ гражданитѣ си занаятчи и др.

Необходимо е така сжщо да се унифицира чирашкогo и калфенско образование като се създадѣтъ типови програми и правилници еднакви за всички търговско инду-

стриални камари, а на първо време още да се корегиратъ програмитѣ имъ съобразно подготовката на чирацитѣ като се внесе системностъ. Така само, съ система и материални средства, ще може да се създаде едно сигурно и на здрави основи допълнително образование.

С. Енчевъ.

Свойства, съставъ и употребление на бронза, месинга и бѣлия металъ.

Подъ *бронзъ* се разбира метална смѣсъ съставена отъ медь, калай и цинкъ, къмъ която се прибавя споредъ нуждата фосфоръ, манганъ, никелъ, алуминий, желѣзо и др. *Месинга* пѣкъ е смѣсъ отъ медь и цинкъ, а *бѣлъ металъ* или *композиция* е смѣсъ отъ сжщитѣ метали както бронза и месинга съ прибавка на олово, антимоно и др. Той се употребява за ония части на машината, които сж изложени на голѣмо триене.

Бронзъ.

Обикновено всички видове бронзъ сж съставени отъ медь, калай и цинкъ. Твърдостта на бронза зависи отъ % на калая. Много твърдитѣ бронзове съдържатъ 25—30% калай. Цинка пѣкъ улеснява съединението на калая съ другитѣ метали, и отстранява огъването му, увеличава съпротивлението на кжсане, дава економия въ материалитѣ, но намалява твърдостта. Другитѣ видове бронзове се получаватъ като се прибавятъ на бронза различни метали. Съ фосфора и мангана се получаватъ фосфоренъ и мангановъ бронзъ. Тѣзи бронзове сж много твърди и устойчиви, устояватъ на киселини. Ако имъ се прибави малко желѣзо, подобряватъ свойствата си. Отъ оловото — 2—5%, бронза става по-гжстъ, но по-слабъ.

Алуминия и медьта даватъ алуминиевъ бронзъ, който е твърдъ и устойчивъ само до 10% алумини, а при по-голѣми количества алумини (50%), става лекъ. Бронзътъ служи за изработване на ляти предмети въ техниката, индустрията, златарството и др. Разтопяването му става въ печи, а изливанетоъ въ калъпи, като за леенето трѣбва да се спазватъ сжщитѣ правила, както и при чугуна.

Калъпи за бронзови предмети. — *Пѣськъ.* Обикновено калъпитѣ се правятъ стъ пѣськъ. Понѣкога, се правятъ пѣкъ отъ мокъръ пѣськъ и глина и то за по-масивни предмети. Набиването на пѣська трѣбва да става много по-силно отъ колкото при калъпитѣ за чугуна. Понеже пѣська има доста пори, не е нужно да се правятъ дупки за изливане на газоветѣ, защото бронза дава много по-малко газове, понеже при топенето не се добира непосредствено до горивото.

При работата може да се взема било старъ, било новъ пѣськъ, стига да е чистъ. Всѣки денъ се прибавя къмъ употребявания вече пѣськъ по-малко новъ, размѣсва се и се пресява презъ сито. По-голѣмо внимание трѣбва да се обрѣща на пѣська, който е въ сжседство съ модела. Тоя пѣськъ трѣбва да бжде много ситенъ, да мине и презъ валцъ и да се просѣе ситно надъ модела. За да има по-голѣма твърдостъ, пѣська трѣбва да се силно набива.

Отливане.

Рамки. По-голѣмитѣ и срѣдни предмети се лѣятъ въ сжщитѣ рамки както при чугуна. За по-малки предмети се употребяватъ рамки отъ чугунени плочи. Напречнитѣ плочи завършватъ съ клинове за съединяване на рамкитѣ. Тѣзи рамки се носятъ за краищата на плочитѣ, които стърчатъ. Всѣка частъ отъ рамкитѣ има по 4 уши: по две на всѣка голѣма страна. При затягането на горната половина поставя се на четиртяхъ жгла измежду двата дѣла по една шѣпа пѣськъ, съ целъ да се избѣгне допирането на металната частъ на рамката, да лежи само на пѣськъ.

Всѣка частъ на рамката има на една си край полукожгълъ винтъ, за наливане на масата. Измиването се извършва обикновено надълго по средата на рамката на едно мѣсто, а при голѣмитѣ предмети, на две мѣста.

Налѣтатъ маса като трѣгне отъ главния централенъ каналъ за въ калъпа илва косо отъ горе на долу. Първитѣ капки падатъ въ долната частъ на долната вътрешна частъ на главния каналъ, който е като нѣкой резервуаръ, и следъ това топлия металъ тече, пени се въ малкитѣ коси канали и отива до предмета. Малкитѣ коси канали направени отъ долу на горе както и малкитѣ долни резервуари на края на предмета-запречватъ образуването на хладни капчици. Калъпитѣ, следъ като изсъхнатъ се поставятъ на плочата въ рамката на една преса, която свързва тѣзи плочи.

Между калъпитѣ се поставя свежъ пѣськъ за да се попречи на допирането металната частъ на рамката при стягането. Затягането става съ ржка, като се завърти 2 пжти. Следъ като се затегне добре пристѣпя се къмъ леенето, като се малко наведе за да

се облекчи стичането на дебелината маса. Колкото по-добре е набитъ пясъка и по добре затегнато толкова по-здрави предмети се до биватъ.

Заваряване бронзови предмети. То става по сжщия начинъ както и при лятото желѣзо. Точката на топенето на бронза е по ниска отъ оная на чугуна и не е нужно предмета при заваряването да се грее до червено. Изливането на масата за заваряване става върху предмета въ студено състояние.

Видове бронзове. Бронзоветъ се дѣлятъ отъ 1 до 5, споредъ това дали % на медта и цинка въ тѣхъ расте, а % на калая спада. Съ това означаване се дѣли бронза по съпротивлението си, което се увеличава и еластичността, която спада.

Фосфорни бронзове. Тѣ се бележатъ съ № 1 и 2. **Ковки бронзове.** Тѣ обикновено сж месингъ, който се лѣе и кове. **Алуминиевъ бронзъ.** Приближава се къмъ полутвърдата стомана, и се употребява за предмети, които издържатъ на триене.

Много ковкъ бронзъ. Той е съ по-особени механически свойства. Такъвъ бронзъ е оловния, който замѣня бѣлия металъ, за голѣми налѣганя и висока температура.

Мангановия бронзъ (или купромангановъ). Употребява се за локомотивни части. **Бронзъ** или месингъ съ 2% алумини за коване на предмети въ студено състояние. По-долу ще дадеме въ таблицата подробно свойствата и състава на различнитъ видове бронзове.

Месингъ.

Месинга е смѣсь отъ медъ и цинкъ. Съпротивлението на смесъта расте съ съдър-

жанието на цинка, а най-голѣма стойность има при 45% цинкъ. Границата на еластичность се малко увеличава, тя е 5 кгр. за смесъ съ 40% цинкъ. Тая малка еластичность е слабата страна на месинга, въ замѣна на което пѣкъ преимуществото, че има голѣма ковкость което се постига, когато смѣсьта съдържа 30% цинкъ. Индустриалния месингъ не съдържа никога повече отъ 45% цинкъ, защото при повече отъ 45%, става крехкъ и ронливъ.

Месинга се дѣли главно на четири вида:

1. Смѣсь съ 10% цинкъ или месингъ 90/10. Има жълто червенъ цвѣтъ, гжстота 8.75, топене 1020°.

Тоя месингъ се кове въ студено състояние, а не при нагриване.

Поради високата си точка на топене, тоя месингъ се употребява за предмети, които трѣбва да издържатъ на огънь, спойници, ободи и др. Поради невъзможността да се получатъ здрави предмети, тѣй се отбѣгва за лене. Може да се замени съ смѣсь съ 30% цинкъ, която е много економична.

2. Смѣсь съ 30% цинкъ или месингъ 70/30. Има жълто зеленъ цвѣтъ. Топи се 945° С. Кове се на студено. Згоденъ е за лене, защото дава здрави, красиви предмети. Въ желѣзницитъ се употребява много, а особено месингъ 67/33 (при французкитъ желѣзници за лагери на вентилитъ, за ржчки и др.) Въ индустрията се изработватъ отъ него голѣми предмети. Свойството му да може да се изтегля въ студено състояние, го препоръчва за цеви и ламарини. За парни кондензатори се употребява месингъ 67/33. Механическитъ свойства на месингъ 90/10 и 70/30 сж показани въ долната таблица:

Месингъ

	90/10	70/30
Съпротивление на теглене	= 8 кгр. кв. м. м.	6 кгр. кв. м.
" на късане	= 21 "	18 "
" на налягане	= 7 "	6 "
" на гъвкавостъ	= 30%	35%
Деформация по Фремонъ	= 7.5 кгр. м.	10 кгр. м.
Твърдость по Бринели (100 кгр.)	= 52.4	42
Съпротивление:		
На теглене при 2150	= 3 кгр. кв. м. м.	
На изтегляне	= 6 "	6 кгр. кв. м. м.
На късане	= 13 "	15 "
На гъвкавостъ	= 25%	22 "

3. Смѣсь съ 40% цинкъ или месингъ 66/40. Има цвѣтъ злато-желтъ. Гжстота 6.30. Точка на топенето 880. По малко е ковакъ отъ първитъ два въ студено състояние, но се кове и на топло, поради което може да му се подобрятъ свойствата (жилавостъ, твърдость, гжстота). Има механически свойства:

Съпротивление при теглене на 215°:
въ лѣто състояния: на теглене 9 кгр. кв. м.
на късане 22 кгр.
на гъвкав. 16%

въ ковко състояние: на теглене 11 кгр. кв. м. м.
на късане 34 кгр.
на гъвкав. 34%

	летия	ковкия
Твърд. по Бринели 1000 кгр.	72	76
Деформация по Фремонъ	9 кгр. м.	13 кгр. м.
Съпротивление на налягане	10 "	12 "
Съпротивление на теглене	9 "	11 "
" " късане	32 "	39 "
" " гъвкав.	15%	39%

Поради неговата склоностъ на пукане, не се препоръчва за леене. Най-много се употребява във ковко състояние или валцованъ. Ако му се прибави 1% олово, значително се

олекчава обработката му. Особено пригоденъ е за стругарски издѣлия, за ковани издѣлия, за артелирийски цѣли, за сечени предмети.
(Следва) Пр. Д-ръ Зах. Гановъ.

Младия майсторъ.

Думата майсторъ може да притежава само лице, което действително и достойно може да изнесе върху плащитѣ си при далена професия — професионалиста. Не е малка титлата майсторъ и незаслужено много хора днесъ я притежаватъ и гордеятъ съ нея, а нѣкому напротивъ звучи неприятно и доста основателно. За да получи титлата майсторъ едно лице нѣкога трѣбвало да бжде просто художникъ и артистъ на своитѣ творения, или на професията, която занимавалъ. Днесъ и въ странство не така лесно се раздаватъ титли майстори, а този който ще иска да се окиче съ тази титла ще трѣбва да премине презъ редица етапи и да възмъжѣе и когато се види че той действително заслужава думата майсторъ му се дава, това му коштува не тѣй ефтино. У насъ майсторъ може да стане човѣкъ лесно. Работилъ занаятъ 3—4 години яви се на майсторскитѣ изпити издържи предвидения въ програмата материалъ става майсторъ билъ той селски или градски по дадена процесия. Единъ примеръ: Ученикъ постояненъ въ едно професионално училище при 2 годишенъ курсъ, свършилъ прогимназия и 14 год. възраст и на 16 години свършва училището. Предвижда му се по законъ една година професионална практика, следъ която подава въ търговската камара заявление да му се издаде майсторско свидетелство за свободно упражняване занаята. И камарата е длъжна на основание законитѣ въ страната да му издаде. И тази младежъ едва навършилъ 17 годишна възраст е станалъ майсторъ. Да майсторъ. Дохожда

при този новъ младъ майсторъ единъ клиентъ и дири кой е майстора. Явява му се това младо момче и казва на клиента: кого дири те майстора ли, азъ съмъ майстора. Клиента го гледа и се чуди к то какъ да заведе съ този младежъ разговоръ за целта за която е дошелъ, като младостта му не вдъхва доверие на майсторъ. Съ какво довѣрие се гледа на по възрастния човѣкъ и съ какво на младиятъ. Нали въ лицето на възмъжелия се чете нѣщо сериозно, преживѣло, завършено, а въ младежа юношество му. Основателно ли е тогава така у него да се гледа на майсторътъ и трѣбва ли да получаватъ, или се раздаватъ титли майстори тѣй лесно. Титлата майсторъ трѣбва да се получава не тѣй лесно както у насъ, защото съ това лесно получаване титли майстори се доведе занаятчийството до разложение. Създадохъ се работилници отъ младежи въ изобилие и като неопитни въ живота, не школувани тамъ, наематъ работа не по силитѣ си и на конкурентни цени и ний днесъ можемъ да видимъ за примеръ гр. Ловечъ гдето въ столарството много често се затварятъ работилницитѣ си столаритѣ, защото изникнали работилници като гджи и умиратъ подъ ударитѣ на естественя развой на нещата като попарени. Нека младитѣ майстори, които мислятъ да ставатъ такива поизпитатъ по всичко живота обогатятъ умътъ си по вече, възмъжеятъ, сдобиятъ съ капиталъ и чакъ тогава решатъ да отворятъ работилници, за да не я затворятъ на другия денъ.

Ал. Георгиевъ

Приложение на безоловната глазура.

Както у просветенитѣ държави, така и у насъ има законъ противъ фалшификацията на съестнитѣ продукти, подъ които спада и запрещението употреблението на оловнитѣ глазури за ония сждини, които служатъ за поставяне въ тѣхъ въ ясиета. Нашия законъ е копие отъ Австрийския, който отдавна години съществува и е накаралъ грънчарското производство въ бившата австрийска империя да изостави оловнитѣ глазури, като отровни, и да приложи безоловнитѣ. По такъвъ начинъ, грънчаритѣ, като прегърнаха новото и приложиха безоловнитѣ глазури на съдоветѣ си, заедно облагородиха и формитѣ на своето си

производство, а и почнаха да изработватъ съдове отъ по-добри материали и по-зававо да ги пекътъ. А що е днесъ производството на нашигъ грънчари на обикновенитѣ съдове за съесни продукти. Не само, че съдоветѣ сж проодникъ на отравението по причина на оловната глечъ, но и купения съдъ не може да държи течността. Защото, материала отъ който е направенъ не е пригоденъ, а при това и слабо паленъ — опеченъ. Медицината, па и пресенъ е реферата на г-нъ Д-ръ Гановъ, държанъ на конгреса на химицитѣ въ София, който съдани на ржка изпъкна колко сж вредни оловнитѣ грънчарски съдове. И поне-

же това е фактът, то се налага на респективната власт да вземе още по ефикасни мърки. И действително, когато станеха отравянията от оловото, както във Видин и другаде, властта се постарала да приложи закона върху грънчарските съдове на съеснителни продукти.

И понеже почнаха да се правят пречки на грънчарите — то едни почнаха да си служат с безоловната глеч, а други пък забиколене пжтъ искат да си прекарват съдовете още с оловната глеч, като дирят причина, че безоловната глеч не била добра, неизлизала на съдовете им, неможели да свикнат с приложението им и пр. Сега у нас се приготвява от нѣколко фирми безоловна глеч, която се пали при същата температура като оная от оловото, която не е скъпа, а при това и полива толкова съдове, колкото оловната. Нашите грънчари приготвяват оловната глеч от 70 — 75 олово или оловен окис и от 25—30 пѣсчън камакъ който събират от рѣките или полетата като го смилат заедно с оловото. Оловния окис от цѣна 45 л. за кило грамъ ще им струва 33.75 л. за 1 кгр глазура, без да пресмятаме кремъка, който ще мелят и прибавят. И то за приготвянето на тая им глеч ще имат денгубие; за примиланието и приготвянето за да стане ситно пригодена за работа. Безоловната глеч ще я имат готова смляна за цѣна от 30 до 5 л. кгр. и с едната и с другата ще глазират едно и също количество съдини.

Оловната глеч дава един металически отенък и грънчарите това смѣгат за преимущество, спрямо безоловната на която винаги не липсва оная тон и то при чисто изработени и загладени съдини. Безоловната глеч има преимущество, че боите добиват по ясен цвят, ако боите не сж смѣсени, а и въ пеща не олепват така много и грубо, както при оловната глазура. Нашите грънчари гледат какво да е да нахвъргат от колелото, малко труд много стока, че било толкова недолягани, недогладени на това негледът. Примери има много па и стоката е на яе. Тръгнете по грънчарските работилници ще видите — било майстори или калфи, мнозина от тях, какъ набрежно се отнасят с своя си занаят и какъ безинтересно работят съдовете си. Като им кажете, че би трѣбвало по чистичко, по тъничко с по-хубава форма или боя да ги приготвяват — то той ще ти отвърне: — *Абе и за тия има кой да ги купи — ний така сме свикнали*“. Некажемъ, че има майстори и калфи които с присто сърце си гледат работата и чистичко и хубавичко работят и си подреждат съдини било на колелото, било на огъня и такъвъ майстор винаги има добра клиента и му се дори стоката. И оловната и безоловната глеч се пали при една и съща температура от 750 до 850 градуса, така, че и при палението нѣма различие — нито пъкъ повече огън отива.

Въ редението на пещта с едната и другата глазура разлика нѣма и който е майстор и си разбира от работата въ редението и палението — винаги ще има хубава и здрава стока искарана. Тукъ ще цитирам един слуай, от много наблюдение при приложението на безоловната глеч между двама грънчари, които едина и другия, от една и съща глеч си глазираха и пекоха своите изделия въ Сливен.

Първия грънчар, който не само добре си изработва и заглажда изделията, но и от своите си работници изисква хубава и чиста изработка, както по форма, така и по чистота на самата изработка. Тоя майстор грънчар е посещавал 1 — 2 курса въ грънчарското Софийско училище, а също така, вече 3 курса, откривани от Бургазката Камара е посещавал и винаги най-много го интересува всичко що му е показано. Той, както и другите грънчари има построена обикновена грънчарска пещ — по закътана и по докарана. Пещта му събира, голѣми и малки съдини до 700, като почнем от дребен паничак до голѣми (70 — 80 см.) гърнета. Въ пещта нарежда панички, стомни, гювечи, купове, кюнци и пр., всичко работени от местна глина.

Глината, извѣнжжилките и дребните бучки, се точи добре и е доста пластична. Съдините съхнат на сѣнка и вътър, без да пукат. За бѣли ангоби, взема глина от Букволъшката (Плѣвенско), която твърде добре отговаря на черепа. Ангобирванието с тая глина става и се добре държи на полусухите изделия като се избѣгва дебелието им нанасяние. Изделията си шара с ангоби посредством металните окиси. Пещта си нарежда с един помагач за 3—5 часа, а глазира за 1 день. Запалена въ 12 часа по обѣд и я свършва въ 2 часа през нощта. Дърва букови ама сухи и цепени. За цѣлото опалване на пещта отиват $1\frac{1}{4}$ куб. метра. От началото запалва с леко опушване до 4 ч. сл. обѣд за да се изпарят и исушат добре съдините. Следъ това огъня се усилва постепенно, като прибавя по нѣколко дървета кръстосани. Огнището се държи отворено и изчаква изгаряние на дървата. Следъ 8 часа сгъня постоянно повече и повече усилва като дървата въ огнището се кръстосват и изчакват, а жарата се винаги натиква на вътре въ огнището. Така се продължаваше до като на всѣкъде пещта показва силно червена до бѣлез на свѣтло такава. Гърнята проба показваше вече растопена глеч, следъ което се хвърли още един огън с сухи тънки дървца за обистрюване на изделията (омивание). За една пещ от 400 — 450 съдина отива от 15 — 17 кгр. безоловна глеч. Съдините излязоха безкуриозно добри с лъскавъ гланц и шарките ясно свѣтли. Ако всичките Сливенски грънчари си обработват хубаво с присто сърце своите изделия и ако си направят една кооперация и всички задружно почнат да работят — то въ Сливен нема

да може да дойде отъ вънъ никаква стока, защото въ Сливенъ не липсватъ не само обикновени глини за обикновени издѣлия, но има и много по хубави за по други фаянсови издѣлия. При това въ Сливенъ има дърва пригодени за тоя занаятъ и при едно кооперативно бѣлъ ще иматъ горивния материалъ ефтенъ. Въ Сливенъ се намѣрватъ и гипсови кариери, който е твърде нуженъ за фаянсовата фабрикация. Като пазаръ за производството служи околнѣта, богата съ села, които още за дълги години ще търсатъ тия издѣлия.

Втория грънчаръ. Напълня пеща, която е примитивна и съ керпичи построена, а съединитѣ му недотамъ хубаво изработени и изгладени. Пещъта му събира отъ 400 — 450 съдини отъ разни голѣмини. За единъ день гледжосва съдлинитѣ си съ същата безоловна глечъ и подпалва пещъта. Когато палеше пе-

щъта огнището беше винаги силно напълнено и неизчаква изгарянето на дървата.

При това положение, въ пещъта се вияха винаги гъсти кълбета огъ пушекъ и по такъвъ начинъ се задушаваша издѣлията, които имаха нужда отъ окислителна атмосфера, и следствие на лошото положение и на тънко глазиранитѣ недогамъ хубаво изгладени съдина, безоловната съща глечъ, не излезе сполучлива, защото предметитѣ се опушеха и отъ лошитѣ ангобови бои, шаркитѣ не излѣзоха свѣтли и ясни. И такива майстори и калфи, които гледатъ презъ прѣсти и меракъ на работата си и не обръщатъ внимание за да изкаратъ по-добра изработена стока, почватъ да викатъ: „безоловната глечъ не е добра и неприложима и пр.“ Защото не искатъ да усвоятъ новото, което врѣмето иска и налага.

З. К. Мавродиевъ.

Чертане на тенекеджийски модели.

Да се знае предварително точното очертаване на модела, отъ който ще се огъне и получи желаната форма на предмета е отъ голѣмо значение. Съ това предварително очертаване се спестява врѣмето, което иначе се губи за да се налучка най-близката до желаната форма. Освенъ това съ него се пести материалъ, защото при крѣйката се взема материалъ отъ тамъ, където най-економично ще се образува модела.

Да си служимъ само съ нѣколко терка-практически модели, които не могатъ всѣкжде да се приложатъ е за днешно врѣме твърде недостатъчно. Развитието на техниката и усъвършенстването на занаятитѣ изисква по-основно познаване тънкоститѣ въ всѣка отраслъ. Колкото по-напредъ отиваме, толкова по-голѣми изисквания се налагатъ.

За начертаване на модела работата обаче е твърде сложна. Колкото по-разнообразна е формата, толкова по-трудно се очертава модела. За да може човѣкъ да се справи при всѣки случай необходимо е основно да се познава както Дескриптивната Геометрия тъй и Сферичната и Равнина Тригонометрия. Това обаче далечъ не можемъ да изискваме отъ единъ обикновенъ майсторъ.

Съ настоящата си статия целя да дамъ единъ лекъ практически начинъ за начертаване нѣкои по-употѣбяеми модели безъ да се прилагатъ математически формули и правила. Ще дамъ нѣколко основни типа, които съ малки изменения могатъ да намерятъ най-широко приложение.

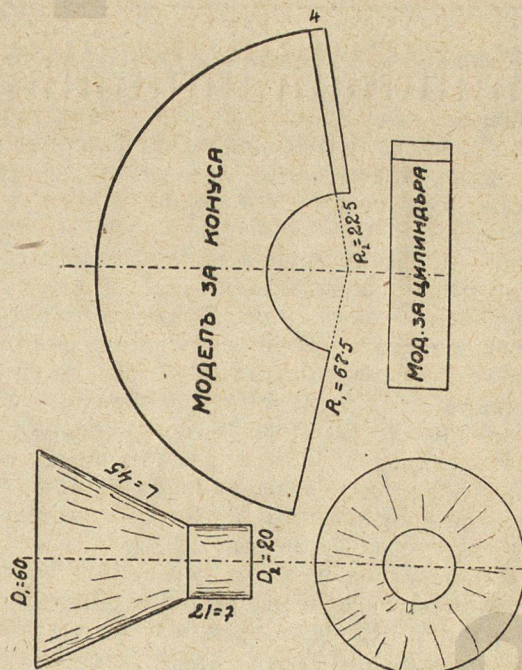
1. Конуси.

Всѣки майсторъ знае че развитата форма модела на конуса се чертае съ пергелъ, като следъ това се отрѣзва единъ секторъ

отъ кръга и се завие. При цѣлъ конусъ радиуса на кръга е равенъ на образуващата — страната на конуса, а жгѣла на сектора можемъ да получимъ като числото 180 умножимъ съ диаметра на конуса и раздѣлимъ на образуващата.

Примеръ. Колко градуса ще бжде модела на единъ конусъ, който ще има диаметъръ 12 см. и образуваща 10 см.

Решение жгѣла ще бжде $180 \times 12 : 10 = 216^\circ$. Но съ транспонтира можемъ да нанесемъ са-



фиг. 1.

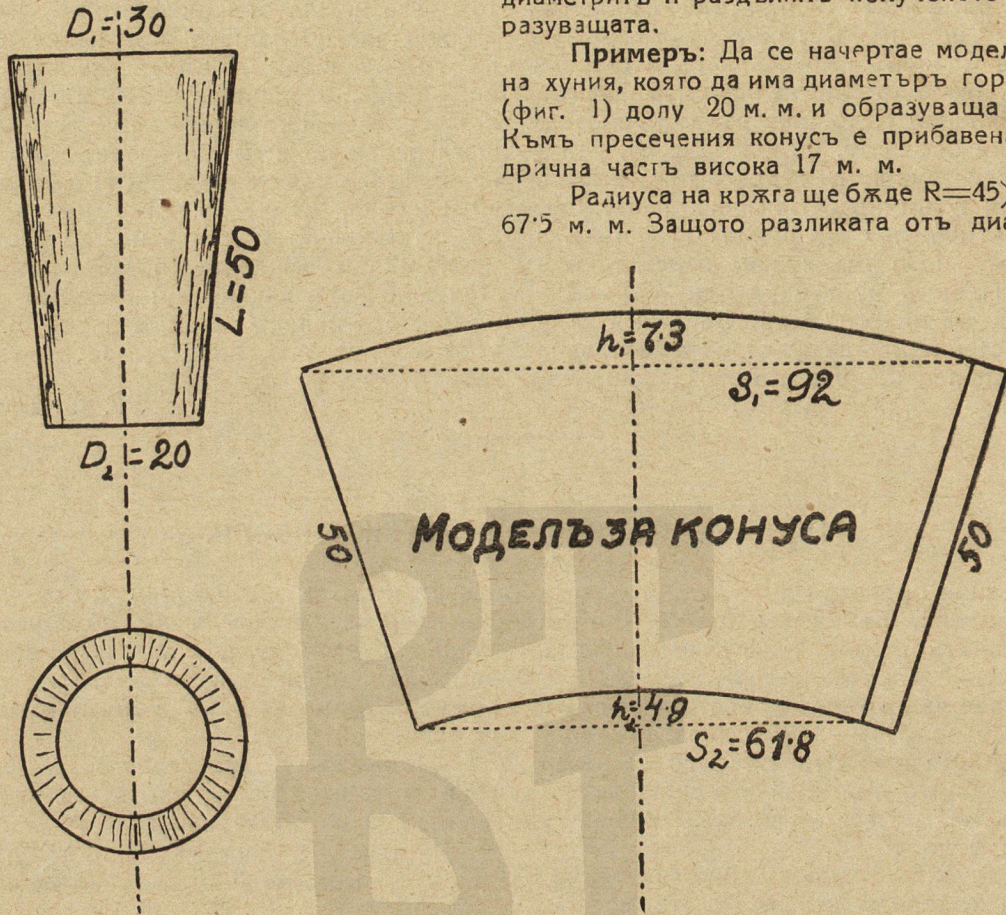
мо 180° , което е права линия, тогава прибавяме още 36° и получаваме 216° .

Когато имаме пресечен конусъ, каквато е формата на хунийтѣ, работата малко се отличава. Тукъ трѣба да отределимъ най-напредъ радиуса на сектора, за да знаемъ съ какъвъ отворъ на пергела ще чертаемъ кржъ.

Радиуса получаваме като умножимъ образуващата съ диаметра и полученото раздѣлимъ на разликата отъ голѣмия и малкия диаметръ. Жгъла на сектора получаваме като умножимъ числото 160 съ разликата отъ диаметритѣ и раздѣлимъ полученото съ образуващата.

Примеръ: Да се начертае модела на една хуния, която да има диаметръ горе 60 м.м. (фиг. 1) долу 20 м.м. и образуваща 45 м.м. Къмъ пресечения конусъ е прибавена цилиндрична частъ висока 17 м.м.

Радиуса на кржга ще бжде $R = 45 \times 60 : 40 = 67.5$ м. м. Защото разликата отъ диаметритѣ



Фиг. 2.

е $60 - 20 = 40$ м. м. Отъ единия край прибавяме необходимата широчина за припокриване, която зависи както отъ дебелината и качеството на материята тъй и отъ вида на съединението.

Цилиндричната частъ на хунията, както е известно има развита дължина 3.14 пъти диаметра.

Сравнително по-трудна е работата, когато имаме да чертаемъ моделъ за продълговато пресеченъ конусъ (фиг. 2) при който имаме малка разлика въ горния и долния диаметръ, а голѣма образуваща. Въ такъвъ случай центъра е много далечъ и показания въ фиг. 1 начинъ за чертане е чисто неприложимъ. Въ такъвъ случай джгата се чертае на око но, трѣбва да се знае каква е височината ѝ, която ще означимъ съ h , както и дължината ѝ, която означаваме съ s .

За определяне на размѣритѣ h и s си служимъ съ приложената таблица. Даденитѣ въ нея размѣри се разбирагъ въ метри при радиусъ на кржга 1 метръ. Когато имаме другъ радиусъ умножаваме дължината му съ даденото въ таблицата число и получаваме търсената височина или дължина. Когато числото за височината е много малко, както е

случая при малки жгли то превръщаме го отъ метри въ милиметри.

Таблица.

Градуси	Височина	Дължина	Градуси	Височина	Дължина	Градуси	Височина	Дължина
2	0.000	0.035	46	0.079	0.781	90	0.292	1.414
4	0.001	0.070	48	0.086	0.813	92	0.305	1.439
6	0.002	0.105	50	0.094	0.845	94	0.318	1.463
8	0.003	0.139	52	0.101	0.877	96	0.331	1.486
10	0.004	0.174	54	0.109	0.908	98	0.344	1.509
12	0.005	0.209	56	0.117	0.939	100	0.357	1.532
14	0.008	0.244	58	0.125	0.970	102	0.371	1.554
16	0.010	0.278	60	0.134	1.000	104	0.384	1.576
18	0.012	0.313	62	0.143	1.030	106	0.398	1.597
20	0.015	0.347	64	0.152	1.060	108	0.412	1.618
22	0.018	0.382	66	0.161	1.089	110	0.426	1.638
24	0.022	0.416	68	0.171	1.118	112	0.441	1.658
26	0.026	0.450	70	0.181	1.147	114	0.455	1.677
28	0.030	0.484	72	0.191	1.176	116	0.470	1.696
30	0.034	0.518	74	0.201	1.204	118	0.485	1.714
32	0.039	0.551	76	0.212	1.231	120	0.5	1.732
34	0.044	0.585	78	0.223	1.259	122	0.515	1.749
36	0.049	0.618	80	0.234	1.286	124	0.530	1.766
38	0.054	0.651	82	0.245	1.312	126	0.546	1.782
40	0.060	0.684	84	0.257	1.338	128	0.562	1.798
42	0.066	0.717	86	0.269	1.364	130	0.577	1.813
44	0.073	0.749	88	0.280	1.390	132	0.593	1.827

Примеръ. Да се начертае модела на единъ пресеченъ конусъ (фиг. 2) съ горенъ диаметъръ $D_2=20$ см. и образуваща $L=50$ см.

По известния по горе начинъ определяме радиуса на кръга $R_1 = \frac{50 \cdot 30}{30 - 20} = 150$ см. $R_1 = 150$ м. жгъла L , който има сектора ще го получимъ равенъ на $180 \times (30 - 20) : 50 = 36^\circ$.

Търсимъ въ таблицата при 36° намираме за височина 0.049 и дължина 0.618. За да можемъ тия цифри да използваме въ нашия чертежъ умножаваме ги съ радиуса и получаваме.

$$h = 150 \cdot 0.049 = 0.073 \text{ м. } h = 7.3 \text{ см.}$$

$$s = 150 \cdot 0.618 = 0.92 \text{ м. } s = 92 \text{ см.}$$

По тоя начинъ определяме три точки отъ дъгата и я чертаемъ съ кривка или на ръка.

Отъ срѣдата на дъгата надолу нанасяме дължината на образуващата и получаваме една точка отъ долната дъга.

Определяме отъ долната дъга крайнитѣ точки, за което ни трѣбва нейния радиусъ R_2 , $R_2 = 50 \times 20 : (30 - 20) = 100$ см. $R_2 = 1$ м.

Щомъ радиуса е 1 м. то височината и

дължината на джгата ще получимъ отъ таблицата направо. При 36° както видѣхме имаме числа 0.049 и 0.618. Следва $h_2 = 0.049 \text{ м. } = 4.9 \text{ см.}$; $S_2 = 0.618 \text{ м. } = 61.8 \text{ см.}$

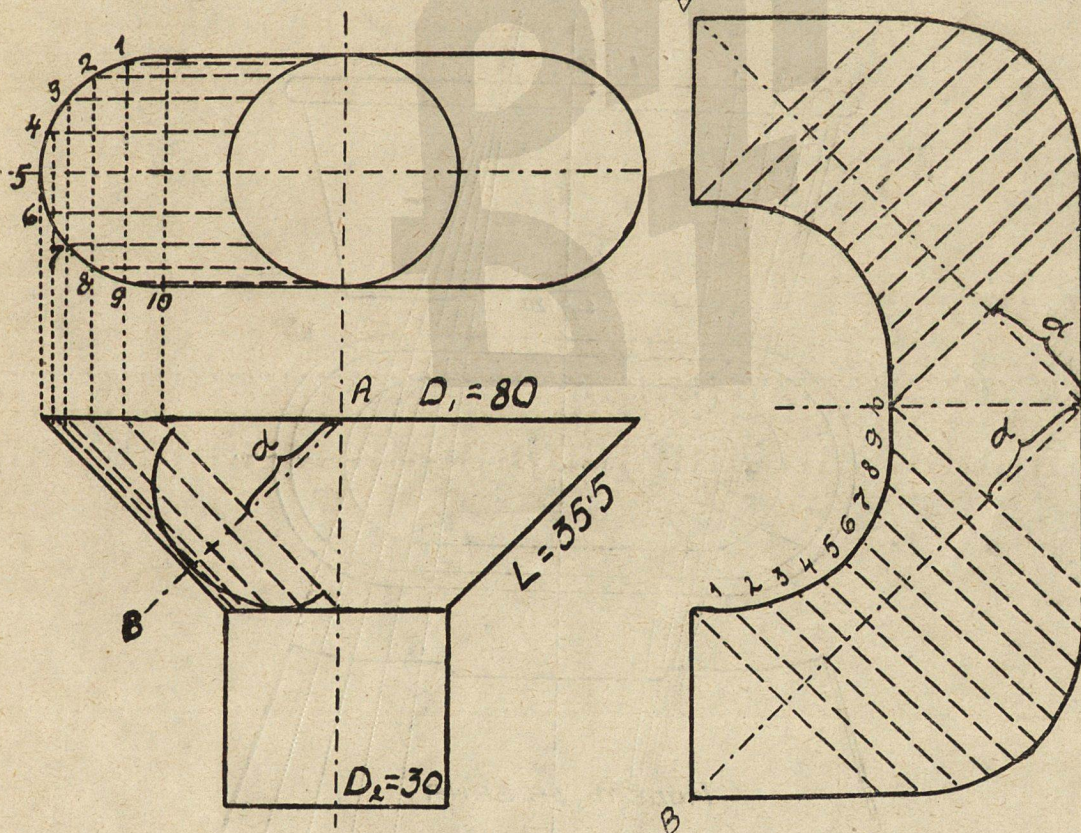
За провѣрка крайнитѣ точки измѣрваме да сж далечъ отъ крайнитѣ точки на горната дъга на дължината на образуващата 50 см.

И тукъ за припокриване оставаме нужната ширина отъ едната страна.

Тукъ за получаване точна работа линийтѣ s_1 и s_2 трѣба да бждатъ точно перпендикулярни на остъта и за тая целъ трѣба да бждатъ теглени съ жгелникъ.

2. Конусовидни форми.

Случватъ се форми, които наподобяватъ на конуса, но не сж конуси. При тѣхъ работата е по-сложна. За точното очертаване модела на такава форма трѣба да се разложи чертежа му на малки части, които да се кроятъ поотделно и тогава да се получи общия моделъ.



фиг. 3.

Примеръ. Да се начертае модела на конусовидната хуня (фиг. 3) съ следнитѣ размери горе дълга 80 м. м. широка 30 м. м. въ краищата закръглена съ пергелъ. Долу се присъединява къмъ цилиндъръ, който има диаметъръ 30 м. м., колкото е горе ширината.

За такъвъ моделъ не сж нужни никакви изчисления, а само внимателно чертане. Отъ средата на горния отворъ прекарваме линията

АВ, която да бжде перпендикулярна — подъ правъ жгълъ спрямо образуващата.

Полукръжността въ горния чертежъ раздѣляме на 10 равни части по дължината. Презъ всѣко дѣление прекарваме линий успоредни на остъта докато стигнатъ до долния чертежъ, а отъ полученитѣ точки прекарваме линий успоредни на образуващата.

Вземаме си остъ на модела и отъ дветѣ

страни си начертаваме линийтѣ АВ, които да образуватъ съ остъта сжщия жгълъ, както и въ чертежа на формата. Следъ това на разстояние d теглимъ съ жгълникъ права линия и на нея отмѣряме линията 10 отъ дветѣ страни на АВ, както въ формата тѣй и въ модела. Успоредни на линията 10 прекарваме на еднакви разстояния 10 линии, които сж толкова отстранени една отъ друга, колкото дѣленията по окръжността въ модела. Ознаваме ги съ цифри, както въ формата тѣй и въ модела и нанасяме отстрана на линийтѣ АВ съответнитѣ имъ дължини, които вземаме отъ долния чертежъ.

Следъ крайнитѣ линий прибавяме още по единъ трижгълникъ като тия, образувани съ линията 10 и получаваме модела.

3. Вана.

Ваната има твърде сложна форма, защото е образувана отъ една трапецна призма

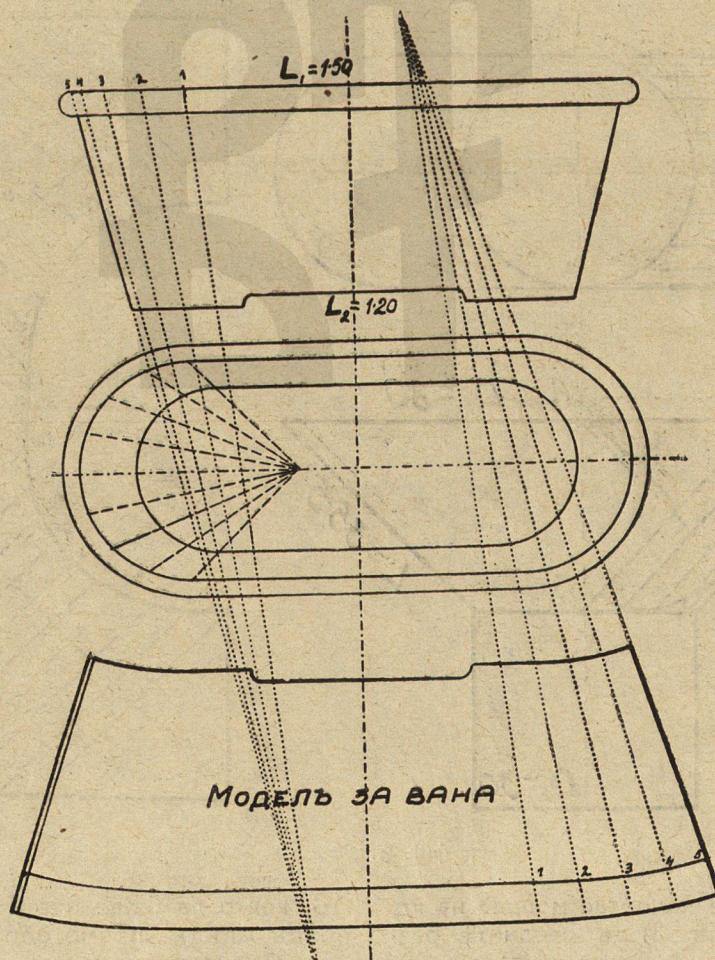
и два наведени, пресѣчени конуса. При такава сложна форма модела много трудно се изработва.

Околната повърхност на ваната правимъ отъ два листа, които иматъ точно еднаква кройка, тѣй че достатъчно е да начертаемъ модела на единия листъ а съ него ще отрежемъ два такива листа.

Примѣръ. Да се начертае модела на една срѣдня вана дълга 1'50 горе, 1'20 долу и широка 60 с/м. горе 45 с/м долу, висока 60 с/м.

Начертаваме си двата вида на ваната отъ които да се вижда какъ изглежда ваната отстранни и отгоре.

Въ двата краища имаме две полуокръжности, отъ които едната е за дъното, а другата за отвора горе. Раздѣляме полуокръжноститѣ на 8 равни части и презъ съответнитѣ дѣления прекарваме линий, които ще се пресичагъ въ единъ центъръ далечъ 15 с/м отъ срѣдата. Въ чертежа (фиг. 4) това е направено както за страничния видъ тѣй и за



фиг. 4.

горния видъ въ лѣво. И двата центъра сж на 15 с/м отъ срѣдната линия.

Започваме да чертаемъ модела, като най-напредъ начертаваме едната половина и следъ това другата я правимъ симетрично на нея. Начертаваме си плоската част на листа,

която започва отъ срѣдата и достига до линия 1. Прекарваме и тукъ линия 1 и я продължаваме толкова, че да стане дълга колкото линия 1 на формата. Отъ получения центъръ прекарваме линия 2, която да бжде дълга колкото линия 2 отъ формата и края

й да е далечъ отъ тоя на линия 1 толкова, колкото сж отдалечени точкитѣ 1, 2, 3... въ срѣдния чертежъ.

По сжщия начинъ получаваме последователно линийтѣ 3, 4 и 6. Нанасяме на тѣхъ височината на ваната и получаваме модела. Къмъ него прибавяме още около 10 см широчина за завиване на закръгленията, които

сж предвидени въ формата.

Изрѣзаната отъ долу въ срѣдата частъ е произволна и по желание може да се измѣни или премахне.

Въ случай че нѣма удобства за начертване на модела въ естествена величина. Чертаемъ го умаленъ и следъ това го увеличаваме.

следва

Д. Бакърджиевъ.

Кроене жилетки.

Жилетката е оноа парче отъ мъжкия костюмъ, което ни служи сжщо както курсожътъ въ дамскитѣ костюми. Тя е, която прибира ризата за да може върху нея да падне гладко дрехата. При ненормални тела жилетката може да ни послужи като елече за изправяне на ненормалността — до толкова, до колкото тя е поправима. Като на самата жилетка поставимъ подплънки въ оная частъ, дето тѣлото е слабо та дрехата да остане безъ подватирване, или както си се прави за всѣки нормаленъ човѣкъ.

За да скроемъ една жилетка намъ ни сж необходими известни мѣрки снети направо отъ клиента, а тѣзи мѣрки сж следнитѣ;

$V - A = 43$ см., значи дължината на талията отъ вратътъ до кръста въ гърба.

$O - C = 19$ см., значи ширината на гърба, измѣрена отъ едната до другата ржка въ гърба и раздѣлена на две.

$N - O = 48$ см., значи ширината на гърдитѣ-раздѣлена на две.

$E - A = 42$ см., значи значи ширината на кръста — раздѣлена на две.

$V - D = 32$ см., значи дълбочината на гавадурата въ предницата.

$V - D - J = 52$ см., значи дължината на предния бюстъ измерена отъ средата на вратътъ презъ самата предница до хълбука.

$V - N = 38$ см., значи отвора на жилетката измеренъ отъ средата на вратътъ въ гърба — презъ рамотото и достигнемъ съ сантиметара до тамъ, до където желае нашия клиентъ да има отворена жилетката си.

$E - I = 69$ см., значи дължината на жилетката измерена отъ средата на вратътъ — презъ самата предница до тамъ достигаме съ сантиметара, до където виждаме че ще бжде красива дължината на жилетката.

Чертане на жилетка.

Жилетката може сжщо както дрехата да се чертае и съвместно грѣбъ и предница и отдѣлно едно отъ друго дветѣ половини; (грѣбъ и предница).

Чертане на гърба.

Въ края на книгата, или въ края на хастара, ако кроимъ направо на платътъ си очертаваме жгълътъ х.

$x - o =$ Съ мѣрката $V - D$ минусъ $\frac{1}{2}$
 $N - O + \frac{1}{2}$ см. нанесени отъ точката х надолу. Получаваме точката О.

$x - A =$ Съ мѣрката $V - D - J$ минусъ $\frac{1}{2}$
 $N - O + \frac{1}{2}$ см. нанесени отъ точката х надолу. Получаваме точката А.

$A - B =$ Съ мѣрката $V - A + 1$ см. Тукъ при жилеткитѣ нанасяме отъ точката А нагоре мѣрката $V - A + 1$ см., затова, защото жилетката нѣма яка, а такава ще трѣбва да създадемъ отъ отдѣлни парчета платъ които се нарича *енсе* на жилетката и понеже гърба ще трѣбва да се подвива върху самото енсе съ невертъ то затова и увеличаваме дължината на талията съ 1 см. Отъ полученитѣ точки О и А си прикарваме дълги преки линий въ лѣво. $V - oo =$ Съ $\frac{1}{4}$ отъ полученото разстояние между точкитѣ В. О. отъ полученитѣ точки; В и oo си прикарваме къси преки линий въ лѣво.

$B - b =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $N - O + \frac{1}{2}$ см.
 $b - Bb =$ Съ 2 см., като общо правило за акселната точка въ гърба. Очертаваме си вратната извивка въ гърба, както това е показано въ фиг. I.

$A - 2 =$ Съ 2 см., като общо правило за прибиране на средния шевъ въ гърба обаче ако искаме да остане гърба по широкъ, то тогава, въпреки да поставяме тази линия — дадения шевъ на гърба си остава по правата спомагателна линия. Така получена точката 2 при А съединяваме съ права линия съ точката В.

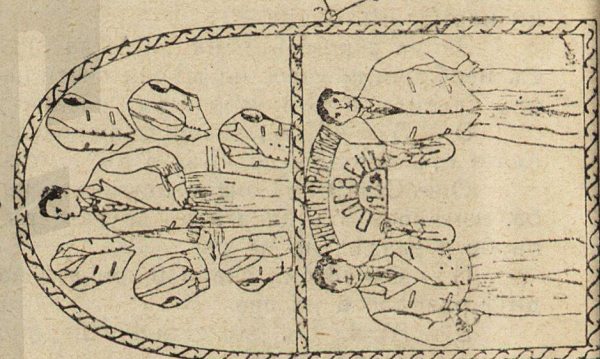
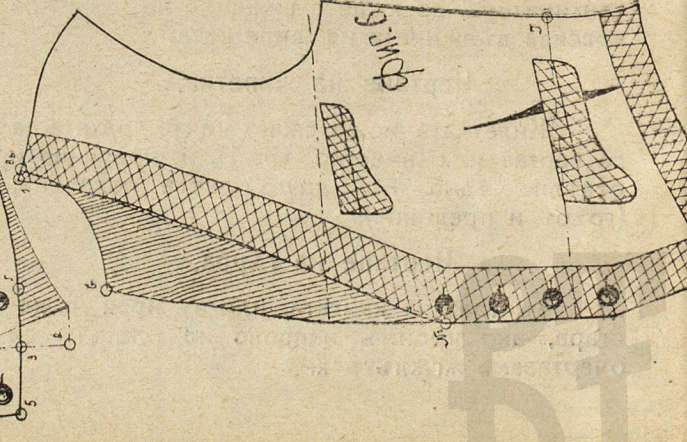
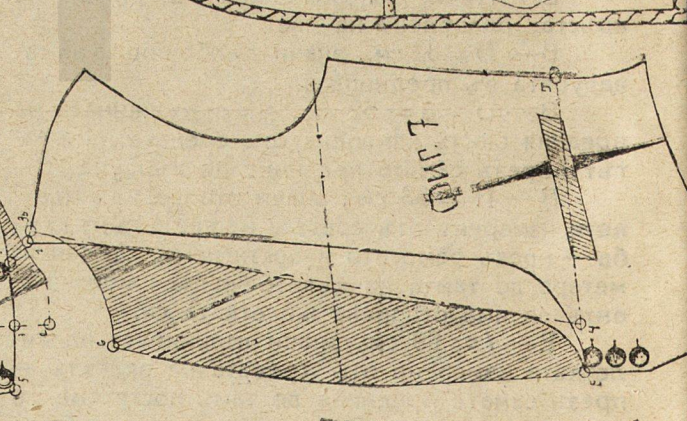
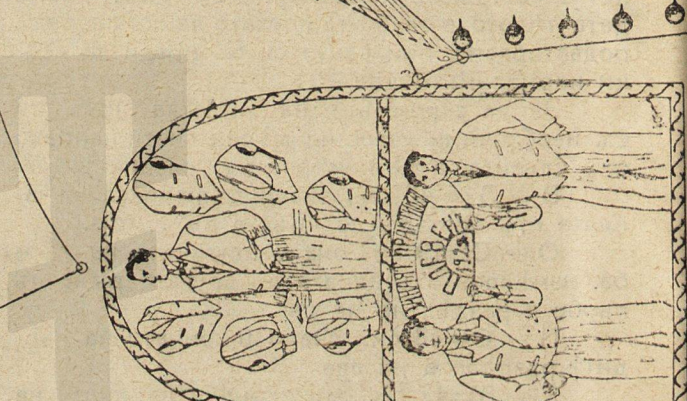
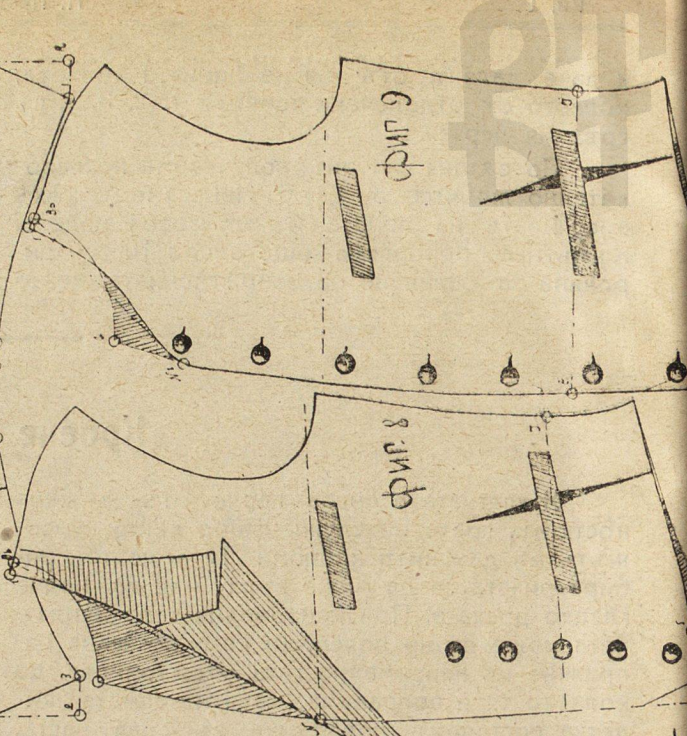
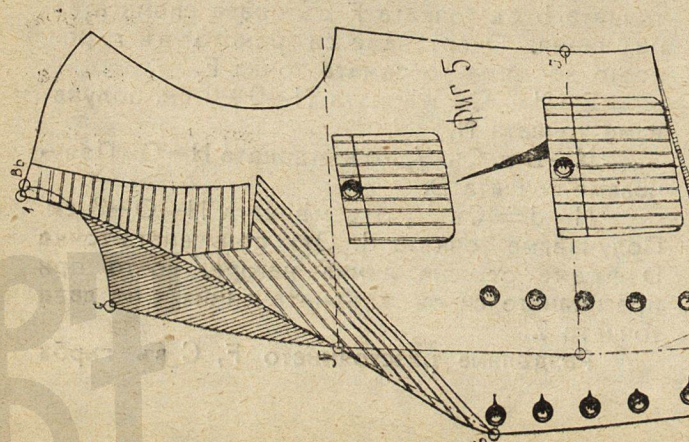
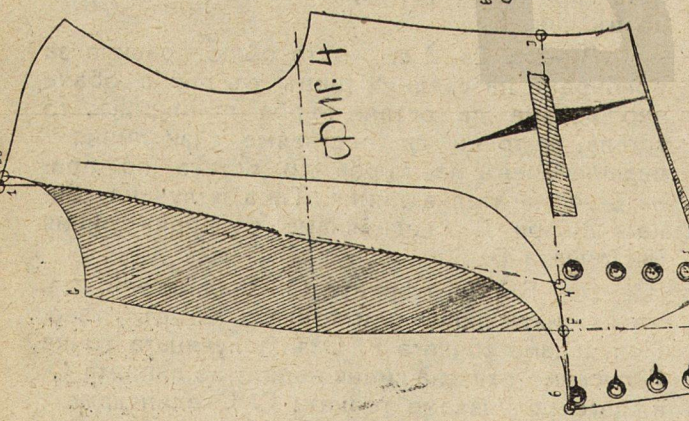
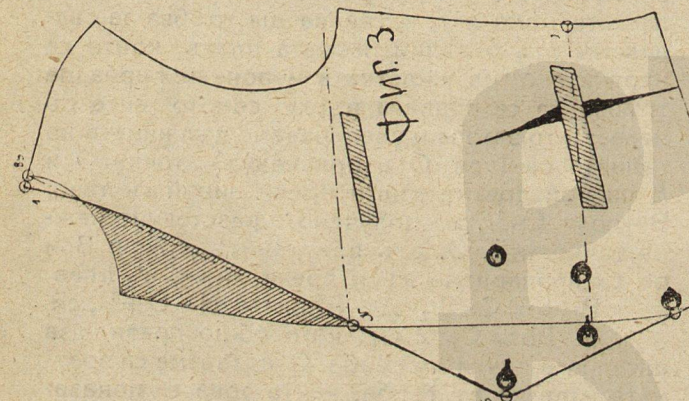
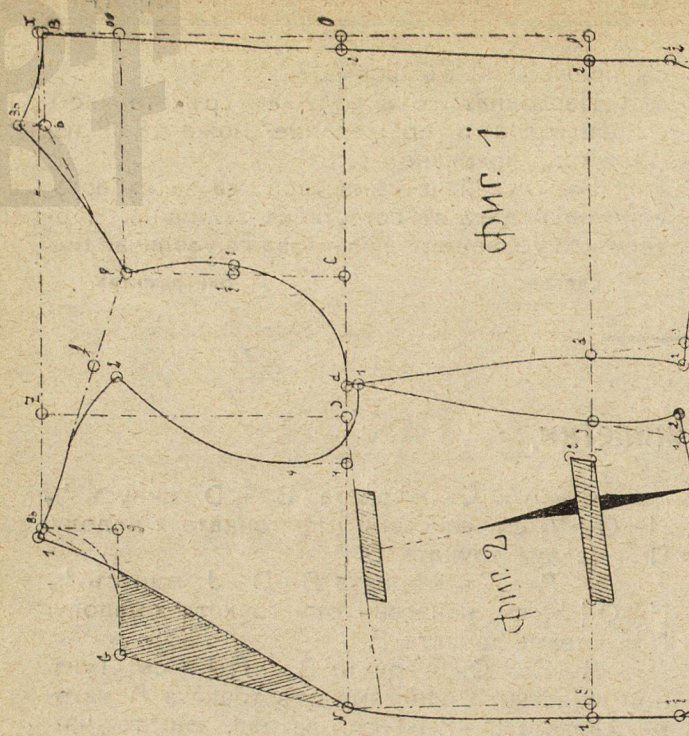
$oo - F =$ Съ мѣрката $O - C$ нанесени отъ вжтрешната линия при точката со въ лѣво. Получаваме точката F. Отъ получената точка F пускаме отвесна линия надолу до линията О, където получаваме точката С. Съединяваме точката b съ точката F съ права спомагателна линия. Очертаваме си рамото въ гърба, което достигна до самата точка F.

$2 - N =$ Съ мѣрката $N - O + 6$ см. получаваме точката N.

$N - D =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $N - O$. Получаваме точката D.

$N - d =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $N - O + 3$ см. Получаваме точката d. Отъ получената точка D дигаме отвесна линия нагоре, която при пресичането си съ жгълната линия х ни дава точката Z.

Раздѣляме разстоянието F, C въ гърба



на две равни части, като при получената половинка влизаме навътре (къмъ самия гърбъ) съ не повече отъ 1 см. Очертаваме си гавадурата въ гърба, която започва отъ точката F минава презъ точката 1 см., и съ извита линия достигне до точката d.

$2-a =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $E-A+3$ см. нанесени отъ вътрешната линия при точката A въ лѣво. И тогава, когато гърба ще остане по правата линия—се нанася ширината отъ вътрешната. Получаваме точката a. Получената точка a съединяваме съ права спомагателна линия съ точката d, която продължаваме и надолу отъ точката a.

$a-i =$ Съ $\frac{1}{8}$ отъ мѣрката $N-O$. Получаваме точката i. Отъ така получена точката i разширяваме страничния шевъ на гърба съ не повече отъ 2 см. Очертаваме си страничния шевъ на гърба, които започва отъ точката d върви по правата спомагателна линия до точката a отъ тамъ се отдѣля да отиде при точката 2 въ лѣво отъ i.

$2-R =$ Съ $\frac{1}{6}$ отъ мѣрката $N-O+5$ см. Получаваме точката R. Раздѣляме това разстояние на две равни части. Отъ точката R влизаме навътре не повече отъ съ 3 см. Очертаваме си средния и долень край на гърба, както това е показано въ фиг. 1.

Чертане на предницата.

$Z-Bb =$ Съ $\frac{1}{7}$ отъ мѣрката $N-O+2\frac{1}{2}$ см., или съ толкова см., колкото сме дали за вратна извивка въ гърба плюсъ 2 см. получаваме точката Bb, отъ която точка си пускаме кѣса отвесна линия надолу.

$Bb-g =$ Съ $\frac{1}{3}$ отъ мѣрката $O-C$. Получаваме точката g. Отъ точката g си прекарваме кѣса водоравна линия въ лѣво.

$Bb-G =$ Съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $N-O$, нанесени по права линия отъ точката Bb въ лѣво да се пресече съ линията g. Вратната извивка при жилетки, които иматъ по голѣмъ отворъ отъ гърдната линия не ни трѣбва, но когато иматъ по малкъ отворъ тя ни е нужна за да намѣримъ гърдната дѣга по която ще остане предницата. Ако работимъ съ права линия отъ точката N нагоре—ще получимъ предницитѣ широки и ще стане нужда да ги отнемеме, а често нашия майсторъ шивачъ смѣта че чрезъ надържане съ ивицата ще може да поправи тая грешка, което е неверно и жилетката бива развалена.

За да опредѣлимъ височината на рамената въ предницата приемаме да съединяваме точката F въ гърба. (Гледай фиг. 5).

$Bb-f =$ Съ $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $N-O+2$ см. нанесени отъ точката Bb въ дѣсно по линията за ширина на рамената въ предницата. Получаваме точката f.

$D-4 =$ Съ 4 см., като общо правило за разширение на гавадурата въ предницата специално при желеткитѣ—затова защото те трѣбва да бждатъ по-свободни отъ колкото дрехитѣ. Отъ точката 4 дигаме кѣса отвесна

линия нагоре по която нанасяме сжщо 4 см. Очертаваме си рамото на предницитѣ което достига съ 2 см. надолу отъ точката f. Сжщо и гавадурата, която почва отъ точката 2 подъ f презъ точката 4 подъ точката D и достига съ 1 см. надолу отъ края на гърба при точката d.

Отъ точката N пускаме отвесна линия надолу до линията A, кждето получаваме точката E.

$E-J =$ Съ $\frac{1}{2}$ отъ мѣрката $E-A+3$ см. Получаваме точката J. Съединяваме точката d съ J съ права спомагателна линия, която продължава и надолу.

$J-i =$ Съ $\frac{1}{6}$ отъ мѣрката $N-O$ минусъ 1 см. Отъ получената точка i разширяваме страничния шевъ на предницата въ дѣсно сжщо както и тоя на гърба, съ не повече отъ 2 см. Очертаваме си страничния шевъ на предницата по сжщия начинъ както това направихме и въ гърба.

За да си опредѣлимъ предния край на предницата отъ талията надолу—приемаме винаги при едно нормално тѣло да излизаме отъ точката E въ лѣво съ 1 см. Ако тѣлото е шишкаво то тогава излизаме съ толкова см., съ колкото е станало шишкаво самото тѣло. Отъ така получена точката I при E си пускаме отвесна линия надолу.

За да си опредѣлимъ отвора и дължината на жилетката—приемаме при така получена точката Bb да изваждаме нагоре $\frac{1}{7} N-O+1\frac{1}{2}$ см. (вратната извивка въ гърба) и надолу по прави линии да се пресичатъ съ гърдната дѣга да нанасяме мѣркитѣ B-N и B-e. Така си опредѣляме отвора и дължината на жилетката (предн. цитѣ).

Раздѣляме разстоянието отъ точката E до e на две равни части. Влизаме навътре отъ точката e (дѣсно) съ не повече отъ 3 см. Съединяваме получената точка за отворъ на жилетката съ точката Bb. Очертаваме си отвора, като започва съ 1 см. въ лѣво отъ точката Bb—съ леко извита навътре линия—презъ получената точка за отворъ, съ леко извита навънъ линия до едната втора подъ E, а отъ тамъ при точката 3 въ дѣсно отъ точка e. Съ извита нагоре линия очертаваме и долния край на предницата.

Джобоветѣ на жилетката се отбелязватъ по този начинъ; долнитѣ джобове оставатъ съ 3 см. навътре и 2 см. нагоре отъ талиятата линия и точката J и съ дължината $\frac{1}{4}$ отъ мѣрката $N-O$ нанесени по права линия отъ точката 2 въ лѣво да се пресече съ линията E. Очертаваме си горния край на долния джобъ а сетне слизаеме надолу съ толкова см. съ колкото искаме да остане широкъ самия капакъ.

Горнитѣ джобове оставатъ успоредни на долнитѣ и съ сжщото разстояние съ което оставатъ долнитѣ навътре отъ края на предницата безъ 1 см. Дължината на горнитѣ джобове винаги остава колкото сж долнитѣ безъ 3 см.

Ако правимъ сесонъ на жилетката то той остава при едната трета на долнитѣ джобове (отзадъ напредъ) и средата на горнитѣ джобове. Изваждането е хубаво да става $\frac{2}{8}$ въ задната страна и $\frac{1}{8}$ предната, като се извади не по-вече отъ 1 см.

Чертане на трижълна жилетка.

Трижълната жилетка се чертае по сжщия начинъ както обикновената съ исключение предниятъ край.

За да създадемъ формата на предницитѣ приемаме да съединяваме точката Bb съ права спомагателна линия съ точката N, която линия продължава въ лево отъ точката N. Съединяваме и точката 3 при е съ едната втора между E—e съ права спомагателна линия, та тамъ дето тѣзи две линии се пресекатъ, тамъ остава върха за отворъ на самитѣ предници, както това е показано въ фиг. III.

Чертане на двуредна фракъ жилетка.

Двуредната фракъ жилетка и тя се чертае сжщо както обикновената съ отделенъ отворъ, капакъ и доленъ край на предницата.

За да си опредѣлимъ отвора на такава жилетка приемаме да влизаме навътре отъ точката E съ 4 см. Получената точка съединяваме съ праза спомагателна линия съ точката Bb. Обикновено двуреднитѣ жилетки биватъ по-къси отъ еднореднитѣ, ето защо тукъ при двуредната фракъ жилетка приемаме да скъсяваме предницитѣ отъ точката e съ 3 см. Отъ получената точка 3 надъ e си прекарваме къса водоравна линия въ лѣво и дѣсно по която отъ гръдната дъга нанасяме въ лѣво и дѣсно по 5 см. Отъ гръдната дъга въ талията даваме за капакъ 6 см. Очертаваме си отвора, преднич и доленъ край на предницитѣ на такава жилетка както това е показано въ фиг. IV.

Чертане на двуредна жилетка съ фасони.

За да си спредѣлимъ отвора на двуредната жилетка приемаме да съединяваме точката Bb съ точката N съ права спомагателна линия, която продължаваме и въ лѣво, а за да си опредѣлимъ капака — приемаме да търсиме къде отъ гръдната дъга до теглената спомагателна линия имаме 6 см.

И тукъ сжщо както при двуредната фракъ жилетка приемаме да скъсяваме дължината на жилетката отъ точката e нагоре съ 3 см. Прекарваме си къса водоравна линия въ лѣво и дѣсно по която въ лѣво отъ гръдната дъга нанасяме 5 см. за капакъ и отъ сжщата въ дѣсно нанасяме сжщо 5 см., за да можемъ по-правилно да си очертаемъ и долния край на предницата.

Очертаваме си отвора и предния край, както това е показано въ фиг. V. Джобоветѣ при тая жилетка сж дадени спортни, но могатъ да бждатъ и обикновени, както това е показано въ фиг. VIII на сжщия чертежъ. Ако жилетката се работи съ фасони то тогава оставяме едно парче отъ платътъ при върха на отвора за да можемъ въ последствие следъ като обработимъ самитѣ фасони да не се вижда отъ долу при върха на сжщитѣ хастара, а да има платъ.

Обяснения къмъ фиг. VI.

Въ фиг. VI е показана една обикновена едноредна жилетка гарнирана съ други платъ въ края на предницитѣ. Ширината на тая гарнизирка не бива по никакъвъ начинъ да бжде по-широка отъ 3 см.

При такава жилетка е хубаво да се направятъ и джобоветѣ по сжщия начинъ, както е показано въ фиг. VI.

Чертане на едноредна фракъ жилетка.

За да отдѣлимъ отвора на такава жилетка приемаме сжщо както при двуредната фракъ жилетка да влизаме навътре отъ точката E съ 4 см. Получената точка съединяваме съ права спомагателна линия съ точката Bb. Очертаваме си отвора, който тукъ сега достига до самата точка E, а надолу предницитѣ оставатъ както при едноредната обикновена жилетка. На тази и двуредната фракъ жилетка се правятъ фасони шалъ, които не бива да бждатъ много широки — зависи отъ голѣмината на самата жилетка, както това е показано въ фиг. VII.

Обяснения къмъ фиг. VIII въ чертежа.

Жилетката показана въ фиг. VIII се чертае по сжщия начинъ, както жилетката фиг. V. Само че тукъ тоя остава съ обикновени джобове.

Чертане на едноредна затворена жилетка.

Отвора на такава жилетка се опредѣля съ взета мѣрка направо отъ клиента и нанесена да се пресече съ гръдната дъга.

Тогаво когато жилетката ще бжде до долния си край затворена, тогава скъсяваме предницитѣ отъ точката e нагоре сжщо както при двуреднитѣ жилетки съ 3 см. Очертаваме си отвора, който при такава жилетка запазва вратната извивка — значи ще бжде добре изкопанъ, за да може и самитѣ предници да паднатъ около вратътъ правилно, предния и доленъ край, както това е показано въ фиг. IX.

А. Продановъ.

Боядисване смѣсь отъ искусствена коприна и вълна.

Ако смѣсимъ вискоза съ други влакна, получаваме по разнообразни произведения. Особѣни ефекти се получаватъ, когато се изпредатъ заедно вискоза съ вълна. Никога не може да се получи тъй хубава стока поотдѣлно отъ вълна или асмо отъ искусства коприна както отъ смѣсь, на двата вида влакна боядисана въ единъ или два тона, било пѣстро бѣлъ или другъ. При преждитѣ за горни дрехи тия смѣси безъ да придивикватъ нѣкъкви особенни мжчнотии даватъ нови непознати ефекти, които задоволяватъ най-разнообразни желанія и понѣкога и странни изисквания. За едноцвѣтнитѣ трайни тонове употребяватъ най-често кисели багрила, които багрятъ изъ неутрална баня и които, въ повечето случаи, даватъ задоволителни свойства. Боядисването най-често се извършва въ дървени сѣдове, съ една моговилка. При изсушването грѣбва да се внимава, защото мократа вискоза е по слаба. Загрѣването се извършва съ индиректна пара за да не се разрежда банята. Следъ боядисването съ кисели багрила преди понататъшната употреба на кацата трѣбва да се извари съ сода. Нагрѣва се разтвора до кипване, спира се парата, багри се около половинъ часъ и пакъ се пуска парата докато банята кипне отново. Ако боядисването е напълно, прибавятъ още четвъртъ часъ. При нужда прибавятъ още малко отъ нѣкое кисело или субстантивно багрило, ако и следъ това вълната или искусствената коприна изглежда свѣтла. При средни тонове банята се нагрѣва до 50°. Да се помни, че вълната поглѣща по-силно боята при кипѣние, а искусствената коприна при охлаждане. Разтвора се

приготвя отъ 1 до 2 кгр. боя на 50 литри вода. При свѣтли тонове, обаче, не повече отъ $\frac{1}{2}$ кгр. на 10 литри.

Изпира се добре и се суши при невысока температура за да не се появятъ бронзови петна. Въ случай че се появятъ, изпира се стоката въ хладка вода съ лекъ сапунъ. Препорѣчатъ се багрилата *Säure Orange P*, *Dislfonblau A* и *Naphtalinschwarz*. Когато боитѣ сж убити, може да се действува съ основно багрило при прибавка на $\frac{1}{2}$ —1% мравчена киселина.

Ако боята се отнася различно къмъ влакната, тогава по добре е да се боядисватъ поотдѣлно. Вълната въ кисела баня съ 3% мравчена киселина и 10% глауберова соль, като къмъ края се прибави малко бисулфатъ. Вискозата трѣбва да се боядиса съ субстантивни багрила, при което не е нужно да се загрѣва много. Прибавя се 1—5% глауберова соль и 0.5% сода. При побоядисване съ основни багрила се препорѣчва да се употреби танинова тартаратна стипцовка. Но съ сгледъ на чувствителността на стоката, къмъ допълнително боядисване трѣбва да се прибѣгва само въ извънредни случаи. Ако трѣбва да се получатъ трайни на гладене бои, употребяватъ се хромови или ализаринови бои като следъ мравчена или оцетно киселата баня се минава въ бихроматна баня отъ 1—3% мравчена (3—5% оцетна) киселина и 1—2% бихроматъ. Въ последната баня стоката стои 30 минути при 70—80°.

Преди това стоката се добре намокря въ баня отъ 1 кгр. маслиновъ сапунъ въ 500 кгр. вода при 50° въ която има малко амониакъ.

Обработване на предмети отъ месингъ и алпака на студено.

Приложението на студени бани при обработване на месингъ и алпака се гледа въобщо съ недовѣрие. Защо? Защото при работенето съ студена баня се налагатъ извѣстни изисквания на добросвѣтнитѣ работници, напр. трѣбва много да се внимава, щото състава на банята да бжде винаги единъ и сжщъ, защото само така може да се получи една безупрѣчна работа. Но сжщо и приготвлението на разтвора прелставлява извѣстни трудности, които даже голѣми фабрики, които работятъ съ десетки години не могатъ още да ги отстранятъ.

При нагрѣване на предмети отъ месингъ или алпака, но повърхността имъ се образуватъ обикновено медни окиси. За отстранението на тия окиси се употребява баня,

която може да се разтвори окиситѣ безъ да засегне основния металъ или сплавта, месинка или алпаката и да ги разруши. Почти вредъ за тая цѣлъ се употребява засега разредена, кипяща сѣрна киселина. Банята съдържа 10% сѣрна киселина. Банята разтвара много лесно окиситѣ безъ да засегне основния металъ. Следователно нѣма що да се каже противъ горещата баня. Но все пакъ тя има единъ забелѣжителенъ недостатъкъ: въ повечето случаи обработения предметъ се покрива съ тънъкъ слой отъ медъ и хубавия бѣлъ цвѣтъ на алпаката сѣрада доста много отъ това. Медния слой е особено голѣмъ по вжгрешнитѣ стени и дъното на кухитѣ предмети, които се покриватъ съ твърда кора отъ мѣдъ и медни окиси. Затуй въ такива случаи

винаги е наложително предметитъ да се обработятъ въ втора баня, която да отгнеме образуване върху алпаката и месинга слой отъ мѣдъ и меденъ окисъ. Ясно е че по тоя начинъ въ работата се вмѣква единъ новъ, съвсемъ непроизводителенъ процесъ при който се само губи време и материали безъ полза. При това, когато е отложено много медъ има опасностъ да се развали предмета. Медния слой не е равномеренъ навсѣкжде и, тамъ дето е по тънакъ разяждането ще заегне и основния металъ. Досега не може да се обясни защо се отдѣля мѣдъ, по повърхността на месинга и алпаката въ гореща сѣрна киселина. Обаче опититъ съ химически чиста сѣрна киселина не сж дали по добри резултати. И въ тоя случай повърхността на предметитъ се помедява, а въ кухитъ предмети се образува отвътре кора.

Въ последно време за обработване на предмети отъ алпака и месингъ се употребява студень разтворъ отъ сѣрна и азотна киселина въ вода, който работи добро безъ загрѣване предметитъ излизатъ гладки и тия отъ алпака съ сребърно бѣлъ цвѣтъ, обаче тоя разтворъ за кжсо време захваща да работи много бавно. За да почне банята да дѣйствува бавно, то трѣбва ние непременно да сме погрѣшили нѣщо въ нашата работа. Ако се опитае да вкараме ново количество киселина въ баняга за да повишимъ нейната работоспособностъ, ние още повече ще я влошимъ и следъ нѣколко дни тя ще престане да работи съвършено, а обработенитъ въ тая бзня предмети се покриватъ съ каленъ слой. Тия резултати компрометиратъ студената баня и отслабватъ нашето довѣрие въ нея, но нейнитъ недостатъци лесно могатъ да се отстранятъ.

Преди всичко е необходимо да се разреди студената баня добре, т. е. да поставимъ нейнитъ съставни части въ правилни отношения.

Една добре работяща студена баня за алпака има слѣдния съставъ; на 100 лит-

ри вода 6 литри концентрирана азотна киселина. Студената разрежена сѣрна киселина не е въ състояние да разтвори повърхностния окисленъ слой, но въ присѣствие на азотна киселина тя може да направи това веднага.

Азотната киселина, както изглежда, замѣства загрѣването и не позволява отдѣлянето на меденъ слой. Предметитъ стоятъ въ банята 15—20 минути, следъ което се изплакватъ и сушатъ. Така заредената баня трѣбва правилно да се обслужва.

Преди всичко относителното тегло на банята трѣбва да се държи константно и никога да не надвишава 1:200. Чрезъ разтваряето на окиситъ, банята увеличава съдържанието си на медъ, никелъ и цинкъ; тя става по-гъста и работата ѝ се затруднява. Мнозина мислятъ, че забавянето работата на банята се дължи на липса на киселина и за да я подпомогнатъ прибавятъ прѣсна киселина. Обаче тукъ не става дума за недостатъчно количество и съ прибавянето нови количества сѣрна и азотна киселина се само увеличава още повече концентрацията на банята, което има за резултатъ още по голѣмо отслабване на нейното дѣйствие. Щомъ като съ ареометъръ константираме концентрация 1:200 не трѣбва да прибавяме повече киселина а да разрѣждаме съ вода. Ако следъ разрѣждането на банята до необходимата ѝ концентрация тя работи слабо, така трѣбва да се прибави сѣрна и азотна киселина. Обаче заедно съ киселината трѣбва да се прибави и необходимото количество вода за да не се измѣня нейната концентрация. Ако концентрацията на разтвора е добра, при работата не бива да излизатъ безцвѣтни мѣхурчета; ако излизатъ кафяви мѣхурчета, ние трѣбва да разредимъ съ вода ако не искаме да се разяжда самия металъ.

Ако тукъ посоченитъ условия се спазватъ, студената баня ще дава винаги много по-добри резултати отъ топлото.

Пр. Д. С.

Дамска пантовка

съ една каишка и верефно гарнирана предница и задница.

Стремежътъ на елегантниятъ дамски светъ къмъ оригинално гарнираната обувка още не е намалелъ, напротивъ, констатирва се напоследъкъ едно повишение на този стремежъ и действително, въ резултатъ на това срещаме по често дами съ такива обувка.

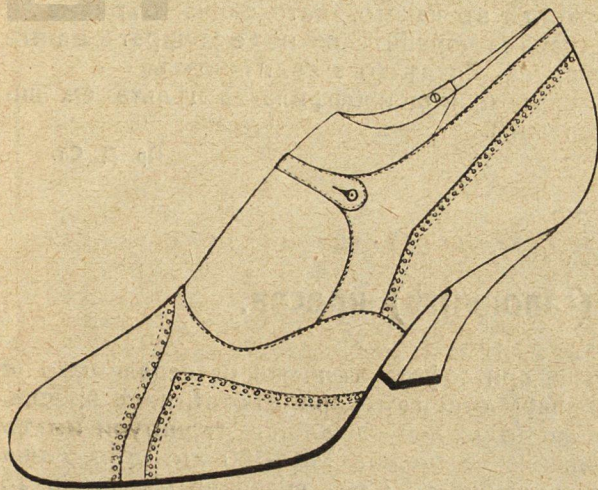
Единъ отъ тия модели е и дамската пантовка отъ приложението къмъ настоящата 1 книжка на списанието, основата на която е нанесена по мѣрка № 37VIII, 5, 22, 5 23, и 29. (Самия моделъ гл. фиг. 6).

Конструирането на основата за тая обувка, става точно по общитъ правила отъ георията, която преподавамъ обикновено, съ тая

само разлика, че предницата тукъ започва на $\frac{1}{2}$ см. предъ линията на прѣститъ и каишката слиза на 1'5 см. подъ линията на петата. Тая разлика, отъ обикновенитъ модерни кройки, се основава на новитъ дамски калѣпи, които по конструкция се приближаватъ вече, къмъ тоя на американскитъ.

По сжществена новостъ, тукъ въ този моделъ, се явява само конструирането на гарнировкитъ, кито на задницата сж сравнително по леки, отъ тия на предницата, защото, започватъ на 1 см. подъ височината на обувката отзадъ и минаватъ напредъ подъ тѣпъжгълъ, който завършва на срѣдата отъ пре-

шитата върху задницата частъ на предницата. Предницата завършва на 2.5 см. предъ



фиг. 6.

пункта на камарата, както обикновено и гарнирката и ясно е показана на моделчето

отъ притурката. Вжтрешната частъ е гарнирана по правата линия подъ извивката на баша, която прсдължава направо презъ сжщия до края му, продължение отъ която е и левата право пунктирана линия при пункта на върха.

Вжтрешната гарнирка, която на чертежа е представена само съ пунктирани линии, въ горната си частъ представлява право жгълно предното рамо на която минава успоредна съ вжтрешната гарнирка. Особеността на тази гарнирка се състои въ това, че продължението на задното рамо отъ правожгълната външна гарнирка, трѣбва да се срещне съ срѣдата на предницата и вжтрешната гарнирка въ една точка.

Зглобяването става лесно, следъ като отдѣлнитѣ части на предницата и задницата се събератъ и дойде до положение на моделъ съ една каишка, следъ което се преключватъ по отдѣлно хастаря и лицето и прешиватъ едни о други както става при безеца.

Практикуватъ се обикновено отъ кожи, тънки и луксозни, които по между се различаватъ твърде много.

К. Христовъ

Избѣлване и боядисване на чорапи отъ искусствена коприна съ пети и прѣсти отъ мерцеризиранъ памукъ.

Материала, който ще бжде избѣлванъ се закисва за полвинъ часъ най-първо въ мека вода при 50° С, къмъ която се прибавя пори с—10° С. на литъръ вода бензиновъ или терпентиновъ сапунъ. Разбърква се материала съ пѣртъ, като се внимава да не увисва или се смачка отъ пѣрта. Остава се да се отцеди стоката и следъ това се обработва съ хладкъ разтворъ отъ сода (2 грама на литъръ вода) и подиръ това се изпира съ чиста мека вода. Постава се следъ това стоката въ 1% овъ разтворъ отъ жавелова вода и се разбърква, но безъ да се загрѣва. Най-удобни за тая цѣль сж цементирани сждове. Следъ като материала стои около половинъ часъ въ жавеловата вода, се изпира много добре съ чиста вода, която се подновява три пжти. Изправа се кацата, напълва се съ обикновенна вода къмъ която се прибавя 3 литра (21° Вѣ) солна киселина. Въ тоя разтворъ чорапитѣ стоятъ 10 минути. Отлива се разтвора и пакъ се изпира стоката двукратно съ вода. Схвненето става въ едно доста добре провѣтрявано помещение при 45°—50° С. Хубавъ коприненъ грифъ се получава лесно като се третира стоката съ силенъ сапуненъ разтворъ при 45° и винена киселина (5—6 кгр. на литъръ студена вода).

Още по-добре може да стане избѣлването съ перманганатъ и бисулфитъ. Постъпва се така: изпранитѣ чорапи се накисватъ въ баня, съдържаща 4% калиевъ перманганатъ

и 6—8% солна киселина съ гжстота 21° Вѣ. Следъ 10 минутна обработка въ разтвора се вкарва още 3% перманганатъ (напълно разтворенъ въ гореща вода). Следъ нови 10 минути се изпиратъ добре въ студена вода и тогава се потопяватъ въ разтворъ отъ 15% бисулфитъ (35° Вѣ) и 10% солна киселина (21° Вѣ) отъ теглото на стоката. Изпира се многократно съ чиста вода и отново се потопява въ перманганатния разтворъ, въ който сега е поставенъ 5% денатуриранъ спиртъ. Отъ мангановитѣ окиси чорапитѣ се оцѣтяватъ кафяно, но щомъ бждатъ още веднажъ изпрани съ подкиселенъ бисулфитенъ разтворъ, тѣ ставатъ снѣжно бѣли. Нужно е следъ това само да бждатъ изпрани съ подкиселена вода и, ако е нужно, да се посинятъ, за да станатъ безуппечно бѣли.

Ако чорапитѣ следъ избѣлването ще бждатъ боядисвани, препоржчва се употребата на активинъ. За тая цѣль се поставя 3—5 кгр. активинъ*) и сжщо толкова технически мравена киселина на литъръ. Съ тоя разтворъ се работи на горешо, а изпирането става съ студена вода, съдържаща около 0.5% хидросулфитъ или бисулфитъ, а може и само съ чиста вода. Употрѣбата на антихлоръ е съвсемъ излишна, защото активина е единъ

* Активина е бѣлъ слабо горчивъ, разтворимъ въ вода, бѣлъ прахъ, дѣйствува окислително. Избѣлителъ, който не вреди на влакната. Доставка се отъ: Pyrgos. Chem. Fabrik. 9. m. b. H. Radebeul. b. Dresden.

истински кислороденъ избѣлителъ, макаръ че силно мерише на хлоръ.

Ако бждатъ употребени субстантивни багрила, боядисването става много лесно, защото тѣ багрятъ равномерно. Боядисва се въ кипяща баня въ която има 1.5—2% сода, 2% ализариново масло (türkischrotöl) — 50% и необходимото количество боя, изчислена върху теглото на стоката. Отпѣнва се, банята възвира повторно и тогава се потопява, бързо и

внимателно, всеки чорапъ по отдѣлно. За 20, най-много за 30 минути боядисването се свършено. Ако искаме да добиемъ още по тъменъ цвѣтъ, усилваме боята и повторно вкарваме чорапитѣ въ качето, като силно бъркаме и внимаваме чорапитѣ да не се допиратъ единъ до другъ. Следъ това се изпиратъ.

Най-пригодни багрила за цѣлѣта сж ди-ацоловитѣ.

Пр. Д. Сл.

Размъритѣ на клубнитѣ (салоннитѣ) кресла.

Най-обикновенитѣ размѣри на мекитѣ клубни мобили сж слѣднитѣ: височината на крака на клубнитѣ мобили се движи между 5 и 2½ сантиметра, рѣдко повече дебелината е 15 см. При нѣкой клубни мобили, преднитѣ крнка, които иматъ колелца, сж 3.5 до 4 см. по високи отъ заднитѣ при което седалището взема доста удобно, назадъ наклонено положение. Ржба на предната дъска на седалото има размѣри отъ 65 до 80 см. въ зависимостъ отъ това дали креслото ще има силно или слабо напълнени страни. Задната дъска на жглови скелети и най-малко 6—9 см., при кржгли скелети (честерфилдъ) заднитѣ крака помагатъ за прехода отъ страничнитѣ линии къмъ облегалото. Височината на скелета достига 65—80 см. въ диаметръ 70—75 см. Има кресла, които надминаватъ тия размери. Обаче не ще съмнение, особено въ днешно време, че покрай удобната форма, се обръща сжщо тѣй внимание и на голѣмичата, изразходвания материалъ и времето за изработването на креслото. Височината отстраи на крака е срѣдно 64 см. Дъската е 57 см. надъ ржба, отзадъ 2—3 см. по низко. Извититѣ летви сж заковани отпредъ на 39 см. отзадъ на 37 см. Лѣтвитѣ за облѣгало ще бждатъ 2—3 см. по-високо и трѣбва да сж по-здрави. На мекитѣ кресла облегалото е 90 см. рѣдко стига 100, но има и такива съ високо облегало до 120 см. Пълнежа на облегалото е 15—20—25 см. като заднитѣ крака се оставятъ 3.5—4 см. назадъ. Странитѣ или ушитѣ на скелета въ своето най-дълбоко мѣсто сж 25—30 см. Рамкигѣ отъ твърдо дърво сж най-често 3.5×6 см. и 1¼—1½ цола дебелина и 2¼—2½ цола високи. Прости четириржбни предни крака горе сж 6×6 см. долу 3.5×3.5 см. Заднитѣ крака сж най-често 3×5 см. Клубна софа е дълга 160 см. по кжситѣ сж 150 см. по-голѣмитѣ 170—190 и повѣче. Има и други размѣри, са-

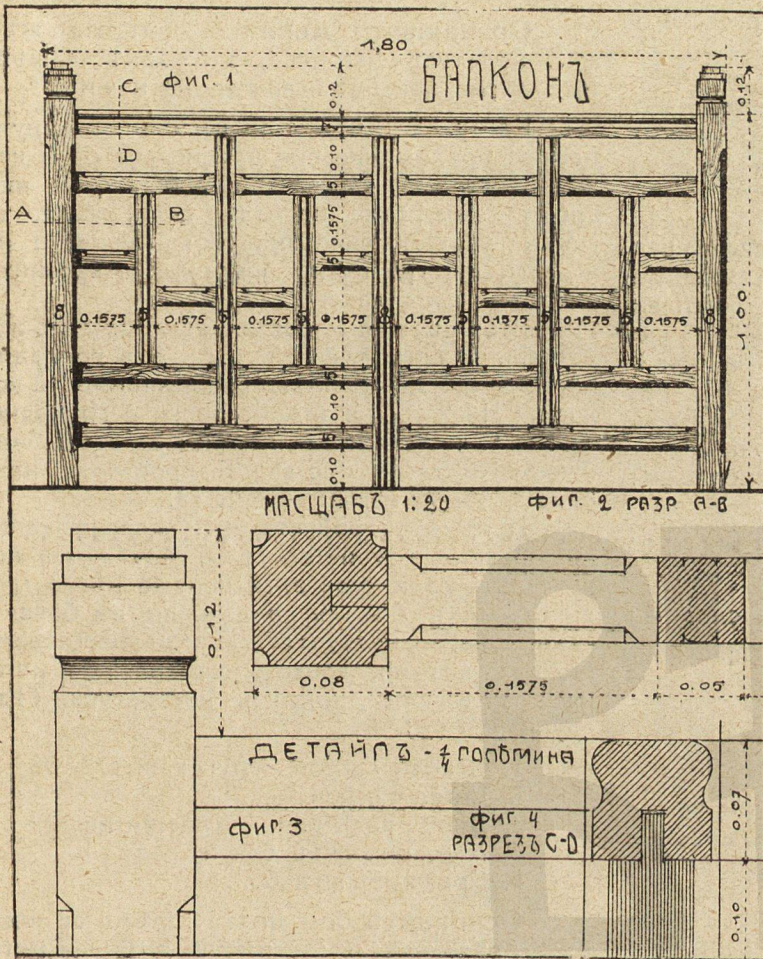
мо че при софата пълнежа на седалището е по слабъ отколкото при съответнитѣ кресла. Канапето за лекитѣ салонни гарнитури иматъ дължина на скелега 140—150 см. дълбочина на седалището 67 см., височина на крака 25 см., седалищния ржбъ е високъ 44 см., височината на ржчнитѣ облежала е 72 см. гржбно облегало 90—100 см. видимия дървенъ ржбъ е 4.5 см. широкъ.

За добре напълнени клубни мобили важатъ следнитѣ размѣри: Височината на седалището 40—43 см., при подвижни и неподвижни възглавници седалището може да бжде 45—50 см. обаче трѣбва възглавницитѣ да бждатъ много меки. Височината зависи отъ дълбочината на седалището. Трѣбва да се съблюдава, следното: колкото по голѣма е дълбочината на седалището толкова по-малка ще бжде височината и обратното: колкото по-малка е дълбочината, толкова по-голѣма трѣбва да бжде височината. Обикновено ако ржба е на 39—40 см. пълнежа достига 40—42 см. височината, което отговаря на 55—60 см. дълбочина. Ако ржба е подъ 40 см. напр. къмъ 35 см. тогава дълбочината трѣбва да се натъкми къмъ 65—70 см. Обаче това е последната граница. Минималната дълбочина на седалището не трѣбва да е по-малка отъ 50 см. при височина 43—44 см. на седалището. Широчината на седалището отговаря приблизително на неговата дълбочина, тя трѣбва да бжде не по-малка отъ 50 см. най-много до 60 см., рѣдко до 65 см. Страничнитѣ части се издигатъ 26—30 см. надъ напълненото седалищд, при мобилитѣ типъ „честерфилдъ“ максимумъ до 30—35 см. Напълненитѣ облежала на ржцѣгѣ не трѣбва въ никой случай да бждатъ по-високо отъ 70—75 см. дадъ земята. Височината на облегалото винаги зависи отъ височината на скелета.

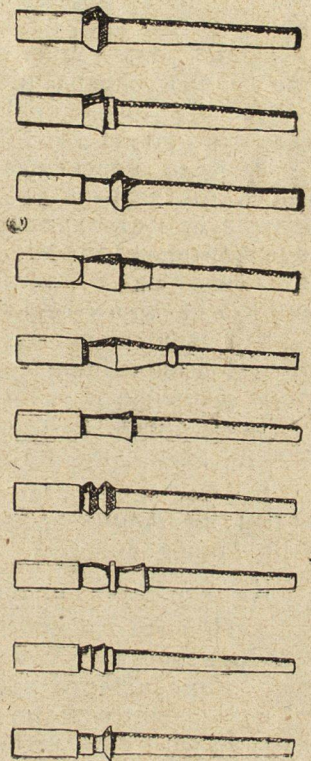
Пр. Д. Сл.

Столарски новости.

Модель и детайл за съвременен балконъ
масщабъ 1 : 20.

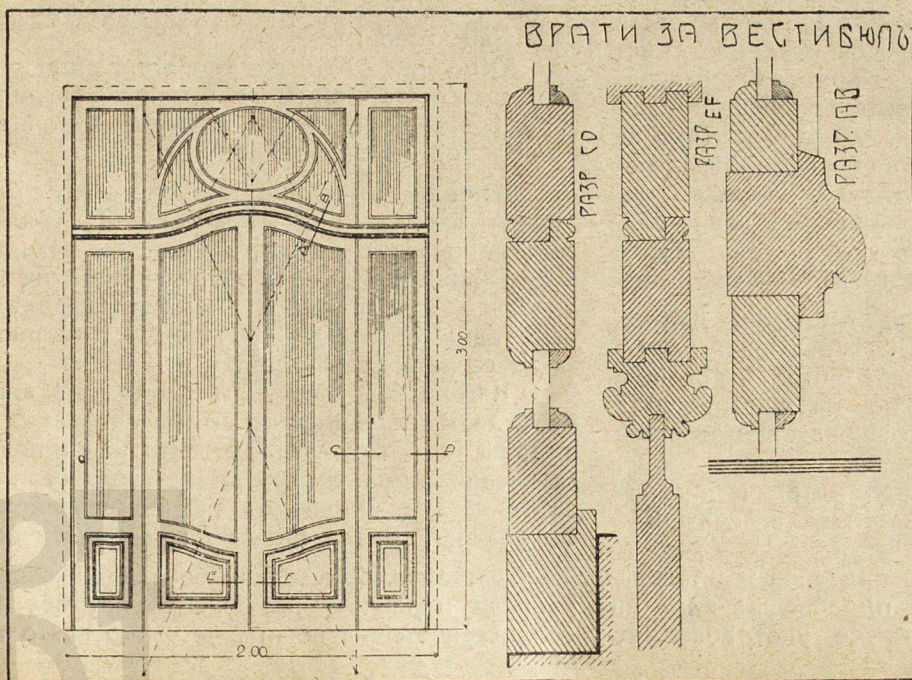


Модели за струговани крака за маси.

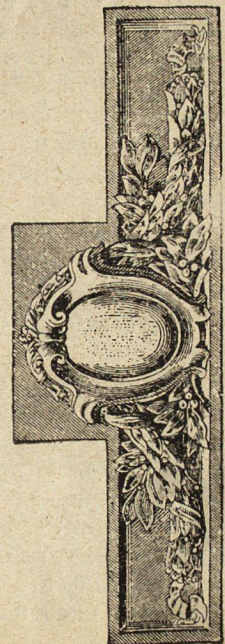


Модели крака за маси

Модель и детайл за модерна врата на вестибюль.
масщабъ 1 : 20



Копаничарски
модель за гардеробъ и кровати



Боядисване на мешини.

Съ настоящето изложение ще изучимъ съществуващитъ методи за боядисването на разнитъ видове кожи споредъ търговското имъ търсене.

Преди това обаче, ние смѣтаме за удобно да дадемъ макаръ и кратко, но методично описание на различнитъ класове бои, както и тѣхното употрѣбление.

Първата класификация, която може да се даде, то е: да ги раздѣлимъ на директни бои и на бои съ закалка. Тази класификация е задоволителна, обаче намиратъ се и такива бои, които сж директни за едни текстилни нишки, а за други не.

Ето защо една класификация на боитъ споредъ тѣхния произходъ ще бжде отъ по-голъмо значение и яснота.

Така днесъ багрилнитъ материали можемъ да раздѣлимъ на 3 групи, а именно на:

- I. Естествени органически бои;
- II. Изкуственни органически бои и
- III. Минерални бои.

Къмъ първия класъ багрилки спадатъ:

- а. Индигото и другитъ съединения, които сж отъ неговата група!
- б. Кампешовото дърво.
- в. Червени естествени багрилки.
- г. Жълти естествени багрилки.

Индигото или синилката се намира въ много тропически растения, обаче днесъ е почти напълно замѣстено отъ изкуственото — синтетично индиго. Понеже то нѣма никаква връзка съ боядисването на кожата ние нѣма да се интересуваме отъ него.

Кампешово дърво. То се получава отъ едно голѣмо тропическо растение. Дървото се насича на трески отъ които чрезъ попарване съ врѣла вода извличатъ активната частъ а именно багрилката, която се нарича *хематоксилинъ*. Кампешовото дърво дава багрилка и фиксирането на която става съ помоща на закалки. Закалките, които обикновенно се употрѣбватъ въ кожухарството при боядисването съ кампешъ сж желѣзни, хромови, медни, никелови, антимонови и титанови соли.

Кампеша се употрѣбва главно когато искаме да получимъ черни или тъмни цвѣтове.

Бразилското дърво, прасково дърво, и сапаново дърво. Понѣкога екстрактитъ отъ тия дървета се употрѣбватъ при боядисването на кожата, но и тѣ сж като кампеша се нуждаятъ отъ закалки за проявяване на цвѣта имъ.

Тукъ употрѣбванитъ металически соли сж: алуминиевитъ, антимоновитъ, калаенитъ и титановитъ.

Жълтото дърво — съдържа жълта багрилка. На табакитъ се продава въ видъ на течень екстрактъ, който се употрѣбва съ

закалки, отъ желѣзо, хромъ, алуминий и титанъ, а понѣкога и съ антимонова закалка.

Оранжевото дърво — съдържа ясно жълта златиста багрилка, която замѣстя жълтотъ дърво при боядисването на кожата.

Кашу. Въ известни граници и кашуто намира приложение при боядисването на кожата когато се касае за тъмно кафяви нюанси съ помощта на медни соли, обаче неговото употрѣбление при боядисването на кожата е ограничено предвидъ омърсенитъ цвѣтове, които дава.

Втората група багрилки, а именно изкуственитъ органически бои, сж отъ грамадно практическо значение за боядисването на кожата. Числото на тия багрилки е грамадно, затова тѣхното класиране може да стане, било базирайки се на състава и произхода имъ, било споредъ тѣхнитъ свойства.

Понеже подробната имъ класификация не представлява интересъ за бояджията кожаръ отъ една страна, и понеже много групи отъ тѣхъ чѣмагъ приложение въ боядисването на кожата, то ние ще разгледаме само тѣзи групи, които представляватъ интересъ за въпроса, който ни интересува. Тѣзи групи бои сж:

1. Основнитъ бои — (баичнитъ).
2. Киселитъ бои.
3. Директнитъ бои — (субстантивни).
4. Ализариновитъ бои и
5. Проявителнитъ бои.

Основнитъ бои иматъ голѣма афинита къмъ ваденитъ и растителни джбилни материали, и ако искаме да боядисваме съ тѣхъ хромови или други кожи, то предварително необходимо е да се предварително кожата да се прекаратъ презъ растворъ отъ танинова киселина.

Основнитъ бои се характеризиратъ съ голѣмия си блѣсъкъ и голѣмата си багрилна сила, обаче тѣ не изтрайватъ на свѣтлина и нѣматъ голѣма проникваемостъ.

Кисели бои. Така се наричатъ тия бои, поради киселия имъ характеръ. Тѣ боядисватъ направо кожата безъ никаква закалка.

Обикновенно при боядисването на кожата съ киселитъ бои, на тия първитъ се дава една основа съ растителнитъ багрилки за да се получатъ по пълни нюанси.

Киселитъ бои се употрѣбватъ въ алкаленъ растворъ и следъ това се фиксиратъ съ помоща на мравчената, оцетната или млѣчната киселини. Тѣзи бои сж много здрави на свѣтлината и иматъ голѣма проникваемостъ. Тѣ нѣматъ, обаче блѣсъка на основнитъ бои.

Директи бои. Тѣзи бои се фиксиратъ направо и начина на тѣхната употрѣба при боядисването на кожата е сж като тоя

на киселитѣ бои. Тѣ сжщо сж солидни на свѣтлината и иматъ добра проникваемость.

Ализаринови бои. Този класъ бои, се фиксира върху кожитѣ съ помощта на хромовата закалка. Тѣзи бои сж много солидни на свѣтлината и иматъ голѣма проникваемость.

Проявителни бои. Тѣзи бои се фиксиратъ посредствомъ проявителни агенти затова малко намиратъ приложение при боядисването на кожитѣ; обаче единъ пжтъ проявени тѣ даватъ отлични и богати нюанси, много солидни на свѣтлината.

Следъ тези кратки бележки ще минемъ къмъ начина на разтварянето на боитѣ.

Естественитѣ органически бои се разтварятъ съ помоща на вѣрла само вода.

За предпочитане е основнитѣ бои да се разтварятъ въ дестилирана или дъждовна вода. Ако обаче разполагаме само съ рѣчна вода, то къмъ нея се прибавя малко оцетна киселина. Отначало боята се размесва съ малко студена вода къмъ която се прибавя оцетната киселина (обикновенно половината на употребената боя) така образуваното тесто се изсипва въ необходимото количество загрѣта до 82° С вода и постоянно се бърка до пълното ѣ разтваряне.

Разтварянето на киселитѣ бои става, като тѣзи последнитѣ се варятъ при постоянно бъркане съ необходимото количество вода. Никога не се допуска вливането на киселини било при разтварянето на боята, било при боядисването на кожитѣ. Най-после, никога не трѣбва да се смѣсватъ киселитѣ и основнитѣ бои.

Боядисване.

За да се добиятъ добри и задоволителни резултати, необходимо е предварително кожитѣ да се приготвятъ за боядисване.

Отначало, започваме чрезъ доброто имъ изпирене въ хладка вода за да се отстрани излишека отъ натрупалиятъ неравноѣрно по кожата танинъ, който причинява трудности при боядисването.

Ако танирането е придало тъменъ цвѣтъ на кожата, то тогава тая последната се изпира добре и следъ това наново слабо се прекарва презъ слабъ таниновъ разтворъ съ помоща на слабо оцвѣтенъ танинъ, като на примѣръ такъвъ добитъ отъ смрадлика. Това ново таниране се постига съ помоща на барабанъ въ продължение на около $\frac{1}{2}$ часъ. Фиксирането на танина става било съ помощта на еметикъ или съ двоенъ калиевотитановъ оксалатъ.

Следъ това кожитѣ се изпиратъ и сж вече готови за боядисване.

Боядисване на джбени съ танинъ кожи.

Четири сж принципалнитѣ методи за боядисване, а именно: съ четка, въ чибуръ, съ

барабанъ и съ кудрьозъ.

Боядисване съ четка. Този начинъ на боядисване се използва при боядисването на голѣмитѣ кожи, които се употребяватъ за направа на пжтни чанти, куфари, кушуми и пр. а сжщо и за малки кожи на които мѣстната страна искаме да запазимъ чиста и неопетнена отъ боята.

Разтворената боя, съ подходяща концентрация, съ помоща на четка се прилага къмъ кожата. Споредъ желанія нюансъ прилагаме единъ два или повече пласта, следъ което кожитѣ се накачватъ за сушене.

Боядисване въ чибуръ. Този начинъ на боядисване се употребява, когато се боядисватъ по-леки кожи и когато обгарянето на страната къмъ месото не е отъ значение. Влажни, още кожитѣ се прегвватъ една по една или пжкъ взети две по две, като обратнитѣ имъ страни сж прилепени. Така приготвени кожитѣ се натапятъ въ багрилната баня въ която престояватъ отъ 5—10 минути до като се получи желанія нюансъ. Следъ това кожитѣ се простиратъ за сушене. Този начинъ обаче не се практикува при голѣмитѣ производства, предвидъ голѣмата и трудна работа, който той представлява.

Боядисване въ барабанъ. Тази е най-употребяваната метода за боядисване на всички почти видове кожи. Кожитѣ се поставятъ въ барабана за боядисване съ нужното количество вода за да могатъ лесно да се обръщатъ. Температурата на банята е около 38° С. Барабана се привежда въ движение и сега вече се поставя разтвора отъ боята посредствомъ кухата му остъ. Боядисването трае отъ 30—40 минути. Прибавката на останалитѣ химикали, като киселинитѣ, металнитѣ соли и пр., необходими за развиването на боята се прибавятъ по сжщия начинъ както и боята.

Боядисване съ кудрьозъ. Този начинъ на боядисване се употребява главно при боядисване на леки и нежни кожи, които биха се скъсали при боядисването имъ съ барабана. Апаратъ се напълва съ вода загрѣта до 38° С и така тая се привежда въ движение заедно съ съдържатитѣ се въ него кожи. Къмъ така гарнираниятъ апаратъ, се прибавя разтвора отъ боята на малки порции. Боядисването трае около $\frac{1}{2}$ часъ. Останалитѣ химикали сжщо се прибавятъ къмъ багрилната баня, когато апарата е още въ движение. Киселитѣ бои се нуждаятъ отъ прибавка на $\frac{1}{2}$ отъ теглото на боята, оцетна киселина или $\frac{1}{3}$ отъ теглото пжкъ на боята сѣрна киселина.

Следъ боядисването, кожитѣ се изпиратъ добре и се оставятъ да сѣхнатъ.

Инж. хим. Г. Караивановъ.

Избълване и доискарване на боядисанитѣ кожухарски кожи.

Избълване на боядисани кожи. — Случва се кожата да не може да се боядиса навсѣкжде еднакво, а още по-лесно се случва това съ цѣла партида. За да получимъ едно по голѣмо количество еднакво боядисани кожи можемъ да избѣлимъ по-тъмнитѣ и то по нѣколко начина:

1. Съ натриевъ бисулфитъ. — Най-напредъ навасваме кожата въ чиста вода да омекне добре, следъ което я потапяме въ разтворъ отъ:

2—20 гр. натриевъ бисулфитъ на
1 л. вода, къмъ който разтворъ доб-
[ре е да капнемъ
1 гр. оцетна киселина.

Отначало кожата ги бъркаме, а следъ това ги оставаме да престоятъ въ разтвора докато се избѣлятъ колкото искаме (и презъ нощта).

Като я извадимъ отъ този разтворъ, изпираме я добре и я потапяме въ втори разтворъ, състоящъ се отъ:

10—20 куб. см. водороденъ двуокисъ
1—2 „ „ амонякъ на
1 л. вода

и ги бъркаме отъ време на време въ продължение на 2 часа, следъ което пакъ ги изпираме, било въ чиста вода, било съ малко сапунъ.

Въ случай, че не се постигне искания резултатъ първия пѣтъ, повтаряме избѣлването или само въ първия разтворъ, или пѣкъ едно следъ друго въ първия и втория, докато кожата се избѣли колкото трѣбва.

Ако следъ това пѣкъ ще трѣбва кожата да се боядисва, нѣма нужда да я умъртвяваме, обаче преди всѣко боядисване е необходимо да се посредкува.

Въ всѣки случай не е за препоръчване горната операция да се повтаря много често.

2. Съ ронгалитъ П. — Кожата се потапя най-напредъ въ вода, за да омекне, следъ което се накисва презъ нощта въ следния разтворъ:

10 гр. ронгалитъ П и
20 куб. см. оцетна киселина на
1 л. вода.

Следъ това се проплаква. Ако не е достатъчно избѣлена, повтаряме сжщата операция нѣколко пѣти.

3. Съ бурмолъ П. — Най-напредъ си приготвяме неутраленъ разтворъ отъ:

100 л. вода
15 л. водородевъ двуокисъ и
215 куб. см. амонякъ.

Разтвора неутрализираме отъ една страна съ амоняка, отъ друга страна съ водородния двуокисъ; опитваме съ лакмусова книжка. Къмъ

неутрализирания вече разтворъ прибавяме малко водно стѣкло.

Въ този разтворъ потапяме кожата въ продължение на нѣколко часа, следъ което ги изпираме съ слабо подкислена, а следъ това съ чиста вода. Така изчистенитѣ кожи потапяме въ разтворъ отъ:

5 гр. бурмолъ П на
1 л. вода

и ги държимъ въ него въ продължение на 24 часа при обикновена температура, следъ което ги изпираме пакъ въ чиста вода.

Ако не се получи искания резултатъ или повтаряме цѣлата операция още веднѣжъ, или пѣкъ вземаме първия разтворъ по-гъстъ, като вмѣсто 100 л. вода употребимъ само 50 литра.

Доискарване на боядисанитѣ кожи. —

Една частъ отъ боята винаги остава неокислена и като такава не е закрепнала върху косяма, вследствие на което постоянно ще „пуца“. За да не става това трѣбва боядисаната кожа да се изпере много добре, за да излѣзе именно всичката неокислена боя, следъ това я оцеждаме добре или я центрофугираме, за да остранимъ излишната вода и, докато сж още влажни, намазваме тулата съ 10% сапуненъ разтворъ, а следъ това съ единъ отъ следнитѣ разтвори:

1. 100 гр. соль
50 „ глицеринъ
70 „ желтъкъ на прахъ
1 л. вода.
2. 200 гр. соль
100 „ глицеринъ
2 желтъка
1 л. вода.
3. 10—15 хромовъ стипца
1000 куб.см. сол. разтворъ 6° Боме.
4. 20—30 куб. см. протектолъ Агфа I
[или двойно повече прст. II
1000 куб.см. сол. разтворъ 6° Боме.

Следъ това кожата се барабаня въ влажни, а следъ това съ сухи дървени стърготини или пѣсѣкъ, или пѣкъ съ смесъ отъ дветѣ — споредъ вида на кожата — въ продължение на 6—24 часа, като променяме стърготинитѣ докато започнатъ да излизатъ чисти; къмъ края загопляме барабана на 35° С, за да получи косяма по-голѣма лъскавина, а и боята да се прикрепя по-добре. Следъ това кожата се изтупватъ, изчеткватъ, евентуално и минаватъ съ ютията.

Пребоядисване носени кожи. — Преди да пребоядисаме носени кожи, трѣбва да се увѣримъ дали ще могатъ да издържатъ процеса на боядисването, тъй като тулата често пѣти отслабва вследствие дългото носене, понеже се изтрива.

Ако не държим на цената, добре е кожата да се прещави, като се намаже със смес от 2 части стипца и 1 част сол, която забъркваме с малко вода и пшенично брашно или ямичена ярма, до като да стане на гъста каша. Така намазана оставаме кожата да престои 2—3 дена, следъ това я изпираме добре и боядисаме както е показано вече.

За препоръчване е багрилния разтвор да не се взема толкова гъст; ако искаме да получим тъмен цвят, по добре е да пребоядисаме кожата нѣколко пѣти съ по-слабъ разтвор. При това и водородния двуокисъ е по-добре да го слагаме на два пѣти: половината преди да потопим кожата, а втората половина, следъ като сме ги потопили и бъркали известно време въ багрилния разтвор.

Следъ боядисването изтираме кожата много грижливо, намазваме я съ хладък сапуненъ разворъ, приготвенъ отъ:

2—3 гр. сапунъ на
1000 куб. см. вода,

пакъ я изпираме, изцеждаме, а после я намазваме съ масло. Следъ това я барабанимъ

съ ситни стърготини 4—6 часа.

Избѣлване на естествено боядисани кожи. — Естествено боядисанитъ кожи могат да се избѣлят съ едно отъ средствата посочени по-горе. Като най-силно средство специално за този видъ избѣлване може да послужи водородния двуокисъ, било въ обикновения си видъ — 3% тегло — или смесенъ наполовина съ вода, или пъкъ два-три пѣти по-силенъ — въ зависимост отъ това какъвъ цвятъ имаме да избѣлваме и до каква степенъ искаме да достигне избѣлването, а най-вече отъ здравината на съответния косъмъ и издръжливостта му спроти водородния двуокисъ.

За целта намазваме косъма по хава съ четка, натопена въ вод. двуокисъ, оставаме намазанитъ кожи една върху друга косъмъ съ косъмъ въ продължение на нѣколко часа докато изсъхнатъ, следъ това повтаряме операцията докато получимъ желания резултатъ. Най-сетне проплакваме слабо кожата и ги сушимъ.

Инж. Хим. Б. Гжбевъ

Предпазване фурнира от отваряне на пори.

Често се случва, и при най-добритъ майстори полировачи че следъ полирането на мебелитъ да стане съсъхване на дървото и отваряне на поритъ; това става обикновено когато за единъ предметъ се употребятъ различни дървета. Това най-често се случва при фурниръ отъ червено дърво и полисандъръ, поритъ на последнитъ два сж твърде голѣми и дълбоки за това полировката имъ трѣбва да стане много грижливо.

За да стане полирането добре, особено пъкъ при подобни случаи, температурата на помещението гдето се извършва полирането трѣбва да бжде между 18 и 22° С, защото при ниската температура лака мжно съхне. Въ дадения случай мжно може да се опредѣли где е грѣшката, защото за това е нужно да се проследи начина на изработването. По поводъ на това обаче може да се каже доста нѣщо. Обикновено, преди да бжде полирано дървото шлифоватъ съ масло. За да се затворятъ най-напредъ голѣмитъ пори, въ повечето случаи следъ шлифоването започватъ да полиратъ съ политура и пемза. Постигне ли се това, затворятъ ли се поритъ, по нататъшната обработка не е трудна. Съ целъ да се свърши основното полиране по-скоро, употребяватъ пакъ масло, а тукъ именно, почти винаги, е грѣшката за гдето въ последствие поритъ на дървото се отварятъ и полираната добре плоскостъ изгубва гладкостта си. Маслото, употребено при шлифоването, прониква въ поритъ на дървото и пречи на изпълвающата маса да изсъхне. Въ повечето

случаи при шлифоването се употребява масло, което съхне съвсемъ бавно и мжно, а въ известни случаи и никакъ. По после, при полирането, се прибавя още и полирно масло, обикновено парафиново, което, смесено съ политура и пемза, при грундирането, се вмква въ поритъ. Смесъта, която ще затвори поритъ се състои значи отъ: разтворенъ въ спиртъ шеллакъ, прахъ отъ пемза и масло — смесъ, която мжно се втвърдява. Оставена така грундираната и съ добре затворени пори плоскостъ следъ нѣколко дни се измѣнява — всички пори се отворили наново като да не сж били никакъ затворени. Започва се наново полиране, наново съхнене и т. н.

Вѣрно е, че за да се оживи полираната плоскостъ, трѣбва да се употреби масло, но по количество то трѣбва да е въ зависимост отъ структурата на дървото и възможно малко, основното полиране обаче трѣбва да се извърши безъ масло. Спази ли се това, поритъ ще се затворятъ добре, безъ да се отварятъ. Грундовата политура трѣбва да е въ тѣнакъ пластъ, да се употреби малко политура, но да се разнесе равномерно на вредъ. Най-важното нѣщо при полирането е грунда (основата), не направи ли се то добре, понататъшното полиране ще бжде не добро — политурата не се задържа. Изсъхналия добре грундъ се шлифова много лесно, следъ това се полира до като плоскостта се покрие навредъ съ равномеренъ слой шеллакъ, а това стане ли, може вече да се употреби малко масло.

При полирането играе важна роля и самата политура. Днес пазаря е наводнен с много полигури под различни наименования, които могат да се употребяват за покривно и финно полиране, за грундиране обаче не подходат. Касае се за филтрирани полигури от които е извадено восък и др. продукти. Чрез филтриране шелаковия разтвор се лишава от много вещества, които имат значение при полирането. Пригответе по този начин препарати (политури) неподходящи за грундиране; с опит е доказано че всички грундирани с такива политури дървета отварят порит си много скоро. Така че и днес най-добра е политурата направена от доброкачествен шеллак разтворен в силен спирт.

Поправянето на грешки направени при полирането, респективно грундирането, е много трудна и неблагоприятна работа. Във такъв случай като най-радикално средство се препоръчва: добро изсушаване, повторно много грижливо шлифоване и след това полиране.

Бждещето отваряне на порит и съсъхване на дървото би могло да се предотврати ако се употребява подходящ изпълвач (кигъ) за порит, за това обаче е необходимо предварително изучаване похватит. Лично аз съм наблюдавал как, инак много добри и похватни майстори полировачи, при полиране предмети направени от различни дървета с ситни и груби пори (полисандър, и др.) изпадат в същото положение: полирането свършено, а порит на ниво се отварят — явление което не се забелязва когато полирнит плоскости сж от едно-родно дърво.

Що се отнася до малки плоскости, мнозина постъпват така: бързат да затворят порит с политура и веднага след това полират с масло; резултатит от което сж: порит се съсъхват, трайното им затваряне става трудно, защото изпълнящата маса съхне по-бавно от тънкия шелаков слой.

Работете по препоръчения начин и сигурно ще получите добри резултати.

Обущарската фабрика „Бата“.

Въ книжка 8 — 9 на сп. „Занаятчийска Практика“ е поместена статията „Техниката на обущарството в Чехославия и новит модели“ от Цонковски.

■ За да има читателя по ясна представа за напредъка в обущарския бранш и начин на работата, ще си позволя като допълнение на горната статия, да приведа за пример създаването и организирането на най-голямата световна фабрика за обувки TIA Batà в Злин — Чехославия.

Годината 1918 заварва фабриката пригодена за дървени и военни обувки. Войната се свършва; армията се развърща; Чехославия става самостоятелна. Дървенит обувки почват да се изоставят; армията намалява. Има нужда от цивилна година и добра обувка.

Замислят се братята Batà какво да правят с своит машини, материал, па и работна сила; как да пригодят всичко това за настъпващит нужди, нуждит на новия консуматор. Машинит не сж годни за цивилна работа — тръбват нови. Работницит не знаят, не познават новата работа — тръбват учение. Освен реформата в машини, работен персонал, танцуват пред очит им неимовърнит цени на сурсв материал, валути, нови закони, политически течения, не достатъчно в материал и др. На какво да се почне да се гради, о какво да се опре?

Batà се опира в действителността. Има въра в себе си и в своит хора. Отива до там: „да се работи и с своя продукт да задоволи всички“. На Batà става ясно, че не може вече да кара по стария търговски начин, да продава само на търговци за обувки.

Видъл и недостатък на обувки в всички страни и за да се отстрани това единствената възможност е в бързото производство и произведения продукт да има цена достъпна за всекого. Съ тази мисъл не можел да иде далеко, понеже тя не е била възприета от другит търговци на обувки. Затова почва да продава обувки направо на консуматорит и достигнал до там, че в 1927 год. почнал да продава с цена ниска до 50% от нормалната. Това поефтеняване на обувкит е от голмо значение и допринесло много за по-нататшното развитие на фабриката. Загубата била огромна, но от друга страна, рясъл извънредно много актива, което способствувало за голмото и бързо развитие на самото предприятие. Това намаление на ценит с 50% направи цел преврат в фабриката, какъвто е в живота на народит и мобилизацията пред войната.

Въ това време през есента на 1922 год. когато се явили в фалит много фабрики, когато се затварят вратит на много такива, на всички в предприятието на Batà било ясно, че тръбват да се борят. Въ тази криза именно се оказало, още колко сили има това предприятие. Обявена е война на загуба в материал, пълна реконструкция в всичко; организиране на опитни отделения. Всички били заети с мисълта, как да произведат 50% по-ефтен продукт от миналия.

Тази пречка възбуди творческата мисъл и енергия на повечето от работната сила, която при нормалния живот едва ли би си

измъчвала ума съ подобни мисли. Това е и най-силния двигател въ преуспъването на кжвото и да е предприятието.

По тоя начинъ се явяват автономията въ работилницитъ и дѣлъ на работящитъ въ печалбитъ. Тази организация революционизира всичкитъ работящи мозъци. Накара да мислятъ хиляди мозъци за дневния умственъ проблемъ — да се послужи на обществото. Доказа се отъ какво организационно значение е възнаграждаването на заслужилитъ; отъ какво голѣмо значение е хармоничната работа и разбирателство на работодателя и работника.

Вмѣсто единъ, или нѣколкома съ по напредничави идеи и сръчностъ, дало се възможностъ на хиляди мозъци да работятъ за напредъка на предприятието, отъ което следва, че такива именно работи иматъ право на животъ, сж економични и ноятъ печалби.

Резултатитъ сж познати на широкото общество. Показа се въ поефтеняване на обувкитъ, повишение надницата на работницитъ въ фабриката, увеличението износа, покачване производителния капацитетъ и др.

Bata всѣкога се е грижелъ за своитъ работници — помощници. Той се грижи да имъ достави добра храна, годна квартира, медицинска помощ, образование и забавление. Много добре тѣ е разбралъ, че ще изкара винаги борбата до край, ако има силна армия. Отъ тукъ е и добрата надница.

Но и това не остава безъ изменение. Ще бжде добре, понеже трѣбва да бжде добре. Да се задоволи съ това което е, на Bata това не му идва на умъ. Желаетъ отъ всѣки свой работникъ да направи новъ Bata.

Неговитъ социални грижи не сж милостиня. „Помогнете на хората да си помогнатъ сами и да помогнатъ и на васъ“, въ това се състои неговата социална грижа.

Днесъ Bata въ своята фабрика произвежда 75,000 чифта обуца дневно, а ще иде и подалече. Голѣма частъ отъ неговото производство отива въ чужбина, макаръ че и въ самата Чехославия има още недостатъкъ отъ обувки, въпреки че работятъ и други фабрики. Въ Чехославия има още достатъчно вътрешенъ пазаръ. Населението има нужда отъ обувки, но ако не може добре да се обуе, то е, че не изкарва достатъчно, понеже нѣма достатъчно работа, или пъкъ не работи производител.

Къмъ това сега е обърнато вниманието на Bata и той казва: нека се издигнемъ, нека забогатеемъ“. Не можемъ да останемъ богати между бѣдни. Тогава трѣбва да правимъ отъ бѣднитъ богати и отъ малкитъ голѣми. Нѣма по честно старание отъ това — честна работа и служба, да искараме много пари“.

До сега времето е дало право на идеитъ на Bata. Доказа, че неговата фантазия е действителностъ. За нуждитъ на Bata работятъ сега десетки хиляди души, които му доставятъ помощенъ материалъ, както и много заети отъ него при транспортъ, експедиция и кореспонденция.

Това е именно начина, по който трѣбва да работи всѣко едно предприятие за добрия свой развой и напредъкъ. Въ неговата програма е и: „помагайте на хората да станатъ богати, понеже позаче ще купуватъ. Позволете имъ, дайте имъ възможностъ да се издигнатъ, да работятъ, да творятъ, понеже само така може да се постигне стопански напредъкъ.“

Не безъ интересъ е за читателя, ако дамъ нѣкои данни за това огромно предприятие.

Фабриката е основана отъ Томашъ, Антонинъ и сестра имъ Ана Багови, въ 1894 год., като малка обуцарска работилница, гдето се работило саморъчно.

Днесъ въ това предприятие се дава работа на 12,600 души и изработва дневно по 75,000 чифта най-разнообразни обувки. Съ продажбата на тѣзи обувки се занимаватъ 450 собствени магазини съ работилници за поправки. Иматъ почти въ всички държави въ свѣта свои представители. Изработватъ се 350 вида обувки съ сръдна цѣна 55 ч. кор (225'50 лв.).

Предприятието се намира въ Злинъ (Чехославия) което се състои отъ 34 постройкы 80×20 м. Има своя собствена кожарна фабрика, електрическа централа съ 5600 кон. сили мощностъ, машинна фабрика, фабрика за дъски, за гума, химическа, тухларна, камечни кариери, болница, баня, работнически кухни и др.

Изработването на обувки е раздѣлено въ 38 работилници, гдето се извършва всичко автоматически. Машинитъ сж съ модерна конструкция и всѣка се движи съ отдѣленъ електромоторъ, които сж за сега въ фабриката 7500 такива въ движение.

Предприятието е снабдило своитъ работници съ редица социални удобства. Има училища, детски жилища и интернати за 1000 юноши отъ 14—17 год. възрастъ. Къмъ тѣзи интернати има и специални училища. Има 800 работнически жилища, въ които живеятъ 1364 семейства съ 6095 члена. Нежененитъ работници, на брой 3223 живеятъ въ голѣми общи жилища.

Наема за семейство е 15 ч. кор. (61'50 лв.) — кухня, спалня, баня, келерче, маза и дърварникъ; 25 ч. кор. (102'50 лв.) — кухня, трапезария, 2 спални, баня и др. Нежененитъ плащатъ 7 чех. кор. (23'70 лв.) седмично.

Болницата, която предприятието издържа на свои разноси, принадлежи споредъ своята модерна инсталация, къмъ най-добритъ такива устави въ сръдна Европа.

Фабричнитъ кухни даватъ: сутринна закуска, обѣлъ, следъ обѣдна закуска и вечеря. Цѣни за обѣдъ е отъ 1, 2, 3, и 4 кор. (отъ 4'10 — 16'40 лв.).

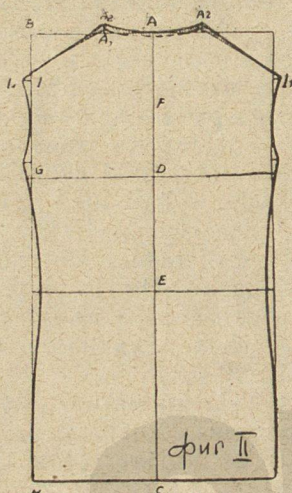
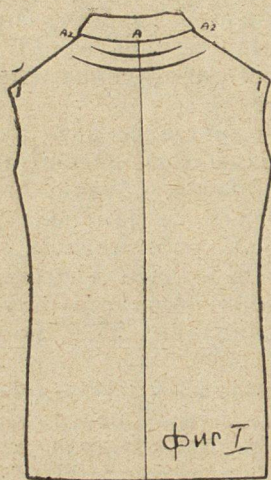
Освенъ надницата, която е най-висока отъ всички фабрики въ Чехославия, даватъ се на повече отъ работницитъ и дизидентни.

Това е едно предприятие, което заслужава внимание и отъ което трѣбва да си вземемъ примѣръ и поука. Инж. хим. П. Д. Петковъ

Гръшки на палтото.

Не рядко се случва да се явят на гърба подъ яката гънки, както е показано на фиг. 1.

Гънкитъ се дължат на това, че гърба къмъ яката е скроенъ много дълъгъ и вследствие на това се гърчи. Тази гръшка обикно-



вено се явява при хора, които иматъ широки рамена и сж стройни. При такива хора дрехитъ на гърба се изпъватъ, а височината на гърба при яката се дръпва назадъ. Сжщото явление може да се забележи сжщо и когато

на раменетъ е сложена извънредно много вата и палтото при J става дебело и издигнато, при врата се дърпа, което се изразява въ гънки подъ яката. И чрезъ погрешна изработка, чрезъ издърпване на подплатата къмъ раменетъ може да се язи подобна гръшка. Разбира се, тая гръшка може да се яви и при погръшно скрояване, когато раменната линия на гърба отъ точката A_2 къмъ J е много извита и при събиране на гърба съ предницата се появява гънката подъ яката и самата яка се дърпа, като че ли е погръшно сложена. И най често тая гръшка се дължи на кржежа, на дългия гръбъ, който е по-дълъгъ отколкото е нужно, а и на широкитъ рамена на лицето.

Поправка на гънката.

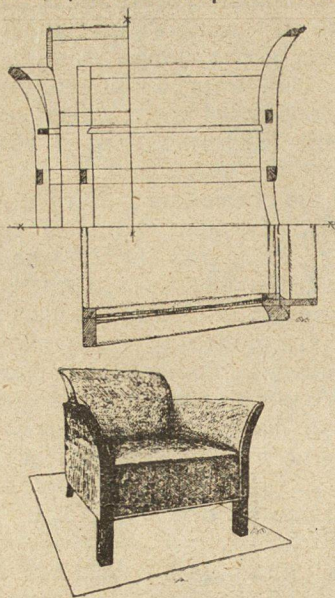
За да прилѣга гърба добре тѣй при A_2 трѣбва да се вземе по-дълбоко както на врата, тѣй сжщо и на раменната, както е показано на фиг. 2 и врата при A да слѣзе по надълбоко. Тогава гърба се изтъкмява, прилѣга добре и гънкитъ изчезватъ. Яката се изтъкмява отново на малко разширочената дупка. Трѣбва още да се помене, че ватата на раменната не трѣбва да е много обтегната, защото ако е обтегната, ще причини дърпане.

Пр. Д. Сл.

М. Мюлеръ

Съвременното кресло.

Представения моделъ представлява едно модерно кресло, което поради своята удобна



фиг. 7.

форма, може да намѣри приложение въ дневната, въ мъжката, въ дамската стая, а сжщо и въ стаята на музика. Модела, както показва фигурата, може да бжде облеченъ както

съ платъ, така сжщо и съ кожа.

Седалището и облегалото сж направени много удобни и еластични, напълнени съ пера, а страничнитъ извити облегала иматъ простъ мекъ пълнежъ и равна пикировка, отпредъ съ шнуръ. При тая работа, цѣната на креслото трѣбва да отговаря на днешнитъ изисквания, имено, поради доста многото употребенъ материалъ и упростената работа цѣната да бжде умѣрена.

Върху подробноститъ на скелета ни дава сведения приложениа чертежъ, кждето съ помощта на мащабъ можемъ да разчетемъ всички размѣри. Заедно съ това може да се изчисли и потребния материалъ. За обличане може да се употреби, въ зависимостъ отъ употребата на креслата, гобелинъ, епингле, мocketъ, рипсъ, дамаскъ, или платъ съ косми, а за по елегантна обстановка сжщо и копринени тъкани. Ако искаме да употребимъ кожа, можемъ да изберемъ между велуръ, говежда, телешка кожа и софианъ. Ако плата е широкъ 130 см., за едно кресло отива 2.58 м., четири телешки кожи, сафианъ—5 кожи.

Работното време за пълнене при чиста работа, е около 2 дни по 8 часа. За обличане съ платъ отива единъ день, а за обличане съ кожа единъ день и половина. Пр. Д. Сл.



Видове кожарски, кожухарски и текстилни анилинови бои.

И бояджии, и кожари, и кожухари, знаят, четат и употребяват анилиновите бои, като срещат: кисели, основни, смесени и др. видове бои. Да ги разпознават, тѣ не всички могат. За това даваме по-долу нѣкои кратки начини за разпознаване на тѣзи групи.

Основни бои. — Всички основни бои ако се смѣсятъ съ таниновъ разтворъ 0.2%—0.5% или такъв отъ смрадлика 1%, веднага се утайватъ (пресичатъ). При опита да се прибави и 2—3 см. куб. разтворъ отъ натриевъ ацетатъ или калиевъ ацетатъ (1—2 процентенъ).

Фалшифицирани бои. — Начини за разпознаването да ли една боя е фалшифицирана, което често се случва, защото нѣкои бои сѣ много скъпи, дадохме въ г. III на списанието. Той се състои въ следното: намокря се една филтрирна или попивателна хартия и се прѣтърква много малко отъ боята, която изследваме. Ако боята е фалшифицирана, а други по-доброкачествени или ефтени бои ще се образуватъ петна, оцветени най-различно. Ако е чиста ще се боядиса хартията, тамъ гдето сѣ паднали пращинки отъ боя — еднакво.

Кисели бои. Тѣ се казватъ още памучни или директни. Разпознаватъ се така: боядисва се едновременно вълненъ конецъ смесенъ съ памученъ, и по една жица (конецъ) отъ ацетатна (изкуствена) и естествена коприна. Боядисва се въ баня отъ 0.3—0.4% черна боя, 0.2—0.25% кафява, а ако ще боядисваме зелено и розово се взема 0.1—0.15% боя. Въ банята се прибавятъ 0.1—20 куб. см. разтворъ отъ глауберова солъ (10—15% овъ разтворъ) и се долива до 100, като се загрева 10—15 м до кипене.

Следъ изпирене на нишките, ако боята е памучна (или директна) вълната и памука ще се боядисатъ еднакво на всѣкъде и по повърхността и въ срѣдата, ако боята е кисела, вълната и естествената коприна ще се боядисатъ по-силно, а памука почти нѣма да бѣде боядисанъ.

Д-ръ Г.

Ръждата и средства противъ нея.

Най-разпространения металъ, желѣзото, който е далъ име на нашата епоха, има единъ постояненъ неприятель, който безъ отдишъ и почивка се появява навсѣкъде, гдето се мърне жкъ чисто желѣзо. Всѣко дѣте познава червено-кафявата покривка по желѣзните предмети, която понѣкога още може да се отстрани, но много често се е вмъкнала много дълбоко въ структурата на желѣзото. Мнозина нѣматъ понятие за появяването на желѣзната ръжда и мислятъ, че се дължи само на влагата.

Влагата сама по себе си допринася само въ малкъ размѣръ за ръждяването на стоманата и желѣзото. Въ влаженъ въздухъ се получава желѣзенъ хидратъ, който покрива предмета съ единъ шупливъ пластъ, и тоя пластъ не пречи влагата на въздуха да прониква по-нататъкъ и да продължава разяждането на желѣзото.

Намиращитъ се въ въздуха киселини — специално въглената киселина — ускоряватъ разяждането на желѣзото и ръждяването става по-скоро, отколкото само при съдѣйствието на влагата.

За ръждяването сжщо спомагатъ и солната киселина, хлора, сѣроводорода и оцетната киселина. Но отъ тия вещества ние можемъ да се предпазимъ, като ограничимъ тѣхния достѣпъ и вентилираме силно помещението и отопляваме работилницата за да не даваме възможностъ на водните пари да дѣйствуватъ.

Има известни помещения, които постоянно сж влажни. И за такива помещения отдавна има лекъ, който не е никакъ скъпъ: калциевия хлоридъ. Правятъ се специални приспособления, единъ тенекиенъ сждъ съ трѣба и резервоаръ за калциевия хлоридъ. Праха се насипва въ тенекиения сждъ. Това вещество има способностъ да привлича въ себе си всичката влага, съдържаща се въ въздуха. Следъ известно време всичкия калциевъ хлоридъ ще се разводи, а въ помещението нѣма да има и следи отъ влага. Оводнения калциевъ хлоридъ се поставя на горещо мѣсто да се отстрани отъ него погълнатата вода и отново се употребява за изсушаване.

Изсушаването обаче не е достатъчно за да защити напълно желѣзото отъ ръждата. За това пъкъ химията дава средства за защита на желѣзото противъ неговия неуморимъ врагъ. Желѣзото се покрива съ слой отъ нѣкой металъ, който не се окислява: цинкъ, калей (при бѣлата тенекия), никелъ, кадмий, медь, които се нанасятъ посредствомъ галванизирание върху метала, емайлъ и др. И така приготвени желѣзни предмети намиратъ широка употреба (ведра, домашни сждове).

Боитъ и лаковетъ сжщо представляватъ защитно средство срещу ръждата. Има сжщо така и специални пасты и лакове за защита на желѣзото срещу неговия червенъ врагъ.

Сами можемъ да си приготвимъ смѣсъ отъ 10 гр. нишадъръ и 200 гр. зеленъ камѣкъ въ 1/2 кгр. вода. Съ тая смѣсъ се намазва желѣзния предметъ и се суши въ пещъ. Ако нѣмаме пещъ, можемъ да нагрѣемъ предмета и на обикновенъ огънь. Желѣзото добива блѣскавъ черъ слой, който го предпазва отъ ръжда.

Съ какъвто предпазителъ и да намажемъ желѣзото, слоя трѣбва да бѣде дебелъ и да не остава свободно, непокрито желѣзо, защото, ако се остави непокрито, непокрититъ мѣста ще ръждясатъ. А ако почне да работи на известно мѣсто, тя продължава своята работа и подъ покривката отъ лакъ или боя, цинкъ, калая или никелъ.

Познатъ предпазителъ на желѣзото е пластъ отъ миний, известенъ още на римлянитъ. Миния се получава като се пѣржи олово или оловна глазура на въздуха. И за туй се различаватъ два вида миний: полученъ отъ олово или отъ оловенъ окисъ. Обикновения миний се употребява смѣсенъ съ масло или вода и подъ формата на боя се покрива желѣзото и се предпазва отъ ръжда.

Часовникаритъ и производителитъ на оръжия се борятъ срещу ръждата съ нейното собствено оръжие: предизвикватъ изкуствено окисление върху стрѣлките на часовницитъ и гърлата на пушките за да предпазятъ желѣзото отъ по-нататъшнитъ пристѣпи на ръждата. Тоя процесъ е познатъ като **бруниране на желѣзото**. За това предметитъ се вкарватъ въ помещението съ хлороводородни пари (солна киселина) или съ смѣсъ отъ хлороводородъ и пари отъ азотна киселина. По разпространено е брунирането съ антимоновъ трихлоридъ, който носи поради това името солъ за бруниране. Тая солъ се смѣсва добре съ масло и се намазва върху

топло го желъзо. Следъ това се търка съ азотна киселина. Следъ това се много внимателно изчиства, измива се съ чиста вода, изсушава се и се полира или се натърква съ бълъ восък или се натърква съ смѣсъ отъ шеллакъ цинобъръ и спиртъ.

Тамъ гдето не можемъ да поставимъ боя или лакъ, за да предпазимъ желъзото отъ ржда можемъ да си послужимъ съ петролъ, вазелинъ, терпентинъ, парафинъ, смола и живакъ. Отлично срѣдство за отстранение на рждата представлява смѣсъ отъ 1 частъ терпентиновс масло и 4 части вазелинъ. Ако искаме стоманени повърхнини да запазятъ своя гланцъ, трѣбва да ги оставимъ известно време на действието на пари отъ нѣкоя киселина.

На пазаря има голѣмъ брой различни пасти и кремове за предпазване и отстранение на рждата, но на тѣхъ ние нѣма да се спираме. За отстранение на вече появила се ржда между мнгобройнитѣ домашни средства е и струя отъ пѣськъ. При невнимателна работа съ пѣсьчна струя нѣкои мѣста и дупки отъ ржда могатъ да се запълнятъ съ пѣськъ, да не се изчисти добре рждата, която като остане ще продължи своята пакостна работа.

Груби, повърхностни средства сж познати съ

дузини. Нѣкои прости, лесно употребими препарати могатъ да се споменатъ и тукъ:

Шлемувана креда, трипель, сѣренъ цвѣтъ се смѣсватъ по равни части въ маслиново масло и добре се разбъркватъ. Следъ туй съ получената паста се търка внимателно, докато изчезнатъ рждивитѣ петна. Трѣбва да се помни, щото следъ изтъркването пастата да се отстрани напълно отъ желъзния предметъ, защото ще предизвика ново рждясване.

Замѣсва се твърдо тесто отъ равни части цианкалий, чистъ салунъ съ двойно количество шлемувана креда въ малко вода. Желъзото и стоманата се натърква съ тая паста, следъ като сж били потопени преди това въ разворъ отъ цианкалий въ вода и придобиватъ своя първокачественъ блѣсъкъ. И тукъ пастата трѣбва да се отстрани съ мека кожа.

Следъ внимателно изтъркване съ спиртъ предмета се интензивно полира съ костени вжглища до изчезване на последното рждиво петно.

Накжсо, още отъ старо време е имало добри средства за борба съ рждата — напр. дървенитѣ вжглища, виванита — синята желъзна руда — минералъ, който се употребява като отлично средство срещу рждата.

Преводъ Д. Сп.

ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

Замаска (халчия) за чугунени отливки.

При отливане на чугунъ явяватъ се шупли, които не винаги вредятъ на отливката, а отлѣтия предметъ може да бжде използуванъ, но шуплитѣ трѣбва да се затварятъ за да нѣма грапава повърхност и неприятенъ видъ. Такива шупли се запълватъ съ замаска (китъ капчия, маджунъ), който се приготвява по следния начинъ.

Смѣсватъ се по равни части: Черъ восъкъ (сбущарски восъкъ), тебиширенъ прахъ, бизиръ, смола и ситни желъзни стърготини. Нагрѣватъ се всички тия материали на огънъ и се разбъркватъ добре. Отъ така приготвения китъ се взема парче, затопля се да омекине и се набива съ ржа въ шуплата, която преди това трѣбва добре да бжде изчистена отъ прѣстъ и пѣськъ и изсушена. Следъ това се начуква съ чукъ добре. Въ продължение на два дена китъ става извънредно твърдъ и така добръ се хваща за чукане, че не може оледъ това да се извади. Така приготвената халчия може да се запази въ мокри плътни парцали до 2 седмици.

Споредъ Ledebur препоръчва се следния китъ: 2 части нишадъръ се смѣсватъ съ 1 частъ сѣренъ прахъ и 60 части ситно пресяти желъзни стърготини отъ палене. Съ подкислена вода въ която е сипалъ $\frac{1}{6}$ частъ оцетъ се прави тесто. Веднага следъ приготвение то китъ се набива въ почистената шупла и следъ 2 дена напълно се втвърдява.

Другъ китъ се приготвява по слѣдния начинъ: 30 части огнеупорна прѣстъ, 12 части желъзни стърготини, 2 части брауншвайнъ, 3 части готварска солъ и 3 части бораксъ се смѣсватъ добре на прахъ и се моятъ съ вода толкова, че да се образува гъсто тесто, което се набива въ шуплитѣ. Китъ бавно изсъхва. Следъ

нѣколко дена запълненитѣ шупли трѣба да се нагрѣятъ до червенъ цвѣтъ. Тоя китъ се използува за такива отливки, които въ последствие ще бждатъ нагрѣвани

Д. Б.

Предпазване болтове отъ рждясване.

При машинни части, които сж изложени на горещина или влаженъ въздухъ, болтоветъ много често рждясватъ даже ако рѣзбата имъ е била намазана съ масло. Ваденето на болтоветъ следъ това е толкова затруднено, че не сж редки случаитѣ да се кжса болта или рѣзбата и болта да стане негоденъ. За да се запази въ такъвъ случай рѣзбата чиста, намазва се съ графитова масъ (смѣсъ отъ равни части графитъ и минерално масло, вазелинъ и восъкъ). Така запазената рѣзба даже следъ години, остава чиста и болтоветъ се запазватъ здрави.

Д. Б.

Отдаване заядени болтове.

Ако вследствие рждясване на рѣзбата болта е здраво заседналъ, тѣй че отдаването му е съмнително или рисковано, то отдаването му се улеснява, като се нагрѣе той до червенъ цвѣтъ и въ това състояние се отдаде. Ако пъкъ нагрѣването му е невъзможно поради мѣстото, то нагрѣва се едно по-големо парче желъзо, поставя се на главата на болта или на гайката и следъ като се нагрѣе добре, отдава се.

Д. Б.

Нарѣзване гладка рѣзба въ чугунъ.

За да може съ обикновенъ медчикъ въ чугуна да се нарѣже чиста, гладка рѣзба, намазва се медчика

съ востък или слисъ отъ востък и лой. Ако се употребява минерално масло, резбата остава грапава и при навинтване на болта тя стърже.

Д. Б.

Закаляване на меко желязо.

1. За да се закали единъ желязенъ предметъ, намокриво се въ вода и се посолва по повърхността съ счукана на прахъ жълта кръвна солъ. Следъ това се поставя въ огъня и се нагрѣва до червенъ цвѣтъ, следъ което се намазва съ разтопена жълта кръвна солъ, следъ което се истудява въ студена вода. При тоя случай трѣба да се пази да не се нагрѣе желязото до бѣлъ цвѣтъ.

2. За да се приготви закалителна баня 1 кгр. за меко желязо може да се постъпи по слѣдния начинъ: 250 гр. живакъ, 20 гр. жълта кръвна солъ, 800 грама азотна киселина и 150 грама вода. За да се избѣгне отблягането на пари при образуване на банята, живака се разтваря въ 600 гр. азотна киселина а жълтата кръвна солъ въ останалата киселина и следъ това се смѣсватъ и разреждатъ съ водата.

Въ така приготвената баня се потапя нагретия до червенъ цвѣтъ желязенъ предметъ, докато изтине.

Д. Б.

Паста за чистене алуминиеви съдове.

Смѣсва се обикновенъ сапунъ смола и желязенъ окисъ (охра), загрѣва се, и се разбърква до стопяване.

Новата галванопластика.

Следъ войнитѣ, вследствие липсата и поскупването на масивни благородни метали, облагодияване на неблагородни метали по електролитически пѣтъ се разрастна много и разшири.

Съотвѣтно на съвременитѣ изисквания, галванотехниката усъвършенствува и ефтини своитѣ методи, за да изкара на пазаря по доброкачествени и съ подобъръ изгледъ стоки.

Обаче и днесъ галванопластичнитѣ методи сж доста несигурни и неудобни. Често сж неизбѣжни голѣми безполезни разходи и отравяния. Разтварянето на благороднитѣ метали, приготвянето на цианови разтвори, неравнобѣрното метално съдържание на банитѣ, мжчното подновяване на изтощени бани сж неприятни и непроизводителни работи познати на всѣки галванизираторъ. И всѣки майсторъ днесъ трѣбва да употребява такъви методи, които даватъ лека, сполучлива и бърза работа.

Пустнатитѣ отъ Schering Kahebaum A. G. Берлинъ соли „Тризалитъ“ даватъ по-лека работа съ отлични резултати. Винаги единичния съставъ на солитѣ и тѣхното гарантирано метално съдържание осигуряватъ равномерно и доброкачествено галванизиране; тия имъ качества ги правятъ общо употребими по цѣлъ свѣтъ. Сега всѣки галванизираторъ познава тризалитѣ. Но за всѣка солъ трѣбва да направимъ по единъ предварителенъ опитъ, за да се запознаемъ съ нейнитѣ свойства. Банята се приготвя чрезъ просго разтваряне на солта въ студена вода. Стари бани могатъ да се подновяватъ чрезъ разтваряне въ тѣхъ на нови соли тризалитѣ. Тия соли сж много економични, защото не се получаватъ голѣми утайки отъ анода, което позволява продължителна употреба на една и сжща баня. Освѣжаването ѝ може да стане даже и когато тя е въ дѣйствиe. Галванизирането съ тризалити може да се резюмира съ тритѣ думи: просто, — економично, сполучливо.

Чистене винено петно върху бѣлъ вълненъ платъ.

Винено петно отъ бѣлъ вълненъ платъ може да се извади по нѣколко начини.

1) Може плата — само на мѣстото дето е петно

то — да се обработи съ избѣлители като водороден прекисъ, подкиселенъ съ мравена, киселина перборатовъ разтворъ, бурмолъ, хидролитъ, ронгалитъ, сжщо калиевъ перманганатъ въ свръзка съ горезиброенитѣ средства. Не бива по никакъвъ начинъ да се употребяватъ избѣлители, които развиватъ сѣренъ двуокисъ, защото оставатъ желто петно върху плата.

Отъ водороденъ прекисъ се употребява 3% воденъ разтворъ.

Отъ пербората се взема 20—25 гр. смѣсва се въ стъкло съ 100 гр. чиста студена вода и се прибавя около 15 гр. ^{80/85} процентна мравена киселина при разбъркване.

Отъ бурмолъ, хидролитъ или ронгалитъ се приготва 3—4% тови топли разтвори. Разтворитѣ отъ хидролитъ и ронгалитъ се подкиселяватъ съ мравена киселина.

Ако се употреби калиевъ перманганатъ (1 гр. на литъръ топла вода) трѣбва да се изпирва извъчредно много хубаво съ вода, подкиселена съ мравена киселина и после съ чиста вода.

2) Багрилото на виното се състои отъ две вещества: розитъ и пурпуритъ. Първото е въ по-голѣми количества блѣдитѣ вина, а второто въ силно оцвѣтенитѣ Розита се разтваря въ вода и спиртъ, а е неразтворимъ въ етеръ; пурпуритъ пъкъ е разтворимъ въ етеръ а е неразтворимъ въ вода и спиртъ — като знаемъ това, ние можемъ въ тая посока да насочимъ нашата работа: да изперемъ петното съ вода, спиртъ и етеръ докато изчезне. Ако остане следи отъ него (обикновено желти) да ги избѣлимъ съ водороденъ прекисъ и да изперемъ много добре съ вода подкиселена съ солна или оксалова киселина.

Смолено петно върху копринена дреха.

Петно отъ смола или борина се отстранява лесно съ смѣсъ отъ равни части хлороформъ и трихлоретиленъ. Подъ петното се подлагаатъ нѣколко пласта мекъ платъ, за да поглѣща преминалата течностъ и се мокри съ мека гѣба или парче платъ. Кваси се дотогава, докато петното изчезне. Търкането трѣбва да се избѣгва, защото коприната се много развълня при търкане. Следъ изчистването се полива съ сухъ памученъ платъ и, за да не се образува голѣмъ кржгъ, съ лекъ бензинъ или съ трихлоръ етиленъ се леко изтърква. А ако се образува кржгъ, тогава трѣбва съ мека четка и смѣсъ да се изтърка цѣлата дреха.

Ново сръдство за авиважъ.

Текстилитѣ произведения могатъ да се авивиратъ не само съ сжщото маслиново масло, което до скоро не можеа да замѣнятъ съ н. шо. Едно прекрасно средство за авиважъ представлява по-евтиния германски продуктъ Brillant-Monopolöl SO 100%, който по резултати може да конкурира съ маслиновото масло.

По важнитѣ предимства на тоя продуктъ сж следнитѣ: докато маслиновото масло трѣбва да се осапунва съ сода Brillant-Monopolöl SO 100%, не трѣбва да се осапунва, защото то е предварително осапунено. Отъ Brillant-Monopolöl SO 100% могатъ да се правятъ 1:5 или 1:10 разтвори (то се разтваря въ вода) въ каца, които да се употребяватъ въ всѣко време. Не се отбѣлятъ мастни киселини или калиевъ сапунъ (при твърда вода).

Ефекта на омекчаването си Brillant-Monopolöl SO 100% е по-силенъ отколкото на маслиновото масло. Стоката придобива мекъ и пльненъ грифъ, не лепне. Маслото е устойчиво срещу слаби и разредени киселини и затова може да се употреби съвмѣстно съ оцетна и мравчена киселина въ кисела баня за придаване на стоката шумящъ грифъ. Употребеното масло е винаги по-масло отъ употребяваното по-преди маслиново масло.

Новото Brillant-Monopolöl SO 100% е отъ първо-степенно значение за текстилната индустрия.

По печатането на кожата.

Когато кожата се печататъ между стоманени плочи, не могатъ да се получатъ добри резултати. Стома-

ната никакъв не е удобна за тая цел. Тя може да предизвика наръзвания на някои места. Ако печатната плоча се постави върху еластична матрица със пружини, отпечатването става по-добре и кожата по-плътна.

Някои кожари, след като печатат една дебела кожа, прекарват по нея една тънка кожа без да промънят матрицата. Това е единият доста лош начин на работа. Когато матрицата е подходяща, тя служи и като възглавница и като матрица. За всяка плака трябва да има отделна матрица и двесте заедно трябва да се вдигат след всяко печатане. Когато на една матрица се употребяват много плаки, вътрешната страна на кожата може да получи печатни образи на плаки, употребени при друга работа.

Една подходяща матрица или подложка ще даде винаги най-добри печатни форми, били те релефни или гладки, особено, ако матрицата е еластична и налягането не много силно.

Подреждането на една матрица е изкуство, което много печатари на кожи не познават добре.

Най-високата точка трябва да бжде въ срѣдата.

Преди всичко трябва да се помни, че кожата сж по-дебела по линията на гърба, отколкото по краищата. Затова би трябвало краищата на подложката да бждат по-издигнати от срѣдата, обаче върно е обратното. Тънките краища на кожата сж изложени на най-високо налягане от рамката на плаката, а въ срѣдата налягането е най-слабо. Обикновено работника се старе да добие равномерно налягане по цялата кожа без да взема под внимание неравномерната ѝ дебелина.

Когато кожата е по-голяма от плаката, явява се известна трудност: краищата на плаката падат вътре въ кожата. Ако матрицата е добра, двата печата могат да се направят без да остане никакъв забележителен белегъ.

Матрицата се притовлява от един върху други сложени специални листа, дебели като погивна хартия, намокрени и наклеени от едната страна. За да се приготви матрица за една плака от 65 X от 35, оператора трябва най-първо да отрѣже едно парче книга от 15 X от 15, което поставя въ центъра на матрицата; върху него се поставя друго от 20 X от 20, после трето от 35 X от 45, четвърто от 45 X от 60 и т. н. Последното парче трябва да бжде 6 до 12 м. м. по малко от самата плака.

Поставя се единъ специаленъ дебелъ картонъ и върху него кече. Изборътъ на кечето е доста важенъ. Трябва да се постави такова кече, което да не се сбия и при налягането да си остава все същото. Ако то съдържа подходящи количества вълна и памукъ, то запазва своята еластичност. Една добре направена матрица може да служи два месеца при постоянна работа. Следъ като се постави кечето, матрицата трябва да се постави подъ преса най-малко въ течение на петъ часа.

Ако се употреби безъ да се пресува, рѣдко може да се получи добъръ печатъ.

Най-добре е матрицата да се постави подъ налягане въ течение на една нощъ. Влажната наклеена хартия позволява на плаката да упражни едно равномерно налягане. Това важи както за преси Turner, Sheridan така и за други видове.

Остритѣ рѣбове на плаката много често срѣзватъ кожата. За да се избѣгне това, трябва да се изрѣже едно парче кече и да се залѣпи върху нея и отъ четиритѣ ѝ страни.

Пр. Д. Сл.

Кожа отъ Акула:

Опититѣ сж правени въ Австралия. Една акула тежи около 500 кгр. и е дълга около 4 метра. Танира се по обикновенитѣ начини и се получава здрава и гъвкава кожа. Танирането не струва много. Десена на кожата е твърде оригиналенъ и мжно се имитира. Единъ тонъ акула дава кожа около 90 квадратни стъпки (една стъпка е около една трета отъ метъра). Правени сж опити да се гнира и стомаха на акулата. Получава се кожа подобна на агнешката.

Пр. Д. Сл.

Оловни безвредни глазури.

Могатъ да се получатъ отъ 200° С. миний, калиевъ бихроматъ 14.4 части, натриевъ карбонатъ (сода б'12, каолинъ 25.8), пѣськъ 54 лее се при 900°—940° С.

Глазури, които даватъ иризация.

За художествени декоративни изделия се употребяватъ лустръ глазури, които даватъ иризация и много ефектъ. Правятъ се отъ пѣськъ 126 ч. каолинъ 5 ч. бораксъ 57, сода 37, тебеширъ 30, магнезиевъ карбонатъ 4.5 части. За да се получи златна иризация се слага меденъ сулфидъ. Топятъ се при 0'22 до 0'20 кгелли. Употребява се като подъ глазури декорация, следъ второ печение се нанася и опича за трети пътъ.

Смесь за капсули за грънчари.

Състои се отъ пѣсакъ 20, фелдшпатъ 50, доломитъ (магнезиевъ карбонатъ) 20, глина 60. На 10 кгр. отъ горната смесь се прибавя 100 гр. сапунъ, 2 л. вода и 3 л. водно стъкло (натриевъ силикатъ, или още по-добре глина 14, фелдшпатъ 20, миний 4, водно стъкло 4 л. и вода колкото е необходимо да се образува пластична маса.

Чистене на стари медни и бронзови предмети.

Много методи има за чистене на медни и бронзови предмети, но най-добри резултати отъ всички дава методъ на Scott съ сеингетова соль. Разтворъ се приготвя най-добре като се разтворятъ 15 части сеингетова соль (калиево-натриевъ тартаратъ) и 5 части сода въ 100 части вода. Въ зависимостъ отъ голѣмината на предмета и отъ степенъта на неговото замърсяване, той се държи въ банята 2—3 часа. Очистването по тоя начинъ е пълно и безъ вредни последици за предмети.

Познаване посребрени предмети.

Ако върху сребърна или посребрена повърхнина капнемъ смѣсь отъ наситенъ разтворъ отъ калиевъ бихроматъ и 30% чиста азотна киселина, ще се образува червено петно отъ сребъренъ бихроматъ, което е много характерно. Но ако сребърния слой върху предмета е много тъменъ, тогава тоя силенъ реактивъ може да не даде характерната реакция и червеното петно да се маскира. За да можемъ да откриемъ и много тънакъ сребъренъ слой реактива трябва да го разредемъ съ равно количество вода или преди да дѣйствуваме, да капнемъ капка вода върху предмета и следъ това върху водната капка и малка капка неразреденъ реактивъ. Ако върху предмета има сребъренъ слой, червеното петно се явява.

Промѣни при галванизиранието на тенекията.

Ако една калаидсана (галванизирана) желѣзна тенекия държимъ известно време въ вода, ще видимъ че по нея ще се явятъ кафяви петна отъ ржда. Значи по калаения слой има малки пори, които пропускатъ водата да проникне до желѣзото, за да може то да рждясва.

Изслѣдванията установяватъ, че тия пари по повърхността калаенъ слой се дължатъ на известно количество погълнато въ желѣзото водородъ, образуванъ при предварителното обработване на тенекията съ киселини за отстранение на образуванитѣ по повърхността и окиси. И когато натопимъ желѣзната тенекия въ разтопения горещъ калай, водорода се отдѣля като дребни мѣхурчета, които причиняватъ образуването на ситни невидими нито съ просто око, нито съ лупа пори. Презъ тия пори прониква водата и причинява рждясване на желѣзото.

За да не се образуват пори въ калая се препоръчва.

1) По-продължително държане на тенекията въ стопения горещъ калай.

2) Повторно калаисване.

3) Пълно отстранение на погълнатия водородъ чрезъ предварително загрѣване на тенекията при 100°—200° С. преди да бжде потопена въ стопения калай. Последното обработване дава плътенъ, равномеренъ калаенъ слой.

Пр. Д. С.

Приготовление на огнеупорни домашни сѣдове.

При приготовление на огнеупорни сѣдове трѣбва да се гледа главно на това да се изпече черепъ, който освенъ механическа устойчивостъ, да притежава и такава срещу бърза промѣна на температурата, каквато показватъ силно порьознитѣ черепи. Ако употребенитѣ материали не даватъ достатъчно шупливъ черепъ, тогава може да се употреби повече пѣськъ, строшени стрити черепи и дървени трици. Такива порьозни черепи притежаватъ зърнеста структура. За огнеупорността на черепа има значение и неговата форма. Осритѣ върхове и рѣзове, осритѣ жгли, голѣмитѣ плоски повърхнини трѣбва да се избѣгватъ. Да се предпочита закръглената линия, вълнообразната, спиралата; стѣнитѣ да бждатъ по възможностъ равномерно дебели, внимателно да се баратъ съ ржа, бавно да съхнатъ, бавно да изтигатъ. Масата трѣбва да бжде свободна отъ варовикъ, да се избира глѣста глина, къмъ която да се прибавя 30—40% шамотово брашно. Температурата на печенето не може да се опредѣли точно. Тя зависи отъ конкретния случай. Колкото е по-висока, толкова по-добре, но да се избѣгва пълно стопяване на черепа. Могатъ да се употребятъ кегли 4 а. Глазурата може да бжде или безоловна отвжтре, отвънъ оловна, или отговаряща на закона оловна глазура:

- 560 ч. фелдшпатъ
- 300 ч. креда или варовикъ
- 1400 ч. миний.
- 260 ч. мазна глина
- 720 ч. кварцово брашно

Може да се употребятъ и следната безоловна глазура:

Фритъ.	
Бораксъ крист.	60 тегловни части
Борна киселина	84 " "
Фелдшпатъ	90 " "
Варовикъ	65 " "
Кварцовъ пѣськъ	160 " "

Смѣсь:

Фритъ	78 тегл. части
Суровъ каолинъ	12 " "
Печенъ каолинъ	10 " "

Пр. Д. С.

Допълнително полиране и запълване на поритѣ.

Днесъ, вместо пемза на прахъ за изпълване на поритѣ се употребява специаленъ произпълнител. Тоя произпълнител въ търговията се продава на прахъ или размѣсенъ въ видъ на каша съ редка шелакова политура. Съ парцалъ потопенъ въ тая каша се търка за запълване на поритѣ прѣко на дължина на дървенинитѣ влакна. Следъ доброто изсушаване на дѣскитѣ, най-добре презъ нощта, тѣ се шлифоватъ. Следъ това се полира по обикновенитѣ начини. Пороизпълнителитѣ могатъ да бждатъ бѣядисани въ различна боя. При тоя случай въ последно време могатъ да се употребятъ специални политури.

Пороизпълнители и специални политури могатъ да се изпшатъ отъ следнитѣ германски фирми: C. F. Hoyde, Berlin-Britz, Hugo Lensen, Lackweske, Zeitz.

Пр. Д. С.

Махагоновъ байцъ

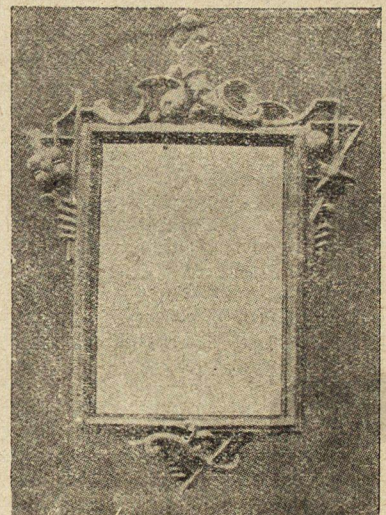
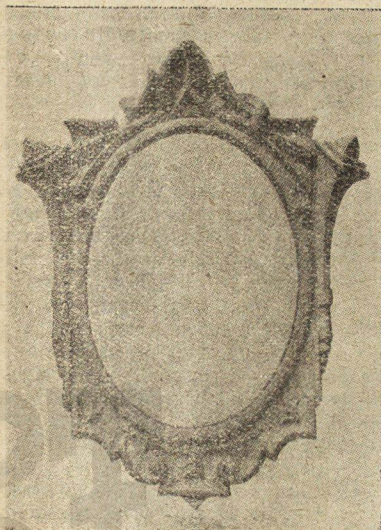
Какъвъ байцъ да се употреби, когато за целта не е удобенъ нишадѣрения байцъ?

По рано за махагана сж употребявали байцъ отъ калиевъ бихроматъ. Споредъ желаня тонъ—по-тъменъ или по-свѣтъль—разтваря се по-голѣмо или по-малко количество бихроматъ въ вода и разтвора се нанася по възможностъ равномерно върху дървото. Отъ действието на бихромата за кжсо време дървото придобива хубавъ червенокафянь тонъ. За да се приготви разтворъ за получаване на желаня тонъ трѣбва да се направятъ нѣколко предварителни проби.

Въ последно време се продаватъ специални махаганови байцове, които не само далечъ надминаватъ байца отъ калиевъ бихроматъ по хубостъ, но и позволяватъ по-мека работа. Разтвора отъ такъвъ байцъ се приготвя така: 50—100 грама *Echt — Mahagonbeiz* се разтваря въ 50 см³ силенъ амониакъ. Получава се каша, която се разтваря въ единъ литъръ гореща вода при постоянно разбъркване. Разтвора като истине, може да се употребява.

Пр. Д. С.

Модели отъ орнаменти за мебели и рамки въ модеренъ стилъ.





ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

Въ тоя отдели постепено през течение на годината ще дадем по-важни извадки от закона за организиране занаятите, за майсторски изпити, закона за кооперативните сдружения, закона за хигиената и безопасността на труда, за обществените осигуровки, за безработицата, писмоводство, книговодство, калькулация и др.

Понеже тѣ ще се даватъ въ такава форма, че да послужатъ като материяли за майсторски изпитъ, а и послѣ за всекидневния животъ, нека абонатитѣ запазватъ книжкитѣ си.

Законъ за организиране и подпомагане на занаятитѣ.

Тоя законъ е влѣзълъ въ сила отъ днештъ на публикуванетоъ му въ брой 84 на Държавенъ вестникъ — 21. IV. 1910 година, а измененията и допълненията му — отъ 13. V. 1925 год. Той отмени действующия до тогава „Законъ за организация на занаятитѣ и еснафскитѣ сдружения“ отъ 1903 година. Първия опитъ за организация на занаятитѣ въ България е направенъ съ гласуванетоъ отъ Народното събрание въ 1898 година „Законъ за уредбата на еснафитѣ“, които до тогава сж се уреждали не по законъ, а по обичай наследени отъ занаятчийството въ турско време. По законитѣ отъ 1898 и 1903 година организирането на занаятчийствитѣ въ съответни сдружения (еснафи) е било принудително, а сега незадължително, свободно. Споредъ закона отъ 1898 г. при всеко сдружение е имало комисаръ, а по закона отъ 1903 година — правителственъ комисаръ, назначенъ отъ Министра изъ срѣдата на еснафа.

Комисаритѣ сж контролирали цѣлата канцеларска и касова дѣйностъ на сдруженията и одобрявали рѣшенията имъ, а председателитѣ на сдруженията до 1903 година и настоятелствата на сжшитѣ до 1910 година сж имали голѣми права, като назначаване комисии за произвеждане майсторски изпити, издаване майсторски свидетелства, уреждане положението на чирацитѣ и калфитѣ и снабдяванетоъ имъ съ книжки, уреждане професионалнитѣ спорове между майстора отъ една страна и калфи и чираци отъ друга, налагане глоби за еснафскитѣ каси и пр.

Тия два закона не сж правили различа между занаятъ и професия, както сега действующия законъ за организиране и подпомагане занаятитѣ (З. О. П. З.) Съ закона отъ 1903 година е билъ създаденъ „Български Еснафски Съюзъ“ на който е било възложено приложението на закона, издаване майсторски свидетелства, одобряване уставитѣ на еснафскитѣ сдружения и контролата имъ и пр., а съ закона отъ 1910 година всички тия права се прехвърлиха на Търговско-Индустриалнитѣ камари. Войнитѣ забавиха приложението на закона, който вече решително насочи организацията на нашитѣ занаяти къмъ тая на западно-европейскитѣ такива. Така, вследствие забавяне приложението на закона отъ една страна и създаденитѣ условия отъ войнитѣ, се открихъ много незаконни работилници отъ недоучили занаятитѣ си калфи и органиитѣ по приложението на З. О. П. З. на първо мѣсто Търговско-Индустриалнитѣ Камари — мжно можахъ да се справятъ съ това положение. За да се ликвидира съ незаконнитѣ занаятчийски работилници (безъ майсторски свидетелства) и внесе редъ въ опредѣлението на занаятитѣ по-бързо, се наложиха измененията и допълненията на закона отъ

13. V. 1925 година, които уреждатъ положението на варенитѣ отъ закона занаятчи, увеличаватъ наказанието за нарушителитѣ на закона и пригодяватъ още повече З. О. П. З. къмъ нуждитѣ на живота, цѣлящи издигане на занаятитѣ и занаятчийството въ страната. Най-важнитѣ постановления на З. О. П. З. който всеки занаятчия трѣбва да знае сж изложени последователно по-долу съобразно закона.

Занаятъ и видове занаяти. — Споредъ сега действующия законъ за организиране и подпомагане занаятитѣ (З. О. П. З.), който прави разграничение между професия и занаятъ, за занаятъ се смѣта само оная промишлена дейностъ въ която има *преработване материяли при преобладающъ ржченъ трудъ* и дълго системно обучение. Тия три белега сж съществено условие за занаятитѣ и ако който и да било отъ тѣхъ да не е на лице, промишлената дейностъ може да бжде индустриална или професия, но не и занаятъ. И действително, въ чл. 1 отъ З. О. П. З. е казано:

„За занаяти се смѣтатъ само сния предприятия за преработване на разни материяли, при които преобладава ржченъ трудъ и при което искуството за произвеждане или изработване се добива чрезъ дълго обучаване или упражняване въ работата.“

Признатитѣ отъ закона занаяти, сж раздѣлени въ 9 групи споредъ видътъ на преработванитѣ материяли. Споредъ чл. 2 отъ правилника къмъ З. О. П. З. тѣ сж:

I група	—	занаяти за изработване облъкло
II	„	— „ „ преработване кожи
III	„	— „ „ дърво
IV	„	— „ „ металъ
V	„	— „ „ камъкъ и земя
VI	„	— „ „ плетачество и тъкачество
VII	„	— „ „ химическо-технически
VIII	„	— „ „ строителни
IX	„	— „ „ разни

Забележка: Подъ разпореджението на закона не попада домашната индустрия (чл. 2 отъ закона).

Вишия Занаятчийски съветъ отъ Министерството на Търговията и пр. въ последната си редовна сесия прие още нови занаяти, а именно: тухларския къмъ V група, месароколбасарския, сладкарския, и готварския къмъ XI група, строително-лодкарския къмъ III група и покривно-тенекеджийския къмъ IV група, заедно съ приятия по-рано бръснаро-фризьорския занаятъ къмъ IX група.

Условия за упражнение занаятъ. Занаяти могатъ да упражняватъ (работятъ) лица отъ двата пола съ майсторско свидетелството да иматъ за управител (ржководител) лице съ майсторско свидетелство, т. е. майсторъ споредъ закона. Допуща се съгласно чл. 5 отъ търговския законъ упражнението занаятъ и за майстори, навършили 18 години, но само ако сж освобождени отъ настойничеството и иматъ писмено разрешение отъ своитѣ родители, упражняващи родителска власт, или отъ настойника, при одобрение на роднинския съветъ и утвърдението на надлежниятъ сждъ. Тия актове — за освобождение отъ настойничеството и разрешение за упражнение самостоятелно занаятъ — се депозиратъ въ надлежниятъ окръженъ сждъ, който ги вписва въ особения си регистъръ и имъ дава гласностъ чрезъ обявление и Държавенъ вестникъ. Относно омъженитѣ жени занаятчи, тѣ трѣбва да иматъ, съгласно чл. 9 отъ търговския законъ, ако не изрично, то по

не мълчаливото съгласие на своите съпрузи, макаръ и да сж навършили своето пълнолетие. Право за свободно упражнене на занаята иматъ още заваренитъ майстори съ свидетелства издадени отъ централния комитетъ на българския еснафски съюзъ или еснафскитъ сдружения по силата на закона отъ 1903 г. дна. Всеки други свидетелства за майстори, издадени отъ когото и да било, освенъ отъ търговско-индустриалнитъ камари, следъ 21 Априль 1910 година, сж недействителни съгласно чл. 88, ал. 1, който гласи:

„Издаденитъ до обнародването на настоящия законъ отъ централния комитетъ на българския еснафски съюзъ, майсторски свидетелства и тия отъ еснафскитъ сдружения, по силата на чл. 3 отъ закона за организацията на занаятитъ и еснафскитъ сдружения отъ 23 юний 1903 г., оставатъ въ сила. Всеки други свидетелства, издадени отъ когото и да било, се унищожаватъ“.

Въ чл. 5 отъ З. О. П. З. е казано:

„Никой не може да упражнява за своя лична сметка, който и да е отъ изброенитъ по чл. 2 занаяти, като негово главно занятие, ако той не притежава свидетелство за майсторъ.“

Др. жествата, както и други частни лица, могат да упражняватъ изброенитъ по чл. 2 занаяти, само ако предприятията имъ се водятъ и представляватъ отъ майстори — занаятчий, които отговарятъ на условията на настоящия законъ.

За бележка: Майстори които държатъ повече отъ 1 дюкянъ, трѣбва за всѣки такъвъ да иматъ за управител лице, което притежава майсторско свидетелство“.

Майстора управител на работилницата по чл. 5 отъ закона, трѣбва да има нотариално пълномощно или договоръ за това отъ стопанина и да се намира въ занаятчийската работилницата винаги, за да упражнява възложенитъ му управителни права, безъ да бжде обремененъ наемъ работникъ безъ значение. Стопанина за всѣка своя работилница е длъженъ да назначи отдѣленъ ръководител съ майсторско свидетелство подъ управлението на който се намиратъ чирацитъ и калфитъ работящи въ работилницата.

Споредъ едно тълкуване на чл. 5 отъ З. О. П. З. на Министерството на Търговията, основно на чл. 1 отъ закона, отъ задълженията на чл. 5 отъ закона се освобождаватъ лицата неизработващи занаятчийски изделия за пазара като нови такива, а занимаващи се само съ кърпежи и поправки и тѣ не сж длъжни да иматъ за работилницитъ си майсторски свидетелства. Такива сж: хлѣбопекаритъ, които не произвеждатъ хлѣбъ или тестени изделия за продажъ, а само пекаатъ чужди такива кърпачитъ—обущари и др. такива, които не се считатъ за занаятчи въ смисълъ на закона, т. е. не преработватъ материали. За всѣка откритъ занаятчийска работилница, дори и когато тя е въ домътъ на стопанина, той е длъженъ въ 15 дневенъ срокъ, отъ деня на отварянето ѝ, да съобщи за това писмено на съответната Търговско-Индустриална Камара и занаятчийското сдружение. Членъ 14 отъ закона гласи:

„Всѣки майсторъ, който се е снабдилъ вече съ майсторско свидетелство, за да открие дюкянъ, трѣбва да се извести търговско-индустриалната камара и сдружението въ 15 дневенъ срокъ, като опредѣли въ заявлението си мѣстото, където ще се установи и броя на калфитъ и чирацитъ, които ще има въ заведението си“.

ПЕГЪРЪ ХРИСТОВЪ

Образецъ

обущаръ
гр. Плъвенъ.
ул. Текийска № 32

До г. Председателя
на Търговско-Инд. Камара
гр. Русе.

г. Председателю,

Известявамъ Ви, че отъ 5 т. м. открихъ общарска работилница гр. Плъвенъ, въ ул. „Текийска“ № 32. На първо време ще държа 1 калфа и 2 чираци.

Притежавамъ майсторско свидетелство № 563.919 отъ 1921 год., издадено ми отъ почитаема Ви камара гр. Плъвенъ, 9. III 1928 г.

Съ почитъ: (п) П. Христовъ

ПЕГЪРЪ ХРИСТОВЪ

обущар. работилница
гр. Плъвенъ
ул. „Текийска“ № 32

Образецъ

До г. Председателя
на Обущар. Занаят.
Сдружение.

Тукъ.

г. Председателю,

Съобщавамъ Ви, че днесъ открихъ общарска работилница въ града на горепосоченая адресъ съ 1 калфа и 2 чираци. Имамъ майсторско свидетелство № 563.919 отъ 1921 гсд. издадено ми отъ Русенската Търг. Инд. Камара.

гр. Плъвенъ, 5. II 1927 год.

Съ почитъ: (п) П. Христовъ

Всѣки занаятчия е длъженъ при премѣстването си да уведоми надлежната Търговско-Индустриална Камара и да постави фирма на работилницата си съ означени: пълното си име и презиме и вида на упражнявания занаятъ.

Узаконяването на заваренитъ занаятчийски работилници се опредѣля по начина показанъ въ чл. 88 алинеи II и III, които гласятъ:

„На тия майстори, които законътъ свари като такива и които сж имачи право на майсторско свидетелство по закона отъ 23 юний 1903 г. такова ще издаде търговско-индустриалната камара срещу опредѣлената въ правилника такса, ако въ срокъ на една година следъ влизането на настоящитъ измѣнения и допълнения на закона въ сила поискагъ такива. Въ всички други случаи ще се постъпи съгласно настоящия законъ. Заинтересованото лице може да обжалва решението на камарата предъ Министерството на Търговията, Промислеността и Труда“.

За бележка. Лицата, които до 1 септемврий 1913 г. сж упражнявали занаятите си като самостоятелни майстори въ новитъ предѣли на царството, се освобождаватъ отъ майсторски изпитъ, ако въ срока предвиденъ въ горната алинея, се снабдяватъ съ майсторски свидетелства.

Заваренитъ отъ тоя законъ занаятчий, открили работилници, безъ да пригезжаватъ майсторско свидетелство, сж длъжни въ 3 месеченъ срокъ следъ влизането на закона въ сила, да уведомятъ търговско-индустриалнитъ камари, че пригезжаватъ такива работилници и да изпратятъ документитъ си за явяването имъ на майсторски изпитъ, който тѣ трѣбва да държатъ въ 1 годишенъ срокъ. Ако следъ изтичането на тоя срокъ, не издържатъ такъвъ изпитъ, забранява имъ се свободно и самостоятелно упражнене на занаята и работилницитъ имъ се закриватъ“.

Споредъ чл. 61 отъ правилника за приложението на З. О. П. З. послѣденъ срокъ за снабдяването на тия майстори съ свидетелства бѣшъ датата 1. VI 1925 година. Съ открититъ занаятчийски работилници следъ влизането на закона въ сила се постъпва съгласно чл. IV на чл. 88 отъ закона, гласяща:

„Всеки други занаятчийски работилници, открити следъ влизането на тоя законъ въ сила безъ изпълените нареждания на чл. 5 се закриватъ по начина опредѣленъ въ гл. I на отдѣлъ IV на настоящия законъ“.

Положението на бежанцитъ занаятчий отъ българска народностъ се опредѣля отъ чл. 65 на правилника къмъ закона, който гласи:

„Бежанцитъ отъ българска народностъ, които сж работили като майстори въ мѣстоприбиването си, който и да е отъ изброенитъ въ чл. 2 на настоящия правилникъ занаяти, ще се снабдяватъ отъ търговско-индустриалнитъ камари съ майсторски свидетелства само въз основа на издаденитъ отъ надлежитъ комисии и братства удостовѣрения, безъ да се изискватъ други нѣкои условия за тѣхъ. Въ тѣзи удостовѣрения се назначава какъвъ занаятъ има лицето, и колко време го е упражнявало въ родиния край. (Чл. 31 въ свързка съ чл. 2 отъ закона за заселване бѣжанцитъ и обезпечаване поминъка имъ. „Държавенъ вестникъ“ брой 214/1920 год.)

За бележка. Прекарания стажъ въ мѣстожителството на бежанцитъ като чираци и калфи се зачита при допускането имъ на майсторски изпитъ“.

Положението на заваренитъ занаятчи по ново-

признатигъ занаяти се регулира съгласно ал. II на чл. 88 на закона цитиранъ по-горе и чл. 68 отъ правилника къмъ закона, койго казва:

„Всички пълнолетни заварени самостоятелни майстори по новопризнатигъ занаяти се снабдяватъ отъ търговско-индустриелнитъ камари съ майсторски сви-

детелства, ако въ срока предвиденъ въ чл. 61 на правилника поскатъ такива и ако притежаватъ прак ика съответ а на стажа за калфуване по занаята“.

Споредъ чл. 61 отъ сщия правилникъ за които се споменава по-горе тоя срокъ бѣ I. VI. 1926 год., понеже сщитѣ бѣха обявени за такива преди тая дата.



Даване медицинска помощъ въ работилницата.

При скачане, падане или силни удари, може да се причини: съвършено раздробяване на коститѣ, само едно пречупване или най-сетне само едно пукване. Счупването на коститѣ се нарича фрактура. Че костъта е счупена се познава по следнитѣ признаци:

1) Ударениятъ членъ има неестествено положение. Постраданиятъ не може да направи никакво движение съ повредения членъ и при всички опитвания да мръдне ударения крайшникъ усѣща страшни болки.

2) Пострадания членъ се извива на това мѣсто, гдето е станало пречупването, при всичко, че тамъ нѣма никаква става.

За облекчаване на силнитѣ болки при счупена костъ се правятъ първоначално, до пренасянето на пострадалия въ къщи или болница, временна неподвижна превръзка. Тя се състои въ това, че повредения крайшникъ се завързва между 2—3 дъсчици, които се наричатъ шини или клипи.

Луксации — изкълчвания. При силно скачане, падане или дърпане краищата на коститѣ, последнитѣ могатъ да се разкъсатъ и изкочатъ отъ ставитѣ — това изкълчване изъ ставитѣ се нарича изкълчване.

Изкълчената частъ трѣбва да се разхлаждава съ вода безъ да се движи, до като пристигне лѣкаръ да я намѣсти.

Навъхвания. Силното разтягане на ставнитѣ връзки се нарича навѣхване. При него болната частъ се поставя въ студена вода, която се смѣнява често. Следъ това се правятъ компреси, намокрени въ оцетна вода или куршумена вода.

Рани. Първото нѣщо, което се забелязва следъ едно нараняване е болка въ нараненото мѣсто и изъ раната започва да тече по-слабо или по-силно кръвъ. Всѣки се страхува отъ кръвта и затова първата грижа на околнитѣ е да я спратъ. За тази целъ слагатъ върху ранитѣ прѣсти, тютюнъ, барутъ, паяджини, сажди, праханъ и т. н. Съ тѣзи нѣща кръвта наистина спира, но какво ще стане съ раната отпосле, затова никой не помисля, така превързаната рана започва следъ нѣколко часа да отича и болкигъ да ставагъ по-силни; следъ нѣколко дни раната нагноява. Минуватъ се дни и седмици, а раната още не заздравява. Причината затова е, че сложенитѣ гореизброени нѣща сж нечисти и раната се е подлютила.

Първа помощъ при нараняване. Първото условие, за да оздравѣе една рана по-скоро и да не води всички онѣзи последствия (възпаление, нагнояване, те-

таносъ и общо отравяне) следъ себе си, е чистотата. Раната трѣбва да бжде превързана съ чистъ материалъ. Една пресна рана, изъ която тече кръвъ, се превързва по следния начинъ: намазва се съ малко йодова тинктура, слага се парченце марля, върху марлята памукъ и се превързва съ бинтъ. Така превързалата рана може нѣколко дни да на се отвързва, ако кръвотечението е било слабо.

Хигиена на металната индустрия.

Ковачество. Работата на ковача е извънредно тежка, уморителна и предизвиква редица тѣлесни повреди.

Ако газоветѣ, образувани при нажежаване на желѣзото, не бждатъ правилно отстранявани, както е случягъ въ малкигъ ковачници, то тѣзи вредни вещества (въглероденъ окисъ, пушекъ и сажди) замърсяватъ въздуха и повреждатъ бѣлитѣ дробове.

Силната горещина, която се образува при нажежаване на желѣзото, течението и промѣнчивата температура въ ковачницата докарватъ често пневмония, ревматизмъ и други болести, причинявани отъ простуда.

При чукане на нажеженото желѣзо отхвъркватъ постоянно частици, които причиняватъ чести изгаряния, рани по ржцетѣ и повреди на очитѣ.

Продължително стоене на крака докарва изкривяване на грѣбния стѣлбъ и разширение венитѣ на краката.

Голѣмиятъ шумъ, презъ време на работата, поврежда слуха и прави ковачтъ извънредно нервень.

Шлосерство. Работата на шлосера не е така уморителна, както на ковача. Шлосертъ пристяга желѣзното парче и съ пили го преработва. При тази работа се получава много желѣзенъ прахъ. Благодарение на голѣмината и тежестта му, той не се прѣска изъ въздуха и не е опасенъ за бѣлитѣ дробове. При пиленето, понеже работника е постоянно наведегъ, получава гърбица и изкривяване на краката, а по дланитѣ на ржцетѣ се образуватъ голѣми мазоли.

Стругарство. На сщитѣ опасности сж изложени и стругаритѣ. Освенъ това, понеже последнитѣ трѣбва да следятъ напрегнато въртенето на преработнащето се желѣзо, се оплакватъ отъ главоболне и виене на свѣтъ.

При работене съ боръ машини, работниктъ е изложенъ често на нещастни случаи и лесно се преуморяватъ мускулитѣ на ржцетѣ и гърдитѣ.

Лѣярство. При стопяване желѣзнитѣ части съ помощта на оловото, калая и солната киселина, образувачитѣ се при това пари действуватъ вредно върху организма.

При спояване, посредством нажежаване съ електрически ток или оксигеновъ газъ, поради силната свѣтлина и топлина, се повреждатъ очитѣ и се причиняватъ чести изгаряния.

Обработенитѣ и готови парчета трѣбва да се монтиратъ. Монтьоритѣ, особено на машини, мостове и жельзни пострѣйки, сж изложени на чести нещастни случаи.

Точиларство и полировка. При обработване на метала, полировката и изострянето му играятъ голѣма ролля. Изострянето става съ помощта на точилни камъни, които се въртятъ съ крака или мотори. При това, частъ отъ метала се превръща на прахъ, който причинява телѣтни повреди.

При „мокромто“ течене се образува по-малко прахъ и то е за предпочитане. При сухото течене и полировка изхвърчатъ пращинки, които попаднали въ очитѣ, могатъ да причинятъ сериозни повреди на последнитѣ.

Опасности при обработване на благороднитѣ метали (злато и сребро) въ златарството. Работата на златаритѣ спада къмъ лекитѣ занятия и въобще не изислава мускулно напрежение.

Опасностъ има само при позлатяването посредствомъ топлина и при златното боядисване. При първото трѣбва да се прави една амалгама съ медъ, сребро и живакъ. Когато последната се нагрѣва, става изпарение на живака и киселинитѣ, което дразни дихателнитѣ органи, и може да стане отравяне.

При златното боядисване, предметитѣ се байцоватъ и варятъ въ разтворъ отъ солна киселина и силигра. Образуванитѣ се пари дразнатъ силно дихателнитѣ органи. Златаритѣ заболяватъ и отъ отслабване на зрението.

Опасности при обработката на други метали. Опасноститѣ при обработването на медта и нейнитѣ сплави (месингъ и бронзъ) сж сжшитѣ, както при шлосерскитѣ, като се прибави още голѣмата опасностъ отъ отравяния.

Обработванитѣ сплави, които съдържатъ олово,

цинкъ и пр. при сгрѣван то отдѣлятъ отровни пари, а при обработката — отровенъ прахъ, които прич. няватъ отравяния, особено чести при лѣненето.

Хигиена на дърводѣлската индустрия. Дърводѣлцитѣ се подраздѣлятъ на специалности: строители на къщи, стругари, майстори на мебели, столари, колари, кацари и пр.

При обработване на дървото се образува въ изобилие прахъ, който действува раздразнително на дихателнитѣ органи. При обработване на дървото съ машини, колкото по-бързо става движението имъ, толкова повече прахъ се получава. При обработването на нѣкои видове дървѣта, които съдържатъ отровни вещества, се получава възпаление на кожата, на очитѣ, хрема и пр.

Разрѣзанитѣ дървета се шлифоватъ, байцоватъ и полирватъ.

Полировавето става съ шелкъ, разтворенъ въ денатуриранъ спиртъ и съ ленено масло. Миризмитѣ, които се отдѣлятъ при това, причиняватъ повръщане, главоболие и виене на свѣтъ. Не редкиятъ навикъ на нѣкои работници да пиятъ шелаковата политура, докарва до силни стомашни разстройства и образуване на шелаковъ камъкъ въ стомаха.

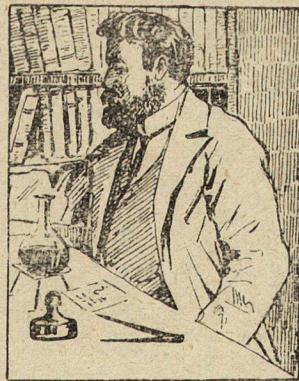
При постоянното въртене на ржката се получава възпаление на сухожилията. Изобилниятъ прахъ благоприятствува за развитието на туберкулозата. Последната е редка въ голѣмитѣ работилници, а по-често се среща въ малкитѣ, където се обръща по-малко внимание на хигиената и отстраняване на праха.

Шумътъ на машинитѣ причинява нервни разстройства, а бързината имъ нащастни случаи. Предпазителни мѣрки, които трѣбва да се взематъ въ дърводѣлскитѣ работилници сж:

- 1) Достатъчно широки зали за настаняване на машинитѣ, които рѣжатъ материята.
- 2) Достатъчно число прозорци за провѣтриване на помѣщенията.
- 3) Образцова чистота и умѣрена топлина.



ВЪПРОСИ И ОТГОВОРИ



Въ тоя отдѣлъ ще се отговаря безплатно на всички предплатили абонати, които зададатъ нѣкой въпросъ изъ областта на тѣхния занаятъ. Отговоритѣ ще се даватъ изключително чрезъ писанieto. Отдѣлно съ писмо ще се отговаря на запитвания засагащи по общи въпроси и то по предварително споразумение. За да бжде тоя отдѣлъ интересенъ за всички, умоляватъ се абонатитѣ, които могатъ да отговарятъ на нѣкой въпросъ да пратятъ отговора своевременно за да бжде поместенъ. За малки запитвания да се прилага 2 лв. за отговоръ.

ВЪПРОСИ.

№ 1. — Моля, ако е възможно дайте ми нѣкои обяснения и то по възможностъ въ най-скоро време.

Работя тукъ край морския брѣгъ кожарство работилницата ми е около 20 метра до морето, водата съ която работя е полусолена. Понѣкога изработвамъ машини съ смрадлика съ резултатъ отличенъ, а понѣкога се случва да излѣзе не съ хубаво чисто лице, ами червеникавъ въ последствие да чернѣе, за менъ е обяснимо че водата ми въ кладенеца на работилницата съ-

държа жельзни соли, които отъ окислението на въздуха чернѣятъ, затова моля дайте ми наставления какъ да се умекчи водата и се унищожатъ тѣзи жельзни и др. соли.

№ 2. — На стр. 59 кн. 2 год. III въ статията: Значението на водата въ бояджийство последния пасажъ казватъ: бояджията занаятчия може да умекчи водата чрезъ предварителна прибавка на кисел. или сода въ зависимостъ отъ това въ каква баня ще боядисва — въ кисела или алкалична а за разтворъ и пр. Не ми е ясно при едната или другата баня на колко вода, колко киселина или сода се спага.

№ 3. — Стр. 76 кн. 2 год. III боята Антрац. Илбъ, какъвъ характеръ има: кисель основ. и пр.

№ 4. — Боята Нигрозинъ тоже каква боя е кисела или основна, защото другадѣ съмъ срѣщналъ нигрозинъ кисела боя и нигрозинъ основна боя и ако ли има кисель и основенъ характеръ, то моля явете ми какъ мога да ги позная.

№ 5. — На стр. 168 кн. 4—5 год. II давате статия: „Боядисване на кожата“, тамъ изреждатъ редица бои, обаче много бои има които азъ познавамъ а не ги помѣстватѣ въ въпросната статия, не би ли било добре да съставите единъ списакъ на всички бои кисели, основни и пр., понеже както азъ тъй и мои колеги не можемъ да познаемъ и незнаеме коя боя е кисела, коя основна и пр., коя е за вълна, п мукъ и коя за кожа, а трѣбва отъ всѣка боя да пробваме, което отнема време. разноски и пр.

Я. С. — Бургасъ.

№ 6. — Какъ се прави кола за яки, за ризи, и какъ се действува за пълно или $\frac{1}{2}$ колосване. Чертежитѣ на Продановъ подъ мащабъ ли сж. Имате ли теория по дамско кроячество. Отъ где мога да си купя ютия 6—8 к. образецъ: десница, съ каишка да се върти на разни страни.

Ц. Е. — с. Калъйца

№ 7. — Имате ли ржководство помодерна карцерия. Отъ каква стомана правятъ тасоветѣ на каруцитѣ и какъ се поставятъ за да иматъ хубавъ гласъ, както провадальскитѣ.

П. Д. Балванъ.

№ 8. — Кога ще бждатъ изпититѣ въ Рус. Търговско Индустриална Камара.

Н. К. Г. с. Добромирка.

№ 9. — Моля изпратете ми пропорционалната таблица по кроячество.

Зл. Ив. с. Котеновци

№ 10. — Какъ мога да се явя на майсторски изпитъ, като съмъ самуукъ, отъ 8 год. работа занаята безъ никакъвъ изпитъ.

Где мога да ида да практикувамъ занаята мебелно столарство за да се усъвършенствувамъ.

№ 11. — Има ли негде да се работятъ ронгчи за сплъчогледъ. Азъ съмъ изработилъ, но само рони смената, но не ги чисти.

№ 12. — Изпратете ми чертежъ за плетени столове, пейки. Имате ли ржководство по полиране мебели.

П. Т. с. Гойница.

№ 13. — Где има калжи за каскети и за фуражки за да си купя.

И. Д. В. с. Дерелий.

№ 15. — Отъ где мога да получа на Цонковски лекцитѣ по обушарство.

К. З. Г. Крушовене.

№ 16. — Отъ какъвъ материалъ се правятъ гривнитѣ за дами, и може ли отъ той материалъ да се лятъ и др. украшения.

Г. Д. с. Изворово.

№ 17. — Моля съобщете ми по златарство какво доставятѣ, албуми, книги и др. какви сечива.

И. Н. Сливень.

№ 18. — Съобщете ми адреси за дърводѣлски машини. Новитѣ каталози за абонати нѣма ли отстъпка.

М. С. Н. с. Ресень

№ 22. — Какъ приготвява боя за боядисване кжжи за да издържа на атмосферни влияния въ сивъ, жълтъ и др. цвѣтове. За сандъци по добра ли е безирогата или постната.

П. Ив. В. с. Ръжено Конаре.

№ 23. — Моля обяснете ми коя буква какво означава въ чертежитѣ по кроячество, т. е. означете какъ се означава гръдната ширина, лакътъ, и др.

№ 24. — Какъ става заварка на желѣзо при ниска температура и какво се прѣска при заварката. Обяснете ми що е припой спойка и заварка.

З. Х. Д. Изворъ.

№ 25. — Какъ се обработва предницата на сако-то съ предни сесони и силни гърди. Винѣги на предницата му се псявяватъ кутѣ и бръчки по гърдитѣ и надолѣ.

М. Т. с. Войници.

№ 26. — Какъвъ прахъ се употребява за полиране и гланциране месингъ и желѣзо.

Хр. Т. Самоковъ.

№ 27. — Отъ где мога да си доставя универсална дърводѣлска и други машини.

Д. Д. с. Ботево

№ 28. — Какъ се приготвява жълта боя за столове обикновени.

Д. Р. Т. с. Палмарце.

№ 29. — Какъ се запепва а. уминий, коя ламарина е най-добра Бѣлата ламарина има ли лошъ номеръ, а сжщо и чугуна. Имате ли програма за майсторски изпитъ по желѣзарство.

Н. С. Д. с. Долистово.

№ 30. — Моля дайте ми рецепта за бърза щава на агнешки кожи презъ зимния сезонъ да не стѣга тулаге. Дайте ми адреса на немското ржководство за кожухарски бои, автора и добро ли е. Гратете ми 4 кройки за кожени палта № № 48, 50, 52 и 54.

№ 31. — Какво значение има гллубергвата соль при вълненото боядисване съ хрсоми и кисели бои.

№ 32. — Употребява ли се тетракрититъ въ бояджийството, где и какъ.

№ 33. — Колко трае банята за боядисване съ серни бои. Не става ли преситена съ сулфидъ и той да оказва влияние на стоката ако се работи продължително.

№ 34. — Кислорода на въздуха какво влияние оказва.

А. Т.

№ 35. — Имате ли шаблони (калжи) съ модели по декоративно бояджийство да ми пра ите веднага.

К. К. Сливень.

№ 36. — Имаме 10 калфи безъ изпитъ. Где трѣбва да се явятъ и кога.

Д. П. с. Громошникъ.

№ 37. — Отъ где мога да взема материялъ за майсторски изпитъ по желѣзо-стругерство.

Т. К. Фердинандъ.

№ 37. — Колко струва паралелно менгеме 15—25 кила и где има.

Хр. П. К. Цапарево.

№ 38. — Ако при натегляне лицата на обувки, се натеглятъ много, то освенъ че си губятъ гланса, но следъ изваждане на калъпитѣ сбувката се свѣта и става тѣсна; ако пъкъ по-малко се натѣга, то оставатъ пошироки. Касае се за изключителни краки, за да се докаратъ обувнитѣ точно на взетата мѣрка то какъвъ е най-добрия сполучливъ способъ за това, — защото то е много трудно да се докаратъ обувнитѣ на точната взета мѣрка.

Т. Я. Ч. Хасково

№ 39. — Какъ се чертѣ елипса съ рразни формули.

Н. Хр. Т. София

№ 40. — Какъвъ е точния на $\%$ за правене политура.

Д. В. с. Факия

ОТГОВОРИ.

№ 208, отъ г. IV. — Фабрика за папъ има въ Варна на Карабатаковъ и „Лебедъ“ ул. Раковска Варна. Съобщава абонатъ отъ Варна.

№ 1. — Както Вие сте констатирали, че понѣкогешъ получавате лице съ червеникавъ цвѣтъ, който въ последствие потъмнява се дължи на желѣзото съдържаше се било въ водата било въ солта съ която кожата сж обсолени.

Този недостатъкъ при кожата въ кожарството е известенъ подъ името „солени петна“. Тѣ се явяватъ

при ваденитъ съ танинъ кожи, тъй като желѣзото съ таниновата киселина дава желѣзень танагъ — черни утайки. На това обстоятелство е основно боядисването кожигъ съ кебрахъ и желѣзень (улфигъ). Съситената кръвъ и не добръ отстраненото отъ кожата месо могат да предизвикатъ същиятъ недостатъкъ.

Заклучението: е кожигъ за боядисване или щавене съ танинъ предварително дъбръ да се почистватъ и обработватъ въ вода чиста отъ желѣзни соли.

Г. К.

№ 2 — Омокотвяването на водата става съ осилви или киселини. Най подходяще въ случая е употребата на оцетната киселина и то само за омекотвяване на водата. За да може да се опредѣли количеството на киселината нужна за омекотвяване, необходимо е да се знае хидрогеометрическиятъ градусъ на водата, а още по добръ и пълния и индустриаленъ химически анализъ.

Г. К.

№ 3 — Щомъ нема означено, една боя каква е, тя се означава по начина на работенето. Подробно за това вижте въ настоящата книжка въ отдѣла „Материялознание“ „кисели и основни бои“.

Г. К.

№ 4 — Никрозина е кисела боя, обаче намира приложение въ всевъзможни случаи: така, тя подхожда за поансирание на модернитъ цвѣтове за боядисване на закаленъ съ танинъ памукъ въ сивъ цвѣтъ (маркигъ N, W Cs, за боядисване на мишини (марка W.) и най сетне за боядисване на слама (марка X).

Начина, оба е на боядисването съ тая боя, за всѣки отдѣленъ случай е различенъ, и то въ зависимостъ отъ материала за боядисване.

Г. К.

№ 5 Изреждане въ списъкъ имената на всички кисели, основни директни и пр бои, които се срещатъ, на пазаря е практически невъзможно и не интересно. Тъ подробно сж дадени въ картелитъ и технологийгъ на разнитъ фабрики за анилинови бои.

Г. К.

№ 9 — Понеже фабриката на скробяла не влиза въ програмата на списанието, на въпроса ви не може да отговориме чрезъ списанието, а отдѣлно. Чертежитъ на Продановъ не сж подъ мащабъ. За електрическа ютия се отнесете до М. Ножаровъ — Плѣвень.

№ 7 — Ржководство по модерна каруцерия имаме на немски съ чертежи и детали за построяване файтонъ, колѣчки за пѣськъ, шейни и др. струва 240 лв.

№ 8 — Изпити има презъ априлъ, май, октомври и ноември. Точната дата се обявява допълнително отъ камарата.

№ 9 — Отделна таблица по гроячество немаме. Разгледайте г. IV и III на списанието.

№ 10 — Вземете удостоверение отъ майстора си, отъ общината, кръщелно свидѣтелство и ги пратете съ заявление до камарата да разреши вашия случай.

№ 11 — Роначки за слънчогледъ не ни е известно да се работятъ нѣгде.

№ 12 — Ржководство за полиране мебели немаме; прочетете статийгъ въ г. III и г. II на списанието. Кошничарство не застѣпваме.

№ 13 — За калпи се отнесете до шапкарница „Асенъ и Петъръ“ — Плѣвень.

№ 14 — Всѣки металъ си има характерна паста или прахъ за излъскване, които сж патентъ на фабрикигъ. Същото е и за полирането. Тъ се продаватъ готови. Нѣкои рецепти за това бихме могли да дадеме, въ случаи че се ин ересувате да произвеждате.

№ 15 — Црнковски не издава вече лекций, а статийгъ сж изчерпани.

№ 16 — Гривнитъ за дѣми се правятъ отъ злато и сребро. Огъ техъ се правятъ и др. златарски изделия.

№ 17 — По златарство може да ви доставиме всичко каквото желаете: албуми на листове съ образци отъ гривни, прѣстени обеци и др. по 30 лв. листа, журнали, книги, златарски уреди. Съобщете какво искате.

№ 18 — За дърводѣлски машини отнесете се до Грозевъ Горна Орѣховица. Албумитъ за абонати нѣматъ отстъпка.



ИЗЪ ЖИВОТА ЧНАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА

Всички абонати, които иматъ някакъвъ занаятъ, а не получатъ съ настоящата книжка приложение, веднага да съобщатъ въ редакцията занаята си, защото редакцията не имъ знае занаята и не имъ праща приложение.

Редакцията е взела мѣрки да подобри по възможностъ списанието, като увеличи материала и обема, и развие по добре отдѣлитъ, при същия абонаментъ.

Редакцията обаче моли абонатитъ да не чакатъ да имъ пращаме идния месецъ квитанцийгъ, по пощата съ което ще се обременятъ съ излишни 12 лв., а веднага да се издѣлжатъ като прагятъ 90 лева съ пощенски записъ.

За грънчарския курсъ въ Сливенъ — Пишатъ ни отъ Сливенъ: — Въ градъгъ ни отъ 15-ий Октомврий т. г. се откри отъ Бургазката Търговско Индустриална Камара, двумесеченъ керамически курсъ, който на 15-ий Декемврий свършва занаятията си. Курса се ржководи отъ вещиа по тоя браншъ г-нь инженеръ-керамикъ Захари К. Мавродиевъ. Въ курса следваха 16 грънчари, едни отъ Сливенъ, а други придошле отъ Ямболъ, Градецъ и Станимака. Въ курса се изучаваше, не само подобрене на старото грънчарство, но и много хубави и полезни работи отъ модерното грънчарство, както и по фаянсовитъ печки т. е. това което днешно време се изисква отъ тоя занаятъ. Г-нь Мавродиевъ употреби голѣмо старание да даде на курсиститъ едно подходяще познание по тоя занаятъ, като нежалеше нито време — нито трудъ, само и само да подготви грънчаритъ, къмъ нѣщо по хубаво и по полезно, за да могатъ да

приспособялъ издѣлята си по пригодни за днешнитѣ купувачи. Той ги запозна съ приложението на новата безловна глечъ, като ги най-правилно опъти и по негови рецепти изкараха най-сполучливи опити отъ местна глина.

Също така теоритически ги запозна съ нужнитѣ материали по занаята. Ний грънчаритѣ, като благодаримъ най-сърдечно на поч. Бургазка Тър. Инд. Камара за това нейно добро дѣло, жѣлаеме тая последната да открие едно грънчарско училище въ окръга — тъй като такова въ Южна България никжде нѣма, а се чувствува нужда за такова да повдигне тая толкова западналъ и на изчезване знааятъ. Неможемъ да не искажемъ и благодарността си на Г-нъ Мавродиева, който не е само единъ сведующъ специалистъ по керамиката но и добъръ организаторъ

Грънчаръ: **Димитръ Пушкарвъ.**

Работнитѣ заведения въ царството. Споредъ отчета на Отдѣлението на труда при Министерството на търговията, презъ 1926 год., въ цѣлото царство сме имали 60,194 заведения, съ 156,668 души наемни работници и служаци, отъ които 118,580 мъже и 38,088 жени. Тия заведения се разпредѣлятъ както следва: индустриални 3647 съ 83534 работници и служаци; занаятчийски 29141 съ 37,305 работници и служаци; търговски 21,639 съ 15,788 работници, служаци и разни 5,767 съ 15,041 работници и служаци.

Само въ Пловдивски окръгъ числото на заведенията е 27,823 съ 19,476 работници и служаци, отъ които мъже 10,849 и жени 8,627. Отъ тѣхъ 937 заведения сж индустриални съ 14,055 работници и служаци 3,014 сж занаятчийски съ 3,752 работници и служаци; 3,352 сж търговски съ 1262 работници и служаци и разни съ 402 работници.

Общата въ Америка — Въ 1860 въ Америка обв-

китѣ сж правени на ржка и едва въ 1870 г. се започва машинната работа. Презъ 1860 г. за да се изработятъ 200 чифта обувки съ били необходими 1832 часа; презъ 1895 г. — 236 часа, презъ 1916 г. 142 часа, презъ 1923 г. — 107 часа, и напоследъкъ — подъ 100 часа.

Работницитѣ въ индустриалнитѣ предприятия. Презъ ме ецъ ноемврий на работа въ индустриалнитѣ предприятия въ страната, по окръжи, сж били ангажирани следното число работници: бургаски окръгъ 5795 души, варненски 3700, видински 580, врачански 1099, кюстендилски 3551, мастандийски 4205, пашмаклийски 1437, петрички 820, плѣвенски 2344, пловдивски 8132, русенски 4053, софийски 17618, ст. за орски 2151, търновски 8743, хасковски 4001 и шуменски 938. Или всичко презъ месеца на работа въ индустриалнитѣ предприятия въ страната сж били ангажирани 69,172 души.

Предидущия месецъ т. г. сж били ангажирани 77,103 души, а миналата година месецъ ноемврий сж били ангажирани въ цѣлата страна 66,438 души работници.

Албуми и журнали по: кръжачество, дърводѣлство, тапети за стени, обущарствъ и др., доставя редакцията. На складъ има албумъ по строително столарство и мебели.

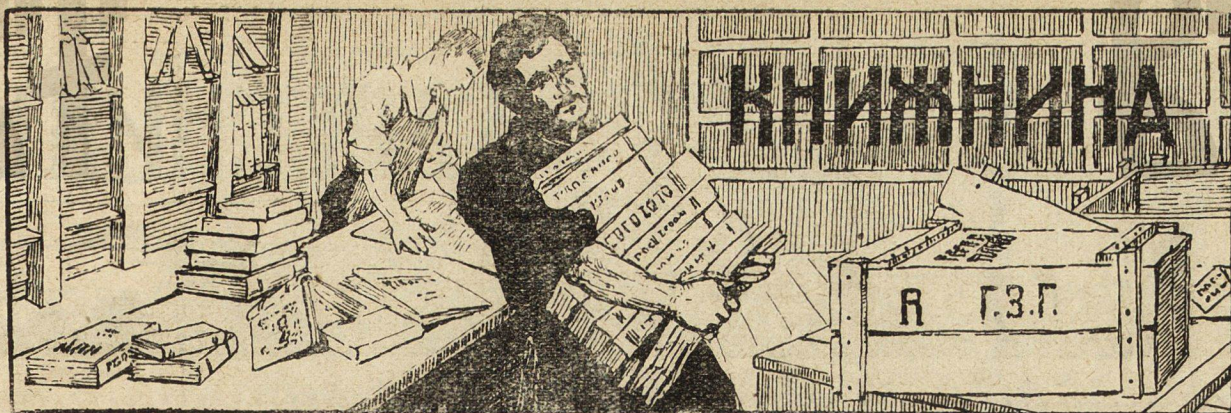
Диаманти презъ 1925 година сж произведени 400 хиляди карати презъ 1927 г. — 1,111,000 карата, ако се смѣтне карата по 1000 лв., то само за последната година сж извадени за повече отъ милардъ лева.

Курсъ по модерно обущарство — откри Рус. Т. И. Камара на 17 декември въ гр. Русе, подъ ръководството на г. Кир. Христовъ Таксата е 100 лв. за цѣлия курсъ.

Учителя по бѣварство въ Разградското-колаџо-бѣварско професионално училище, Трифонъ Каменополски, е приготвилъ подъ печатъ „Ржководство по бѣварство“. Жѣлаещитѣ да се снабдятъ съ това ржководство, могатъ да се отнесатъ до автора му.

МОДЕНЪ ПРЕГЛЕДЪ.





Получени в редакцията книги и списания:

Известия на Т. И. Камара Бургасъ г. XII, бр. 37—40, Абон. 80 лв. седмичен търг. информ. вестникъ.

Faber Woche — г. 27, бр. 50—54, седмично списание на немски за бояджийство, печатане платове из Бълване и др. Год. абон. 850 лв.

Deutsche Möbel Zeitung бр. 47—49, седмично списание на немски за мебели тапицерия и др. Год. Абон. 680 лв., Wittemberg.

La Pratique des Industries Mecaniques г. XI, № 9 месечно списание за индустриалци и инженери по обработка на металитъ год. абон. 380 лв. **Paris**.
Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Zeitschrift für Schweisstechnik, г. 18, бр. 11, официален органъ на швейцарското д-во за ацегилени заварки, год. абон. 264 лв. излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften-Verl. g, Zurich, Stanffacherquai № 39.

L'Ameublement et le garde-Meuble Reunis, № 8 г. 1928, месечно илюстрирано артистично списание за вътрешна мебелировка, декорация и мобили, год. абон. 324 лв. адресъ: H. Vial, avenue de Paris, Dourdan S & O France.

Nouveau Journal de Menuiserie, г. 13 № 7, месечно илюстрирано списание по столарство, год. абон. 252 лв. адр. — както L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

Занаятчија — официален органъ на сръбските занаятчий. Београдъ. ул. Скопљанска 7, год. абон. 125 динара за Югославия.

Obtrnicki Vjesnik, органъ на съюза на хърватските занаятчий, Zagreb, Jelicicev trg 1/II, год. абон. 100 дин.

L'Habitat on Mode ne, г. 11, № 7, Августъ месечно илюстрирано, списание за архитектура, год. абон. 252 лв. Адресъ: H. Vial, Dourdan S & O, France.

Фармацевтъ г. 18, кн. 9, София ул. Царь Симеонъ 42.

Занаятчийска дума органъ на съюза на занаятчийските и професионални здружения въ България, София Славянска 2, год. абон. 100 лв., излиза 2 пъти седмично.

Общинска Автономия, г. II кн. 8 издание на съюза избранихъ служители, год. абонаментъ 200 лв.

Chimie & Industrie г. 20, № 5, органъ на д-вото на индустриалнитъ химици въ Франция, год. абон. 200 франка, Редакторъ **C. Matignon Paris**.

Privreda — органъ на Хърватската Търг. и Занаятчийска Камара, бр. 8, 1928 г. Zagreb

„Техникъ“, научно популярно списание, г. VI, бр. 7 органъ на Д-вото на техницитъ съ средно образование, Варна, год. абон. 150 лв.

Търговско индустриален гласъ, г. VII, София.

в Търговия и Промисленостъ г. IX София, год. Абон. 160 лв. Редакторъ Ник. Димитровъ.

сп. Химия и Индустрия, г. VII кн. 3 органъ на съюза на българските химици, София год. абон. 90 лв. адресъ: В. Огнянвъ, Ветер-Бахтер, Институтъ св. Ив. Рилски 46.

Кожарски вестникъ, г. I, 1929 Габрово гол. абонаментъ 120 лв.

Народно стопанство, г. XXIV, кн. 10 София.

сп. Земледѣлие, год. XXXII, 10 списание на бълг. земл. д-во, редакторъ проф. Ив. Странски, София, год. абонаментъ 50 лв.

Строителъ, органъ на съюза на строителнитъ занаятчийски сдружения въ България г. III, бр. 42, 43, София, Хр. Ботевъ 65, абон. 100 лв.

сп. Техника, г. I бр. 6. София, месечно техническо списание. Редакторъ Н. Ивановъ, год. абон. 129 лв.

Училищна управа г. II, бр. 3 месечно списание за училищно административни въпроси ул. Раковски 86. София

Извѣстие на съюза на българскитъ керамици г. II бр. 19, излиза месечно, Позитано 5 София.

Извѣстия и стопански архивъ на Минист. на Търговията, Промислеността и Труда г. VIII, кн. 11, 12 София, год. Абон. 250 лз.

Journal de la Maroquinerie, официален органъ на синдикалната камара, г. VI Paris Год. Абон. 7 долара

Домъ и свѣтъ г. I бр. 13 год. абон. 200 лв. (Ред. Ат. Мерицлерски. Илюстрирана седмица за общ. култура.

„Лозарско градинарски календаръ“ за 1929 год. отъ агронома Хр. Т. Стамболиевъ — Русе. Календаря има джебен форматъ съ 224 стр. и съ 45 фигури. цена — 30 лева.

Продава се при Агрономното бюро Стамболиевъ или коя да е книжарница.

Учебникъ по хигиена за среднитъ технически уща стъ Д-ръ Л. Стрибърни, Карлово, стр. 168, цена 50 лв. Книгата е изложена на достъпен, популяренъ езикъ, съдържа извънредно полезенъ материалъ въ областта на здравеопазването, и добре илюстрирана.

Конструктивно знание по столарство г. III, отъ г. Ив. Кремиковъ — Пловдивъ, цена 70 лв. стр. 238. Книгата е складирана въ печатница Роглевъ, Русе

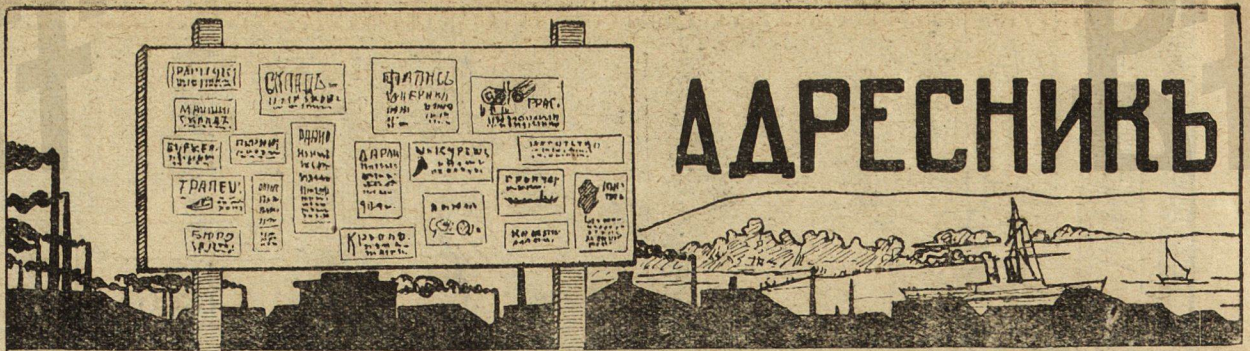
Ржководството е пригодно за упътване на ученицитъ отъ столарскитъ училища, придружено е съ повече отъ 300 чертежа, скици, детайли и разрези и съдържа ценни упътвания по врати, прозорци, стълби, балкони и др.

Книгата прави честь на автора и е цененъ приносъ въ нашата бедна занаятчийска книжнина.

Кръстопътъ на живота и естествено възпитание отъ Габриелъ Ханото и Е. Щокинчеръ, превелъ М. Б. стр. 78—45, книгата е № 3, отъ г. XIV на „Библиот. ка за самообразование“ на издателство Ст. Атанасовъ, София ул. Н. Рилски 36. Годишно 10 книги за 250 лв.

Postolarski Strucni List г. V, бр. 11 хърватско, общарско, просвѣтно списание, Zagreb

Ржководство за занаятчий отъ Д. Янчевъ, стр. 80, цена 70 лв. Книгата съдържа по важнитъ закони, които се прилагатъ къмъ занаятитъ и упътвания по законъ за кооп. здруж., социално законодателство и др.



АДРЕСНИКЪ

ADRESSENLISTE — TABLE DES ADRESSES

Въ този отдѣлъ ще се публикуватъ адреси на фабрики, представителства, търговци и др., които доставятъ сурови материали, машини и съжива за заная чии, индустриалци и търговци. Също ще се публикуватъ малки обявления за покупко-продажба на такива и за търсене работа. Предплатилитѣ абонати ще иматъ право веднажъ въ годината на една безплатна публикация за покупко-продажба, търсене работа и др. отъ 3 реда. При изпращане на публикацията тѣ се умоляватъ да изпратятъ 3 лв. марка за обгербване. Не абонатитѣ заплащатъ съгласно тарифата по 30 лева за една публикация.

In diesem Teil werden, Adressen von Fabriken, Handelsfirmen u. a. bekannt gegeben, welche Maschinen, Instrumente und Rohes Material für Gewerbetreibende liefern. Es werden auch kleine Anzeigen für steillensuchende — Spezialisten e-gesetzt. **Anzeigenpreise:** nur für adresse 30 lewa für eine publication.

Sous cette rubriques il va être publiés les adresses des fabriques, commerçants et representans, qui produissent, vendent et commandent les mati res premières, machines etc, pour les besoins des meti res fabrikants et comerçants Aussi sous la rubrique il va être annoncés et des petits avis pour les offres et les demandes des mêmes materiaux et loyer du louage des specialistes **Prix de publication:** pour un fois 30 lewa.

Бояджийство текстилно Textilfarberei — Tejturerie.

Дрогерия Г. Бойчиновъ — Плъвень — доставя химикалии за бояджии.

Сдружение на българскитѣ химици София площадъ „Св. Недѣля“ 17, всички химикалии и киселини.

Дьоркень и Кьолманъ, „6 септемврий“ 13, София, химикалии и бои, цигларски машини

Ст. П. Цаневъ Сливень — всички видове бои, апрета, авиролъ за коприна, масла за бояджии

Ба Сеченски София, пл. „Ц. Коложнь“ № 15, всички видове бои, химикалии и киселини.

Дърводѣлство Ticlerei — Menuiserie.

„Занаятчийска Практика“ — Плъвень — доставя списания и албуми по сткларство и мебели. Пристигнаха нови журналы за мебели по 240 лв. и по столарство — 350 лева.

Б. Ченски, Богомилъ 13 София, дърводѣлски машини, оковки и др.

Carl Schneider, Bronenberg i. Rh'd, Deutschland — преси за фурниране.

Дърводѣлски машини отъ изложбата ни Горно-Орѣховския панаиръ на костюеми фабрични цени и либерални условия предлага: **К. Грозевъ** — Гор. Орѣховица.

Златарство Godldschmiede. — Orfévrerie.

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

Berliner PdelSteingesellschaft Gelender & Co — Berlin W. S. Eridrich Str. 138/1 — продава и купува диаманти, перли и цвѣтни камъни

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

Wilhelm Wolckel — Leipzig C. 1, Roseetalgasse 11. изпраща каталогъ по златарски машини, камъни и др.

D-r Th. Wieland, Ph'izheim, доставя платина, злато, бани за позлатяване, поникилиране и др.

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

Грънчарство Keramijk. — Poterie.

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

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

D-r J. Bittel, Meissen, Deutschland, — олово, глечъ бои за кермика.

Симидовъ и Сие, Плъвень, безоловни глазури за грънчари.

Гипс — I кач. доставя Ал. Найденовъ Плъвень.

Симеоновъ & Капоновъ, Плъвень — мотори, газожени, дизелови и др., фабрика и жельзолъярна.

Бр. Симпадови — Плъвень, лъярска фабрика, приема, поръчки, произвежда печки.

Механическа и оксигенна работилница „ТЕХНИКЪ“ на ГАНКО ПЕТРОВЪ

ул. „Търговска“ Лъвечъ извърша:

Монтажи, ремонти на мелници, цигларници, маслобойни, вършачки, автомобили, мотори и др. машини.

Заварки и отлиаки на разни бронзови, чугу-нени и др. метални части.

Изработва и разни видове балкони, стълби и огради. Работа бърза и точна

Приема — представителство на печки и др. машини **ТОРОВЕ ЗА ЗЕМЛЕДѢЛИЕТО**

Дьоркень & Кьолманъ, София, 6 септ. № 13, машини парни, турбини, котли, комплектни електр. централи.

Кроячество

Schneiderhandwerk. — Tailleurerie

„Текстиль“ — Варна, оксфърти, платна, докове.

Бр. Чолакови — Плъвень фабрика за платна

Фабрика „Алек андъръ“ Габрово първокачествени платове всички видове.

Сал. П. Шимонъ Сие Пас. Св. Никола 18, София, всички шивашки артикули, хастаръ, канафаца и др.