

# Занаятчийска Практика

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

HANDWERKER 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 Промислата; — Търг. Индустр. камари; — Занаят. съюз в България; — Главната Дирекция на Труд. Повинност

Наградено с златен медаль:

Министерството на Търговията, Промисл. и Труда, Г.-Орфеховица 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 1/4 страница . . . . . 125 лв.
Отдѣлни кройки по . . . . .	20 лв.	ПЛЪВЕНЪ	Само за адреса . . . . . 30 лв.

Година V.

Февруарий 1929 год.

Книжка 2.

## Занаятчийски библиотеки.

Много несправедливо е, когато се говори за просветата на нашия народъ, да се обвиняват известни съсловия въ назадничавостъ и консерватизъмъ, да се поставя въ тоя редъ и занаятчийството. Безъ съмнение, ако се говори за неуки безъ познания хора, такива ще се срещнатъ и всредъ занаятчиитѣ, ще се срещнатъ голѣмъ брой. Това, обаче, не може да ни потвърди, че българския занаятчия като простъ, отбѣгва науката, просвѣтата, четивото.

Отъ статистиката на библиотекитѣ и отъ вида на печатнитѣ произведения у насъ се вижда, че занаятчийскитѣ книги и списания сж много малко и тѣхния брой почти се приближава къмъ най-слабо застъпената у насъ книжнина.

Въ градскитѣ ни библиотеки нѣма нито по едно занаятчийско списание, наше или чуждо, а въ селскитѣ нито по едно наше. За занаятчийски книги да не става дума. Колкото и малко да сж, тѣ не се купуватъ отъ читалищата и съ това не могатъ да станатъ достояние на широкия кръгъ занаятчийци. Ако до преди 4—5 години читалищата се оправдаваха, че нѣма българска занаятчийска книжнина, нѣма списания на български, днесъ вече ги има. Тѣхнен дългъ е да даватъ духовна храна и на онзи малкъ брой тѣхни членове, които имъ приготвяватъ дрехитѣ, обувкитѣ, сѣдовитѣ за храна и за работа, намета, кровати, столове и др. Но ако на читалищата това е мжно да сторятъ, а о нѣматъ средства, тогава занаятчийскитѣ организации трѣбва сами да се погрижатъ за просвѣтата на своитѣ членове. А това имъ диктува и тѣхния уставъ и добре разбранитѣ имъ интереси. Въ градове като София, Пловдивъ, Русе, Вар-

на, Ст. Загора, Търново, Габрово, Плъвень, Троянъ, Ески Джумая, Ямболъ, Казанлъкъ и другаде, гдето има добре развити занаяти, занаятчийскитѣ организации могатъ да образуватъ свои занаятчийски библиотеки. За тяхъ тѣ ще набавятъ специална книжнина по всѣки занаятъ отдѣлно на български или чуждъ езикъ, ще набавятъ каталози, албуми, детайли, модели, журналы и др. занаятчийски помагала. Съ една малка сума отъ 10 — 12 хиляди лева, ще може да се постави началото на една такава специална занаятчийска библиотека за всѣки по голѣмъ занаятчийски центръ.

Всички занаятчийци ще посрещнатъ добре една такава инициатива, защото отъ нейното реализиране ще извлекатъ добра практическа полза. Създаването на такива библиотеки може да стане и при самитѣ читалища, като организациитѣ ги подпомогнатъ материално и имъ покажатъ какво е нужно за тѣхнитѣ членове занаятчийци. По тоя начинъ ще се спести помещение, прислуга, персоналъ, отопление и осветление, а освенъ това ще има вещъ, опитенъ човѣкъ, който ще подрежда и набавя книгитѣ.

Така занаятчийята ще има отъ вжде да види, да прочете нѣщо. Като има едно свое занаятчийско списание, което да получава и чете, като има своя библиотека, гдето ще може да преглежда безплатно скжпитѣ албуми, модели, кройки и др. помагала, той ще дообработи своя вкусъ, ще научи нѣщо ново и ще може да даде нѣщо по добро и съ вкусъ изработено. А това е едно отъ условията за по-добрия пласиментъ, за по-доброто материално състояние.

Нека не виниме занаятчийята, че е простъ

и невежа, а да му създадем условия да се научи и види нѣщо, особено за по-младитѣ и тогава ще имаме възможността да се очудиме на неговата сръчност, вкусъ и напредѣкъ.

Д-ръ Зах. Галювъ.

## Чертане танекеджийски модели.

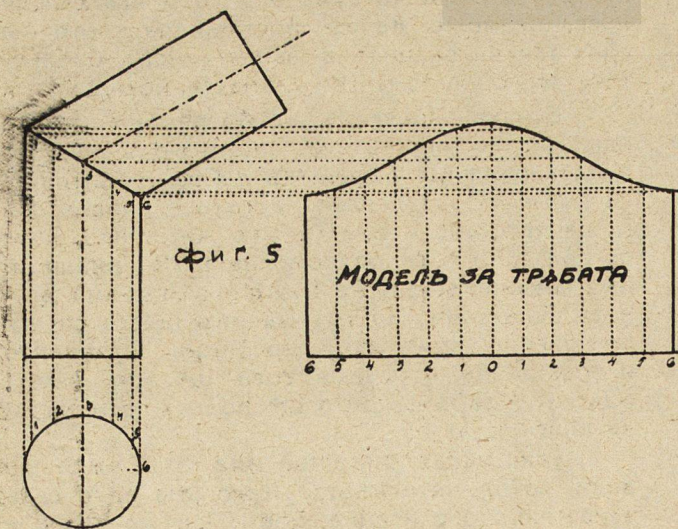
(Продължение отъ кн. 1 и край)

**Колѣна.** — За изменяне направлението на тржбата при улуци и тржбопроводи се използватъ колѣна. Последнитѣ биватъ образувани отъ самитѣ тржби, когато размѣритѣ имъ сж малки, а при голѣмитѣ размѣри тѣ се правятъ отдѣлно и се приготвяватъ къмъ тржбитѣ.

Когато водата се движи въ тѣхъ съ малка скоростъ и размѣритѣ имъ сж малки, колѣната се правятъ отъ две части и то така, че моделитѣ на тия части се чертаятъ точно еднакво.

За да си начертаемъ модела съ тель си опредѣляме дѣла, който трѣбва да има колѣното. Начертаваме си две линии подъ такъвъ дѣлъ. Отмѣрваме диаметра на тржбата на дветѣ разклонения на тржбата и начертаваме още веднѣжъ дѣла. Така получаваме чертежа на колѣното. Въ чертежа прекарваме съединителната линия на дветѣ части.

По продължение на тржбата си начертаваме окръжностъ съ диаметръ равенъ на тоя на тржбата. Раздѣляме половината отъ окръжността на нѣколко равни части напр. на 6 равни части (фиг. 1).



фиг. 1.

Отъ всѣко дѣление прекарваме линия успоредна на тржбата до пресичането ѝ съ съединителната линия. Напрѣчно на тржбата прекарваме презъ долния ѝ край линия дълга 3/4 пъти диаметра. Раздѣляме я на 12 равни части и презъ всѣко дѣление прекарваме линия перпендикулярна на нея.

Отъ точкитѣ, които се получаватъ на съединителната линия прекарваме линии успоредни на взетата линия. При пресичане на съответнитѣ линии отъ точка 6 съ друга отъ точка 6, отъ 5 съ 5, отъ 4 съ 4 и т. н. се получаватъ 12 пресечни точки, които като съединимъ получаваме така наречената крива линия—сакусойда, която ще служи като съединителна линия на колѣното. Въ края на получения по тоя начинъ моделъ прибавяме необходимата широчина за покриване двата края на ламарината. Тая широчина е различна и зависи отъ материала, начина на съединението.

Точно сжция моделъ можемъ да използваме и за другата частъ на колѣното.

Когато водата се движи съ голѣма скоростъ, или изпълва добре тржбопровода, колѣното се прави отъ нѣколко части. Колкото повече части има колѣното, толкова по-лесно се движи водата въ него. Но колкото повече сж тия части, толкова по-трудно се изработва колѣното.

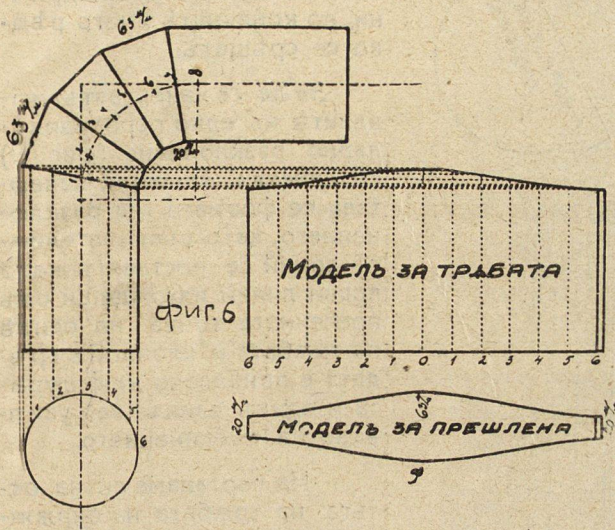
За да се начертае модела на таква едно колѣно (фиг. 2), начертаваме си една джга, съ такъвъ радиусъ, какъвто е нуженъ и ли какъвто желяемъ. Тая джга раздѣляме на 8 равни части. Презъ всѣко нечетно дѣление, напр. 1, 3, 5, 7 прекарваме лжчи, които да изхождатъ отъ центъра на джгата и ни служатъ за съединителни линии на частитѣ на колѣното.

Отъ пресичането на лжча 1 съ линията на тржбата получаваме две точки, които ни опредѣлятъ дължината на съединителната линия. Правимъ всички съединителни линии равни на нея, като гледаме джгата да ги разполовява. Съединяваме краищата имъ съ прави линии и полуваме формата на колѣното.

За да начертаемъ съединителната линия на модела постъпваме както при фиг. 1. Получаваме по тоя начинъ модела на тржбата, който е приложимъ и за двата краища на колѣното.

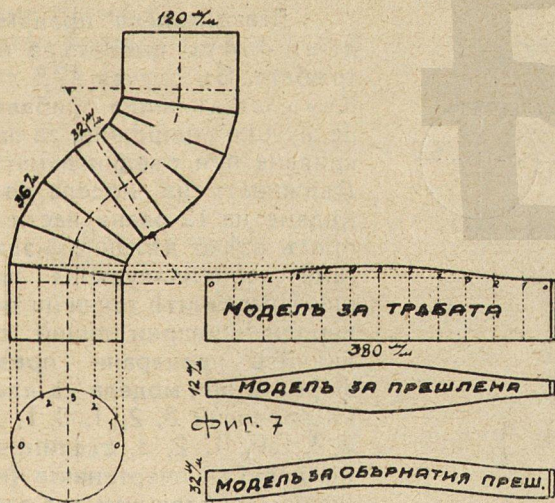
Двата краища сж съединени съ 3 прешлена. Тия прешлени иматъ една и сжца форма. За да начертаемъ модела имъ, използваме кривината на тржбата. Модела на тржбата и модела на прешлена се правятъ точно еднакво дълги. Въ краищата модела на прешлена е високъ, колкото е малката височина на прешлена въ формата на колѣното, която височина тукъ е 20 м/м. Въ срѣдата модела на прешлена трѣбва да бжде високъ колкото е голѣмата височина на прешлена въ формата, която тукъ е 63 м/м.

**Двойни колѣна.** — Когато имаме да правимъ двойно изкривено колѣно (фиг. 3). Работата е приблизително сжщата. Тукъ крачолитѣ и прешленитѣ се правятъ както при



фиг. 2.

обикновенитѣ колена. По срѣдата само имаме единъ обрнатъ прешленъ. Този обрнатъ прешленъ е еднакво високъ на всѣкжде и затова модела му също трѣбва да бѣде еднакво високъ навсѣкжде.



Фиг. 3.

Моделъ на обрнатия прешленъ се прави съ сжщата крива линия, която и при другитѣ части имаме. Но и отъ дветѣ страни тая крива се прави изгърбена все въ едно и сжщо направление и навсѣкжде височината ѝ остава еднаква, която тукъ е 32 м/м.

**Корито.** — Най подходящата форма на корито за пране е полуцилиндричната, затворена въ страни съ две напречни дѣна поставени подъ наклонъ 60°. При това корито дължината се прави два пжти колкото широчината. Въ краищата се поставятъ первази за и щеждане на дрехитѣ и за закръгление. Широкиятъ первази се укрепватъ отъ долу съ по

две или три жгълчета изрѣзани отъ ламарина. Цѣлото корито се поставя на две легла чемберликъ, които го държатъ стабилно при прането. Коритото се хваща къмъ чемберлика съ по два нита.

**Примѣръ.** Да се начертаятъ моделитѣ на едно корито съ работна дължина горе 1 м, долу 75 см. и работна широчина 50 см. Широкиятъ первази по 7.5 см., а тѣснитѣ по 3 см. (фиг. 4).

Начертаваме си формата на коритото съ даденитѣ размѣри като наклоннитѣ линии правимъ дълги, колкото половината отъ широчината на коритото. Значи 25 см.

Перпендикулярно на едната наклонна страна си начертаваме полуокръжностъ съ радиусъ равенъ на наклонната страна 25 см. къмъ тая полуокръжностъ прибавяме правожгълникъ високъ 10 см. и широкъ 18 см. и получаваме модела на дѣното, означенъ на фигурата като *напрѣченъ моделъ*.

Отстрана на горнята форма си начертаваме полуокръжностъ съ радиусъ равенъ на дълбочината на коритото, която раздѣляме на 8 равни части съ дѣления отъ 0 до 4 въ едната половина и отъ 0 до 4 въ другата половина. Концентрично на нея си начертаваме друга полуокръжностъ съ диаметръ равенъ на широчината на коритото. Прекарваме лжчи отъ центъра на тия окръжности и отъ полученитѣ дѣления прекарваме линии успоредни на странитѣ на коритото.

Половината отъ джгата на напрѣчния моделъ раздѣляме на 4 равни части и отъ всѣко дѣление си прекарваме линия перпендикулярна къмъ наклонната страна на коритото. На наклонната страна получаваме точкитѣ 0, 1, 2, 3, 4. Отъ тия точки си прекарваме успоредни и перпендикулярни линии къмъ странитѣ на коритото.

Пресечнитѣ точки на тия линии съ линийтѣ на горнята форма ни даватъ кривинитѣ на съединителнитѣ линии въ горнята форма.

Продължаваме тия линии на горе за да ги използваме за надлъжния моделъ. Надлъжния моделъ правимъ широкъ 3.14 по срѣдния размѣръ на дълбочината и наклонната страна. Коритото е дълбоко 22 см., а наклонната страна е 25 см. Срѣдния размѣръ между тѣхъ е 23.5 см. Следва че надлъжния моделъ ще бѣде широкъ  $3.14 \times 23.5 = 74$  см. Къмъ тая широчина прибавяме по 4 см. отстрана за кжсия первазъ и получаваме широчина 82 см. Отмѣряме отстрана по 4 см., а останалата широчина 74 см. раздѣляме съ линии на 8 части. Разстоянието между тия линии ще бѣде 92.5 м.м. Пресечнитѣ точки на тия линии съ перпендикулярнитѣ прекарани отъ формата означени отъ 0 до 4 и пакъ до С като съединимъ получаваме очертаванията на модела.

При съединяване частитѣ на коритото страничнитѣ части покриватъ надлежната часть, което покриване се използва за по-здраво съединение.

Като се спазва начина на чертане, може

да се начертае модела на корито по поржчка съ каквито и да е размъри.

**Разклонения.** — Разклоненията биватъ подъ правъ жгълтъ и наклонни при това съ еднакви и различни диаметри. Освенъ това тѣ биватъ още конични и цилиндрични, но коничнитѣ много рѣдко се срѣщатъ.

За да се начертаятъ моделитѣ на едно перпендикулярно разклонение (фиг. 9) съ еднакви диаметри, начертава се формата на разклонението, като съединителнитѣ линии се поставятъ като прави линии изхождащи отъ пресечната точка на оситѣ на тржбата и клона. Въ срѣдата е прибавено на фигурата и единъ езикъ за усиление на съединението.

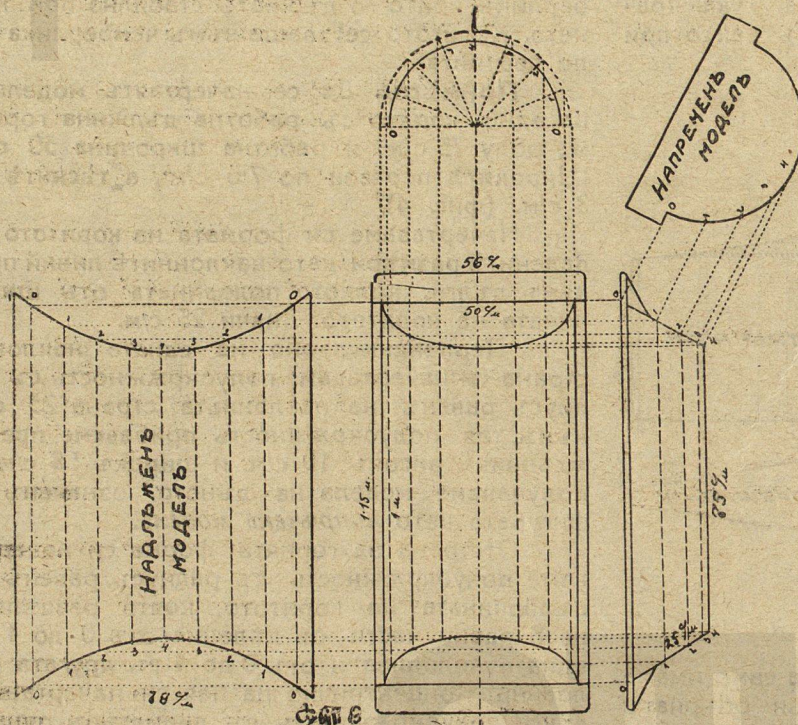
На чертаваме си на остъта на тржбата на окръжностъ съ диаметръ равенъ на диаметра на тржбата и раздѣляме четвъртината ум на 3 равни части. Презъ всѣко дѣление прекарваме линия успоредна на тржбата, кои

телнитѣ прекарваме линии перпендикулярни на тржбата.

Двата модела правимъ дълги 3·14 по диаметра на тржбата. Въ случая 475 см. Къмъ тая дължина прибавяне нужната широчина за покриване при съединяването. Дължината на модела раздѣляме на 12 равни части и презъ всѣко дѣление издигаме перпендикулярна линия. Пресечнитѣ точки на тия перпендикулярни линии съ линиитѣ прекарани презъ формата при модела на клонка наредени 3, 2, 1, 0, 1, 2, 3, 2, 1, 0, 1, 2, 3, съединени даватъ очертаванията на клона. Прибавенитѣ два езика въ фигурата не сж заължителни.

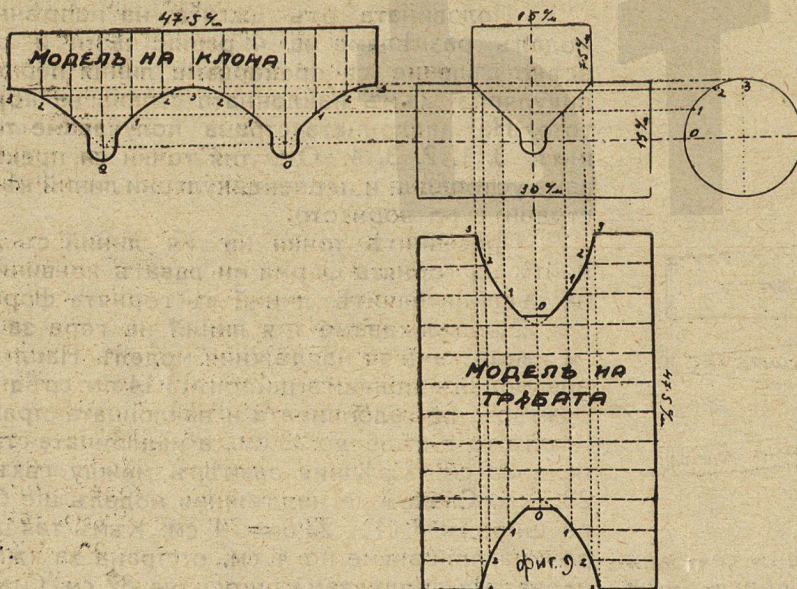
При модела на тржбата точкитѣ се нареждатъ въ другъ редъ. Отъ едната страна 3, 2,

Най-сетне даваме още едно наклонно разклонение въ фиг. 6. За начертане на модела описваме си по направление на тржбата и клона две окръжности съ диаметритѣ имъ и въ тая на тржбата още една съ диаметра на клона. Раздѣляме ѝ четвъртината на 4 равни части, а при клона половината на 8 равни части. Прекарваме линии успоредни на клона. Отъ дѣленията на вътрешната окръжностъ прекарваме линии перпендикулярни на остъта отъ пресичането имъ съ външната



фиг. 4.

то линии продължаваме и по-нататкъ. Отъ пресечнитѣ точки на тия линии съ съедини-



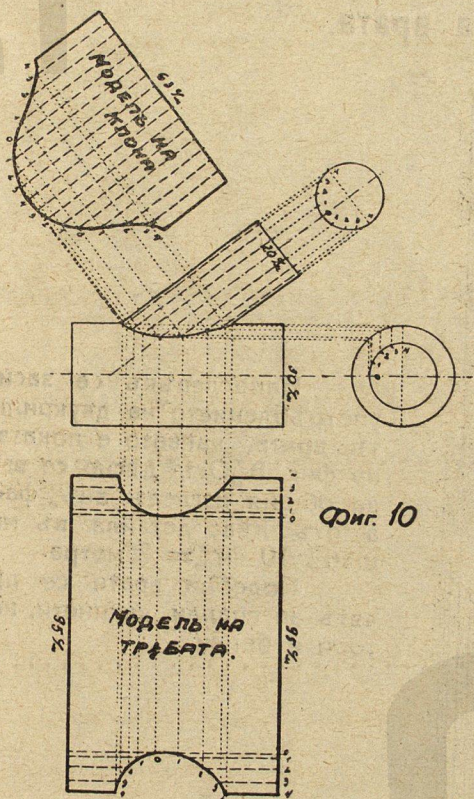
фиг. 5.

1, 0, 2, 3 и отъ другата страна сжщо. Съединени тия точки ни даватъ очертаванията на тржбата. При точка 0 се прибавя малко материалъ за по-здраво съединение на езика.

Въ кривинитѣ и на двата модела или само на единия при отръзване на материала се прибавя по-малко за подгъвка.

При наклонно разклонение се чертаятъ окръжности и на тржбата и на клона и презъ тѣхъ се прекарватъ успоредни линии, които се пресичатъ въ съединителнитѣ линии.

окръжност. Отъ полученитѣ дѣления прекар-



фиг. 6.

клона получаваме съединителна линия на тръбата съ клона. Отъ тия дѣления прекарваме линий перпендикулярни на тръбата за модела на тръбата и перпендикулярни на клона за модела на клона.

Модела на клона е дълъгъ 3'14 по диаметра му = 63 см. Раздѣляме дължината му на 16 равни части и презъ всѣко дѣление прекарваме по една линия успоредна на клона. Пресечнитѣ точки на линийтѣ наредени отъ 4 до 0 до 4 и пакъ отъ 4 до 0 до 4 като се съединяватъ съ крива получава се модела.

Модела на тръбата се прави 3'14 пжти диаметра  $\hat{u}$  = 95 см. дълъгъ. Отъ двата края се нанасятъ деленията на голѣмата окръжностъ 4, 3, 2, 1, 0 и презъ тѣхъ се прекарватъ линий перпендикулярни на дължината. Презъ съответнитѣ пресечни точки прекарваме криви, които завършватъ формата.

При кривитѣ линий на двата модела прибавяме по желание известна ширина за подгъвка.

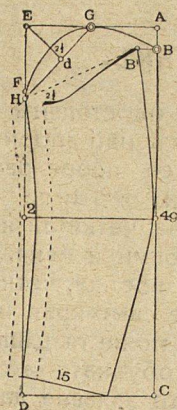
Като заключение ще добавимъ че чертането на модели изисква известна опитностъ да се дѣли джга или линия на равни части, да се прекарватъ успоредни и перпендикулярни линий. За прилагане гореизложеното при различни предмети се изисква съобразителностъ необходима да ориентира къмъ кой отъ даденитѣ случаи се приближава работата за да можемъ да налучкаме правилния пжтъ.

вземе линий успоредни на остъта и въ съответнитѣ пресечни точки на линийтѣ съ тия на

Д. Бакърджиевъ.

### Кроене ржкавъ.

Горна дължина . . . . . 96 см.  
Задна ширина . . . . . 20 см.



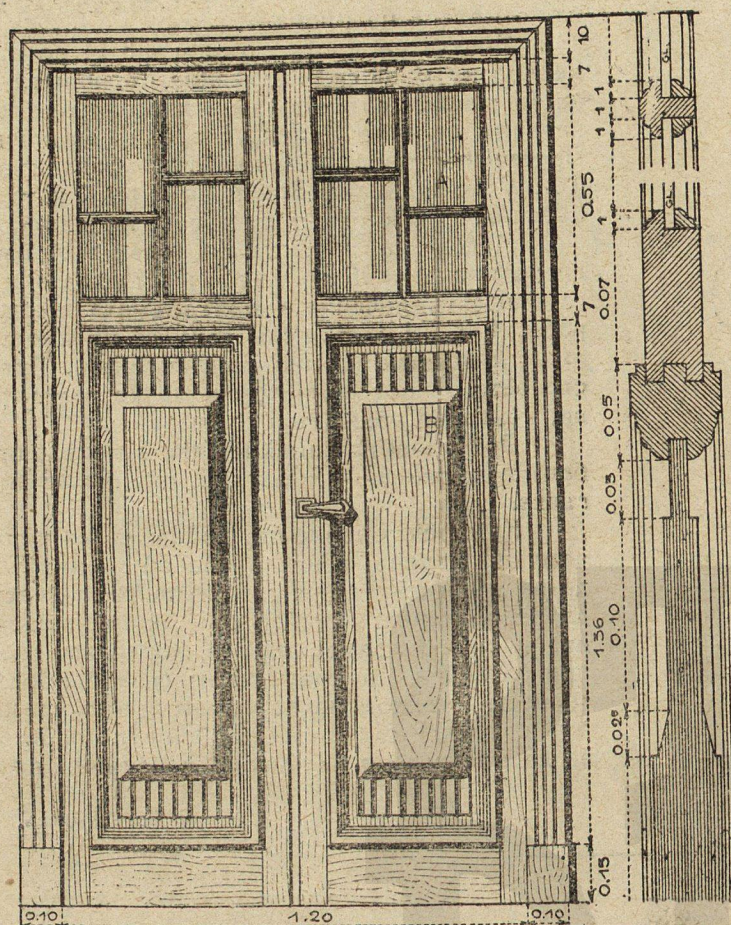
фиг. 7

Лакътъ . . . . . 49 см.  
Дължина на ржкава . . . . . 79 см.

AE =  $\frac{1}{5}$  отъ горната дължина плюсъ 3 сантиметра. Точката 9 е средата на AE, EF, сжщо на E 9 и FH—плюсъ 1 сантиметръ. За единъ добре заварящъ се ржкавенъ отворъ е нужно да се придаде 1 сантиметръ отъ F до H. Ако се иска по удобенъ отворъ на ржкава, тогава отъ F до H ще се придаде 2 см. AB = 3 $\frac{1}{2}$  см. Отъ B презъ 9 до H се начертава кржгъ, като при d се отива 2 $\frac{1}{2}$  см. високо. Задната ширина при B е 20 см., докарватъ дължината на лакъта при 49 и при C цѣлата дължина на ржкава. При D се отива високо 3 см. и предния шевъ се минава 2 см. навжтре. За дължина на ржкава изчисляватъ отъ ржката 15 см. BB<sub>1</sub> = 3 см. и наддаватъ долния ржкавъ съ 2 $\frac{1}{2}$  см. Показанитѣ точки, както е на чертежа, трѣбва да се свържатъ съ линий.

Пр. Д. Сл.

## Модерна двукрилна врата.



фиг. 8.

Напоследък се засили употреблението на двукрилни тѣ врати, каквато е показана на фиг. 8. Отгѣ дѣсно се вижда общия изгледъ на фасъ, а отгѣ лѣво детайла въ мащабъ 10 см. = 2 метра.

Подобни врати се правятъ за спални, кабинети, кантори и банки.

## Излъскване на обувката съ восъкъ.

**Приготовленето.** — Необходимо е обувката, която ще се излъсква да бѣде добре натегната на калѣпъ, за да може намазването да стане навсѣкѣжде равномѣрно, това е твърде важно защото лице на обувка, което не е добре обтегнато не може да се маже съ восъкъ.

Обувката трѣбва да бѣдагъ много внимателно изчистени безъ да се засѣга гъона, особено ако той е стѣрганъ или боядисанъ.

Следъ изчистването кожата да се изтърка съ когала за полиране, като се малко овлажнява, ако е суха.

Ако тая операция е извършена добре, излъскването съ восъкъ се много улеснява и се избѣгва натрупването на голѣмъ пластъ восъкъ, службата на който е да запълни поритѣ на кожата.

Обувката е готова да бѣде излъскана съ восъкъ, когато е добре изчистена, изтъркана и по нея нѣма никакви мазнини.

**Излъскване съ восъкъ.** — Препоръч-

ва се употребата на стопенъ восъкъ, понеже така се получаватъ най добри резултати.

Веществото се добре размѣсва, капватъ се нѣколко капки отъ него върху дѣска съ които се наквасва четката, която трѣбва да бѣде съ дълги косми и мека.

За да вземе восъка, четката се прекарва по дѣската, но не само края на четката, а цѣлата четка, за да може тя цѣла да се намокри.

Намазва се обувката и се търка съ сжщата четка докато захване да лъщи.

Намазания пластъ трѣбва навсѣкѣжде да бѣде равномѣренъ; не трѣбва да има нѣкѣжде по дебелъ, а нѣкѣжде по-тънакъ пластъ.

Пласта се надхъва съ уста за да се овлажни и тогава съ мека четка съ дълги косми се търка дълго време леко и винаги въ една посока на едно и също мѣсто. Когато на това мѣсто се излъска, надхъва се на друго мѣсто и по тоя начинъ на части се излъсква цѣлата обувка. Най-после се надхъва цѣлата обув-



## Модата въ общарството за пролътния и лътень сезонъ 1929 г.

Въ края на миналия мѣсець се свика съветътъ на общарската модна комисия въ голѣмата зала на Грeмиума на виенското търговство за да опредѣли правата линия на модата въ общарството за пролътния и лътния сезонъ 1929 г. Комисията заседава подъ председателството на I. вице-президентъ на съюза на общарските търговци г-нъ ком. съветникъ Людвигъ Клаузеръ, и на председателя на съюза на австрийскитѣ общарски фабриканти, г-нъ Ото Щаркошъ.

Участието въ заседанието бѣше твърде голѣмо и присѣдстваха представители както на механическата общарска индустрия, на търговскитѣ фирми на едро (ангросисти) тъй сжщо и на търговскитѣ фирми на дребно (детайлисти) и други интересуващи се изъ кръга на общарската мода. Заседанието се водеше съ най-голѣмъ интересъ отъ страна на участуващитѣ, които се представя още по понятно отъ възможността да се констатира, че съ опредѣлянието (официално нормиране) на „правата линия“ до сега въ Австралия сж постигнати добри резултата. Трѣбва да се спомене, че срещу „правата линия“ на последния пролътень и лътень сезонъ се забелезва едно движение къмъ опростяване на моделитѣ, като сжщевременно цвѣтоветѣ и сортоветѣ на лицевитѣ материали сж представени въ една красива комбинация.

Сжщо трѣбва да се спомене, че наново, покрай досегашнитѣ полутѣпи сжщо се прокара и тъпата форма за обикновенни обувки за ежедневнo употреблeние.

Заклучението на виенската общарска модна комисия се състои въ следното опредѣляне на „правата линия“ както следва:

### Мжжки обуца.

**За ежедневнo употреблeние.** Модели: Половинки и цѣли; въ цвѣтни мжжки артикули доаждатъ въ съображение 90% за половинки и най-много 10% за цѣли обуца; при черни артикули може да се вземе отношение 70 : 30.

Въ провинциалнитѣ градове и села отношението се изменява за въ полза на цѣлитѣ обувки. Материалъ: главно телешки боксъ, малко шевро. Цвѣтове: тъмнокафявъ, среднокафявъ сжщо и малко светлокафявъ и махагоновъ. Само малко и обикновено прости комбинации. Обуца съ гумени стѣпала ще се носятъ и по нататъкъ. Калѣпи: полуостри, полутѣпи и тъпа форма; ново въ идващия сезонъ сжщо и съвсѣмъ широка форма.

**За разходка.** Модели: половинки, преимуществено полутѣпа и съвсѣмъ широка форма, последната съ спортенъ характеръ; сжщо съ „шормъ-велтъ рами“.

Гуменитѣ стѣпала и при тѣзи обуца се

взиматъ въ съображение. Материалъ: преимуществено телешки боксъ, малко шевро. Цвѣтове: кафявъ, сжщо цвѣтни комбинации но прости; малко черенъ. За презъ горещинитѣ въ лътото ще се носятъ сжщо бѣли и сиви платнени обувки, а отчасти и комбинирани съ кожи; вънъ отъ това за по-разгалени господа ще бждатъ представени обувки отъ бѣла кожа, комбинирана съ други свѣтли цвѣтове. Токове: английски отъ 2 до 2 $\frac{1}{2}$  см. височина.

**Вечерни обуца:** Модели: преди всичко лачени половинки съ и безъ мостра въ по-продълговати форми, отчасти съ подложени гарнитури. Малко ескарпинъ.

**Спортни обуца:** Модели: преимуществено половинки съ двоенъ междиненъ гйонъ до тока, сжщо съ „шрамъ-велтъ рами“. Материалъ: различни спортни кожи (юфтъ и елкъ). Много крепъ-гуми и др. гумени композиций. Понататъкъ: цѣли обуца съ връзки съ коженъ хастаръ (като по леки туристически). Токове: широки и низки.

Възгледа на модната комисия презъ миналата година се потвърди, че посредствомъ увеличаването на спортното любителство съответно и търсенето на спортни обувки расте. Сжщо и въ игритѣ на крайморскитѣ плажове се въвеждатъ все повече.

### Дамски обуца.

**За ежедневнo употреблeние.** Прототипни обуца, на рама и други подобни. Модели: преимуществено съ каишки, по нататъкъ половинки съ връзки съ 4 до 6 капсула.

Като новъ моделъ една особена обувка съ 6 капсула въ цвѣтни комбинации, съ широка форма и нискъ токъ. Материалъ: телешки боксъ. Цвѣтове: кафявъ, кафявъ комбиниранъ съ боксъ, сжщо пѣсьченъ цвѣтъ. Калѣпи: Преимуществено полутѣпи и широки форми. Токове: при пантофи съ каишки преимуществено полутѣпи и широки форми. Токове: при пантофи съ каишки преимуществено до 4 $\frac{1}{2}$  см. (правъ дървенъ облеченъ и гйонски токъ; при половинки съ връзки 2 $\frac{1}{2}$  до 3 $\frac{1}{2}$  см. височина.

**Следобѣдни обуца** (среденъ вкусъ) модели: Главно съ каишки. Материалъ: шевро и телешки боксъ съ фини цвѣтове. Цвѣтове: среднокестенявъ, тъмнокестенявъ и малко сивъ. Има мнение сжщо и за синъ въ различни нюанси (тонове). Калѣпи: полуостра, полутѣпа и тъпа форма. Токове: пълни прави токове отъ 3 $\frac{1}{2}$  до 5 см. високи, контесъ 5 до 6 см. височина.

**Луксови обуца** (изтънченъ вкусъ). За предъ обѣдъ. Модели: Съ каишки, сжщитѣ и съ спортенъ характеръ; сжщо и съ гумени стѣпала. Материалъ: телешки боксъ елкъ и



рептиль. Цвѣтове: Свѣтло кафявъ, бещъ въ средни и по тъмни тонове, сжщо пѣсчченъ цвѣтъ. Едноцвѣтни и комбинирани. Калѣпи: полу-остра, полу тъпа и широка форма. Токове:  $3\frac{1}{2}$ , до 5 см. височина.

**За следъ обѣдъ.** Моделъ: „пумпсъ“, (деколте пантофка) гладки и съ украшение, и пантовка съ каишки. Материалъ: телешки боксъ шевро и рептиль (отъ рептили преимуществено гущеръ и водна змия, сжщо питонъ въ видъ на семпли комбинаций) Цвѣтове: бежъ, средно-кестенявъ до тъмно кестенявъ, бизаменъ цвѣтъ, лешниковъ цвѣтъ. Калѣпи: полуостри, голутѣпи и кржгла (заоблена) форма. Токове до 6 см. височина.

**За вечеръ.** Модели: преимуществено съ каишки пумпсъ (деколте пантовка) се въвежда наново. Материалъ: лакъ, фачно шевро въ свѣтли нюанси (цвѣтове тонове) коприна, средна кожа. Цвѣтове: коприна преимуществено въ черно и сжщо и въ бежъ. Калѣпи: полу остра и заоблена форма. Токове: до  $6\frac{1}{2}$  см. височина.

**Спортни обуца.** Вързани половинки отъ кафявъ телешки боксъ и цвѣтни кожи въ различни комбинаций; сжщо и елкъ—кожа комбинирана съ кафявъ телешки боксъ.

Тѣзи обуца съ спортовъ характеръ се носятъ и като обикновени обуца за улица. Крепѣтъ се възприема за бжцаще както презъ минало време. Самитѣ изшити съ по-нѣколко реда, а нѣкои надупчени въ различни форми. Калѣпъ кржгленъ и широкъ. Токъ  $2\frac{1}{2}$  до 4 см. височина.

### Детски обуца

**За училище.** Модели: преимуществено цѣли съ връзки; съ каишка и половинки. Материалъ и цвѣтове: предимно кафявъ телешки боксъ. Калѣпи: до № 20 както до сега широката хигиенична форма, отъ № 3: нагоре до № 39 (гарсонски) ще се предпочита едно

стесняване на формата. Токове: низки широки.

**За следъ обѣдъ.** Модели: половинки вързани и съ каишка. Материалъ и цвѣтове: предимно кафявъ боксъ, сжщо и боксъ съ фини цвѣтове комбинирани повече съ кафявъ (спортенъ характеръ). Калѣпи: полутѣпа форма

**За лѣтнитѣ горещини.** За обикновено ежедневно употрѣбление, кафяви „сандали“ въ широка форма; за друга упогрѣба, цвѣтни „сандалети“ въ по-финъ артикулъ, сжщо и съ плетени комбинаций.

При детски обуца има стремление артикулитѣ за момичета да се нареждатъ по характера на дамскитѣ, а за момчега по онѣзи на мжжкитѣ обуца.

### Сандаleti.

Сжщо и за пролѣтния и лѣтець сезонъ за 1929 г. ще бждатъ представени сандалети въ различни цвѣтове и долни изработки, сжщо комбинирани съ плетени подложки (плетенитѣ обуца съ валцовани гйонове) въ подобра изработка.

Забележка: Съобщението на Американската комисија на модерното общушарство, както и на тази въ Германия за опредѣляне „правата линия“ за пролѣтния и лѣтець сезонъ 1929 г. сжществено се различава отъ заключението и възприетата „права линия“ на Виенската модна комисија. Въ Германия, Америка и нѣкои други държави сж застѣпени такива форми цвѣтове на лицевитѣ материали, които въ Австрия Чехия и Истока, нѣкои сж вече изоставени като излѣзли отъ предпочитане, а други не сж още възприети.

До като въ Парижъ господствува мода, която е достъпна само за по-състоятелната класа съ съвсемъ изтънчени вкусове, то втория моденъ диригентъ—Виена остава както за Австрия тѣй и за цѣлия изтокъ непосредствено и България източникъ на обушарското изкуство съ всичкитѣ му периодически изменения и диктаторъ на тона на модата въ съображение съ нуждитѣ на всичкитѣ народни слоеве, въ Австрия като намира отзвукъ въ цѣлокупната обушарска индустрия (ржчна и механическа) на близкия ориентъ.

Виена, 23 Януарий 1928 г.

Н. Цонковски—моделиеръ.

## Памука, температурата и боядисването му.

Макаръ, че химически операции да включватъ текстилния процесъ, като избѣлване, боядисване, апретиране и механически, предене, тъкане и тѣмъ подобни, винаги температурата представлява единъ отъ най-важнитѣ фактори, който играе доста голѣма роля.

При чистене, избѣлване, боядисване, мерсеризиране, стипцосване, при подобряване и облагорояване на текстилнитѣ фабрики се употрѣбаватъ химикалии, които предизвикватъ единъ или другъ ефектъ. Сжществено условие при работата е единъ процесъ да може да се повтаря винаги при едни и сжщи условия за да могатъ да се получаватъ идентични резултати. А всѣки техникъ трѣбва да знае, че едно отъ важнитѣ условия е темпе-

ратурата. И еднаквостта на тоя факторъ е отъ извънредно голѣмо значение.

При механичнитѣ процеси качеството на текстилнитѣ влакна зависи твърде много отъ тѣхната гѣвкавостъ, еластичностъ, хигроскопичностъ, а всички тия свойства сж въ зависимостъ отъ температурата при която става обработката. И за да се получатъ еднокачествени стоки отъ извънредно голѣма важностъ е да се подържатъ еднакви температурни условия. Колебанията въ температурата се предаватъ като колебания на стоката. Химическитѣ, както и механическитѣ процеси се влияятъ извънредно много отъ прегрѣването. И 2--3 градуса надъ максимума често пжти иматъ рѣшително значение за доброкачест-

веността на стоката. При чистенето на вълната от гълъмо значение е дали процеса се извършва при 50° или при 70°. Памука се избълва добре при 27°, а при 45° се напълно разрушава.

Химика и техника лесно могат да установят най-благоприятната за работа температура, но работника много често прави грешки.

И затова налага се един автоматически апарат за контрола на температурните граници, който апарат ще бди по добре и от работниците.

**Памука.** Памука е растително влакно и може да издържа по високо нагръване от вълната и коприната, които сж животински влакна. Памука може да бжде нагръванъ за кжсо време до 148° безъ да претърпи значителна промѣна, докато вълната и коприната при сжщитѣ условия се разрушаватъ. Загръванъ памука до 180° се цвѣтява желто, което е знакъ за началото на неговото разложение. До 100° памука губи бързо своята природна вода и става грубъ и крехкъ. На въздуха бързо приема изгубената си вода. При боядисването, избълването и апретирането на памука, температурата играе твърде важна роля, затова нейната контрола е твърде важна.

**Избълване суровъ памукъ.** Суровъ, непреденъ памукъ се избълва за различни цели.

1. За предене на бѣлъ памукъ,
2. За медицински цели.
3. За опаковка на ценни и сребърни нѣща
4. За приготвление на гърмящъ памукъ и изкуствена коприна.
5. За пълнене на дюшеци и юргани.

За всѣки отдѣленъ случай е необходимо да се спазватъ специални условия при избълването, а особено температурата при обработването и сушенето.

Ако памука ще се преде, той трѣбва да остане по възможностъ въ своето естествено състояние и природния му воскък да се не отстранява, защото безъ него влакната ставатъ груби и мѣчно се предагъ: много остатъци се изхвърлятъ и преждата не става доброякоствена. Трѣбва значи, да се полагатъ грижи, щото при чистенето, бѣленето и съхненето да не се губи естествения воскък на памука.

При памука за медицински цели избълването трѣбва да стане колкото се може по добре и отстранението на воскъка да стане по единъ съвършенъ начинъ, за да може памука да има по-голѣма поглъщателна способностъ.

Памука за ювелирната търговия трѣбаа сжщо тъй да бжде добре избѣленъ, но трѣбва много да се внимава щото отъ него да бждатъ отстранени всички следи отъ киселини и хлорни съединения, защото отъ тѣхъ среброто става матово. Промивнитѣ води трѣбва да иматъ температура 60—70° и антихлорната баня 27—36°.

Памука за пълнене на дюшеци трѣбва да бжде чистъ и да отговаря на санитарните нужди. Влакната не трѣбва да бждатъ много бѣли, но да бждатъ еластични. Изпирането трѣбва да стане въ паренъ котелъ при 110—120° за да не пострада еластичността на влакната. Избѣлителния разтворъ да има не повече отъ 22°. (При памука за медицински цели изпирането въ паренъ котелъ става при 120—125°, а избѣлването съ разтворъ около 35°).

Памука, отъ който ще се приготвява гърмящъ памукъ и изкуствена коприна, трѣбва да се обработва много внимателно, за да не се образува въ него оксидулоза и въ влакната да не оставатъ никакви следи отъ химикалии. Затова температурата при избѣлването трѣбва да бжде подъ 22°, а температурата на промивнитѣ води да не надминава 27—38°.

Суровия памукъ трѣбва да се суши на подвижни скелци, които се движатъ въ затоплени помещения. Колкото по-дълго е стоялъ памука въ вода, голкова по-висока трѣбва да бжде температурата на сушенето; бързото изсъхване не вреди на влакната. Въ началото на сушенето температурата трѣбва да се повиши до 15°, къмъ края не трѣбва да надминава 70° за да не се пресуши стоката.

**Боядисване на суровъ памукъ.** Преди боядисването суровия памукъ трѣбва да се накваси, за да могатъ боята и стипцовката да се абсорбиратъ лесно. Много добре действува наквасването съ кипяща вода 95—100°. Когато е нужно памука да придобие особена гъвкавина и да бжде много добре боядисанъ.

**Боядисване съ субстантивни бои.** Боядисването на суровия памукъ съ субстантивни бои захваща при 99—100°. Силно кипяща баня съ директна пара не се препоръчва.

**Боядисване съ сѣрни бои.** Тия бои се употребяватъ най-често, когато искаме да си добиемъ черни кафяви и сини цвѣтове, трайни на пране. Боядисването става при 99° въ желѣзни апарати. Силното кипене на багрилната баня предизвиква ненужни окислявания, отъ които произлизатъ бразди и бронзови оцвѣтявания. Следъ боядисването се извършва масленъ или сапуненъ авиважъ при 70°.

Сушенето на памука, боядисанъ съ субстантивни бои става при 115°—70°. При сѣрните бои съответнитѣ температури не трѣбва да надминаватъ 110°—60°. По висока температура може да доведе влакното до изгаряне.

**Избѣлване на памучни прежди.** Вари се преждата или въ отворенъ котелъ при 99° най-високата възможна температура — като се следи презъ време на целия процесъ температурата да бжде еднаква или въ паренъ котелъ при около 120°, която температура сжщо треба да се поддържа презъ цѣлото траене на процеса. Изпирането въ котела трѣбва да захване при 70°, защото изпранитѣ отъ преждата нечистотии се най-лесно отстраняватъ съ гореща вода. За да се доизчисти

преждата, трѣбва да се доизбѣлее на открито пакъ при 70° и следъ това при 38° съ слабо, силно или сѣрно кисела баня.

Температурата на избѣлителната баня не трѣбва да надминава 38-18°, най-добрата температура при избѣлването е 27°. Най-добрата избѣлителна баня трѣбва да се движи между 27° и 38°.

Въ нѣкои случаи стоката се апретира, за да ѝ се придаде гладкъ, коприненъ изгледъ. За тая целъ дѣйствуватъ съ нѣкое разтворимо масло, омекчителъ и сапунъ. Тая операция става въ умерено топли разтвори, защото въ много хладнитѣ масла е недостатъчно течно а въ много горешитѣ то намалява своята поглѣщателна способностъ. Дѣйствителната температура зависи отъ характера на материала и вида на омекчителя. Тя се движи между 50° и 80°.

Избѣлената прежда се суши въ сушилни на които температурата не надминава 80°, защото при по-висока температура влакната искжѣлтъватъ и загрубватъ.

**Боядисване на памучна прежда.** Боядисването на памучната прежда съ субстантивни бои се захваща при 60°—70° и се стига до 99°—100°. Често е нужно температурата да слезе отново до 70° за да могатъ влакната да поглѣнатъ максимумъ боя. Защото повечето отъ тия бои при кипѣне се поглѣщатъ по-слабо отколкото при по-низка температура.

Обаче по-високата температура е нужна за едно по-пълно проникване и по-равномѣрно боядисване, особено ако имаме по-твърда и

по-груба прежда.

Сѣрнитѣ бои дѣйствуватъ най-добре подъ точката на кипението, именно къмъ 99°, защото при кипѣне тѣ се лесно окисляватъ и даватъ кални цѣтлове.

За да станатъ боитѣ по-трайни, боядисанитѣ платове, както съ сѣрни, така също и съ субстантивни бои, се дообработватъ съ метални соли. Най-удобната температура за това е между 70—80°.

Черната сѣрна боя се нуждае още отъ масленъ и сапуненъ авиважъ за да стане преждата по-мека и да има по-хубавъ изгледъ.

Стипцосването съ танинъ се извършва по различни начини, но когато, това трѣбва да стане за много кратко време, то става последния начинъ: потопява се преждата въ таниновъ разтворъ при 99° за единъ часъ и се оставя още 3 часа въ изгудяващия се разворъ. Така се получаватъ еднакви резултати при различни партии прежди, което при другъ видъ работа не става.

Боядисването съ основни бои става при по-низки температури, но всепакъ трѣбва да се спазватъ опредѣлени граници, 40°—50°, ако искаме при нѣколко партии да добиемъ еднаква боя.

И при боядисване съ *нафтоль А S* трѣбва да се спазватъ опредѣлени температурни граници.

Сушенето на боядисаната прежда трѣбва да стане между 70° и 60°, ако искаме да имаме равномѣренъ тонъ. Пр. Д. Сп.

## Различни видове бронзове.

(Продължение отъ кн. 1 и край)

Понякога бронзоветѣ съдържатъ малко медъ, но много и различни други метали. Тѣ се употрѣбватъ за различни специални цели.

**Тубадиумъ.** Бронзъ който не се наядда отъ морската вода. Има съпротивление на геглене 32—12 клгр. кв. м. м. и съставъ: медъ 28%, цинкъ 45—46%, калай 0.5%, олово 0.1%, желѣзо 1%, манганъ 1.75%, никелъ 2%, алуминий 0.2%.

**Смѣсь за лагери, които стоятъ подъ морската вода:** медъ 5%, 10%, цинкъ 85%.

**Регула.** За печатарски букви, съдържа антимоли, калай, медъ.

**Котнасъ бронзъ.** Има освенъ медъ алумини и калай, но още и малко манганъ, цинкъ, титанъ и фосфоръ, лека и здрава сплавъ. Употрѣбва се за автомобили и авиацията. Съставъ: медъ 180—40, калай 150—80 алуминий 10—880.

**Дуралумини,** съставъ: алумини 95%, медъ 3.30%, магнезий 1%, желѣзо 0.29%, силиций 0.22%, манганъ 0.19%.

**Бронзове,** които се употрѣбватъ въ корабостроителницитѣ и марината.

	Съставъ			
	медъ	калай	цинкъ	олово
Бронзъ № 1	84	16	2	—
" № 2	76	14	2	—
" № 3	88	12	2	—
" № 4	90	10	2	—
Обикн. месингъ	67	0	33	—
Месингъ	90	0	10	—
Стругарски месингъ	60	0	38	2

Въ французитѣ желѣзницата се употрѣбва смѣсь отъ бронзъ и месингъ.

Име на смѣстятъ	Съставъ					
	медъ	калай	цинкъ	фосф.	олово	никелъ
Бронзъ № 1	90	8	2	—	—	—
" № 2	86	14	—	—	—	—
фосфор. бронзъ	85.7	12	2	2	0.3	—
оловенъ бронзъ	77	8	—	—	15	—
бронзъ съ никелъ	62	—	20	—	—	18
месингъ	67	—	33	—	—	—

**4. Месингъ съ високо съпротивление**

— Употрѣблява се подъ името обикновенъ ковчанъ бронзъ. Състои се отъ медъ 58<sup>0</sup>/<sub>100</sub>, цинкъ 38<sup>0</sup>/<sub>100</sub>, желѣзо 1.25<sup>0</sup>/<sub>100</sub>, манганъ 1<sup>0</sup>/<sub>100</sub>, алумини 0.5<sup>0</sup>/<sub>100</sub> олово 1.25<sup>0</sup>/<sub>100</sub>.

Механическитѣ му особености сж:

Съпротив. на изтегляне	17 кгр.	21 кгр.
" " късане	40 "	45 "
" " гъвкавостъ	20 <sup>0</sup> / <sub>100</sub>	26 <sup>0</sup> / <sub>100</sub>
" " налегане	18 д. м.	21 д. м.
Деформация по Фроманъ	8 кгр. м.	85
Твърдостъ по Бринели	13.5 "	92

Тоя месингъ се бележи още <sup>60</sup>/<sub>40</sub> и прилича на меката стомана. Лекия месингъ има еластичностъ твърдостъ и съпротивление много по високи отъ бронза, препоръчва се за предмети отъ които се изисква да издържатъ голѣмо налегание. Не бива да се употрѣблява за предмети съ вътрешно налягане. За такива се препоръчва бронзъ № 3. Въ ковко състояние е добъръ за предмети, които изискватъ голѣмо налягане. Коването подобрява свойству, а особено увеличава еластичността при изтегляне. При леенето не дава никакви недостатѣци, а освенъ това издържа на киселини. Въ долната таблица сж показани нѣкои опѣвания за употрѣблението на различнитѣ видове месингъ, споредъ тѣхнитѣ механически особености.

1. За всякакви предмети които издържатъ малко механическо преработване.

Месингъ <sup>70</sup>/<sub>30</sub>

2. За предмети които се правятъ чрезъ изсичане и които не издържатъ голѣма механическа работа

Месингъ <sup>60</sup>/<sub>40</sub>

3. За всякакви предмети, които трѣбва да издържатъ на по голѣма механическа работа (съ изключение на предмети съ вътрешно налягане).

Лягъ чугунъ съ високо съпротивление.

4. За обикновени предмети, които се изработватъ легко чрезъ коване, и които трѣбва да иматъ голѣмо съпротивление или непроницаемостъ.

Кованъ месингъ съ високо съпротивление.

	Средно съпротивление на теглене	
	изтегляне	късане
	кгр. м.м. <sup>2</sup>	кгр. м.м. <sup>3</sup>
1. За всякакви предмети които издържатъ малко механическо преработване. Месингъ <sup>70</sup> / <sub>30</sub>	6	18
2. За предмети които се правятъ чрезъ изсичане и които не издържатъ голѣма механическа работа Месингъ <sup>60</sup> / <sub>40</sub>	9	32
3. За всякакви предмети, които трѣбва да издържатъ на по голѣма механическа работа (съ изключение на предмети съ вътрешно налягане). Лягъ чугунъ съ високо съпротивление.	17	40
4. За обикновени предмети, които се изработватъ легко чрезъ коване, и които трѣбва да иматъ голѣмо съпротивление или непроницаемостъ. Кованъ месингъ съ високо съпротивление.	21	45

Въ всѣки случай при които не се иска издържливостъ на триене месинга може да замени бронза. Механическия пѣкъ бронзъ се употрѣблява за предмети, които издържатъ на триене.

**Бѣлъ металъ.**

Бѣлия металъ или композицията се употрѣблява изключително за предмети, които издържатъ на триене. Той обаче не се употрѣблява самъ, а има подложка, върху която се излива бѣлитѣ метали. Голѣмото преимущество на бѣлитѣ метали се състои въ тяхната топи-востъ, което позволява повредени предмети да се поправятъ на самото мѣсто. Той се употрѣблява за лагери, които предварително трѣбва да се калайдисатъ за да се образува добро съединяване между основата и композицията. Употрѣблява се и за други дребни работи. При всички видове бѣли метали има най-много калай, антимоунъ, а въ по-ефтенитѣ и олово. Други метали като медъ, цинкъ, манганъ и др. се прибавятъ за да се получи по-голѣма твърдостъ.

Въ по-долната таблица сж показани свойствата на по-важнитѣ видове композиций.

**Таблица за състава и употрѣбата на бѣлитѣ метали.**

Бѣлъ металъ или композиция употребени за:	Химически съставъ					Съпр. на налягане	Точка на топенето
	медъ	калай	олово	цинкъ	антимонъ		
За много точни машини съ голѣма бързина.	10	76	—	—	14	9	230°
За параходи и много точни машини.	5.5	83.5	—	—	11.1	7.5	234°
За параходи и точни машини.	10	—	65	—	25	7.5	208°
Сжщо	—	14	76	—	10	6	235°
Специална композиция за лагери при високи температури.	6	14	80	—	—	15	390°
Оловенъ бронзъ за лагери при високи температури и налягане.	7.1	8	15	—	—	14	970°

Преведе Д-ръ Гановъ.

## Боядисване на хромови кожи.

Този сортъ кожи се боядисватъ обикновено съ помоща на барабана. И тукъ, както това беше при джбенитъ съ растителни джбилни материали кожи, хромовитъ кожи се нуждаятъ отъ предварителна преработка до като станатъ годни за боядисване. Така, най-напредъ приготвенитъ за боядисване кожи се прегеглятъ и това е теглото което служи за база при определянето на количеството боя, и другитъ химически материали които ще се употребятъ при боядисването имъ.

Притегленитъ вече кожи се поставятъ въ барабана и се ispirатъ съ прѣсна вода. Следъ това те се поставятъ за изцеждане и се неутрализиратъ. Това се постига съ разтворъ било отъ бѣраксъ било съ бихроматъ или пъкъ съ нѣкой другъ слабъ алкали, споредъ киселинността на кожитъ съ 1—2 % отъ теглото на кожитъ. Неутрализацията става пакъ въ барабана при температура на банята около 32° С и въ продължение на 1/2 часъ. Трѣбва да се избѣгва упогрѣбата на излишекъ отъ алкали, обаче кожата трѣбва да бжде напълно неутрална при испитване съ лакмузова книжка. Следъ неутрализирането кожитъ се ispirатъ въ хладка вода и следъ това тѣ сж готови за основното имъ боядисване.

Основното боядисване се постига съ постига съ помоща на растителни багрилки, които иматъ двоенъ ефектъ, а именно, отъ една страна тѣ даватъ тѣло на хромовата кожа, а отъ друга тѣ служатъ като необходимъ фондаменъ за бждащото имъ боядисване, особено при употребата на основнитъ (базичнитъ) бои. Употрѣбямитъ материяли на танинова база сж оранжевото дърво, смрадликата, гамбието, кермоза и пр. или пъкъ на самитъ растителни багрила, като жълтото дърво, керситрона и кампеша. При все това, излишека отъ тия основни материали се отразяватъ зле върху самото хромово джбене на кожата. Основното боядисване на кожата се прави при температура на банята отъ 32—38° С, и то трае около 30 минути. Следъ това фиксирането на растителнитъ екстракти става съ помоща на подходящи количества минерални соли, като напримеръ: еметикъ, двоенъ калиево титановъ оксалатъ, натриевъ бихроматъ и пр. Барабана се движи около 15 минути като къмъ банята се влива разтворъ съдържащъ отъ 125—250 гр. отъ показанитъ по горе соли за всѣки 100 кгр. кожи. Следъ това кожитъ се ispirатъ пакъ съ хладка вода и тогазъ кожитъ сж готови за боядисване.

Както киселитъ така и основнитъ бои подходатъ за този видъ кожи. Боядисването имъ трае около 1/2 часъ въ баня топла до 52° С съ помоща на барабанъ.

Въ барабана кожитъ се поставятъ съ такова количество вода, че тѣ да плаватъ свободно изъ нея и следъ това посрѣдствомъ

кухата остъ на този последния се прибавя разтвора отъ боята и то на два три пжти презъ времето на движението му. Основнитъ бои се прибавятъ въ пълно присѣствие на киселини, когато пъкъ киселитъ бои понѣкогашъ се нуждаятъ отъ слабо подкисляване съ оцетна киселина за да се развие напълно цвѣта ѝ, като отначалото се прибавятъ 250 гр. и втория пжтъ 125 гр. за 100 кр. кожи. Прибавянето на киселината става къмъ края на боядисването когато боята е еднообразно проникнала въ кожитъ, за да се само фиксира.

За пояснение на горе изложеното до тукъ ще дадемъ начина на боядисване въ черъ цвѣтъ на хромови кожи.

Това става обикновено върху кампешова основа. Отначало, въ барабана на кожата се действува при температура 52° С на банята съ 1—1'500 кр. твърдъ кампешовъ екстрактъ къмъ който се прибавя малко натриевъ карбонатъ (сода) за 100 кр. кожи. Барабана се привежда въ движение и се върти около 30 минути и следъ това се прибавятъ металическитъ соли, като желѣзенъ сулфидъ 250 гр. следъ което барабана се върти още около 15 минути. Следъ това кожитъ се боядисватъ, било въ сжщата баня било въ нова баня съ необходимото количество нигрозинъ, следъ което се ispirатъ, смасляватъ и се довършватъ по обикновеннитъ начини.

### Боядисване на стипцованитъ кожи.

Следъ като разгледахме какъ става боядисването на джбенитъ и хромиранитъ кожи, ще разгледаме какъ се боядисватъ и стипцованитъ кожи.

Боядисването на тия кожи става обикновено съ помоща на дървенитъ бои, които въ послѣствие се нюансиратъ съ киселитъ бои. Другия начинъ на боядисване на тия кожи е когато тия последнитъ получатъ една основна багрилка съ помоща пакъ на растителнитъ бои, които следъ това се покриватъ съ базичнитъ бои. Полученитъ съ помоща на дървенитъ бои цвѣтове сж по трайни, но боядисването е по грудно, отколкото това съ анилиновитъ бои. Тукъ прибавката на закалки не е необходима, тъй като стипцата играе ролята на такава и боята веднага се фиксира къмъ кожата. Дървенитъ екстракти разтворени въ топла вода съ този родъ кожи даватъ веднага много пълни и здрави цвѣтове, обаче необходимо е преди боядисването имъ добре да се изператъ въ хладка до 30° вода която се променя нѣлолко пжти, като сжщевременно въ банята за второто изпиране се постави малко амониевъ карбонатъ. Изпирането става пакъ въ барабана и трае около 1 часъ.

Когато искаме щото обратната страна на кожата да остане не боядисана, то въ тѣкъвъ

случай боядисването имъ става съ четка или гжба.

Жълто кафявитъ кожи за ржавици се боядисватъ съ гамбие, пикринова киселина и жълто дърво:

разтварятъ се 11 кр. гамбие въ едно кѣчъ напълнено до  $\frac{3}{4}$  отъ обема му съ вода и къмъ него се прибавя калзена соль. Температурата на банята е около  $32^{\circ}$  С и времето на боядисването въ барабана трае около  $\frac{1}{2}$  часъ.

Следъ това разтваря се по 250 гр. пикринова киселина за всѣки 10 литри вода. Така приготвениятъ разтворъ се изсипва въ бурето съ гамбие и въ него кожата се бърка въ около  $\frac{1}{2}$  часъ. Следъ което се прекарватъ презъ талкъ, умекотяватъ се и сж готови за пазаря.

### Боядисване на хромирани агнешки кожи.

Боядисването на хромиранитъ агнешки кожи става по разни начини. Тукъ въ употребѣта влизатъ обикновенно искусствениятъ анилинови бои и боядисването имъ става обикновенно въ барабана отколкото въ каче или четка тъй като така се получаватъ цвѣтове по добре егализиращи при по малко работа и за много по-късо време.

Тукъ се избиратъ само здрави и добре изработени кожи, като се държи особено на пълната имъ неутрализация. Даже и при употребѣта на киселитъ бои неутрализацията на кожата трѣбва да бжде пълна. И действително, ако кожата сж още кисели намокриването имъ е неправилно и частъ отъ боята може да се утай въ самата багрилна баня.

Тукъ боядисването имъ може да стане било съ кисели или съ директни бои, било съ основнитъ бои но следъ като кожата се прекаратъ презъ танинова баня.

Сега ще разгледаме какъ става боядисването на този сортъ кожи съ помоща на киселитъ бои. Една практическа и добра метода е следната:

Следъ неутрализирането на кожата, тези последнитъ леко се смазватъ и следъ това се испиратъ съ хладка вода. Следъ това кожата сж годни за боядисване. Така приготвениятъ кожи се поставятъ въ барабана като за 100 кр. кожи се поставя 100 литри вода и тогава барабана се привежда въ движение.

Въ движещия се вече и гарниранъ както е казано по-горе барабанъ се влива разтвора на боята. Боядисването трае отъ 15—20 минути. Ако се желае едно по добро проникване, то къмъ багрилната баня се прибавя и малко амонякъ. Къмъ средата на боядисването въ банята се влива на два пжти половината отъ разтвора на употребената боя, мравчена киселина за да се фиксира боята върху фибритъ на кожата. Трайността на тази операция е около 10 минути.

Следъ прибавката на киселината къмъ банята, за предпочитание е да се прибави екстрактъ отъ смрадлика или гамбие, тъй като кожата добива по голѣма закръгленостъ, осо-

бенно ако тѣзи последнитъ ще се глазиратъ. Така боядисанитъ кожи се испиратъ добръ и сж готови за понататъшната имъ обработка. Температурата на багрилната баня е включена между  $50^{\circ}$ — $60^{\circ}$  С. По пълни и богати цвѣтове се получаватъ, ако боядисанитъ съ кисели бои кожи се нюансиратъ съ базични бои. Нюансирането на боядисанитъ кожи може да стане или въ самата багрилна баня като се прибави базичната боя, или като се приготви нова за нюансиране съ базични бои баня. Както казахме отначало хромовитъ кожи могатъ да се боядисватъ и съ основнитъ (базичнитъ) бои. Боядисването съ тѣхъ става по следниятъ начинъ: следъ неутрализирането на кожата тѣзи последнитъ се прекарватъ презъ разтворъ отъ гамбие, смрадлика или жълто дърво. Следъ това вече започва самото боядисване въ багрилната баня загрѣта до  $52^{\circ}$  С и трае около 20 минути. За предпочитане е разтворената боя да се прибави на части и то когато барабана е въ движение.

Понеже танирането на кожата не може да стане само съ прекарването на тия последнитъ презъ танирацитъ разтвори, то той се фиксира следъ като танирацитъ кожи се прекарватъ презъ разтворъ отъ еметикъ (антимон калиевъ тартаратъ). Това се постига като къмъ края на танирането въ банята се влѣе разтворъ отъ еметикъ и се продължи въртението на барабана още около съ 10 минути. Следъ това кожата се испиратъ съ хладка вода и се поставятъ въ багрилната баня-слабо подкислена.

Ако кожата за боядисване иматъ много лошо лице то въ такъвъ случай прибѣгваме до така нареченото комбинирано боядисване. Това боядисване се постига като се направи едно предварително боядисване съ директна или антраценова боя и следъ това се покрие съ основна боя. Въ такъвъ случай боядисването става въ две бани познати въ практиката подъ имената „основна баня“ и „покривно боядисване“.

Отначало кожата за боядисване се прекарватъ презъ баня съдържаща екстрактъ отъ куба и следъ това се прибавя боята, като въртението на барабана продължава още 30 минути. За по пълното истегляне на боята къмъ края на боядисването къмъ банята се прибавя отъ 150—200 гр. оцетна киселина за 100 гр. кожи. Следъ това вече се прибавя разтвора отъ основната боя.

Много солидни цвѣтове се получаватъ ако употребимъ хромова боя и я хромираме съ натриевъ бихроматъ и следъ това прибавимъ оцетната киселина като боядисването тукъ на кожата стане при температура отъ  $60^{\circ}$ — $70^{\circ}$  С. Изваждаме следъ това кожата отъ тая баня, като ги поставяме въ нова приготвена отъ основни бои.

Омасляването на кожата може да стане или преди или следъ боядисването имъ. Въ втория случай тѣ трѣбва добре да се испиратъ преди омасляването.

Количеството на боята зависи отъ цвѣта който искаме да получимъ и отъ концентрацията ѝ, отъ голѣмината на кожата и естеството имъ, което е отъ компетенция само само на бояджията. Ето защо, благоразумно е преди боядисването на голѣмо количество кожи да се направятъ нѣколко предварителни опита.

Често пѣти хромовитѣ кожи се боядисватъ съ помоща на директнитѣ бои и то по следния начинъ. Боядисването на кожата става веднага следъ неутрализирането ѝ безъ да се има нужда отъ всѣкаква закалка. Щомъ като боята е истеглена отъ кожата, то въ багрилната баня се прибавя разтворъ отъ натриевъ бихроматъ или синъ камѣкъ съ цель да

се фиксира по-добре боята и да се получатъ по-солидни цвѣтове, които да могатъ да изгряятъ на действието на омасляващитѣ кожата материали. Добри нюанси сжщо се получаватъ като къмъ багрилната баня се прибави малко готварска соль. Съ успѣхъ чернитѣ директни бои се употрѣбаватъ въ комбинация съ кампеша като предварително кожата за боядисване се прекара презъ кампешова баня и следъ това се боядиса съ черната директна боя. Директнитѣ бои могатъ сжщо да послужатъ като база и следъ това да се покрятъ съ основна боя. За предпочитане е омасляването на така боядисанитѣ кожи да стане съ кисели мазнини.

Инж.-Хим. Г. Каравановъ.

## Голѣмъ буфетъ.

Този видъ буфети служатъ за мобилировка на трапезарии или приемни гостни салони.

Изработва се отъ орѣхово, махагоново, африканска круша, палисандрово и др. видове дървета съ по ярки цвѣтове.

Споредъ дадената конструкция, изработката му трѣбва да става чрезъ фурнироване. Всички страници и врати съ изключение на горнитѣ врати, сж плътни и приготвени отъ абгешпертови плоскости. Основата му се изработва отъ дебела чамова рамка, която отъ лицето се облепя съ изартни или предварителни профили.

Крайнитѣ страници до извитата частъ се приготвятъ отъ абгешпертсви плоскости, извитата частъ се изработва отъ тѣсни ивици (летви) следъ приглаждането по дадената форма се слепва съ другата частъ. Крайнитѣ врати сж сжщо плътни абгешпертови плоскости, върху които следъ пасването имъ на местата и заполироването се поставятъ профилитѣ. Средната извита врата може да се приготви по два начина: 1) плътно, като се приготви отъ тясни ребра и 2) кухи, съ рамка отъ чамъ като отъ вънъ и вътре се облепи съ 5 м. м. предварително фурнировани абгешпертови плоскости.

Плотоветѣ се изработватъ отъ 2 части, горе цѣла 2.5—3 см. плъна абгешпертова плоскостъ и отъ долу подлепя чамова рамка за получаване нуждната широчина на профила, следъ приглаждането по дължина и широчина

на се пасватъ и залепятъ профилитѣ.

Средната частъ съ чекмеджетата се приготвя цела отделно и после прикрепя за долния плотъ съ помоща на дибли.

Горницата на буфета се събира цѣлата отделно. Страницитѣ на шкафчетата сж плътни. Горната извита частъ на сръдното шкафче се изработва кухо отъ 2 рамки предна и задна зглобени по дадената форма, които после се схващатъ помежду съ отделни фризове, дълги тсклозъ щото да се получи дълбочината на шкафчето, подиръ почистването се опасватъ отъ вънъ и вътре съ тънки абгешпертови плоскости приготвени отъ папелъ и фурнири, за да могатъ да се угъватъ. Най-подиръ на предната частъ (рамка) се припасватъ профилитѣ. Събирането на всички страници съ рамкитѣ и платоветѣ става съ помощта на дибли.

**Общи размѣри на буфета:** долна частъ: дълга 180 см. висока 95 см. дълбока въ средата 70 см. краищата 65—66 см. крака високи 15 см. основна рамка широка 10 см. дебелина на страницитѣ и вратитѣ 2.5 см. Средно шкафче широко 60 см.

Средна частъ: дълга 150 см. висока 15 см. дълбока въ средата 50 см., краищата 45 см.

Нише (празно мѣсто) 10 см.

Горна частъ: дълга 120 см. висока въ средата 75 см. въ краищата 50 см. дълбока 30 см.

Ст. Аржовъ.

## Влиянието на машинните преработки върху качеството на гъона,

Авторът споделя мнението на старите кожари, че преработката посредством машини вреди на кожата. Проникването на машините въ кождарството е твърде бързо, и би тръбвало да се констатира, кои именно машини повреждат кожата най-малко. За отхвърляне сж чуковете и валцовите машини, които ни най-малко правят кожата плътна, а, напротивъ, нарушават връзката между влакната на кожата, въ което бихме могли да се убедимъ лесно, ако прекарваме презъ валцъ-машината, вмъсто кожа — парче кече. Олъвачките сж плоска маса се сочатъ отъ автора, като повредни, отколкото тия сж цилиндрична. Споредъ сжщия, особено неблагоприятни машини сж ония, които упражняватъ удари срещу кожата. При машините „Турнеръ“, този недостатъкъ е отстраненъ, но, въпреки това — тѣ все пакъ отслабватъ кожата, за което би могла да се сжди отъ изхабяването на поставката на машината. При „Турнеръ“ желателенъ би билъ единъ указателъ за налѣгането при случай, когато бжде превишена границата на допустимото налѣгане.

Съ своите функции, валцъ-машината придава на кожата само единъ по-красивъ вън-кашенъ видъ, безъ да прави структурата ѝ по-плътна, Упражненото налѣгане отъ 20,000 — 30000 кгр. върху една малка площъ 20 кв. см., напимѣрь, кара кожените влакна да избѣгватъ зоната на високото налѣгане, така щото въ никакъвъ случай не би могло да става дума за плътностъ. При една първична дължина на кожата отъ 210 см., по направлението на валцирането, автора е констатиралъ

едно разтѣгане отъ 10 см. Въ своята книга „Модерната химия въ областта на кожарската индустрия“ Вилсонъ дава редица фотографии на разрези на кожи, съ което изтъква, че валцирането е съпроводено съ деформиране на структурата и отслабване на тъквнъта. Като по-удобна авторътъ препоръчва описаната машина въ книгата на Д-ръ Алень Рожерсъ „Модерни методи въ кожарството“, при която цѣлата кожа се прекарва презъ валцове, подобно на пресуването на оджбените кожи.

За намаляване размѣритѣ на повредите при опъването, твърде е важно предварителното третиране на кожата. Истинското състояние би могло да се изрази съ следните цифри. Средна тежина на кожата следъ оджбването 28.3 кгр. (влага 42%), а следъ смазването 30.4 кгр. (влажностъ и мазнини 43.5%). При операцията валциране, кожата трѣбва да съдържа по-скоро 20% влага отколкото 18%, тъй като здравината се покачва съ растежа на водното съдържане — при незначително намаление на разтѣгането. За препоръчване е, влагата на кожата да се свежда при второто сушене (следъ избѣлвачето) до 15—16%, и следъ това кожата да се овлажнява. Споредъ автора, отхвърля се възможността да бжде предадена плътностъ на кожата посредствомъ валциране, а се приема само едно слепяване на нишките въ тъквнъта при кожи съ високъ рандеманъ (високо екстрактно съдържане). Препоръчва се за намаление на просмукаемостта ефтино термическо третиране на кожата — вмъсто валцирането.

Wilson (В-къ за кожарска индустрия и търговия год. 3)

## Процесите, които се извършватъ при лакиране на каросерии.

### Изчистване на каросерията преди лакирането.

Когато ще лакираме една каросерия, ние трѣбва особено много да внимаваме, щото повърхнините, които ще се подложатъ на лакиране да бждатъ много добре изчистени отъ прахъ, нечистотии, защото само добре изчистената каросерия може да задържи дълго време своята боя. Ако повърхнините, които ще се лакиратъ не бждатъ изчистени добре и боята се нанесе върху нечистотията, то боята не може да се залови здраво за каросерията. Въ тоя случай боята се лесно откъртва, което се много улеснява отъ постоянното тръскане на колата.

Изчистването на каросерията става най-добре по следния начинъ: повърхнината която ще се боядисва се изтрива основно съ шмиргеловъ платъ, при което всички нечисто-

ти биватъ отстранени. Следъ изтъркването, каросерията се изтрива съ една кърпа за да се изчисти отъ праха. И следъ пълното изчистване каросерията се подлага на боядисване и лакиране.

### Намасляне на каросерията.

Намаслянето на каросериите днесъ се извършва въ малко фабрики. Цѣлата на намаслянето се състои въ това, че чрезъ него се постига по-дългото запазване на каросерията. Намаслянето ѝ трѣбва да се извърши веднага следъ нейното сглобяване, тъй като по тоя начинъ се запущватъ порите и се запазва отъ влагата. Защото ако проникне влагата въ каросерията, лепилото на фугите омеква и отлепването на залепените части става много лесно. Намаслянето има и това предимство, че ако лака и боята на каросерията



се напука, влагата не може да проникне до дървото и последното е предпазено от гниене. Освенъ туй, боята се хваща много по-добре върху намаслена каросерия, защото разбърканата съ масло боя се свързва съ всмуканото отъ дървото масло.

Намаслянето на една току що сглобена каросерия става по следния начинъ: намазва се съ масло (най-добре съ ленено масло) и се оставя докато маслото се попие напълно отъ дървото. Намаслянето се повтаря дотогава, докато дървото попие толкова масло, че повече да не може да поема. Намаслянето се много улеснява, ако преди това маслото се натопли; когато е топло, то става по-рядкостно и прониква до най-малките пори на дървото. Топлото рядко масло се изразходва по-малко и неговото нанасяне става по-равномерно. Следъ като се намасли, каросерията се остава докато маслото се погълне напълно отъ дървото. Следъ това може да се почне следващата операция—грундирането

### Грундиране на каросерията.

Грундирането, както самото име показва, е нанасянето на основната, тоестъ, първата боя върху каросерията. Грундирането обаче се предшества отъ излъпването на главичкиѣ на бурмичкиѣ и гвоздеитѣ за да не личатъ следъ боядисването. Боядисването и грундирането трѣбва да се извършатъ следъ пълното изсъхване на маджуна, защото въ противенъ случай, ако маджуна остане мекъ, и се грундира, следъ време на неговото мѣсто върху боята оставатъ неприятни трапчинки. Поради това, че за съхнене на маджуна е нужно много време, боядисватъ преди да сж мазали съ маджунъ, което е въ ущърбъ на доброто боядисване, защото маджуна е по-добра свързка между главичкиѣ на гвоздеитѣ и боята отколкото грунда, който, за да се държи здраво въ дървото е смѣсенъ съ малко и за туй не се свързва достатъчно здраво съ главичкиѣ на гвоздеитѣ. Вследствие на това на тѣхнитѣ мѣста следъ известно време боята се напуква. Нанасяне на грунда трѣбва да се повтаря нѣколко пѣти, за да се получи пластъ, който при по-нататъшното шлифоване на каросерията съ пемза да не се изтърква на по-издигнатитѣ мѣста. Нанесения слой боя трѣбва да изсъхне добре преди да се положи втори пластъ, защото само тѣй може да се получи трайна боя. Ако маслото, съдържащо се въ боята не е изсъхнало добре и се покрие съ непроницаемъ слой лакъ, могатъ да се явятъ мѣхурчета, които при пукването си напукуватъ готовата лакирана повърхнина на колата. Боядисването става и съ четка — по старому — и съ машина. Последния начинъ не е добилъ още всеобща употреба въ автомобилното и коларско строителство, като съ него си служатъ само голѣмитѣ предприятия. Тия машини сж специалиститѣ на фирмата *Krautzberger & Co, Holzhausen* при

Лайпцигъ. Чрезъ тия апарати — прѣскачки може да се нанесе единъ напълно равномеренъ слой отъ боя. При машинния — прѣскащъ, методъ частъ отъ боята се прѣска и като ситна мѣгла плува въ въздуха. Затова, за да може да се събере боята, която е разпилѣна въ въздухъ, трѣва да има специаленъ събирачъ.

Тия събирачи, които въ зависимостъ отъ нуждитѣ на предприятието могатъ да бждатъ по-голѣми или по-малки, представляватъ силни смукални помпи. Когато ще се прѣска нѣкой предметъ, той се поставя предъ събирача и съ апарата се напръсква. При това частъ отъ боята се прѣска въ въздуха и, за да не се губи, се събира съ смукалната помпа—събирачъ. За да могатъ по-голѣмитѣ предмети и се движатъ по-лесно, което е необходимо за тѣхното равномерно покриване съ боя, се поставятъ върху специална низка кола, колелата на която се обръщатъ на всички страни, посредствомъ, която предмета може да се обръща на всички страни безъ да се прекъсва работата.

Равномерното нанасяне на слой отъ боя съ тоя апаратъ зависи отъ способността на работника и затова работата съ тоя апаратъ трѣбва да се повѣри на специалистъ. При работата трѣбва да се внимава върху чистотата на апарата, особено на прѣскачката. За изчистването му се употребява специаленъ промивачъ съ дръжка, върху който се поставя прѣскачката при прекъсване на работата за късо време или се потопява въ промивната течност, ако работата е прекъсната за по-дълго време. Ако така се пази апарата, той е винаги готовъ за работа. Чрезъ въвеждането на тоя апаратъ се спестява значително количество отъ боята, а поради голѣмата продуктивностъ на апарата се намалява сжщо тѣй и работната ржка.

Значителенъ напредѣкъ направи новото време относно времето за изсъхване на отдѣлния слой боя. Нормалното време за изсъхването на единъ слой боя е най-малко 8—10 часа, докато по-преди, когато строителството на лучсознитѣ конски коли бѣ въ своя разцвѣтъ, времето за изсъхване на слой боя бѣ 24 часа, ако искахме тя да се улови здраво. Въ днешно време, когато постоянно се казва: „Времето е пари“ една отъ главнитѣ задачи на фабричнитѣ дирекции е да подбератъ най-добритѣ работни методи за да бждатъ въ връзка съ напредѣка на техниката и производството да бжде конкурентоспособно. Времето за съхнене на опредѣления слой боя е значително съкратено чрезъ изкуствено сушене въ специални сушилници. Следъ напръскването съ боя каросерията се вкарва въ помещение съ топъл въздухъ, гдѣто съдържащата се въ боята влага се изсмуква и маслото бързо изсъхва. При масово производство сушилнитѣ добре се рентиратъ, защото се получава голѣма економия на време. Ако една серия каросерии, шасита и др. се боядисватъ, въ сжщото време друга серия съхне въ сушилнята и по тоя начинъ

бояджията или лакировача не чака много, а продължава своята работа безъ прекъсване. Много естествено, че въ случая добрата орга-

низация е необходимо условие, което трѣбва да се спазва въ всѣко предприятие, въ което искаме работата да се рентира.

Преведе Д. С.

## Върху полирането въобще и специално върху машинното полиране на дървени повърхнини.

Полирането на дървото е процесъ практикуванъ отъ старо време и познатъ всѣкому. Сжщността се заключава въ това, да се даде на дървото една покривка, която отъ една страна му придава красота и цвѣтъ, а отъ друга страна е толкова еластична щото да може да следва движенията на дървото, причинени отъ промѣнитѣ на температурата безъ да се напука и натроши. Следователно запазва дървото отъ външни влияния и сама притежава задоволителна твърдостъ.

Въ повечето случаи се употребява *шелакъ* *политура*, въ последно време и целулозни лакове, които се намазватъ или изпрѣскватъ и даватъ лѣскавини.

Ако разгледаме най важния видъ, *шелакъ* *политура*, ще трѣбва да се спремъ върху шелаквата политура, която се получава отъ шелакъ — който въ търговията се среща нѣколко вида — разтворенъ въ много силенъ спиртъ въ извѣстни опредѣлени отношения. Ако искаме да закрепимъ шелакъвъ слой върху дървена повърхнина така щото тоя слой да не може да се отдѣля отъ дървото, ние трѣбва да разтворимъ шелака въ спиртъ и съ тоя спиртенъ разворъ да натъркаме дървото.

Въ практиката това се извършва така. Напоява се единъ вълненъ парцалъ съ политура, огъва се съ лепенъ парцалъ, на който краищата се държатъ въ ржка и съ тая топка се търка дървената повърхнина, като политурата отъ натиска приминава презъ лепеното парче. Получената отъ търкането повърхнина спомага за изпарението на спирта и шелака остава върху дървената повърхнина.

Много просто обясняваме тая работа, изпълнението на която е толкова мжно практически, защото има много моменти, които трѣбва да се спазятъ, та полирането се явява като специалностъ само на извѣстни хора.

Дървото има много пори, които, въ зависимостъ отъ неговия видъ сж по голѣми или по-малки, по-дълбоки или по-плитки. И ако нанесемъ единъ тънъкъ слой шелакъва политура върху такава неподготвено дърво, то политурата ще изсъхне много скоро, защото ще се всмучи отъ поритѣ. Следователно, необходимо е да се затвърди повърхнината на дървото и да се запълнятъ поритѣ му. Обаче изпълнителя не трѣбва да повреди структурата на дървото и трѣбва да се натърка здрава въ дървото.

Тая частъ отъ полирането — изпълване-

то на поритѣ или както се нарича, грундиране — е най уморителната за работника. Изпълването става или чрезъ търкане съ тѣй наречения пороизпълнител или чрезъ търкане съ брашно отъ пемза съ помощта на спиртъ, примѣсенъ съ малко политура. При тая работа, каквато казахме се изразходва много енергия, защото отъ това зависи доброто полиране на дървената повърхнина. Ще спомнимъ още че тая работа се извършва въ добре отоплени помещения, за да може да става лесно изпарението на разтворителя (спирта).

Грундирането е основата на полирането. Безъ добро грундиране нѣма хубаво полиране на повърхнина, нѣма трайна политура, нѣма здрава работа.

Изброенитѣ трудности се увеличаватъ съ увеличаване на повърхнината за полиране. Една извита или обла повърхнина се по-добре полира, отколкото плоскостъ. Отъ това излиза че полирането посжпва продукта — мебелъ, пиано, шевна машина — а отъ друга страна представлява най-финната повърхностна обработка на дървото.

Щомъ като е тѣй, то полирането представлява една скжпа и не винаги сполучлива ржчна работа. Затова сж правени много опити за машинно полиране. Практически резултати сж добити само при полирането на плоски повърхнини.

Изискванията отъ една машина за повърхностно полиране сж многообразни и заради това такива машини могатъ да бждатъ само отъ специална фабрика. Тя трѣбва да отговаря на следнитѣ изисквания:

1. Леко управление.
2. Да наподобява движенията на ржчното полиране.
3. Удобно положение на работника предъ полирната повърхнина.
4. Възможностъ за изпълнимо и лесно управляемо спиране на работнитѣ топки.
5. Съответно увеличение на работата спремо ржчната работа.

По-долу ще дадемъ описание на една такава машина.

Главната сжставна частъ на тая патентована машина представлява единъ скелетъ на маса съ 7 работни повърхнини, всѣка отъ които може да бжде до 1'65 м. широка. Машината е снабдена съ колела и сандѣкъ за електромоторъ и специалния полиренъ механизъмъ. Съ помощта на електрическа енергия се осигуряра задоволителна свобода на дви-

жение. Апарата е така нагласенъ щото съ мощьта на винтъ да може да издигне на желаната височина. Една ржчка служи за да може полирния апаратъ да се издигне бързо отъ работната маса което е необходимо, съ огледъ на употребеното ленено платно или когато имаме остъръ жгълъ. Самитъ топки могатъ да се движатъ много скоро, при което тѣхното движение наподобява движението на ржката, безъ да правятъ *кржгови движения*, които не сж никакъ удобни, но се движатъ свободно по една остъ.

На машината могатъ да се предадатъ всички възможни движения, безъ работника да мѣни своето мѣсто и да се движатъ топките по всевъзможни начини, за да се обработватъ и неправилни повърхнини. Полирания материалъ се поднася въ апарата въ стъклени сждове, които споредъ нуждата могатъ лесно да се обслужватъ. Взето е сжщо подъ внимание, всички части, които идватъ въ съприкосновение съ политурата да могатъ да се изваждатъ по-лесно, за да могатъ да се чистятъ. Това е много важно, защото една полирна машина, която не е добре изчистена, след-

ствие отлагането на политура по нейнитъ канали, не дава добра работа и хаби много материалъ.

Относно работоспособностьта на машината може да се каже, че средно за полиране на една маса, въ зависимостъ отъ порьозностьта на дървото сж необходими отъ 35 до 90 минути. Въ практиката машината работа е 3 до 6 пжти по-скоро отколкото човѣшката ржка. Колкото по шуплесто е дървото, толкова подобре работи машината, което, отъ казаното за работния натискъ може да се разбере.

Съ сжщия успѣхъ, както при работата съ шелакъ, машината може да се употребии при различнитъ прѣскащи методи, които се употребяватъ въ отдѣлнитъ работилници за полиране на тънки ленти отъ сурово дърво.

Съ помощьта на тая великолепна машина, която днесъ е разпространена въ всички европейски страни, енергичнитъ фабриканти успѣватъ да намалятъ високитъ разноски за полиране и да подобрятъ политурата. Добре използвана и управлявана машината носи печалба, толкова по-голѣма, колкото производственитъ разноски сж по-малки. Пр. Д. Сп.

## Новъ начинъ за лакиране на фаетони коли и абтомобили.

Всѣки, който се занимава съ лакиране на каросерии много добре знае, че тенекитъ иматъ най-разнообразни свойства и, обикновено по-старитъ, предизвикватъ доста ядове при лакирането. Ние тукъ искаме да отбележимъ кои тенекии сж добри, кои лоши, какъ да постъпваме при лакирането на еднитъ, какъ при другитъ. Каквато и да бжде тенекията, тя може лесно да се лакира по новия тѣй нареченъ методъ „*Superla*“ на фабриката за бои и лакове *Zülrick Dr. Sckerl, Leipzig № 21*.

И въ двата случая е безусловно необходимо преди да се почне каквато и да било работа, да се очисти тенекията основно, най-добре въ пещъ при 180° и после да се очисти съ бензолъ. Чакъ тогава се грундира и то само веднажъ съ металния грундъ „*Superla*“ напрѣскване. Материала се остава една нощъ да съхне спокойно или три часа въ пещъ при температура 60°.

Гладката изчистена тенекия следъ обработката съ металенъ грундъ е вече готова за лакиране. Ако тенекията е отъ стара каросерия или такава съ остатъци отъ старо лакиране, надъ металния грундъ трѣбва да се намаже съ слой отъ „*Superla — Ziehspachtel*“\*) отъ три до петъ пжти на день, въ зависимостъ отъ повърхнината, която се лакира и най-

после се напрѣсква съ „*Superla — Spritzpachtel*“, (който представлява първия лакъ съ 10% „*Superla — разтворител*“).

Сега повърхнината е вече напълно готова да бжде шлифована още сжщия день. Обаче винаги е по-добре шлифоването да се извърши следъ нѣколко дни.

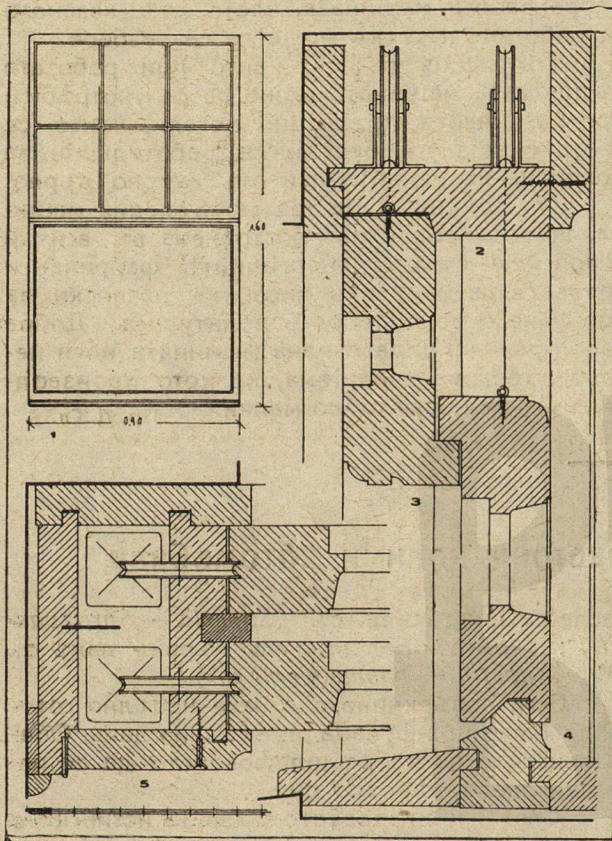
Следъ шлифоването захваща истинското лакиране съ „*Superla изпител*“ съ „*Superla — цвѣтень емайлъ*“ и „*Superla — покривень емайлъ*“. Между всѣко прѣскане се остава спокойно два три часа материала да изсъхне, за да стане лака по-бляскавъ. На другата сутринъ лакирането е хванало и колата се обработватъ понататъкъ.

Тенекията за луксозни коли се подлагатъ на още едно преработване. Необходимо е специално полиране, при което основата се шлифова въ една и сжща посока съ помощьта на шлифоапиръ и сапунена вода, следъ това съ „*Superla — посредникъ*“ и най-после се покрива съ нѣкоя „*Superla — паста за полиране*“. Съ помощьта на специална полирна вода, повърхнината добива огледаленъ блѣсъкъ. Обаче, при тая обработка сж нужни два — три дни повече, отколкото при обикновенното лакиране на чисти тенекии, което трае около два дни или на стари тенекии, което трае може би три до четири дни.

\*) Spachtel — специална боя.

## Побутващ се прозорецъ (джамлъкъ).

Простъ джамлъкъ съ упростена конструкция може да се направи по следния начинъ. Най-първо се разпредѣля прозореца на височина. И дветѣ крила се оставатъ подвижни за да може—по желание—да се смъкне горното крило или да се издига долното, ако искаме да провѣтряме помѣщението съ горното или долното крило на прозореца.



фиг. 10.

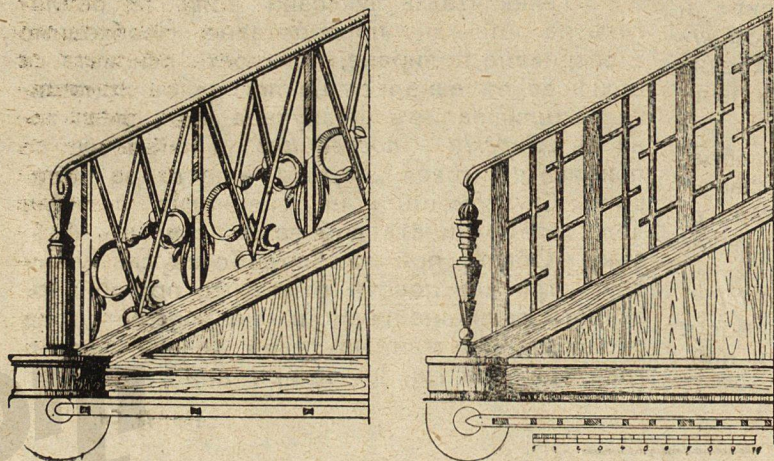
Може горното крило, ако смѣтаме за по-цѣлесъобразно или пѣкъ по икономически съображения да го направимъ неподвижно; така се спестява отъ дърво, обковки и надници.

Горния прозорецъ се прави вѣнценъ за да може помѣщението да се запази по-добре отъ проливенъ дъждъ.

Отъ даденитѣ чертежи могатъ лесно да се изчислятъ размѣритѣ на деталитѣ. На фиг. 10 е показано какво се разбира подъ името *побутващ се прозорецъ или джамлъкъ*. Нумерата 2, 3, 4 даватъ напрѣчния разрѣзъ на прозореца. № 2 дава прозореца при смъкване. Надъ горната дѣска се закрѣпватъ неподвижно макари, надъ които минава връвъкъ съ тяжести. Свързката на горното крило съ касата става съ вдлъбнатина. № 3 дава свързването на дѣтѣ крила. Долната рамка на горното крило и горната рамка на долното се застѣпватъ една друга. Когато крилата сж затворени, тукъ тѣ плътно се прилѣпватъ. На № 4 долната рамка на долния прозорецъ стѣпва съ една вдлъбнатина върху съответенъ рѣбъ отъ подпорната дѣска. Съ бравички могатъ да се заключватъ добре дветѣ рамки, да прилѣпватъ отсрани плътно за касата и една за друга. № 5 дава напрѣчния разрѣзъ на частъ отъ прозореца за да се види какъ сж поставени тяжеститѣ на скрипитѣ. Взети сж толкова голѣми скрипици, што тяжеститѣ да висятъ право надолу; тънка дървена пластинка или тенекийка отдѣля тяжеститѣ на дѣтѣ крила. Като сж направени за всѣко крило отдѣлни тяжести, ние можемъ да си издигнемъ всѣки прозорецъ на каквато височина желаемъ. Като се изкара крилото, претегля се заедно съ стѣклата; всяка тяжесть тежи положината отъ тѣлото на крилото (на всѣко крило има двѣ тяжести). За да може да се изкарва навнѣ крилото или скѣсия кабелъ да се подновява, страничнитѣ дѣски трѣбва да се направятъ съ пангички за да се отварятъ, а сжщо и срѣдната пластинка да може да се вади.

Направата на такива прозорци е удобно само тамъ, дето е възможно почистването имъ и отъ внѣ, защото отвжтре не може да се достигне навредъ.

Пр. Д. Сл.



фиг. 11.

## Парапети на стълби.

Както всичко днесъ, така и нашитѣ кжщи съ стълби се строятъ много упростено. Изложенитѣ два модела за стълби, сособенно едина отъ тѣхъ, не сж тѣй упростиени, но иматъ хубавъ красивъ видъ. На срещната фиг. 11 сж дадени два нови модела за такива парапети.

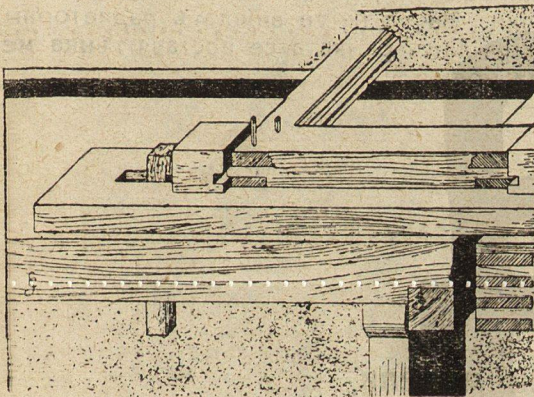
## Приготвяне на дървени гвоздеи и пробиване съ тѣхъ.

За гаранцията на една безупречна дърводѣлска работа конструктивнитѣ начини на свързване сж отъ голѣмо значение.

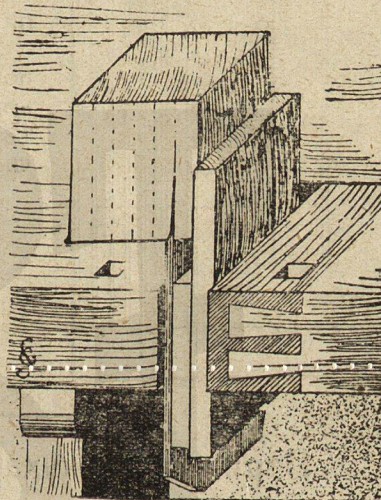
Ако и пробивачитѣ да сж винаги кржгли, не зѣксга при коването на рамки е удобно дървениитѣ гвоздеи да бждатъ кржгли. Такива гвоздеи напълно загубватъ своето предназначение, защото въ кжсо време преставатъ да изпълняватъ своята служба и ставатъ хлабави на дупката. Дървениитѣ гвоздеи трѣба *винаги* да бждатъ ржбести. Посрѣдствомъ ржбоветѣ гвоздеитѣ се залавятъ здраво за дупката, защото ржбоветѣ се здраво притискатъ до стѣнитѣ на дупката. Повечето отъ употребявани

тѣ гвоздеи въ напрѣченъ разрѣзъ представляватъ квадрата; на върха се заострятъ и ставатъ съ 8 ржба. За приготвление на голѣмо количество добри гвоздеи за черчевата се употребява специаленъ патентиранъ стругъ съ който въ единъ часъ могатъ да се приготвятъ до 2400 хубави дървени гвоздеи.

Фигура 12 дава едно примитивно приспособление съ помощта на което за кратко време могатъ да се приготвятъ доста гвоздеи. На това приспособление съ помощта на удари отъ чулъ се разцѣпва дървото, предназначено за гвоздеи. По чисто практически съображения за дървени гвоздеи не трѣба да се



фиг. 12.



фиг. 13.



фиг. 14.

употрѣбватъ цепени дѣски. За целта трѣба да се употребява право дълговлакнесто, твърдо дърво, като напр. отрѣзки отъ основата на дѣски. На фиг. 12 е показано едно такова отпадно парче поставено за разрѣзване. Разрѣзва се дѣската на такива дебели парчета, каквито трѣба да бждатъ гвоздеитѣ, които трѣба да бждатъ малко по дебели отъ дупката. Фиг. 13 и 14 показва какви трѣба да бждатъ дупкитѣ и гвоздеитѣ. При забиване на гвоздеитѣ, трѣба да се внимава на две нѣща: да не се засѣче гвоздея при забиването му и да не се пукне рамката.

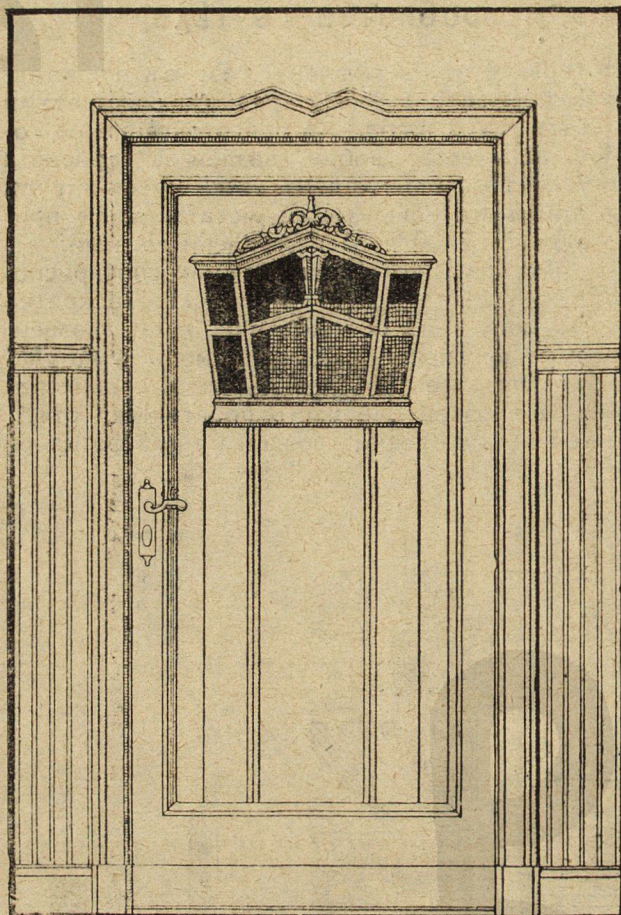
На фиг. 14, *a* и *b* показватъ напрѣчни разрѣзи на добри гвоздеи. Ако искаме гвоздея да се държи здраво, при забиването му той трѣба да прониква презъ дървото. Не трѣба да бжде много дебелъ, защото може да пукне дѣската, а трѣба да проникне колкото се може на по дълбоко. Гвоздеитѣ показани на фиг.

14 сж най-често употребими. Гвоздея *a* е по-често употребимъ отъ *b*. Последния въ долния си край има изрѣзани ржбове. На фиг. 13 е показано сжшо какъ ще трѣба да се поставятъ гвоздеитѣ. Най-първо се забива гвоздея на вътрешния жгълъ за да може да стане добре свързането на жгъла, следъ това се забива външния гвоздей.

За пробиването има приспособление, което го улеснява. Пробиване дупки на рамкитѣ на прозорцитѣ се изчършва по различни начини, много често трудно и лошо. Съ приспособлението пробиването се много улеснява. Следъ като рамката на прозореца се сглоби, закрепва се добре върху стана, за да нѣма нужда отъ подложка за зачукване. За поудобно затѣгане се употребяватъ дървени подложки съ съответни изрѣзи за да не оставатъ бѣлези върху рамката. Така стѣгнатата рамката, при пробиване не се спуква.

Пр. Д. Сп.

## Двукрилна стъклена врата съ рѣшетка за парно отопление.



фиг. 15.

Прави се за главна врата на вила, за входна врата на приземния етаж въ частно жилище, съ силно закръгленъ профилъ. Рѣба се връзва 15 мм. на дълбоко и отстрани за да издържа. За да има една такава врата достатъчна ширина, удара трѣбва да бжде смегченъ, както горе, така и долу. Рамкитѣ за стъклата 8 мм. дебели, могатъ да се изработятъ и безъ рѣбове, като отъ другата страна се поставятъ предпазители за стъклото. Средната летва връзана, на горния край има капителъ съ рѣзба, фиг. 15.

Рамката за парното отопление е отъ успоредни ръбести летви 2 см. × 2.5 см. съ две напрѣчки. За да не се виждатъ радиаторнитѣ трѣби, задъ рамката се поставя тънка месингова мрежа.

## Парижки кожухарски модели.

Прочутата фирма въ Парижъ „La Reine d'Angleterre“ дава между многобройнитѣ си модели нѣколко, които сж много интересни. Зелено платнено манто съ мека яка отъ къртица, която свършва въ ивица, завита на петелка. Най-интересното на тоя моделъ сж прибавкитѣ за закопчаване, изработени отъ тънки ивици къртова кожа, които даватъ богата орнаментировка на мантото отъ основата до височината на талията. Красиви фигури се преплитатъ и даватъ впечатление на бродирани обшивки. По подобенъ начинъ е обшитъ и рѣжава и при това не тъй както досегашната форма, която достига само до лакъта. Къртовитѣ кожи минаватъ надъ лакъта безъ да придаватъ на дрехата претрупаностъ или тежестъ. Трѣбва, обаче, да се подбере нежно съчетание на цвѣтоветѣ: свѣтлозеленъ мангелъ, съ наситенъ тъменъ цвѣтъ на кожата.

При това модела е много простъ и много ефектенъ.

Другъ моделъ отъ свѣтла американска овца. По-ефектно е когато странитѣ се изработятъ отъ по-тъмнитѣ части на сщия сортъ кожа. И тукъ най-характерното е яката, която е подобна на шалъ. Дѣсниятъ шарпъ (край на яката) минава презъ единъ прорезъ на лѣвия шарпъ и се прехвърля надъ рамото, на

гърба, а лѣвия пада на гърдитѣ.

Много сполучливи сж всички подобни яки, които иматъ за целъ да направятъ напълно ненуженъ копринения шалъ.



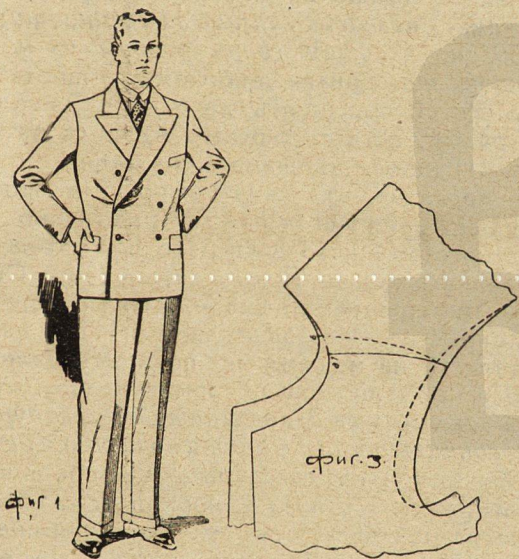
фиг. 116.

Тия модели на „Reine d'Angleterre“ сж пренесени въ Англия, където се извънредно много ценятъ. Лондонскитѣ кожухари приематъ моделитѣ на тая стогодишна къща, като ги видоизмѣняватъ споредъ мѣстнитѣ вкусове.

А и Виена и Берлинъ се сжщо тъй интересуватъ отъ тия модни модели.

## Гръшки при двуредно сако.

Ако при двуредно сако се появява гънка, тя може да се дължи на три неща: на кроенето, на шева или на пробата. Ако дрехата още не е кроена, то поне първата възможност може да се отстрани. Едно двуредно сако, което се дърпа на горното копче, долу ръбовете му се удрят, отпред е по-късо отколкото отзад и при яката и фасонитъ зъе, както на фиг. 17 фиг. 1, тръбва да ни наведе на мисълта, че има къс гръбъ. При дреха съ дълъг гръбъ — или къса предница — яката и фасонитъ не зъятъ. Причината за лошата яка могат да се търсят и въ единъ погрешенъ балансъ на сакото. Но и при сако съ къс гръбъ, когато е закопчено и изтеглено на яката добре, може да има тъсна яка, да е по-късо отпредъ, отколкото отзад и яката и фасонитъ да зъятъ.

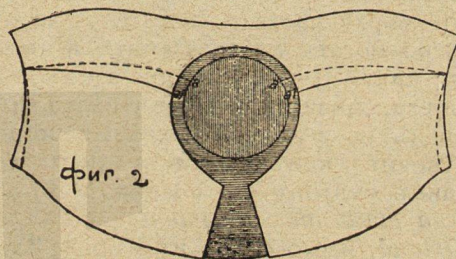


фиг. 17.

Сако, което има къс гръбъ и се носи постоянно затворено, щомъ като се отвори, ръбовете му падатъ настрани и гърба се набира.

Ако преднитъ ръбове сж къси, могат да се поправятъ. По голъма преработка на ръбовете и фасонитъ, може да предизвика скъсяване на предницата и увеличаване на рамената. А съ това се разваля и отвора на ржкава. Дреха съ лоша яка има непременно една отъ тритъ гръшки. Къса яка не може да приляга добре, защото тя и безъ това зъе. Ако яката и фасонитъ зъятъ, това се дължи на гръшка въ кройката. Фиг. 17—3 и 18—2 показватъ нагледно това. Ако отвора на яката се изрже по-широкъ, отколкото е нужно, рамената падатъ въ страни, отвора на врата става голъмъ и рамената се изпъватъ. Фиг. 18 представя отвора на яката. Точкитъ  $a-a$  определятъ широчината на нормалния вратенъ отворъ, а нормалнитъ шевове на рамената сж отбележани съ пунктирана линия (.....). Точкитъ

$a1-a1$  сж външнитъ точки на широкия и неправилно изрзания отворъ на врата. И тоя неправиленъ отворъ на яката, вследствие на неправилния чертежъ, не прилпва добре на врата. Предницата съ раменния шевъ се заставя при  $a1$  и сжщо се дръпва настрана отъ врата. Една яка на така дълбоко извитъ отворъ непременно ще зъе или ако може да се изглади тъй добре, че да изглежда като продължение на рамото и да маскира направената вече гръшка, тогава тая яка ще лъга много низко върху дрехата. Обаче, яка, която вследствие на кржглата си форма, не се изправя околo врата, не прилича на яка. И отдалеч сакото ще изглежда, че е безъ яка.



фиг. 18.

Фиг. 17—3 показва какъ се измъня кроежата ако отвора на яката се изрже много широко. Единъ широкъ отворъ може да бжде изрзанъ и така, че да не предизвика друга гръшка. Модата на високитъ раменни шевове налага и едно съответно откъстване, което да оправи гръшката напълно. Точката  $a$  се намира при по широкия вратенъ отворъ на кржга съответно по напредъ и тръбва по тоя кржг да се придвижда по-напредъ или по-назадъ. Не тръбва обаче точката  $a$  да се откъства хоризонтално напредъ, защото ще се получи  $a1$  а съ нея и гръшката, която произтича отъ това. За поправка на гръшкитъ тръбва да се прави следния контролъ:

1. Да се изпробва сакото дали вратния му отворъ не е по широкъ отколкото е необходимо. Въ такъвъ случай тая гръшка тръбва непременно да се отстрани.

2. Да се провъръ сакото разкопчано, дали яката приляга добре и отпредъ сакото се затваря. Причини: къс гръбъ или дълбокъ рамененъ шевъ на ржжавния отворъ. Поправка: да се издигнатъ страничнитъ шевове на гърба или да се скъси рамото. При тъсни плещи да се разшири отвора на ржкава.

3. Заедно съ разширения отворъ на врата при работата може и гърба да се продължи. Поправка: да се отворятъ ръбовете, да се изтъкмятъ отново, да се оправи и отвора на врата.

4. Дълъгъ гръбъ, полученъ при кроенето, е възможенъ само при кроенето, въ противенъ случай яката не зъе.

Поправка: раменния шевъ при отвора на ржкава да се отвори и сакото да се издърпа надолу, при което цѣлата грѣшка ще излѣзе на дължината на рамото.

5. Всички тия грѣшки могатъ да се отстранягъ съ изкустно пробване: да се смъкне яката, да се продължи горната частъ на страничния шевъ при пробата, да се изгъкми

рамото, да се опреѣли точното мѣсто на копчетата, да се свържатъ добре шевоветѣ на рамото и на яката. Отъ майстора при пробата зависи извънредно много, щото той да не търси причината на грѣшките, а да ги изправи при пробата така, че дрехата да легне добре върху гѣлото, както трѣбва.

Изъ „Sch. Schn—Zng“

Пр. Д. Сп.

## Чертане на балтонъ.

(Работено съ  $\frac{1}{6}$  отъ сантиметъра).

За да скроемъ единъ балтонъ, намъ ни сж необходими известни мѣрки, които снематъ отъ самия клиентъ. Мѣрките могатъ да се взематъ върху дрехата, които сж за предпочитане, но могатъ да се взематъ и върху жилетката; както това става при вземането мѣрки за дреха, обаче тѣ се увеличаватъ по единъ установенъ начинъ, който даваме по долу.

Мѣрките, които сж ни нужни за да скроемъ единъ балтонъ сж следнитѣ: 1) *Дължината на талията въ гърба* 2) *Дължината на балтона*, взето сжщо въ гърба. 3) *Ширината на гърба*, взета отъ едина до другия край на ржкава въ плещитѣ и раздѣлена на две. 4) *Дължината на ржкавитѣ*, тази мѣрка се взема по този начинъ; поставя се опредѣлената ширина на гърба при края на ржкава, въ дѣсната ржка, а съ лѣвата ржка задържае начелото въ срѣдата на гърба, тогава клиента си дига дѣсната ржка въ правъ жгълъ минаваме съ сантиметъра презъ лакатя и достигаем до китката на ржката до кждето ще бжде дългъ самия ржкавъ. 5) *Ширината на гърдитѣ*, тая мѣрка се взема като опашемъ тѣлото съ сантиметъра точно презъ плещитѣ на гърба, подъ мишницитѣ и срещнемъ сантиметъра точно на гърдитѣ. 6) *Поясната ширина*, тая мѣрка се взема, като опашемъ тѣлото съ сантиметъра въ най-слабата частъ на тѣлото въ талията. 7) *Дълбочината на гавадурата въ предницата*, тази мѣрка се взема, като почнемъ съ сантиметъра отъ срѣдата на вратътъ презъ лѣвото рамо и достигнемъ до подмишницата, която опредѣляме, като си поставимъ ржката подъ подмишницата на клиента и гледаме колко сантиметра има до нашиягъ показалець на лѣвата ржка. Безъ да дигаме сантиметъра продължаваме надолу и достигаем до тамъ дето съ лѣвата ржка напипаме точно кокалчето (хълбока) на клиента. Тази е 7 та мѣрка, която наричаме *дължината на предния бюстъ*.

Дветѣ полезни мѣрки 6 и 7, сж именно мѣрките, които ни показватъ дали тѣлото е нормално, наведено или напъчено. Въ връзка съ тѣхното увеличаване или намаляване се увеличава или намалява и първата мѣрка (дължината на талията). Когато тѣлото е нормално, тогава първата мѣрка трѣбва да бжде

равна на грѣдната ширина безъ 5 см., до тогава, до като грѣдната ширина не надминава 54 см.. Повече ли е отъ 54 см. грѣдната ширина, тогава дължината на талията е равна на *срѣдно—относителното число* безъ 5 см. *Срѣдно относителното число намираме като съберемъ дадената мѣрка за грѣдна ширина съ 50 см. и общия сборъ раздѣлимъ на две равни части*. Винаги събираме грѣдната ширина съ 50 см., щомъ като тя е по-голяма отъ 54 см., когато търсимъ мѣрките за балтонъ. И щомъ дължината на талията е станала по-малка отъ така намѣрената пропорционално — значи тѣлото е напъчено или обратно щомъ като е станала по-голяма отъ нормалната значи тѣлото е наведено. Обаче често ще срещнемъ тѣла — дългокрѣсти или кжсокрѣсти — ето защо само отъ дължината на талията не можемъ да познаемъ дали тѣлото е нормално или ненормално, тази мѣрка ще я сравнимъ съ *дълбочината на гавадурата въ предницитѣ* и *дължината на предния бюстъ*. Дълбочината на гавадурата въ предницитѣ винаги, когато тѣлото е нормално, трѣбва да бжде равна на  $\frac{2}{3}$  отъ грѣдната ширина, до тогава, до като грѣдната ширина не е по-голяма отъ 54 см. По-голяма ли е грѣдната ширина отъ 54 см., тогава дълбочината на гавадурата въ предницитѣ трѣбва да бжде равна на  $\frac{2}{3}$  отъ срѣдно относителното число. По малка ли е взетата дълбочина на гавадурата въ предницата отъ така получената пропорционално значи: тѣлото е наведено и обратно по-голяма ли е отъ нормалната, значи, тѣлото е изтъчено. Но и отъ сравнението между тия две мѣрки: дължината на талията въ гърба и дълбочината на гавадурата въ предницата не можемъ да познаемъ дали тѣлото е нормално или ненормално, защото особено при дългокрѣститѣ и кжсокрѣститѣ тѣла става едно увеличаване или намаляване на тѣзи две мѣрки, което на първи погледъ ни дава да повѣрваме, че тѣлото е наведено, или изпъчено, обаче самото тѣло го познаваме че не е таково, тогава ни идва на помощъ *дълбочината на предния бюстъ*, което се опредѣля, при нормалнитѣ тѣла по този начинъ: дължината на предния бюстъ съдѣжа въ себе си: дълбочината на гавадурата въ пред-



нищата и дължината отъ подмишницата до талията въ тѣлото отъ подмишницата до талията изваждатъ отъ дължината на талията  $\frac{1}{2}$  отъ гръдната ширина. Остагъка ни дава дължината на тѣлото отъ подмишницата до талията, което число събираме съ дълбочината на гавадурата въ предницата за да ни даде нормалната дължина на предния бюстъ. Ако взетата мѣрка за дължина на предния бюстъ е по голѣма отъ така намерената пропорционално, значи, тѣлото е испъчено и обратно ако е по малка отъ нормалната, значи, тѣлото е наведено. Сега вече можемъ да направимъ сравнение и да разберемъ какво е тѣлото за което искаме да скроемъ балтона. Ако и дветѣ мѣрки за дълбочина на гавадурата въ предницата и дължината на предния бюстъ еднакво сж по голѣми или по малки отъ нормалнитѣ — значи тѣлото е наведено, тогава когато дветѣ предни мѣрки сж по малки отъ нормалнитѣ и обратно по голѣми ли сж отъ нормалнитѣ, значи тѣлото е испъчено, обаче когато преднитѣ мѣрки се намаляватъ и съ колкото се намаляватъ тѣ съ толкова трѣбва да се увеличава дължината на талията въ гърба и обратно, увеличаватъ ли се преднитѣ мѣрки и съ колкото се увеличаватъ тѣ съ толкова трѣбва да се намалява дължината на талията въ гърба отъ своето нормално положение.

Ако винаги сме внимателни при вземането на мѣрките и правимъ тѣзи справки предварително, ние можемъ съ увѣреностъ да разчитаме на добре скроена дреха и съ достатъчна сръчностъ — сръчността (начина) приложенъ при ушиването на дрехата и той трѣбва да бжде споредъ клиента, защото скроена дрехата за испъченъ човѣкъ, не обработени предницитѣ споредъ испъчеността на клиента ще ни даде едни отвараци се фасони при закопчване на дрехата. Майстора ще смѣта че чрезъ отнемане въ рамената ще по добри дрехата? Не, никога до като не надържи наново ивицата надъ фасона ще може да поправи такава дреха. И обратно, за единъ нормаленъ, или наведенъ клиентъ надържана сжщата ивица повече отъ колкото трѣбва дава дрѣзнати (вирнати) предници и колкото да ги тегли майстора па дори да сжса поставената панделка на предницитѣ не може да по прави дрехата, докато не отпусне ивицата на фасона. Ето защо нужно е изработването на бюста (гърдитѣ) да става предварително чрезъ изпичане на платътъ и създаване на тѣсни канаваци, та при първата пробѣ, която трѣбва да се прави безъ тази ивица да се провѣри дали създадения бюстъ е добъръ, — малъкъ, или голѣмъ. Чрезъ тази ивица не може да се създава бюста, тя може само да задържи създадения бюстъ, да не би да се разтегли въ последствие, но не и тя да го създава. Създаденъ бюста чрезъ тази ивица, предницитѣ винаги стоятъ вирнати нагоре, което положение се явява и при поставяне кжса яка.

Ако сме взели мѣрките по жилетка то

увеличаването имъ става по следния начинъ: дължината на талията въ гърба се увеличава съ 1 см., ширината на гърба съ 1 см., дължината на ржкава съ 2 см., гръдната ширина съ 2 см., поясна ширина съ 2 см., дълбочината на гавадурата въ предницата съ 2 см., и дължината на предния бюстъ съ 2 см.

Ако кроимъ отдѣлно гърба отъ предницата, то въ края на платътъ, откъмъ ивицата, си очертаваме една права линия на която опредѣляме горния край. Можемъ да работимъ и отъ долу нагоре — безразлично е, зависи, какъ ни позволява платътъ. Тая точка я наричаме съ буквата *Б*. Отъ така опредѣлена точката *Б* на горе, безъ да поставяме бележка изваждаме  $\frac{1}{7} + \frac{1}{2}$  см., отъ гръдната ширина. Това число винаги, при каквато и да е дреха го изваждаме нагоре отъ точката *Б*, което ни дава вратната извивка въ гърба и което се съдържа въ дветѣ мѣрки дълбочината на гавадурата въ предницитѣ и дължината на предния бюстъ, които, следъ като сме извадили това число при точката *Б* ги нанасяме надолу по правата линия. (гл. фиг. 19). Получаваме точкитѣ: *О* и *А*. Разстоянието *Б—О* ни дава дълбочината на гавадурата въ предницата и разстоянието *Б—А* ни дава дължина а на предния бюстъ, за да отдѣлимъ предницата отъ гърба, или да намѣримъ дълбочината на гавадурата въ гърба и дължината на талията въ сжщия, приемаме да нанасяме отъ точката *А* нагоре дължината на талията въ гърба. Получаваме точката *б*. Точката *Б*, тогава, когато кроимъ отдѣлно гърбъ отъ предница до тукъ ни трѣбва. Щомъ кроимъ само гърба намъ ни е нужна точката *б*, която ни дава височината на гърба отъ талията нагоре. Отъ така получена точката *б* нанасяме надолу дължината на балтона. Получаваме точката *Р*. Отъ полученитѣ точки: *О*, *А* и *Р* си прекарваме кжси право жгълни линии, на правата линия.

За да си опредѣлимъ височината на рамената въ гърба приемаме да раздѣляме полученото разстояние между точкитѣ *б* и *О* на две равни части, получената точка наричаме съ буквата *о*. Отъ точката *о* излизаме нагоре съ  $\frac{1}{10}$  отъ дължината на талията въ гърба, получаваме точката *оо*.

Винаги, при каквато и форма дреха или балтонъ да кроиме влизаме навътре отъ точката *А* съ 2 см. Получената точка съединяваме съ права спомагателна линия съ точката *б*, на която линия си прекарваме право жгълни отъ точкитѣ: *б* и *оо*.

Ако кроимъ единъ обикновенъ балтонъ съ срезанъ грѣбъ приемаме да влизаме въ талията съ 3 см и долу отъ правата съ 3 см. Очертаваме си сръдния шевъ на гърба, както това е показано въ чертежа. Отъ точката *б* въ лѣво си нанасяме онова число, което изхвърляме нагоре отъ *Б* при опредѣляне на точкитѣ *О* и *А*, или  $\frac{1}{7} + \frac{1}{2}$  см., отъ гръдната ширина, получената точка наричаме съ буквата *бб*. Отъ точката *бб* излизаме нагоре съ 2 см., която точка наричаме *Бб*. Очертаваме си



надолу, която при пресичането си съ линията *H* ни дава точката *D*, а при пресичането си съ линията *A* ни дава точката *З*. Отъ точката *D* въ лѣво, къмъ точката *H* нанасяме половината отъ грѣдната обиколка, получаваме точката *H*, при точката *H* поставяме цѣлата грѣдна ширине плусъ 6 см., и въ дѣсно отъ нея изваждаме ширината на гърба. Получаваме точката *C*.

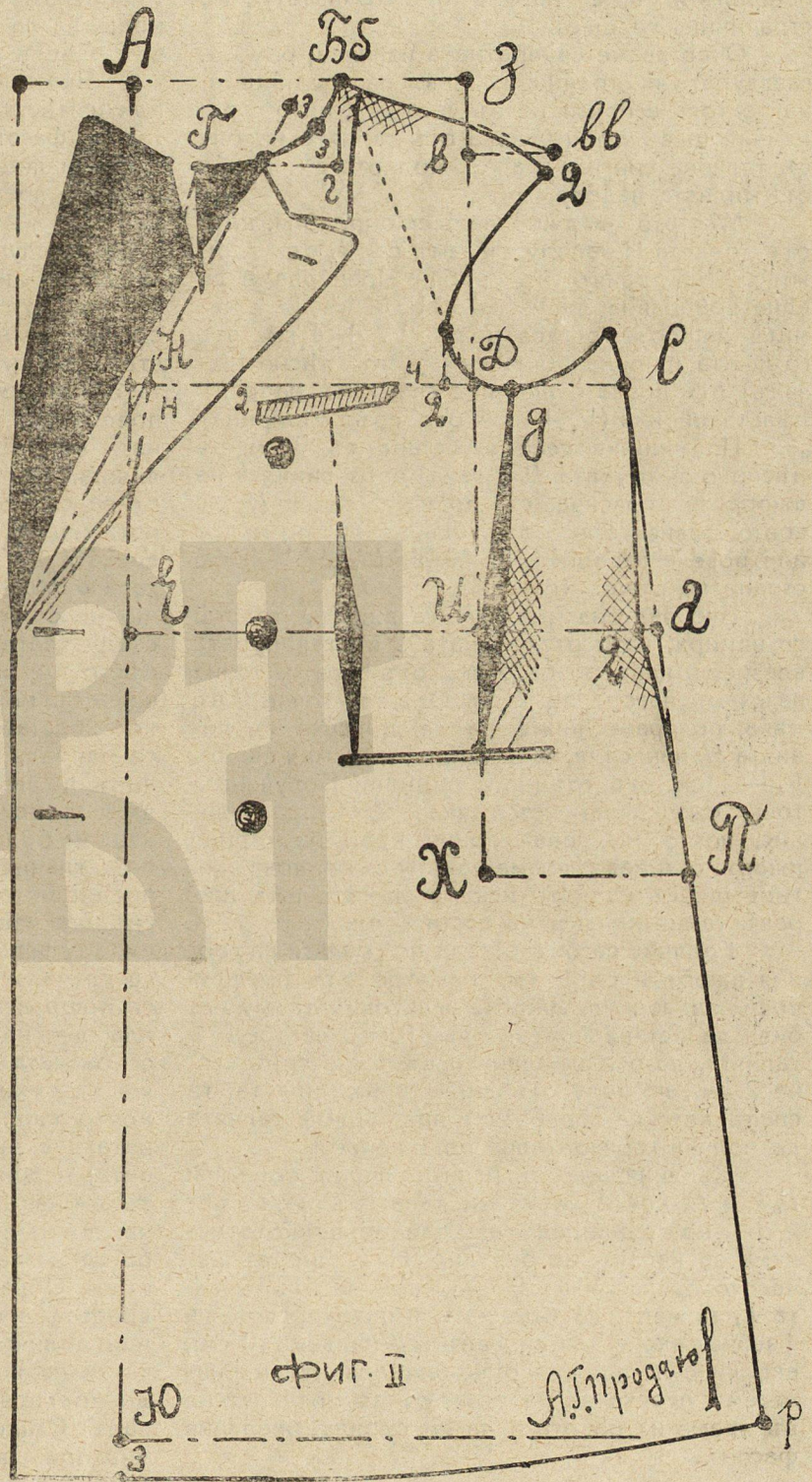
Отъ точката *З* въ лѣво нанасяме  $\frac{1}{7} + \frac{1}{2}$  см. отъ грѣдната ширина. Получаваме точката *Бб*, отъ която точка си пускаме кжса отвесна линия надолу, по която, при обикновени фасони слизаеме  $\frac{1}{3}$  отъ ширината на гърба, а при особени фасони може да бжде по малка тая извивка и обратно, при пуснати ниско фасони може да бжде и по голѣма. Получаваме точката *г*. Отъ точката *г* си прекарваме правоугълва линия въ дѣсно, а за да си опредѣлимъ ширината на вратната извивка, приемаме отъ точката *Бб* по права линия, въ лѣво да нанасяме  $\frac{1}{4} + 1$  см. отъ грѣдната ширина, и тамъ дето това число се пресича съ линията *г* получаваме точката *Г*.

За да си опредѣлимъ височината на рамената въ предницата, приемаме да раздѣляме разстоянието между точкитѣ: *З* и *D* на четири равни части и съ една четвъртъ да слизаеме отъ точката *З* надолу, която точка наричаме съ буквата *в*, отъ която точка си прекарваме кжса линийка въ дѣсно.

Ширината на рамото въ предницата опредѣляме, като измѣримъ дължината на рамения шевъ въ гърба и нанесемъ сжщата дължина безъ 1 см. отъ точката *Бб* въ дѣсно по права линия да се пресече съ линията *в*, тамъ получаваме точката *вв*, която точка съединяваме съ права спомагателна линия съ точката *Бб*, и отъ която слизаеме надолу съ 2 см., като общо правило за прибиране на рамото при гавадурата.

За разширение на самата гавадура даваме отъ точката *D* въ лѣво 2 см., отъ която точка дигаме кжса линийка нагоре, а за да намѣримъ точно кжде ще мине самата извивка на гавадурата? съединяваме точката *D* съ *Бб* съ спомагателна линия, която при пресичането си съ кжсата линийка, за разширение на гавадурата ни дава мѣстото презъ което ще мине извивката на сжщата.

Отъ точката *И* надолу по правата линия слизаеме съ полученото разстояние отъ точката *D* до *И*. Получената точка наричаме съ буквата *X*, отъ която си прекарваме кжса линия въ дѣсно и по която нанасяме, за да отдѣ



фиг. 20.

лимъ страничния шевъ на предницата, разстоянието отъ точката *2* при *D* до *C* въ гавадурата + 3 см. Получената точка наричаме съ буквата *П*, която съединяваме съ права спомагателна линия съ точката *C*.

Ширината на предницата въ талията определяме като отъ стомагателната линия вземемъ навътре съ 2 см., а отъ точката *C* нагоре излеземъ съ толкова сантиметра, съ колкото е останалъ и гърба нагоре отъ точката *C*, въ страничния си шевъ.

Очертаваме си вратната извивка, рамото, гавадурата и странничния шевъ на предницата, както това е показано въ чертежа, като страничния шевъ продължава отъ талията надолу съ толкова синтимера, съ колкото е и гърба отъ талията надолу.

Мѣстото на джобоветѣ се опредѣля, като отъ точката *I* надолу слеземъ съ  $\frac{1}{4}$  отъ дължината на талията въ гърба. Прекарваме си една водоравна линия въ лѣво и дѣсно, а самитѣ джобове оставатъ съ  $\frac{1}{4} + 4$  см. отъ гръдната ширина, нанесени  $\frac{1}{8}$  въ дѣсно (назадъ) отъ правата линия, а отъ тамъ напредъ цѣлата ширина ( $\frac{1}{4} + 4$  см. отъ гръд. ширина).

Подмишния сезонъ остава съ 3 см. въ дѣсно отъ точката *D* и тамъ дето линията на джоба се пресича съ правата линия *I*, въ които, зависи отъ моделтъ, пали по малко или повече извадимъ въ талията, отъ дветѣ страни по-равно. (гледай фиг. 20.)

Ако балтона има горенъ джобъ, то той се намира, като отъ точката 2 въ гавадурата влеземъ навътре съ 4 см. отъ която точка излеземъ нагоре съ 2 см. Отъ тая точка 2 въ лѣво, по права линия, да се пресече съ линията *H*, нанесаме, за дължина на самия джобъ  $\frac{1}{4} - 1$  см. отъ гръдната ширина. Получената точка съединяваме съ точката 2 съ права линия, която ни дава горния край на горния джобъ, отъ нея слизаеме надолу съ толкова сантиметри, съ колкото искаме да оставимъ широкъ самия капакъ на горния джобъ.

Гръдният сезонъ остава по средата на горния джобъ и съ 1 см. навътре отъ предния край на долния джобъ, а височината му не бива да остава повече отъ 10 см., нагоре отъ талията, като изваждането въ тоя сезонъ стане 2 см., по-долу отъ линията на талията, та следъ като се обработятъ предницитѣ талията да получи хоризонтално положение.

Съединяване съ извита линия точкитѣ: *G*, *H* и *E*, която линия ни дава гръдната дъга и отъ която напредъ ще даваме, колкото искаме за капакъ на балтона. Ние, още въ началото предвидихме 9 см., само че отъ точката *G*, можемъ да нанесемъ и повече, споредъ фасона, ако е обикновенъ се нанася 10 см., ако ли е по-широкъ отъ обикновенитѣ, ще нанесемъ повече за да можемъ въ последствие въ време на работата да си създаде желаниятъ фасонъ.

### Чертане на долната яка.

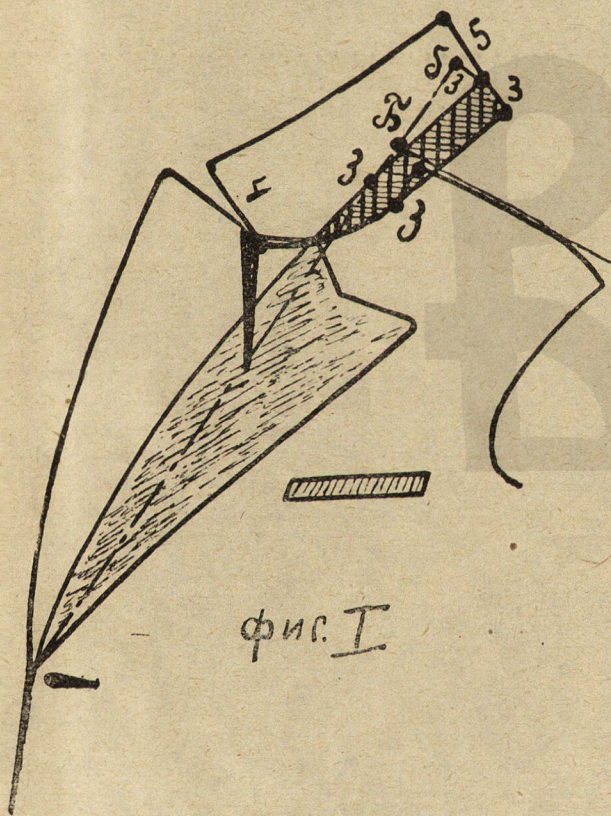
Долната яка е именно оная частъ въ дрехата, която може да даде разкошенъ видъ на рамената и фасонитѣ, или обратното, която може да развали цѣлата грижа на работника и майстора до нейното поставяне на дрехата.

Много е важно първо: какъ е скроена долната яка и второ какъ е изтеглена съ желязото (ютията). Крсенето на яката често пѣти може да се корегира отъ работника при поставянето, но изтеглянето по никакъвъ начинъ не може да се поправя въ последствие, както това правятъ много майстори.

Яката трѣбва безъ никакво пресилване, или измѣстване да срещне своята пречупка съ тая на фасона, като едновременно не дава никакви излишни ширини въ своя край отъ рамото на дрехата до самиятъ фасонъ, или пѣкъ да бжде кжса въ същото това мѣсто. Лошо е също спускането на яката надолу отъ опредѣленото енсе (вратна извивка) въ предницитѣ, надолу. Въ такъвъ случай ще получимъ срещането на яката съ фасона, но въ последствие следъ като се облече дрехата на клиента ще видимъ че яката му е кѣса и цѣлитѣ предници стоятъ не както на пробата, а вирнати нагоре. Често пѣти нашиятъ майсторъ не вижда, че грешката идва отъ долната яка, а отива съвсемъ на друго мѣсто; смѣта че вратната извивка е голяма и почва да прибира дрехата въ рамената, но така поправена дрехата е още по-вече развалена и отъ нея нищо не става. Ако въ такъвъ случай майстора свали яката и я постави на действителното и мѣсто ще види че тя — същата оная яка е кжса съ малко, или по-вече зависи отъ първото поставяне. Въ този случай ще трѣбва да се направи нова долна яка, по никакъвъ начинъ да не се отива да изтегли същата за да я пригоди, ако направи това, то значи да изцери болката за извѣстно време, до като разтеглениятъ платъ и канаваца си дойдатъ на предишното положение и се получи същата грѣшка както при първото и поставяне. Такива грѣшки, които се явяватъ въ последствие се случаватъ обикновено при платове, които сж направени отъ остра вълна. При полекитѣ платове, или въ които има примѣси, може да се разчита на разтегляне, или свиване, понеже тѣ сж направени отъ такъвъ материалъ, които търпи разтегляне. Изтеглянето на долната яка зависи много и отъ вратътъ на клиента; напримѣръ: при изпѣчениятъ човѣкъ вратътъ бива правъ, даже назадъ, въ такъвъ случай долната яка ако не никакъ, то съвсемъ слабо се извива за да дойде добре споредъ вратътъ. Обратнo, при единъ наведенъ човѣкъ, вратътъ е приведенъ напредъ въ такъвъ случай долната яка, ще трѣбва да се извие доста за да може въ последствие да се долепи до вратътъ на човѣка, а не да се дърпа назадъ. Също отъ голѣма важностъ е долната яка при шишкаво тѣло, понеже вратътъ на шишкавитѣ тела е кѣсъ и безъ граница между него и рамената. При такива дрехи долнитѣ яки ще трѣбва да иматъ и по-нисъкъ столъ (кракъ и добре извити). Обикновено долната яка се вади отъ веревъ платъ, за да бжде еластична, затова като се поставя горната яка се внимава да остане последната болъ както въ ширина, така също и въ дължина.

Преди последнитѣ фасони дрехи, имахме други съ много високи фасони и якиѣ оставаха само около вратѣтъ на гърба, тогава долната яка трѣбваше да се вади отъ право парче — по основа, или вътака на платѣтъ, защото и тя самата биваше права.

Хубаво е и най-точно може да се скрой долната яка следъ като сме обработили предницата и фасонитѣ. Поставяме си предницата върху парчето шаякъ, на което гледиме и съ крестата откопирваме вратната извивка на предницата отъ рамения шевъ до тамъ, до където ще достига самата яка. Безъ да помѣстваме предницата прекарваме линията на фасона, оная линия, която ни дава пречупката на фасона, но правата, а не създадената чрезъ работа въ последствие крива линия. Поставяме си бележка въ рамото при края на предницата, която бележка пренасяме на правата линия, както това е показано въ чертежъ I фиг. 21. Получената точка е обозначена съ буквата Б.



фиг. 21.

Отъ буквата Б нагоре по правата линия нанасяме толкова см., колкото сме оставили

вратната извивка въ гърба. Получаване буквата б, отъ която си прекарваме къса правоъгълна линия въ дѣсно по която се нанася толкова см., колкото сме получили при точката 3 подъ Бб въ предницата, за столъ на яката. Обикновено стола остава 3 см., значи и тукъ отъ точката б въ дѣсно ще нанесемъ 3 см., за наклоняване на долната яка. Безъ това наклоняване много трудно ще се получи хубавъ яка.

Така получената точка съединяваме съ кривата линия за пречупка на фасона, която непременно трѣбва да мине презъ точката 3 см. дадено за столъ на яката.

Отъ така получената точката 3 при б си прекарваме къса линейка въ дѣсно, по която нанасяме за столъ на яката 3 см., която точка съединяваме съ правата крайна линия съ точката 3 подъ Б б, отъ където якага върви по вратната извивка до опредѣления преденъ край на сжщата. На така очертаная долненъ край на яката си прекарваме правоъгълна линия нагоре отъ точката 3 по която отъ линията за пречупка на фасона и яката нанасяме за лицева ширина на яката 5 см. или 6 см. зависи дали ще направимъ една тѣсна или широка яка.

Очертаваме си горния край на долната яка както това е показано въ фиг. 21, чертежъ I.

Разстоянието между кривата линия за пречупка на фасона и яката, и долния край на сжщата е именно столѣтъ (кракътъ) на самата яка, който при изтеглянето на яката се пречупва по тази линия. Даже нѣкои майстори отиватъ още по-далече пускатъ пасо по пречупката на яката и при изтеглянето пречупва точно по бележката — тогава яката ще доде и добре на самата дреха.

Око обърнемъ по-сериозно внимание и се справимъ съ даденитѣ напжтвания за поставянето на долната яка ще видимъ че ще отбегнемъ много нежелани дефекти и подобримъ нашата дреха, безъ да търсиме грешката другате. Въ фиг. 21 на чертежъ I е показано какъ трѣбва да изглежда една обикновено истеглена долна яка.

**Забележка.** Отъ сега нататъкъ въ нашитѣ статии по кройчество мѣрките ще ги пишемъ и наричамъ съ общо приетите имъ термини, тъй както ги наричатъ всички наши кройчи и обясненията ще даваме съ тѣхъ, а за улесение на читателя, всички ония пунтове, отъ които достигае ще ги наричаме съ наши букви, за да бждатъ разбрани отъ всички.

Тази жертва правя по молбата на г. редакторъ и желанието на читателитѣ на сп. „Занаятчийска Практика“, кройчи въ България.

А. Продановъ.

**240 лв.**

албуми за мебели, европейски общарски журналы, нови 1929 година.

Тенекеджийски модели всички видове.

Запитвания чрезъ редакцията.

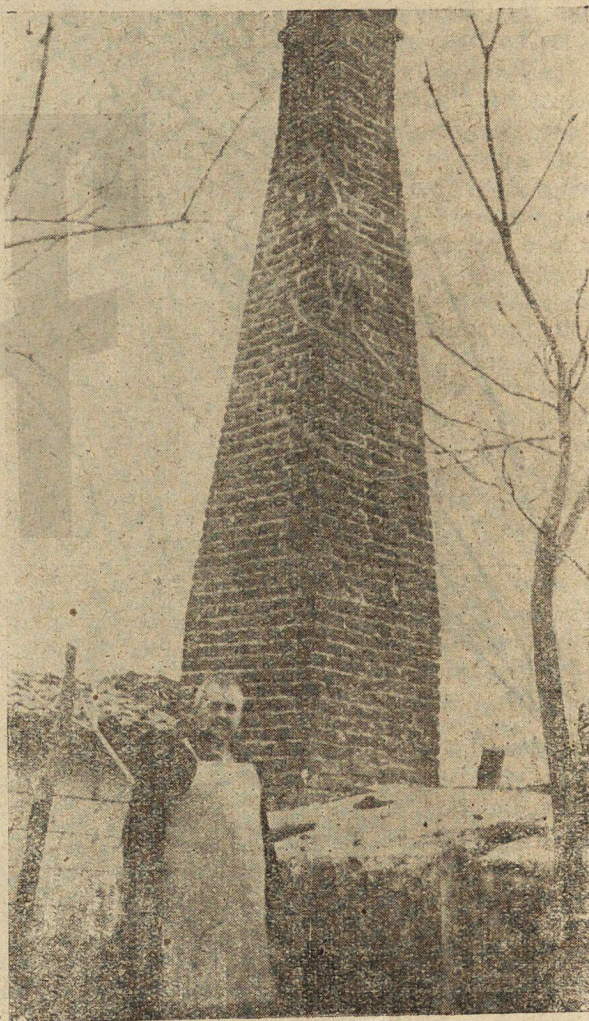
## Грънчарството въ Айтосъ преди и сега.

Единъ цвѣтущъ занаятъ, който въ старо време е билъ по високо издигнатъ, а въ днешно време клони на загивание — това е грънчарския занаятъ въ Айтосъ. Още въ времето на римлянитѣ се е зародилъ въ Айтосъ, едно като центъръ на околията и друго като подходяше мѣсто съ подходящъ суровъ материалъ — грънчарското Пюлъ самата гарѣ, въ разкопкитѣ на една могила, а такива могили сж дѣло на римлянитѣ, сж намерени остатъци отъ грънчарска пещъ, а наоколо печени черепи отъ гърнета и луксозни издѣлия. Отъ тия останки отъ грънчарската епоха на римлянитѣ, се вижда, че вмѣсто глазура е употребявано боя отъ черенъ цвѣтъ, която отъ вѣковетѣ е почнала да се руши. Отъ структурата на тия черепи се вижда явно, че тогавашнитѣ грънчари си добре преработвали масата на черепа. Въ времето на турското нашествие на балканитѣ, въ градчето Айтосъ което е било нагелено почти съ турски елементъ, че грънчарството е било въ разгара на развитието си. Отъ стари хора се установява, земледѣлието на тоя градъ е било въ турски рѣце, а лозарството и грънчарството въ българитѣ. Това свидѣтелствуватъ многобройнитѣ грънчарски работилници. Преди повече отъ 200 години отъ нашето освобождение, въ Айтосъ е имало около 30 работилници съ 103 чарка и 140 работника. Тогава преимуществено сж работили кюнци (старовременитѣ водопроводни трѣби), които сж употребявани за прекарване вода за чешми. Следъ това въ голѣмъ размѣръ се е работело ибрици, най любимия на турцитѣ сѣдъ, който въ нѣкоя турска къща не е липсвалъ. По малко сж работени разни паници, гювечи, а съвсемъ слабо стомни за вода. Не сж липсвали и огромни голѣми кюпове, които едновременно сж служили за съхранение на масла. Такива грамадни кюпове съ голѣмина отъ 160 до 160 сантиметра високи и 7—8 сантиметра дебели сж били до скоро запазени, обаче отъ разпита на стари хора не може да се установи дали сж дѣло на римлянитѣ или сж правени отъ по последнитѣ времена. Голѣмия брой работилници и работници въ едно такова малко градче, въ сния времена иде да покаже, че грънчарството е било затова добре развитъ занаятъ. — Това се дължи и на обстоятелството, че тогава тоя занаятъ е билъ твърде много доходенъ. Презъ оная епоха се е работило изключително червени чирепи отъ което може да се вади заключение, че глазурата на тогавашнитѣ майстори не е била позната.

Работилницитѣ на тогавашнитѣ майстори сж били нѣщо като дълбски изби, които се освѣтявали отъ нѣкое нѣско, съ книга олепенс, прозорче, за да може да се види топката на колелото. Чарковетѣ имъ (грънчарскитѣ колелета) сж бивали съвсемъ просто

приготвени за работа. Въ работилницитѣ сж липсвали всѣкакви потони, но винаги сж имали мазани тавани. Следъ освобождението, тоя толкова тамъ цвѣтущъ и доходенъ занаятъ е почналъ да отпада и загива.

До преди 2 години въ Айтосъ сж останали 16 души, които упражняватъ занаята съ 20 чарка и 21 работника отъ 20 годишна възраст до 78 годишни. Споредъ нѣкои сведения *глазирането на сѣдветѣ* въ Айтосъ се е почнало около 1880 година, а до това време се е работило безъ глазура. Даже и сега се работятъ въ голѣмъ размѣръ неглазирани сѣдове, които се купуватъ отъ турското население.



Подобрена грънчарска пещъ.

Фиг. 22.

Преимуществено се работятъ паници, гювечи, стомни, клонове, ибрици и съвсемъ слабо нѣкои по-хубави издѣлия. До сега е употребявана оловната глазура съ слаби марки, а украшенията на паницитѣ и стомнитѣ имъ се

състоятъ съ шарка отъ бѣла ангоба. Форма на съдоветѣ имъ се доста отличаватъ по форма отъ другитѣ грънчарски издѣлия. Материала, който употребяватъ за издѣлията си е добъръ и здраво държи на съдоветѣ. Пещитѣ имъ сж доста примитивни. Съ малко изключения, работилницитѣ имъ сж въ зимници, ниски, прихлупени и не хигиенични. Издѣлията си продаватъ въ околността, но отиватъ и къмъ Бургазъ, Месемврия, Созополъ и пр. Но производството имъ не е въ състояние да отбие вънкашния напливъ на Габровскитѣ и Троянскитѣ съдове. Дйтосъ работи своитѣ си издѣлия още доста примитивно и има нужда отъ значително подобрене на това производство за да се подкрепи и да не загине съвсемъ.

Отъ самитѣ еснафи отъ тоя занаятъ има много млади хора, които желаятъ да изучатъ

и приложатъ нѣщо по-ново, обаче имъ липсватъ технически познания и средства.

Едни отъ тяхъ, като по-заможни и съ-по-пригодени работилници, като Атанасъ Тишевъ, Стайко Атанасовъ и Д. Гиргицовъ се стремятъ всячески да направятъ известно подобрене и закрепятъ грънчарството въ тоя край, обаче се нуждаятъ отъ извѣстна подкрепа.

Г-нъ Д. Гиргицовъ, на когото тукъ даваме една снимка заедно построената, по неговъ планъ, пещъ, е и бившъ кмѣтъ на градътъ, е единъ отличенъ ратникъ и трудолюбивъ занаятчия. Следвалъ е 2 курса въ София и 1 такъвъ въ Дйтосъ откритъ въ Бургаската Т. Инд. Камара, добилъ е достатъчни познания въ занаята и се стреми да приспособи своито си производство къмъ новитѣ изисквания.

З. К. Мавродиевъ — Инж. керамикъ.

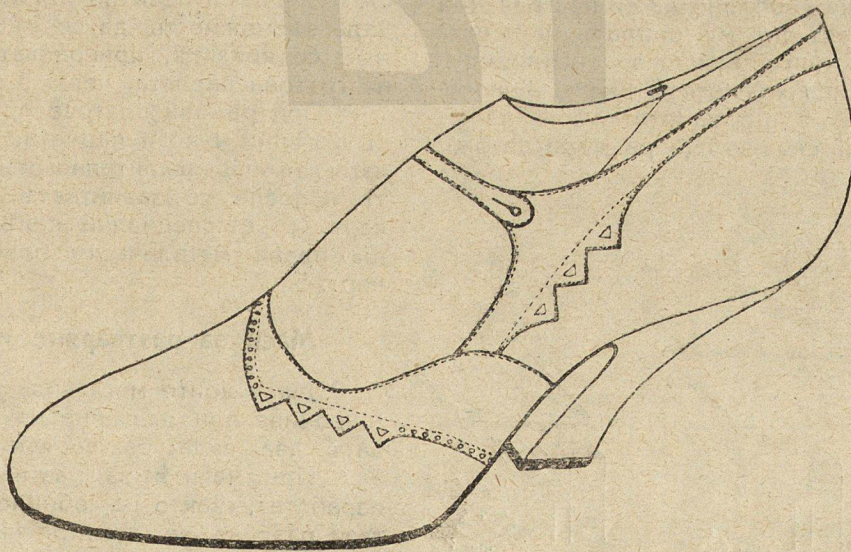
## Дамска пантовка

съ 1 кайшка и надупчена гарнирка по баша и задницата.

За развиването на обушарството, което напоследкъ особено бързо се модернизира и за което благоприятствуватъ редъ условия, доста голѣмъ дѣлъ за това има и специалността моделиерство, което на редъ съ другитѣ специалности — кроене, машина и гьон-леме разграничени отъ съвременното разбиране на икономиката за производството при раз-

дѣлениятъ манифактуренъ начинъ на произвеждане, еднакво сътрудничатъ за модернизацията на обушарството. Моделиерството въ областята на обушарката практика играе и продължава да играе най-важната роля за тая модернизация.

На западъ по голѣмитѣ модни къщи и обушарски фабрики, разполагатъ съ постоянни



Фиг. 23.

и скъпо платени специалисти — моделиери, на които главната работа е създаването на новости въ модата, което освенъ, че се използва за реклама, ами се използва до известна степенъ, при висока интелигентностъ и изтънченъ вкусъ на клиентелата и за борба противъ конкуренцията.

Днесъ още е на сцената въ обушарство-

то оригиналната гарнитура и тукъ, както въ I кн. на списанието давамъ една доста красиво гарнирана и практична дамска обувка съ 1 кайшка, основата за която е конструирана по мѣрка № 37, VIII, 22<sup>б</sup>, 23, 30 и то по общитѣ правила отъ теорията ми за дамската пантовка.

За новитѣ калѣпи, съ по-широки вър-

хове и по-дълги ками, които както казахъ и въ миналата книжка по конструкцията се припличаватъ вече къмъ американската форма. (гл. фиг. 23).

**Баиштътъ** започва на  $\frac{1}{2}$  см. предъ линията на пръстигъ, минава презъ  $\frac{1}{2}$  см. на линията за баша и свършва на  $2^{\text{о}}$  см. предъ пункта на камерата.

**Каишката** стои на  $1^{\text{о}}$  см. подъ върха на петата.

**Гарнирката** върху баша отъ долу заема 4 щиха отъ сжщия, а по срѣдата му само 3 щиха, която е изрезана на вънкашната му страна въ 4 равни трижгълника, а вътрешната само въ една права линия, така, както е показано на основата отъ притурката.

**Гарнирката** върху задницата, отъ която каишката съставлява нераздѣлна частъ, за-

почва отъ задъ въ една ширина отъ 2 щиха и свършва при баша въ положение на 3 щиха ширина и 3 равни трижгълника, подобни на тия отъ гарнирката при баша. (Гледай отдѣлното приложение—терковъ къмъ тая книжка.

Конструиранието на цѣлиятъ моделъ, става съ по-големо внимание и точнотъ.

Терковетъ съ модела сж показани ясно на притурката. Пунктиранитъ теркове показватъ тия за хастаря, а не пунктиранитъ, показватъ терковетъ за лицето заедно съ тия за баша, задницата и гарнирката. Освенъ лицевитъ гарнирки, гарнира се и съ дупчици, точно така, както е показано на моделчето отъ притурката.

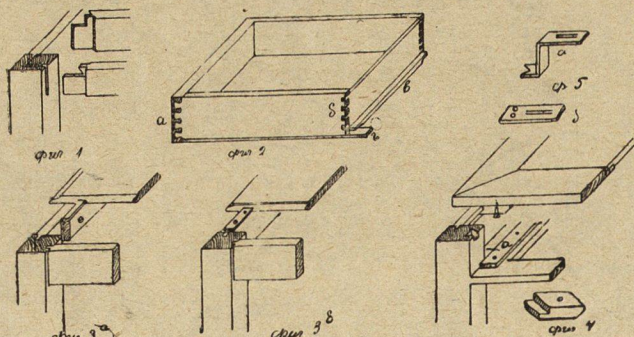
Практикува се обикновено отъ тънки и луксозни кожи, които будятъ по между си контрастъ.

К. Христовъ.

## М а с и.

Масата е единъ, отъ най-необходимитъ мебели въ жилищнитъ и др. згради и заведения, заедно съ столътъ, тѣ сж всѣкога нужни на човѣка. По своята си форма и конструкции, тѣ сж най-разнообразни, а споредъ нуждитъ, тѣ биватъ за кухня, столова, салони, библиотеки, канцеларии, банки и др.

Отъ практика е устан вено, тѣ да иматъ една обща законна мѣрка, за височина 78—80 см. Височината на предната царга да не бжде по долу отъ 62—65 см., така щото седналъ човѣкъ, да може свободно да си поставя краката отдолу, безъ да му опиратъ колената. Особено туй е много важно за писалишнитъ и тоалетни маси. Ако маситъ иматъ 3 чекмеджета, то мѣстото за срѣдното трѣбва да бжде най-малко 55 см. изобщо размѣра да бжде отъ 50—70 см.



фиг. 24.

Събиранието на царгитъ съ краката, става на длабъ и четъ, каго чепа се шлицва отъ царгата и то да попадне въ срѣдата на дребелината ѝ. Ширината му е  $\frac{2}{3}$  отъ цѣлата ширина на царгата, а останалата  $\frac{1}{3}$  частъ се остава отгоре за зжбъ (правъ или наклоненъ) чертежъ 1, фиг. 24.

Чекмеджетата се зглобяватъ съ зжби, на предното чело се праватъ полускрити, а на задното открити. Дъното се вкарва съ помоща на нутъ изтегленъ отъ вътре на страницатъ и предното чело. черт. 4в Страницатъ се оставятъ по тѣсни 0.5—0.8 м. м. за да могатъ чекмеджетата по лако да се движатъ по закованата къмъ водящитъ парчета лъзгаща ласна. чер. 2 г. черт. 4.

Прикрепването на плотоветъ за станокъ, става по нѣколко начина: когато плотоветъ сж масивни слепени по ширина, за да имъ се даде възможностъ да се съсхватъ свободно и не се кривятъ, прикрепватъ се съ помоща на гратови парчета, черт. 3 а и б.

При рамови платове прикрепянето става съ отдѣлни чекви парчета, вкарани въ нутъ, изтегленъ предварително отъ вътре на царгитъ, и после се завинтватъ отдолу за плота. черт. 4; и съ специални желѣзни жглови скоби или прави металически пластинки пластинки черт. 5.

### Маси за разтваряне и разтягане.

Маси които могатъ да увеличатъ, своята ширина или дължина на плотоветъ си, биватъ два вида: разтваряеми и разтегателни.

При маситъ за разтваряне, станокъ се изработва, както на обикновенитъ маси, съ тази разлика, че отвътре на долния край на царгитъ, се поставя дъно черт. 6 а, фиг. 25.

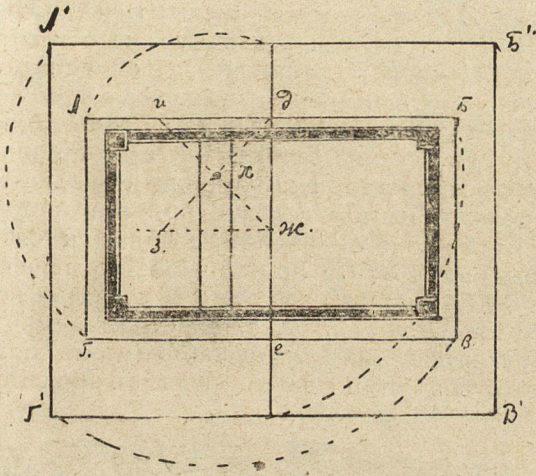
Плотоветъ сж два, еднакви по дължина и по ширина, съединени по жилната имъ дълга страна, съ шаринтови панти. Тѣ стоятъ свободни, а да не се изкривяватъ изработватъ се абгешпертово, или пъкъ имъ се поставятъ нутови връзки.

Разтварянето на плотоветъ става, каго се извъртятъ на лѣво или дѣсно, споредъ мѣстото на центъра и следъ туй горния плотъ



се отваря, и пада върху празното мѣсто на станокa.

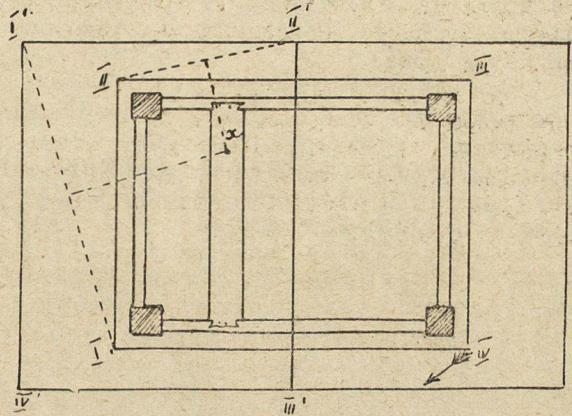
Намирането на центъра става, като се очертаят плотоветѣ въ разтворено положение. Означаватъ се точкитѣ А, Б, В, Г на първоначалното положение на двата плота.



фиг. 25.

На разстоянието д, е, намираме сръдната точка ж, и отъ нея издигаме перпендикуляръ ж. з. разстояние равно на д, ж, сжщото става и точката д къмъ и. Съединяваме следъ туй точката д съ з и ж съ и, получената точка х е центъра на въртението. На означената точка с. се пробива на долния плотъ дупка, въ която се прокарва винтъ съ гайка, и затѣга за поставения по-рано специаленъ мостъ, закрепенъ за царгитѣ съ зжбъ и завинтенъ съ винтове.

По този начинъ се изработватъ само маси на които плотоветѣ при разтварянето си образуватъ пъленъ квадрата, т. е. широчината имъ е равна на половина отъ дължината.



фиг. 26.

Когато широчината на плотоветѣ, не се равнява на  $\frac{1}{2}$  отъ дължината, и при разтварянето имъ се образува правоъгълникъ, тогава точката на въртението, се намира по следния начинъ: двата плота се поставятъ въ разтворено положение, и точно по сръдата се очертава голѣмината имъ въ нормално положение I, II, III IV. (Гл. фиг. 26). Означаваме точкитѣ въ разтворено положение I, II, III, IV. Съединяваме точка I съ I', II съ II' и отъ половината имъ, издигаме перпендикуляри, гдето при пристигането имъ, се получава точката по въртението х (центъра).

(Следва)

Станиславъ Аржковъ.

## Дресура на предницата.

Следъ скръсяване на дадена дреха по известенъ моделъ за да стане тъкмо такава каквато трѣбва да бжде, тя трѣбва да се изтъкми отъ ржката на крояча. Първата работа е да се изтъкмятъ яката и реверитѣ. При работа може да се сгрѣши и дължината К—кI да се съкрати, отъ което произлиза грѣшка на ревера. При изглаждане трѣбва да се внимава щото шева да не се изтегля но да се държи съкратенъ. Следъ това вече идва истинската дресура, която не е едно просто изглаждане или изтегляне на дрехата, но едно истинско обработване на дрехата съ помощта на ютията, за да ѝ се предаде формата на тѣлото.

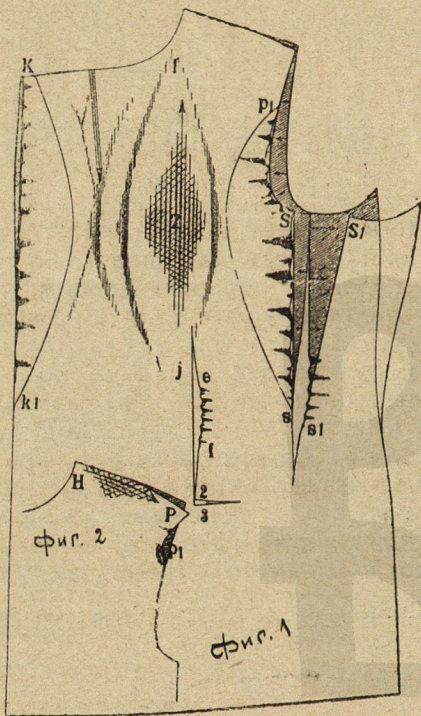
Ако разгледаме отдѣлнитѣ материали, които подлежатъ на обработка, ще видимъ че всѣки отдѣленъ видъ трѣбва да се обработва по различенъ начинъ. Вълнения предметъ, напр. не трѣбва да се изглажда много силно, защото вълната винаги се стареа да заема своята естествена форма. Вълната е подобна на пружина, защото нейнитѣ влакна сж сгрѣчени и се стремятъ да се върнатъ въ своето

първоначално положение. И колкото по-плътна е изпредена вълната, толкова е по устойчива. Но ако влакната се изпнатъ, тѣ вече не показватъ тая устойчивостъ. Ясно е проче, че изведнажъ ние не можемъ да получимъ необходимото закржгляване.

Когато наблюдаваме човѣшкото тѣло, ние виждаме, че то навсѣкжде е закржглено. Ако наблюдаваме плоскоститѣ на модела, които сж съразмѣрни, обаче нѣматъ точно сжщитѣ съотношения които ни сж необходими, ще видимъ че е нужна известна допълнителна обработка. Дожормирането не трѣбва да бжде приблизително. Художника не предава единъ пейзажъ приблизително, живописецътъ сжщо така не предава само приблизително единъ портретъ, а двамата се стараятъ подъ тѣхнитѣ ржце да излъзе нѣщо естествено, върно съ оригинала. И на хората когато прави дрехи, крояча трѣбва да си постави сжщата целъ. Дресурата може да доизтъкми дрехата съобразно съ тѣлото на човѣка. Ако до- ставимъ едно плоско парче платъ върху тѣ-

лото — или още по-добре изработенъ отъ книга — ще видимъ, че е необходимо едно изтегляне и изпъване на известни мѣста. На нѣкои мѣста дрехата ще е много кжса, на други много дълга. На едни мѣста ще се дърпа, на други ще е хлабаво. Ту трѣбва да се издърпа, ту да се изглади за да може да ста не добра дреха.

При дресурата трѣбва да се преодолее съпротивлението на материала. Вълнения платъ трѣбва да се изпъне и изглади. Чрезъ това изпъване можемъ да постигнемъ известна съразмѣрност и нѣкъде да отпустнемъ, а другаде да съкратимъ дрехата.



фиг. 27.

Начинътъ на работата при дресурата съ думи и фигури може много мжчно да се опише, защото не е възможно да се изброятъ всичкитѣ движения, всичкитѣ издърпвания.

На фиг. 27 и 28 е показана, доколкото това е възможно, дресурата на предницата. Виждаме че предницата е подложена не само на изпъване и изглаждане, но и на гърдитѣ е дадена изпъкналостъ, което на фигурата е предадено на мѣстата  $PI-S$  и  $s$ . Отъ  $L$  до  $J$  предницата се изтегля нагоре, като при точката  $Z$  се получи най-висока точка. Отъ  $z$  до  $S$  и  $PI$  се изглажда надълго, като и отпредъ отъ  $kl$  до  $K$ . При предна гънка задната частъ отъ  $e$  до  $f$  се леко изпъва за да може при точкитѣ 2—3 да се затвори. Следъ това дресура се иска на задната частъ на предницата, подъ ржкава при  $sl$ , именно въ талията млеко да се изпъне и да се пригоди предницата по-добре. По тоя начинъ се малко скъсява задния шевъ, който при съшиването дава гънки.

Дресурата на рамото е показана на фиг. 28. За направата на тая дресура по единъ сполучливъ начинъ е нужно не само похватъ, но трѣбва сжщо да се мисли и внимава.]



фиг. 28

фиг. 28.

Отвора на врата не бива по никой начинъ да се изтегля и върха  $H$  да не си губи формата. Дресурата не трѣбва да засѣга двата върха, но да се направи между  $H$  и  $P$  на една трета отъ  $H$  така че отъ удължаването да падне гънката на точката  $pl$ . Съ тая дресура се улеснява значително движението на рамото. Посоката на стрѣлката показва посоката на дресурата. Всѣка частъ трѣбва да запази дадената при кройката форма, но трѣбва да се направятъ само известни закръглявания съответни на човѣшкото тѣло.

Изъ „Schw. Schn. Z-ng“.

Пр. Д. Сп.

## Подглазурна декорация и боитѣ.

Единъ важенъ отдѣлъ при керамическата фабрикация е и декорирванието на издѣлията. Да се декорира единъ предметъ, значи да му се предадатъ разни краски, които краски да иматъ помежду си известно съчитание, стиль, значение и пр. Ний тукъ нѣма да се занимаваме съ оная модерна и художествена декорация за която художницитѣ работятъ за прослава, а за оная обикновена декорация, съ която нашитѣ грънчари шаратъ издѣлията си. Керамическото производство въ разнитѣ си видове издѣлия има два начина за шарение а именно: — *надглазурния* и *подглазурния*. Над-

глазурна декорация съ надглазурни бои и подглазурна декорация съ подглазурни бои. Единитѣ и другитѣ сж продукция на металитѣ и тѣхнитѣ окиси, само че едниитѣ и другитѣ иматъ различно приготвление. Тукъ ще споменемъ само за подглазурната декорация и приготвлението на боитѣ. Приготвлението на боитѣ за керамическитѣ произведения е една отдѣлна и специална фабрикация, която съставлява една голѣма индустрия, основайки се на химията. У насъ за декорация на фини издѣлия не може да става и дума, защото преди всичко липсва фабрикация на такава.

Производство у насъ има на обикновени грънчарски издѣлия за домашни употребления, за които нашитѣ грънчари си иматъ известна метода за *шарение*. Шарението на издѣлията си правятъ посредствомъ *окри* (земни бои) или боядисани такива върху суровитѣ си издѣлия още кога сж полусухи. Такава една декорация на нашитѣ грънчари върху издѣлията си съставляватъ подглазурнитѣ бои.

Разбира се това е една примитивна метода, защото и самитѣ издѣлия неотговарятъ нито ще си плащатъ за една по друга скъпа декорация. Тукъ таме се е почнала съ една по художествена декорация на по фини грънчарски издѣлия за украшенията на стаи, като вази и др., но не като индустрия, а като начало на една бждаща фабрикация. Такава можемъ да видимъ въ нѣкои частни работилници както и при керамическия отдѣлъ при художествената академия. За една подглазурна декорация върху глиненитѣ издѣлия сж нужни и по солидни и по съществени бои, които да могатъ да се държатъ по здраво на черепа и да дадѣтъ по ясни цвѣтове. Такива бои въ повечето си се приготвяватъ отъ метални окиси посредствомъ други подходящи материяли. Металнитѣ окиси по отдѣлно или едни съ други примесени, не сж пригодени да устояватъ съ глазуритѣ на температурата отъ разна височина и отъ разяждане на самата глазура, затова за приготвянето на металнитѣ окиси като бои е необходимо и прибавката на материалитѣ като:—каолинъ, глиноземъ, кварцъ, мраморъ както съразмерна пропорция на алуминати и силикати.

При тия дсхождатъ още калаенъ окисъ, цинковъ окисъ, антимоновы съединения и пр., които даватъ разнитѣ *точове* и то споредъ състава на глазурата: дали въ нея се съдържа оловенъ окисъ или борова киселина и дали е алкалическа богата или слаба на *алкалий*. — Така напр. медния окисъ въ глазури богати на *алкалий* или боровитѣ такива даватъ синкавъ цвѣтъ. Глазури богати на глиноземъ даватъ съ медния окисъ зелени тонове. После отъ голѣмо значение за цвѣта е градусъ на опичането. Алкалическитѣ глазури получаватъ светли тонове, когато оловнитѣ бои даватъ меки тонове, а баритовитѣ глазури твърди и студени тонове. При силна жаръ, не поносима за твърдостъта на самитѣ бои, тѣ се разядатъ и избѣляватъ. За приготвянето на подглазурнитѣ бои, които да издържатъ и по високъ жаръ, освенъ металнитѣ окиси се прибавятъ и глиненни маси съ които се приготвяватъ специални, подглазурни бои съ разни цвѣтосве (фарбкьорпръ).— Споредъ своя си съ-

ставъ биватъ за обикновени издѣлия, за майолика, за каменина и за порцеланъ.

Подглазурна боя за обикновени издѣлия

I.	II.	III.	IV.
Манган. окисъ 2.	Манганов окисъ 2.5	Манганов окисъ 1.5	Манганов окисъ 1.
Кремъкъ 1.5	Кремъкъ 1.	Кремъкъ 1.	Кремъкъ 1.
Фелдшпатель 2.	Фелдшпатель 1.5	Мраморъ 1.	Креда 1.
			Фелдшпатель 1.
силно кафяво	черно кафяво	свѣтло кафяво	слабо кафяво

Долната таблица споредъ Д-ръ Сегеръ показва подглазурни бои за по-фини и за по-силенъ жаръ издѣлия.

БОИ	черно	зелено	кафяно	черенъ	свѣтъ	кафявъ	жълто	кафявъ	тъмно	кафявъ
	I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII		
Желѣзенъ окисъ	40	80	80	80	80	80	80	80		
Хромовъ окисъ	76	76	76	76	76	76	76	76		
Меденъ окисъ	—	—	20	—	—	—	—	—		
Глиноземъ	—	—	—	206	194	51	102	—		
Цинковъ окисъ	—	—	—	—	—	—	—	79		
жарени при	Редуц. пламакъ (затворенъ шибъръ)				Оксидаченъ пламакъ (отворенъ шибъръ)					

Означенитѣ въ таблицата метални окиси като се добре размесятъ се поставятъ въ специални тигли или за тая целъ пещи и се пържатъ до като се преобърнатъ на една пихтивообразна маса. После това, се поставятъ въ оденица (барабанъ) и се ситно мелятъ съ вода. Получения по тоя начинъ фарбкьорперъ се измива съ вода до тсгава до като водата не показва никакъвъ цвѣтъ, остане чиста, а за да се познае дали се е добре промилъ тоя фарбкьорперъ капва се въ водата малко бариевъ *хлоридъ* и като не даде никаква мжтилка показва, че е добре измитъ. Следъ всичко това тоя фарбкьорперъ се примѣсва съ 20% глазура и пакъ пърже въ огъня близо при 1000°, и пакъ ситно смела въ барабана и исушава. По тоя начинъ приготвената боя може да се употреби като подглазурна.

Э. К. Мавродиевъ — Инж.-керамикъ.



## Материалитъ за текстилната индустрия.

Материалитъ, употребявани въ текстилната индустрия, споредъ произхода си, се дѣлят на естествени и изкуствени. Първитъ се взематъ отъ природата, вторитъ се получаватъ по изкуственъ начинъ. Споредъ това, отъ кое природно царство се убиватъ, естественитъ текстилни материали се дѣлят на растителни, животински и минерални.

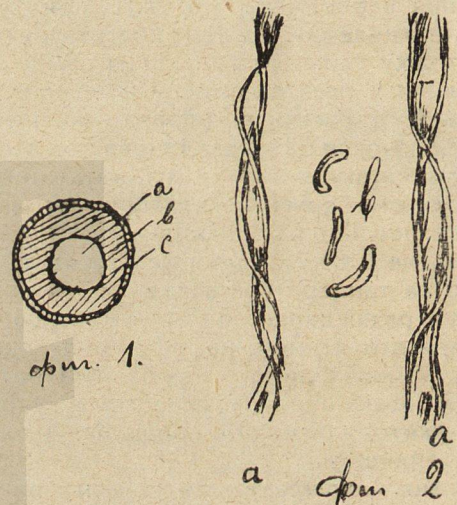
Необходимиятъ за произвеждане на тъкани влакнестъ материалъ до голъма степенъ се взема отъ растителното царство. Познати сж до сега повече отъ 1000 растения, които сж полезни въ това отношение. Растителнитъ влакна сж образувани отъ продълговати клетки, главната съставна частъ на които е целулозата. Рѣдко тѣ сж чисто бѣли; обикновено биватъ бядисани въ жълтъ, зеленъ, червенъ или кафявъ тонъ. Състоятъ се или отъ една клетка, както напр. памука, или отъ снопчета клетки, напр. ленътъ. Най-често освѣтъ целулоза тѣ съдържатъ и дървено вещество, растителни восъци и масла, минерални вещества и естествена боя. Получава се отъ семената, стеблото, листата или плодътъ на растенията.

Памукътъ е най-важниятъ растителенъ материалъ. Получава се отъ сѣмената на памучното растение, което се обработва въ странитъ на горещия поясъ, но се среща и въ по-умѣренитъ зони, тамъ, кждето има срдна годишна температура 20—30° С. Памучното растение обича слънчево изложение и силна влага. Срѣща се като малко растение, високо до 70 см., като храстъ 1—2 м. високо и даже като дърво, високо 3—6 м. Плодътъ му е кутйка, голъма колкото орѣхъ, раздѣлена на 3 или 5 отдѣления, въ всѣко едно отъ което има 3—8 сѣмена, обвити съ влакна. Когато плодътъ узрѣе, пукава се, влакната се прѣскватъ и образуватъ бѣла топка. Брането на памука трае 2—4 мѣсеца, понеже плодоветъ не се развиватъ и узрѣватъ едновременно. Едно мамучно растение дава 125—1250 гр влакна.

Една отъ първитъ важни работи е изчистването на памучнитъ влакна отъ сѣмената, прѣстъ и др. нечистотии. Това става въ особенни машини, извѣстни у насъ подъ името магани. Споредъ мѣстото кждѣто се получава, различаватъ се следнитъ видове памукъ: сѣверно-американски, срдно-американски, южно-американски, африкански, индийски, левантийски, китайски и европейски памукъ. По качество се различаватъ три типа: 1. Египетски или Мако; има жълтениквъ цвѣтъ, много тънък (диаметръ на влакното 0.010—0.014 м. м.), дълговлакнестъ (25—60 м. м.) и хубава копринена лѣскавина. 2. Американски памукъ; бѣлъ, съ по-дебели влакна (0.015—0.022 м. м.) по-късъ (20—40 м. м.). 3. Индийски памукъ; има най-дебели влакна (0.020—0.040 м. м.), дължина 10—20 м. м. Въ ново време чрезъ облагородяване се подобрява качеството и на индийския памукъ. У насъ въ южна България памучната култура е извѣстна отдавна. Въ малки количества селското население го произвежда, за да задоволи свои нужди. Предвидъ голъмото му значение за народния поминъкъ и благоприятнитъ условия за доброто му вирѣне у насъ, може да се очаква едно засилване на неговото обраотване.

**Свойства и качества на памука.** Влакното на памука представлява единична тръбообразна клетка, която отъ началото, до като влакното е прѣсно, е правилно цилиндрична. То завършва съ остъръ връхъ. На

пречния му разрезъ подъ микроскопа (гледай фигура 29—1 показва три слоя: вътрешно празно пространство или луменъ (а), пълно съ клѣтъченъ сокъ, стени на клетката (в) и клетъчна ципа или кутиоула (с). Следъ



фиг. 29

обирането на памука клетъчния сокъ изсъхва, лумена остава празенъ; влакото се сплесква и навива спирално (фиг. 29—2) което е характерно за памука и се забелезва само подъ микроскопа. Числото на спиралалнитъ навивания, споредъ тънността на влакното, достига 12—20 на 1 м. м. Напречния разрезъ, фиг. 29—2 (с), не е вече кръгълъ, сплеснатъ; лумена изглежда като тънка линия. Срѣщатъ се влакна, като иматъ тънка клетъчна стена. Съ голъмъ луменъ. Това сж мъртви или неразвити влакна, които сж много слаби.

Цвѣтътъ на памучнитъ влакна е бѣлъ съ жълтениквъ, червениквъ или синь нюансъ. По отношение на боитъ най-добри сж чисто бѣлитъ сортове, после синкавитъ и най-после жълтеникавитъ и съ кафявъ нюансъ.

Дължината на влакната е въ зависимостъ отъ вида на памука и се движи отъ 14—50 м. м. Даже въ единъ видъ памука се срѣщатъ влакна съ различна дължина. Споредъ срдната дължина на влакното различаватъ се дълговлакнестъ (25—40 м. м.), срдновлакнестъ (15—25 м. м.) и късовлакнестъ памукъ (подъ 15 м. м.).

Тънността на памучното влакно представя диаметра на напречното му сечение. Достига отъ 0.014—0.026 м. м.).

Памука съдържа нечистотии и чужди тѣла, като прѣстъ, листе, сѣмена; сжщо и мъртви влакна. Количеството имъ зависи отъ начина на почистването. Обикновено грубитъ сортове памукъ съдържатъ повече нечистотии, съ колкото по доброкачественитъ.

Лѣскавината на памучнитъ влакна е въ зависимостъ отъ направата имъ. Колкото по-малко спирални навивания, т. е. колкото по-гладка е повърхността имъ,

Доброкачествените сортове като Мако и Sea — Island имат най-голяма лъскавина. Индийският памук нъма никаква лъскавина.

Памучните влакна имат много малка еластичност. Това свойство се изпитва, като малко памук се смачка във ръка и се следи, до каква степен ще вземе първата си форма.

Важно качество на памучните влакна е тяхната якост, под която се разбира най-малката сила, която е необходима, за да се разкъса влакното. Тя достига от 2 до 5 гр. Едно въображаемо памучно влакно с напречен разрез 1 кв. м. м. има якост 37.6 кгр. Така изчислена якостта се нарича специфична.

При опъване памучното влакно се разтегля и увеличава дължината си. Има абсолютна разтегаемост, т. е. разликата между първоначалната дължина и дължината въ разтегнато състояние е специфична разтегаемост, т. е. отношението на абсолютната разтегаемост и първоначалната дължина на влакното. Специфичната разтегаемост на памука е средно 6%.

Под пластичност на памучните влакна се разбира свойството им при по-висока температура (50—75° С) и при силно налягане да получават форма, която и след спиране на налягането запазват. Вълната и копричата сж по-пластични от памука. На това свойство на памука се основават разните операции при апаратурата на памучните платове, за да им се даде различен вид.

Памукът гори бързо и оставя твърде малко пепел, като издава слаба миризма на горяща хартия или дърво. Поради лесната си запалителност има опасност въ предачниците да се запалят дребните памучни влакна, които плават въ въздуха, от искритъ на електромоторитъ и др. затова тъ се снабдяват съ инсталации за бързо гасене на пожари. Складиранитъ памук, който съдържа сѣмена, също е изложен на самозапалване, поради топлината, която се получава при прокълване на сѣмената.

Памука поема доста влага от въздуха, без да изглежда влажен. Количеството на влагата достига до 20%. При търговията е допустимо да съдържа 8½% влага, присѣтната върху тежестта на памука, изсушенъ при 105° С въ специален апарат за кондиционирание. Освен въ търговията влагата има значение и при преработването на памука. Влажните памучни влакна сж по-меки и еластични и по-лесно се преработват. Сухитъ памучни влакна, освен това, при преленето се наелектризират, вследствие търкането по между си. Въ наелектризирано състояние тъ сж твърди, което пречи за получаване на гладка и равномерна прежда. Влагата отвежда електричеството и отстранява този недостатък при преленето. Затова памучните предачници сж снабдени съ инсталации за овлажняване на въздуха.

Химическите свойства на памука се определят от веществата, от които се състои. Той съдържа средно 91% целулоза, 7.5% вода, 0.5% растителни восъци и магла, 0.6% естествена боя и 0.1% неорганически вещества. Химическите свойства на памука сж до голяма степен тия на целулозата. Той е много чувствителен на киселинитъ. Слабитъ киселинни разтвори го повредят по-малко, но силнитъ го разварят. На това действие на киселинитъ се основава карбонизирането на вълната, т. е. отстранение на памучнитъ и други растителни примѣси чрез действието на киселинитъ.

На химикалитъ съ основен характер, т. е. на калиевата и натриева основа, амонякъ, сода, поташа, водно стъкло и др. памука противостои много повече. От действието даже на концентрирани основи при висока температура памучните влакна не се разварят. Обаче става едно намаление на тежестта и якостта на материала. Студенитъ концентрирани калиева или натриева основа причиняват мерцеризиране на памука, което се състои въ набъване на влакната, намаление дължината им и получаване по голѣм афинитетъ към боитъ. Ако влакната, т. е. памучнитъ преди и платна, се подложат следъ накисването въ основа на

силно опъване, тъ възвръщат първата си дължина и придобиват освен това силна копринена лъскавина. Това свойство на памука е открито от J. Mercer и наречено на името му. Има голѣмо приложение днесъ при преработването на памука.

Естествената боя, която се съдържа въ памука, се отстранява съ разни химикали. Най-важно избѣлително средство за памука и другитъ растителни материали е хлорната варъ. Памука има до-татъчен афинитетъ към боитъ, особено избѣлениятъ; мерцеризиранитъ памукъ има още по-голямо сродство към боитъ. Въ сравнение съ животинските материали (вълна и коприна) памукътъ и другитъ растителни материали отстъпват въ това отношение.

Чрезъ напояване съ алуминиевъ ацетатъ (при предварително третиране съ оловен ацетатъ или танинъ) памукътъ губи способността да поема вода, става непромокаемъ. Третиранъ съ други средства, като амониеви съединения, бораксъ или стипца, стара трудно запалителенъ и бавно горящъ.

Най-важното качество на памука е получаването от влакната му тънка и гладка прежда. Това се дължи на тънкитъ му влакна, съ дългъ, още по-тънък край и спирални навивки. Сравнително лесното му обработване и широко му разпространение правятъ от него единъ отъ най-необходимитъ артикули за живота на човѣка.

Инженеръ-химикъ А. Стояновъ

## Получаване по-тежки бронзови блокове.

Теглото на лѣнитъ блокове отъ алуминиевъ бронзъ въобще не надминава 50 до 220 кгр. Само въ много рѣдки случаи се получаватъ по-голями кжсове. Така за нуждитъ на американската военна флота се изливатъ кжсове 250—300 м. м. дебели съ тегло 540 до 680 кг. И както опититъ показватъ, особени мъчнотии не се срѣщатъ дори при изливането на кжсове до 7000 кгр. За цѣлитъ на американската marina сж излѣни шестъ блока по 6800 кгр състоящи се отъ 88% мѣдъ, 9% алуминий и 3% желѣзо.

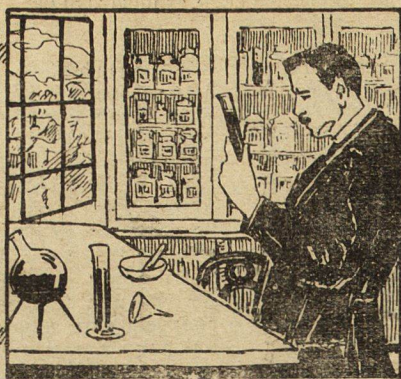
Метала за тия блокове е топенъ въ графитни тигли. Най-първо се поставя медта, стопява се, покрива се съ слой отъ дървени въглища и се откислява, като постепенно му се прибавя 50-50 мѣдъ-манганъ. Поставя се следъ това половината алуминий, и следъ пълното му стопяване се внасятъ желѣзни блокови, предварително загрѣти отъ 540°—650°. Най-после се прибавя остатъка отъ алуминий. Следъ туй банята се оставя извѣстно време за да се отдѣлятъ окиситъ и да се получи необходимата лѣрна температура.

Първитъ три блока сж били излѣни въ желѣзни форми следъ туй още веднажъ стопени и загрѣни до желаната температура. Другитъ три блока не сж били притопявани втори пжтъ. Стопяването на втория блокъ е станало по следния начинъ: цѣлата маса е тежала точно 6849 кгр. и е била събрана въ 32 тигли, тигли отъ лѣта стомана по 3 тона съ съдържание 6 тона сж били нагрѣти и съдържанието на 6 такива тигли пресилено въ други по малки и отъ тамъ въ голѣмия тигелъ. Въ тая баня сж изсипани още други 29 тигли. Трудноститъ които се явяватъ при изсипане на отдѣлнитъ тигли въ голѣмия тигелъ по тоя начинъ се отстраняватъ до извѣстна степен.

Температурата на тиглитъ се движи между 1116° и 1149°. Между напълването на голѣмия тигелъ и началото на топенето има шестъ минути. Самото топене трае сгемъ минути. Съ оптически пирометъръ се установява 1082° при началото на топенето и 1077° въ края на процеса. Температурата на блоковата форма въ началото на изливането не е по-висока отъ 38° С. Непосредствено следъ изливането температурата е 1068° С. Вътвърдяването става за 20 м. Плътната стопена маса има дебелина 275 м. м., а порьозната достига 175 м. м.

Изт. „Giesserei Z-ntg“ Пр. Д. Сл.

# ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



# РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

## Сплавъ за арматури съ високо напъгане.

Медният сплав има способността да поглъщат кислородъ отъ въздуха. Тоя кислородъ изпълня богатата съ медъ сплавъ съ микроскопически, невидими съ просо око пори. На това сжщо се дължи и факта, че ако нажежена сплавъ се потопи въ студена вода за да изтине, тя става по-мека, отколкото ако се остави да изтине бавно на въздуха. И затова, когато се обработва такава сплавъ, тя отъ време на време се потопява въ студена вода за да може по-лесно да се обработва. *Медният сплав при бързо изстудяване стават по-меки, жельзото, напротивъ, по-твърдо.* И лъяра тръбва да се грижи што да ограничи по възможност достъпа на въздуха до стопената сплавъ. За тая целъ добре е да се прибавя въ сплавъта 0.5 до 2% цинкъ, който прази стопената сплавъ по рѣдкоподвижна, улеснява освобождаването на погълнатия кислородъ и съ това се намалява окисляването. При изливането въ форми на съдържащитъ цинкъ сплавъ тръбва да се внимава, што стопената метална струя да бже обвита съ металенъ димъ, който предпазва стопения металъ отъ действието на атмосферния кислородъ. Освенъ това медъта образува съ цинка, както и съ калая, химическо съединение, а химическитъ съединения въ случая се предпочитатъ предъ проститъ смѣси, защото тѣ обладаватъ равномерностъ и дребнотрънностъ ломъ.

Процеса на топенето става по слѣдния начинъ: първоначално въ тигеля се внасятъ счупени стъклени парчета, за да могатъ, при стопяването си да образуватъ тънъкъ слой отъ шлага за предпазване на сплавъта. Следъ това се внася медъта. Добре е тигеля да има капакъ и да се държи затворенъ докато медъта се стопи. Добре е сжщо тѣй върху мѣдъта и стъклото да се хвърли една малка лопата едро стрити дървени въглища за да се свържи съ тѣхъ съдържащия се въ тигеля кислородъ, за да не може да действа върху мѣдъта. Следъ пълното стопяване на медъта се поставятъ при постоянно разбъркване последователно счупени остатъци, следъ тѣхното пълно стапяне се поставя калая и най-после цинка.

За да се освободи стопилката отъ кислорода, който е погълнатъ, се внася извѣстно количество фосфоръ подъ формата на меденъ фосфидъ (фосфорна медь). Количеството на послѣдния зависи отъ степента на замърсяването на сплавъта. Прибавката на фосфоръ тръбва да продължи докато изчезне окисния слой и повърхността на сплавъта стане чиста и блѣскава. Следъ стопяването сплавъта се загрѣва още малко, разбърква се извѣстно време и се оставя спокойно да постои извѣстно време.

Добра сплавъ за арматури съ високо напъгане: 88% мѣдъ, 9% калай, 2% цинкъ, 1% фосфорна медь (съ 10% фосфоръ).

## Спойка

Цинкъ	240 гр.
Солна киселина	567 "
Амонякъ	142 "
Амониевъ хлоридъ	14 "
Бисмутовъ нитратъ	60 "

Спиртъ  
Терпентинъ

12 куб. см.  
2 " "

Цинка се разтвъря въ киселината, прибавя се амониева хлоридъ (нишадъръ) нитрата при постоянно разбъркване най-после спирта, и терпентина.

## Лепило

Загрѣватъ се заедно смесъ отъ вода, калиевъ тартаратъ и сода и, следъ като изтине се получава лепкава смесъ за лепене.

## Глина за порозни грънчарски издѣлия

Глината предварително постепено, бавно се загрѣва до разтопяване (червенъ, а после бѣлъ жаръ), следъ което се оставя бавно да изтине. Такава глина дава силно порозни сждове.

## Лепило за каиши

Смесва се горещъ туткалъ 15—2 части съ 0.5—1 ч. рибенъ клей (желатинъ) или разтворъ отъ 10 части нитроцелулоза въ 1502 ацетонъ. Отлично лепило за трансмисии.

## Материалъ за декорация

Смесва се магнезиевъ хлоридъ, магнезиевъ окисъ и талкъ съ малко вода. Съ полученото тесто може да се декорира съ шпагула или мистрия. Може да му се прибави боя за да се имитира мраморъ. Втвърдява се бавно.

## Нови тухли

Напоследъкъ се правятъ едни нови тухли въ Швейцария отъ дървени стърготини 10 части, негасена варъ на прахъ 1 ч., циментъ 3 ч., и 0.04 — 0.05 части стипца. Тая смесъ се замесва, формува и суши на въздуха 4—5 седмици.

## Слонска кожа.

Кожата на слона е доста твърда. Тежи около 450 кгр. и дебелината ѝ е около 4 сантиметра. За да ѝ се остържатъ космитъ, които тежатъ около 12 кгр., единъ работникъ тръбва да работи върху нея целъ денъ. Поджбването ѝ се извършва въ яма, като се постави между волски кожи. Поджбването ѝ трае 900 дни. За цѣлата обработка на слонската кожа сж нужни 1066 дни или кржгло 3 години.

## За стъклата на обратимитъ каросерии.

Тия стъкла, при кабриолета напр. сж закрѣпени за две странични цѣви. Тия стъкла, ако сж добре построени и закрѣпени се държатъ безъ покривки и стълбове. Други стъкла — при ландолетитъ, се държатъ винаги въ единъ стълбъ, закрѣпенъ здраво въ покрива. И тия при пжтуване се държатъ добре и могатъ съ машинка да се издигатъ и снематъ. Така можемъ да си издигаме и снемаме стъклото колкото си искаме.

## Обезцветяване на каолина

Обикновено за да се получи бѣлъ каолинъ, го обезцветяватъ съ хидросулфитъ 1—2 кгр. за тонъ глина, следъ което тя се смесва съ 045 до 1'8 кгр. на тонъ мравчена киселина. Добре е следъ това да се разбърка и прецеди презъ преса или гѣсто платно.

## За трайността на кожата.

Кожа която е стояла 10 години намалява своята здравина само съ 15%. За запазването ѝ не е нуженъ никакъвъ специаленъ магазинажъ. Тя може да стои при обикновени атмосферни условия и температури. Трѣбва при стоенето на кожата да се избѣгва само извънредната влага и прекоето ѝ излагане на слънчеви лъчи.

## Историята на високитѣ токове.

Ана Болеинъ, която обвинена въ измѣна и прелюбодѣяние е била обезглавена, е била първата английска кралица, която е носила обуща съ високи токове. И понеже тя е живѣла известно време въ Франция, преди да влезе въ английския дворъ, затова се мисли, че високитѣ токове иматъ французки произходъ.

По настояване на своя баща, който е носелъ велурени бродирани обуща съ посребрени краища, кралица Елисавета е употребила доста усилия за да насади модата на високитѣ токове.

Почти както женитѣ и мъжетѣ сѣщо сж предпочитали високитѣ токове — главно презъ времето на Карла първи, после сж станали модерни цвѣтнитѣ токове за мъже, — мода която е траяла почти цѣлъ вѣкъ не само въ Англия, но и на континента.

Отъ друга страна покровителъ на музиката въ Австрия принцъ Естерхази е казалъ на Хайдна, когато последния му се е поставилъ: „Чувахъ да говорятъ за васъ. Идете да се облечете като капелъ майсторъ. Сложете си нови дрехи и си фризирайте перукага. Вие сте доста нисъкъ, трѣбва да носите червени, високи токове за да отговаря вашата фигура на вашия талантъ“.

Преди по-малко отъ 100 години неомъженитѣ жени въ Ню Жерсей сж били преследвани като магьосници, ако носятъ високи токове. Единъ законъ е казалъ:

Високи жени отъ какъзато възраст, професия или положение и да сж, ако следъ излизането на тоя законъ си послужатъ за да примамятъ нѣкои мъжъ, съ парфюмъ, косметически средства, тоалетни води, червило изкуствени зѣби, перуки или обуща съ високи токове ще се наказватъ по начинитѣ по които се наказватъ магьосницитѣ“.

## Удобенъ пробивачъ въ дърводѣлството.

Когато въ дърводѣлството имаме производство на масовъ артикулъ, върху който трѣбва да се пробиватъ много дупки, трѣбва да се употребява подходящъ пробивачъ, бързороботящъ, при който не се употребява човѣшка енергия. Подходяща за случая е бормашина съ много пробивачи. Разбира се, тия бормашини, поради тѣхната цѣна не сж удобни за всѣки масовъ артикулъ. Може да се постави специална главина върху бърза машина едно вретено и посредствомъ нея да стане възможно пробиването на много дупки едновременно. Нареджането броя на вретенага зависи отъ нашето желание. Отдѣлнитѣ пробивачи се закрепватъ на патронитѣ. Главинитѣ, споредъ своята голѣмина биватъ 12 вида и при това иматъ или непромѣнни вретена, съ опредѣлена дебелина, предназначени за опредѣлена целъ, или такива съ вретена, които могатъ да се смѣнятъ и да се поставятъ по-тънки или по-дебели, споредъ извършваната работа. По желание вретената могатъ да се нарежатъ въ кръгъ, на права линия или неправилно. Механизма на главината на бормашината се състои отъ едно централно колело съ вътрешни зѣби и групирани около това колело малки зѣбчети колелца съ своитѣ вретена и така поставени щото служаща за управление капакъ служи за отстранение на

маслото и праха. Носящитѣ пробивачи вретена сж закрепени на шини, които сж съединени съ вретена съ подвижни лостове и колела. Шинитѣ се плзгатъ по процѣпи върху бурми които могатъ да се закрепятъ трайно върху всѣко мѣсто, което си искаме. Съ описаното приспособление, главини, върху бормашината, могатъ да се пробиятъ по осемъ дупки едновременно.

Дупкитѣ могатъ да се пробиватъ и съ сгъстенъ въздухъ, пакъ бързо, само че една следъ друга и когато имаме на разположение приспособление за сгъстенъ въздухъ.

## Приготовление шелакова политура.

Шелака се разтваря въ спиртъ или въ алкалии напр. разтворъ отъ бораксъ, обаче въ алкалий не е удобно да се разтваря и затова като най-удобенъ разтворителъ си остава спирта. Другъ неговъ замѣстникъ нема. За добра политура е необходимъ силенъ спиртъ, най-малко 95% овъ и чистъ шеллакъ. Разтварянето на шелака става много лесно и се извършва по следния начинъ бързо. Разтрива се шелака въ хазанъ на прахъ или на дребни частици, поставя се въ стѣкло съ обло дѣно залива се съ 40 градусовъ 6 пѣти повече алкохолъ и при слабо загрѣване на слабъ огънь или на водна баня се постояно по бѣлника. Трѣбва да се внимава да не се спуска стѣклото. Корковата тапа сѣщо трѣбва да бжде поставена много хлабова за да може да се отвори когато спиртнитѣ пари налегнатъ силно, защото въ противенъ случай стѣклото ще се прѣсне. И следъ пълното разтваряне на шелака се остава стѣклото известно време на огъня или на водната баня. Тогава на дѣното на сѣда се отдѣля зеленикава мжтилка, състояща се отъ нечистотийтѣ, които се намиратъ въ шеллака. Чистата политура се отлива внимателно, а мжтилката, която не става за нищо, се разхвърля. Тѣй безъ да се филтрува, се получава бистра политура, която споредъ нуждитѣ се разрежда съ спиртъ и се употрѣбзва.

За да се спести отъ политурата при работа, шупливото дърво трѣбва да се изпѣлни съ пороизпѣлнителъ и следъ това се грундира съ специаленъ препаратъ. Нѣкои пр. параги за грундиране сж едновременно и поризпѣлители и двѣтѣ работи се извършватъ едновременно, безъ да се губи време. При дървета, които нематъ пори, като брѣзата и бора, заплване на поритѣ и грундиране, разбира се, не се извършва.

Отъ количеството на политурата не зависи добротачествеността на работата. Единъ добъръ майсторъ съ малко количество политура ще полира много по-добре отъ другъ съ два пѣти повече политура и за по-кѣсо време. Полирането е едно искусство което постепенно се изучава.

## За трайността на боитѣ при пране.

Всѣки знае какво голѣмо значение има трайността на боитѣ при пране. При прането както бѣлото, така и цвѣтното пране могатъ да претърпятъ голѣми повреди.

За да не се промѣнятъ боитѣ на памучнитѣ платове при пране, въ английскитѣ ръководни перачни организации сж възприети следнитѣ правила:

**Омекчаване.** Омекчаването на твърдата води не трѣбва да става съ алкалии, но съ отварска соль (60 до 120 гр. на 100 литри течност). Така ще се предпазятъ боитѣ отъ изблѣдняване. Готварската соль не указва никакво влияние.

**Сапунъ.** Количеството на водата трѣбва да бжде приблизително 230 литри на 50 кгр. пране. Количеството на сапуна—както при бѣлото, така и при цвѣтното пране—крѣгло 250 гр. на 100 литри вода. Трѣбва да се употребява лесно разтворимъ мекъ масленъ сапунъ, който може да се употребява при низки температури.

**Алкалии.** При обикновени случаи алкалитѣ сж абсолютно забранени, понеже и най-трайнитѣ бои се повреждатъ отъ тѣхъ. При изключително мръсно пране или въ случай, когато държимъ повече на чистотата на прането отколкото на избѣлването (и като сме се уверили, че боитѣ сж трайни на пране) може да се упо-

трѣби малко сода заедно съ сапуня. Когато имаме много мръсно пране, максималното количество алкалии не бива да надминава 125 грама на 100 литри вода. Обикновено сж достатъчни 15 гр. на 100 литри вода. Отношението на алкалия към сапуна трѣбва да бѣде 1:20.

**Температура.** Избелителното дѣйствие на единъ сапуненъ разтворъ съ или безъ алкалии расте съ увеличаване на температурата. Избѣлителното дѣйствие расте много по-бързо отколкото изпирателното. И изпиране на обикновенни пѣстри предмети при 80°, съ сапунъ е сжщо тъй вредно, както съ сапунъ и алкалии при 40° С. Всѣка перачна машина въ която се перагъ пѣстри дрехи, трѣбва да бѣде снабдена съ термометъръ. Съ по-малкъ рискъ ще работимъ, ако за пѣстритѣ нѣща приемемъ нормална температура 50° С и за много мръсни нѣща повишимъ температурата до 60° С. Нека се помни, че мека вода съ сапунъ отъ масло пере много добре при 40° С, което е предостатъчно за не много мръснитѣ нѣща.

**Изпиране.** При изпирането трѣбва да се употребяватъ не много води, температурата да бѣде ниска, промивнитѣ води да следватъ едни следъ други. Колкото се отнасяме отъ разваляне на боитѣ, толкова повече трѣбва да внимаваме при изпирането. При изпиране трѣбва да се употребяватъ три води отъ по 3—5 минути, първата топла, втората и третата.

По долу даваме метода препоръчванъ отъ аме-

риканскитѣ перачни крѣгове по хладки.

1 **Баня,** топла во а, дѣйствие на перачната машина 5 минути.

2 **Баня,** гореща вода, (50° С) 225 гр калцинирана сода. Дѣйствие 10 минути.

3 **Баня,** гореща вода (50° С) достатъчно сапунъ и сода. Дѣйствие 15 минути.

4 **Баня,** гореща вода, (50° С) 100 гр. сода, дѣйствие 10 минути

5 **Баня,** гореща вода (50° С). дѣйствие 5 минути.

6 **Баня,** студена вода, дѣйствие 5 минути.

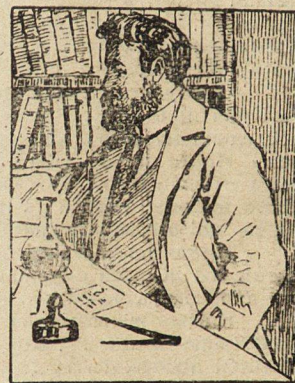
Всичко 50 минути.

Ако се спазва горното предписание и се работи внимателно, боитѣ ще бѣдатъ повредени твърде малко.

Доста важно при прането е грижливото и правилното му сортиране, защото отъ това зависи доста качествата на прането. Прането не само трѣбва да се дѣли на вълнено, памучно и копринено, бѣло и цвѣтно, но при цвѣтното трѣбва да отдѣляме това съ трайни бои отъ това съ нетрайни, което не е винги лесна работа. И ако прането е сортирано добре, риска за разваляне на боитѣ е по-малкъ. Но ако сортировача постави само едно парче, на което боята излиза, при дрехи съ трайни бои, тогава всички останали дрехи ще се боядисатъ отъ него. Затова трѣбва, както е въ Шотландия, домакинитѣ да сортиратъ сами прането, а перачнитѣ машини да иматъ повече отдѣления—напр. 12.



## ВЪПРОСИ И ОТГОВОРИ



Въ тоя отдѣлъ ще се отговаря безплатно на всички предплатили абонати, които зададатъ нѣкой въпросъ изъ областта на тяхния занаятъ. Отговоритѣ ще се даватъ изключително чрезъ писанието. Отдѣлно съ писмо ще се отговаря на запитвания засагащи по общи въпроси и то по предварително споразумение. За да бѣде тоя отдѣлъ интересенъ за всички, умоляватъ се абонатитѣ, които могатъ да отговарятъ на нѣкой въпросъ да пратятъ отговора своевременно за да бѣде поместенъ. За малки запитвания да се прилага 2 лв. за отговоръ. На въпроси отъ личенъ характеръ, който не засяга занаятъ, нѣма да се отговаря въ списанието.

### ВЪПРОСИ.

№ 19—Като „сараѣ“ притежаващъ майсторско свидетелство отъ 1923 г. имамъ ли право да работя „Царвуларство“ въ градове или села и ако некая е причината.

К. Н. Гьочери

№ 20. — Има ли въ Плевенъ грънчарско уще.

№ 22. — Кога се се произведатъ майсторскитѣ изпити въ района ра Рус. Т. И. Камара,

№ 41. — Съ какъвъ моторъ и колко конски сили бензиновъ се кара мелниченъ камакъ и даракъ, где има мотори и колко сгрукватъ.

№ 42. — Какъ става заварката на топло желѣзо и стомана бѣзъ да завира въ огъня. Обяснете ми съ какъвъ прахъ се посипва и какъ се употребява.

Т. И. К. Гара-Бѣлоземъ

№ 43. — Прочетохъ статията предадена въ Занаятчийска Практика „Приложение на безоловната глазура“ отъ г-нь З. К. Мавродиевъ.

Въпроса, който изтъква г-нь З. К. Мавродиевъ е веренъ. Но това ме заинтересува и ме доведе да ви запитамъ: Въз съмъ грънчаръ и съмъ употребявалъ твърде много безоловната глазура и тя винаги е излизала отлично съ по-добъръ гланцъ и лице отъ оловната, но неможеше да полива много съдове, даже наполовненъ отъ оловната и друго: сждоветѣ отъ безоловната глазура като се употребяватъ малко време, почерняватъ и най-лесно губятъ лъскавата си отъ киселинитѣ и блажнитѣ работи. Кажете на какво се дължи това.

№ 44. — Съ какъвъ спиртъ най-добре се прави политура.

Д. Л. Факия

№ 45. — Моля язете ми чрезъ списанието Ви, какъ ще се скроятъ една наглавна при № 40 американски, да станатъ на понкаре безъ да се дръпе нагоре или доло втерната и мострата да капне на върха? Язете ми какъ да постѣпя за да мога да огила въ странство и специализирамъ по занаята обущарство.

В. Т. В. с. Червена



№ 46. — Моля съобщете ми цената на нѣкое немско ржководство за кожухари. Дайте рецепти за бързо шавене на агнешки кожи за 10 дни и да не стяга тулата.

Кл. Д. Т. Пловдив

№ 47. — Какъ се тапициратъ стени, съ каква кола, за да не се подуваатъ, за колко време ще се получатъ тапетитѣ и колко струватъ.

Н. К. Сливень

№ 48. Какво стана съ раздаването на премията кому се падна.

Тр. Н. Д. Чифлика

№ 49. — Моля изпратете ми закона за организирание занаятите.

Д. Ц. Г. Гюница

№ 50. — Може ли да се прибави фосфоръ на пиринча, колко и какъ и може ли да се коже на студено

Г. Г. М. с Балванъ.

№ 51. — Имате ли разни каталози и колко струватъ по желѣзарство.

П. Г. Б. Долни Цибрь

№ 52. — Имате ли ржководство по стругарство и леярство.

Г. К. Гължбово

№ 53. — Може ли да ми дадете повече опжтвания по желѣзарство.

Хр. А. Арнауткой

№ 54. — Какъ мога да се ява на майсторски изпитъ, понеже баща ми не иска да ми издаде чирашка книжка. Пратете ми таблица за изчисление на бѣчварски сждове и различни модни чепови. Какви размери ширина и дължина да се работи едно буре за да има жубава форма.

Д. Д. Беглежъ

№ 55. — Отъ где да се снабдя съ ржководство за майсторски изпитъ по желѣзарство.

Р. К. Смоляновци

№ 56. — Имамъ свидѣтелство за селски майсторъ сарачъ отъ 1923 г., мога ли да работя въ града съ него и ако не — какъ мога

К. Н. с. Гьочери

№ 57. — Моля ако е възможно, дайте ми пообширно наставления за боядисване и шавене на руската шава по кожухарство, защото азъ я приспособявамъ по следния начинъ: изваждамъ кожата отъ чиста бѣла шава, изстругамъ (почиствамъ), сварвамъ джбови кори съ кѣфяза бол отъ стипца и се навасва тулата нѣколко пжти. До като се натопи кожата излиза добре рецптата, но не ми е излесно съ какво масло (смаска) да бжде облачена за да не издава неприятенъ мирисъ, затова всичко горе обянено отвлича повече време и погълтамъ трудъ.

№ 58. — Дайте ми наставления за боядисване на агнешки кожи за калпаци, които да издържатъ на дъждъ, слънце, безъ да изрусеватъ и менятъ фасона си и то да може лесно да се боядисва.

С. С. с. Ямирово

№ 59. — Имате ли материялъ за майсторски изпитъ по желѣзо-стругарство.

Г. К. Фердинандъ

№ 60. — Отъ где мога да си набавя целулоидъ и ацетонъ. Колко струватъ чертежи за европейски вигрини и плетени столове.

№ 61. — Въ наставленията за боядисване черъ памукъ съ шведфелова боя е казано, че преди да се постави памукъ въ банята, трѣбва боята да се вари въ банята ждѣто ще се боядисва памукъ

Може ли боята съ по-малко количество вода да се вари отдѣлно, или обезателно трѣбва съ натриевия сулфидъ да вари въ банята ждето ще се боядисва памукъ.

№ 62. — Казва се, че черния памукъ трѣбва да се боядисва при температура на вренето 1 часъ — 1¼ ч., полезно ли ще е за памукъ ако стои въ банята 2 часа, или отъ повече стоене въ банята памукъ се поврежда отъ сулфида?

А. Т. Г. Т.

№ 63. — Въ критикитѣ на г. Продановъ има ли разлика за нормално и пълно тѣло, а и ржавитѣ все еднакви ли сж?

Ц. Я. Калейца

№ 64. — Какъ става заварка на чугунъ „бронзъ“.

И. Т. А. Гол. Конаре

№ 65. — Какъ се прави маджунъ за попълване дупки на желѣзо

И. Г. А. с. Гол. Конаре

№ 66. — Отъ где мога да си набавя ржководство за строително и мебелно столарство.

Н. П. В. гр. Брацигово

№ 67. — Има ли книги по обушарство.

Л. М. Д. Долна Гнойница

№ 68. — Какъ се чистятъ петна отъ жълти обувки и лекета отъ дрехи

А. А. с. Градище

№ 69. — Има ли ржководство за кожухарство

П. П. Д. с. Козлобикъ

№ 70. — Отъ где мога да се здобия съ занаятчийско ученическа книжка и се ява на испитъ

И. К. Б. Ломъ

№ 71. — Какъ става полировка на метални предмети, защото нѣкоя съмъ виждалъ се лющи. Какъ се топи никелъ на огънь, какъ се правятъ стопени гривни.

Г. Хр. с. Изворово

№ 72. — Пратете ми адреса за фирми за кожухарски кожи и масла.

П. А. К. Кюстендилъ

№ 73. — Пратете ми ржководство за майсторски изпитъ по коларство.

И. Хр. с. Ветренъ

№ 74. — Отъ где може да си купиме столове обикновени за читалището ни.

Читалища Просвѣта с. Водень, Еленко

№ 75. — Като съмъ абаджия мога ли да издържа изпитъ и по кръжеството ако частно се подготвя безъ да имамъ ученическа книжка по кръжество. Мога ли да махна осигур. марки щомъ работя при баща си.

Бр. Г. Г. с. Ковачовица

№ 76. — Имате ли чертежи въ нѣкой книжки на мжжко облѣкло съ бѣлг. букви и колко струватъ.

Хр. У. с. В. Трънь

№ 77. — Какъ се закалява пружината на пушката (машата) и закалка на спирална пружина и каква стомана ще ни препоръчатъ за подобни цели.

Д. Д. С. с. Каялий

## ОТГОВОРИ

№ 204. — Въ книшка № 10 отъ 1928 год. на въпроса № 204 отговарямъ следното: мѣрка за готови обувки се изчислява теоретически по следния начинъ: 1) мѣрката на прѣститѣ се намира като вземемъ дължината № 42, прибавимъ ширината на калъпа т. е. № 42 на 8 или — 50 дѣлено на две 25 това е мѣрката на прѣститѣ. 2) мѣрката на петата се получава като вземемъ мѣрката на прѣститѣ и прибавимъ ½ см или 25½. Мѣрката на петата се получава като преобърнемъ дължината отъ европейски сантиметъръ въ български (ориенталски) т. е. 42 съ равняватъ на 28 см., прибавимъ ширината (ширината) 8, ставатъ всичко 36 това е мѣрката

та на петата, 4) мърката на ластика се намира като вземем мърката на пръстите 25 и намалим  $1\frac{1}{2}$  см.

Иванъ Ангеловъ — обушаръ Плѣвенецъ.

**№ 19.** — Можете да се явите само по това по което сте прекарали стажа и имате учен. книжка. Отъ марки при това положение не може да се освободите.

**№ 20.** — Грънчарско уще за сега въ Плѣвенецъ нѣма. Има въ Троянъ курсъ.

**№ 21.** — За майсторски изпити нѣма още нареждане.

**№ 22.** — За да издържа боята за стени трѣбва да се слага повече туткалъ и безиръ. За сандѣци най-добре е блажната боя.

**№ 23.** — Въ слѣдната книжка даваме подробна статия по това.

**№ 24.** — Прочетете подробно за припои, заварка и др. дадения материялъ въ кн. год. IV на списанието.

**№ 27.** — Отнесете се за дървод. машини до Грозевъ — Горна Орѣховица, като пишете че се обръщате къмъ него по наше указание.

**№ 28.** — Взема се 5—15% разтворъ отъ калиевъ бихроматъ, или жълта анитинова памучна директна боя.

**№ 30.** — Комбинирано шавене на агнешки кожи. Съ помощта на това шавене може да се получи мена и малко оцвѣтена кожа, която може да се използва било въ естествения си цвѣтъ, било боядисана въ всѣкакви цвѣтове. Шавенето на кожата става съ помощта на стипца, глауберова соль, обикновена соль, смрадлика, кестеневи кори, шикалки и киселини.

Следъ доброто почистване на кожата отъ варъта, тя е вече готова за шавене.

Банята за шавене се приготвя, като се поставя въ 20 литри вода 2700 кгр. стипца, 1350 кгр. глауберова соль и 1800 кгр. готварска соль; отъ друга страна вари се 2300 кгр. смлѣта смрадлика, 1350 кгр. кестеневи кори и 0450 кгр. шикалки пакъ въ 20 литри вода. Така приготвенитѣ разтвори се смѣсватъ като предварително се прецедатъ презъ платно и то до като сж още топли. Къмъ така приготвения общъ разтворъ се прибавя и малко мравчена киселина, за да се запази цвѣта.

Въ така приготвения разтворъ се поставятъ почистенитѣ отъ варъта кожи за шавене. Шавенето става съ помощта на барабанъ, който заедно съ течността и кожата се привежда въ движение и то трае до тогава до като кожата се оцвѣтятъ, следъ което тѣзи последнитѣ се изваждатъ и се оставатъ да се ущеждатъ въ продължение на 24 часа.

Така ущедилитѣ се кожи се намазватъ съ емулсия отъ сулфанирано масло и отъ дветѣ страни и следъ което вече се сушатъ. Този начинъ на шавене е много бръзъ и следъ по-нататъшното преработване на кожата тя може да се употреби било въ естествения си цвѣтъ, било боядисана. Така извадената кожа е солидна и устойчива на влагата.

Г. Каравановъ.

**№ 31.** — Глауберовата соль се употребява при боядисването както на вълната така и на памука. Употрѣбата въ бояджийството е да забави изтеглянето на боята отъ текстила, като съ това се улесни егализацията на цвѣта и увеличи проникваемостта на боята.

Това е практическото значение на глауберовата соль въ бояджийството. А що се касае до научното обяснение на ролята ѝ ще излеземъ съ по-обширна статия и чисто научно обяснение и то не само за нея, а въобще на повечето химикали, които намиратъ употребя въ текстилното бояджийско изкуство.

Г. К.

**№ 32.** — Употрѣбата на тетракарнитъ въ бояджийството е отъ полза, понеже той емулсира въ багрилната баня и вследствие на това увеличава проникваемостта на банята въ текстила. Особено за предпочитане е при

боядисването както на памука, така и на изкуствената коприна или др., яче казано — при боядисването на текстилнитѣ нишки.

Г. К.

**№ 33.** — Банята въ която се боядисва съ швешелови бои е дълготрайна и тя може да служи за многократно боядисване но при условие: а) Да се спазватъ точно нормитѣ за подсилването ѝ. б) Количеството на швешелнатриума да е точно толкова, колкото е необходимо за разваряването на сѣрната боя и най-последно гжстотата на багрилната баня да се движи между 5—7° Боме.

Добре ржководената багрилна швешелова баня може да употребява до 6 месеца.

Г. К.

**№ 34.** — Кислорода отъ въздуха, който е въ съприкосновение съ повърхността на куповата баня, окислява редуцираното индиго. Затова преди боядисване въ купъ съ така окислена повърхностъ тая последната се изчиства съ леко изгребване и следъ това се боядисва. За да се намали това окисление на индигото, то желателно е следъ работа купа да се похлува. Съ това ще се постигнатъ две нѣща, — намаление на окислението и предпазване на купа отъ прахъ.

Г. К.

**№ 35.** — Има излезли нови шаблони калпи съ по 3 и 4 листа (цвѣта). Единъ комплектъ 240—300 лева, цѣла стая.

**№ 36.** — Вашитѣ калфи да подадатъ заявление до Т. И. камара. Изпити ще има презъ пролѣтъта, прочетете опжвванията за изпитъ въ мин. годишнитѣ книжки на списанието.

**№ 37.** — Зависи какво не ви е познато. Същесте ни точно отъ програмата кое не знаете и имате ли я

**№ 37.** — Менгеме 15—25 кила струва 25—30 лева кило.

**№ 37.** — За майсторски изпити по желѣзаростругарство може да Ви пратиме само програма.

**№ 38.** — Мърката се взема винаги правъ, за да може когато го обуе да легне, понеже лицето се свива  $1\frac{1}{2}$  см.

**№ 39.** — Ако елипсата Ви интересува за тенекеджийски модели прочетете статията на г. Бакърджиевъ въ бр. 1 и 2 на настоящата година.

**№ 40.** — Това се знае отъ практиката и зависи за какво дърво и какъвъ мебелъ. Обикновено се слага 20% шеллакъ.

**№ 41.** — Зависи отъ мелничния камъкъ и какво ще мелите, но съ 12 к. сили ще може да карате малък камъкъ и дарака. Нашия машиненъ инженеръ-сътрудникъ, може да Ви даде пълни осветления и веднага да Ви набави.

**№ 42.** — Заварката на желѣзо и стомана безъ да завира въ огъна става по следния начинъ: дветѣ парчета се доближаватъ едно до друго, посипватъ се съ термитъ (особенъ прахъ за заварки, продава се по голѣмитѣ желѣзарски магазини) и се покрива съ глинена каша нато, следъ което се загрѣва. При загрѣването термита изгаря и дава голѣма температура (1200—1500 градуса) отъ което парчетата се заваряватъ.

Маш. Инж. И. Б.

**№ 48.** — На всѣкъде грънчаритѣ поливатъ повече сждове съ безоловната глазура отъ колкото съ оловната — то зависи отъ дебелината на поливката. Сигурно вий поливатъ дебело, което не е практично. Губатъ лѣскавината си, почерняватъ и се разяждатъ отъ киселинитѣ всичкитѣ твърди и меки глазури, а това зависи и отъ качеството на самитѣ глазури и отъ слабото имъ паление. И съ основнитѣ глазури съ които се глазирватъ сждини, ангобирани съ бѣла ангоба, когато се промиватъ съ вода или държатъ ястия и киселини, следъ измиването имъ губятъ бѣлия си цвѣтъ, глазурата по-

чернява и лющи. Не губатъ лъскавината си, не почерняватъ и не се лющатъ фелдшпатовитѣ и лемовитѣ глазури, обаче трѣбва имъ силенъ огънь. Вий трѣбва да палите своитѣ си издѣлия поне надъ 800 градуса.

**З. К. М.**

**№ 44.** — Обикновено за политури се взема дена-туриранъ спиртъ като по-ефтенъ.

**№ 45.** — Кройка за поанкаре (остъръ калѣпъ) става както и за американскитѣ, само че при този случай отъ линията на прѣститѣ не се избѣгва никакъ напредъ, тъй като калѣпа е изтегленъ и баша бива по красивъ когато е по дълбокъ, но въ никои случай не се избѣгва отъ линията на прѣститѣ нагоре.

Зашиване на мостритѣ става най-правилно, като се раздѣли разстоянието отъ линията на прѣститѣ до линията на върха на три, избѣгваме едната трета напредъ отъ линията на прѣститѣ и зашиваме мострата.

За специализация на занаята общарство може да стане и най-добре въ Виена въ специално общарско училище, обаче трѣбватъ много срѣдства за тамъ.

**Ив. Ангеловъ, общаръ, Плѣвень.**

**№ 46.** — Най-новото ржководство, пълно, по обработка и боядисване на кожитѣ можеме да Ви доставиме срещу 800 лв. но е на немски.

**№ 47.** — Макарь, че тапицирането да е специаленъ занаятъ и не може да се обясни въ единъ отговоръ за осветление ви съобщаваме, че за лепило се употребява тукталъ, като стенитѣ предварително се облепятъ съ вестници и изчистятъ отъ пѣсѣка. Тапетитѣ се получаватъ за 20—25 дни. За ценитѣ ще запитаме следъ като кажете кой номеръ искате.

**№ 48.** — Прочетете въ брой 10 кому се падна премията.

**№ 49.** — Не разполагаме въ момента съ него.

**№ 50.** — Фосфора прави пиринча ронливъ, трошливъ и не може да се кове на студено. Прочетете за пиринча даденитѣ наставления въ м. г. книжки, и рецептитѣ за това.

**№ 51.** Каталогизи по жельзарство нѣмаме, има по те некеджийство. Струватъ отъ 100 до 400 лева. Отнесете ке на адресъ Г. Гановъ — Плѣвень.

**№ 52.** — Имаме едно малко което струва 60 лв.

**№ 53.** — Съобщете какви опжтвания по жельзарство искате.

**№ 54.** — Подайте заявление до Т. И. камара, чрезъ общината. Таблица по бѣчварство готвиме и насоро ще дадеме.

**№ 55.** — Преди да ви отговориме съобщете имате ли въпросника за испитъ и кои точки не сж ви ясни.

**№ 56.** — Можете.

**№ 57.** — Подробно за щавенето сме дали дълги статей и рецепти въ г. IV и III на списанието. Прочетете ги и отговорете.

**№ 58.** — Сжщо както отговоръ 61; особено хубави сж рецептитѣ въ г. IV 1928 г.

**№ 59.** — Гледай отговоръ 37 и 55.

**№ 60.** — Отнесете се на адресъ: Сдружение на бѣли. химици, пл. Св. недѣля 17 София.

**№ 61.** — Варението разтвора на сѣрнитѣ бои, преди поставянето на материала за боядисвана, е необходимо за пълното разтваряне на боята. Обикновено сѣрнитѣ бои се разтварятъ въ дървенъ или жельзень сждѣ, като най-напредъ съ малко вода боята и натриевия сулфидъ се разбъркватъ на каша и послѣ се залѣятъ съ 10—12 пжти повече вряща вода (отъ количеството на боята), разбърква се и се разварява, до като боята се разтвори.

По-добре се постѣпва, като нуждния натриевъ сулфидъ се разтвори предварително въ врящата вода и после се излива върху боята. Водата необходима за боядисване, се възварява, като предварително ѝ се прибави нуждното количество сода, която спомага за по-доброто разтваряне на боята и за омекване на водата. Появилата се пѣна при това възваряване може да се изхвърли, защото тя се е образувала отъ дѣйствието на содата върху калциевитѣ и магнезиеви тѣединения, на които се дължи твърдостта на водата.

Следъ това въ банята се поставя разтворената боя и се вари късо време, за да се разтвори напълно боята, следъ което се влага глауберовата соль, която спомага поемането на боята отъ материала.

**А. Ст.**

**№ 62.** — За боядисването на памука въ сѣрнитѣ бои е необходимо 1 часъ. По-продължителното му държане въ банята не се препорѣчва, защото натриевия сулфидъ вреди на лекостта на памука; сжщо става частично разрушение на влакната и намаление тежестта имъ.

**А. Ст.**

**№ 63.** — Разлика има. Ржкава е все единъ.

**№ 66.** — Отнесете се до Д. Енчевъ Пловдивъ, Столарското у-щѣ.

**№ 67.** Отнесете се до Кир. Христовъ, Т. И. Камара, Русе.

**№ 68.** — Петна се чистятъ отъ обуца и дрехи, ако сж мастни съ бензинъ, четире хлоренвжглеродъ, етеръ, бензолъ, сапунъ и хладка вода, хлороформъ и спиртъ.

**№ 69.** — Нѣма на български.

**№ 70.** — Отнесете се до мѣстното занаятч. сдружение. Ако имате нуждния цензъ 3 години чирачество и 2 години калфа ще бждете допуснати до испитъ.

**№ 71.** — Полировката, за която питате е никелиране по гальванически начинъ. Никелъ се топи въ поти (тигли) огнеупорни. Гальванизирането е специална наука и не може да се научи безъ практика или училищна подготовка. Смоленитѣ гривни сж отъ изкуств. смола, галантерия която се прави фабрично и е патентъ.

**№ 72.** — Подобни фирми има въ нашия адресникъ на последнитѣ страници.

**№ 73.** — Нѣмаме подобно ржководство.

**№ 74.** — Отнесете се до Дим. Стойчевъ; мебелистъ Плѣвень.

**№ 75.** — Неможе безъ калфуване 2 години. За маркитѣ сжщо не може.

**№ 76.** — Нѣмаме. Сега въ кн. 2 и другитѣ ще даваме въ български букви.

На 1 мартъ изпращаме квитанцитѣ на неплатилитѣ още абонати, които сж по 102 лв. Не ги връщайте, защото ще Ви задължиме съ 40 лв. за полученитѣ 1 и 2 книжки.

Редакцията



# ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

## Условия за придобиване майсторски свидетелства.

Майсторското свидетелство е официален документ даващ право на свободно упражнене даденъ занаятъ и бива за градски и за селски майстори.

Съгласно закона издаването на майсторски свидетелства — съзпитъ и безъ изпитъ — е изключително право на надлежнитъ търговски камари, т. е. камарата въ района на която е мѣстожителството на занаятчицята. Тя се издава срещу установената такса въ бюджета на съответната камара, 50 лева такса за държавата и 50 лв. е гербъ за майсторското свидетелство. Дубликати отъ изгубени и унищожени майсторски свидетелства издадени отъ камаритъ се издаватъ само следъ публикация въ държавенъ вестникъ срещу такса за 20 думи или частъ отъ 20 думи — 25 лева за текста и 10 лева за подписа, или всичко 35 лева за 20 думи внесени съ вносенъ листъ въ мѣстния клонъ на Б. Н. Банка, или изпратени по пощенски записъ до администрацията на Държавенъ вестникъ — държавната печатница — София.

Гербъ

3 лв.

Образецъ

До Дирекцията  
на Държавната печатница (администрация на „Държавенъ вестникъ“).  
СОФИЯ.

**ЗАЯВЛЕНИЕ**  
отъ П. Стефановъ шивачъ отъ с. Люта  
Фердинандско

Г-нъ Директоре,

Моля да се напечати въ „Държавенъ вестникъ“ следното обявление: „Изгубено е майсторско свидетелство №1536-2373 отъ 1922 г. на П. Стефановъ шивачъ — с. Люта, Фердинандско, издадено отъ Софийската Търговско-Индустриална Камара. Да се счита невалидно“.

Публикацията е необходима, за да бѣда снабденъ съ дубликатъ. Таксата за публикацията 55 лева и 5 лева за изпращането ми отдѣлно 1 брой Държ. вестникъ съ напечатаното обявление, или всичко 60 лева, изпратихъ на Ваше име съ пощенски записъ №.... днесъ чрезъ мѣстната Т. П. Станция.

с. Люта, 23-И 1927 година.

Съ почитъ: (п) П. Стефановъ

Искането дубликатъ отъ изгубено майсторско свидетелство става съ заявление до съответната търговска камара, т. е. тая която е издала оригинала, като ѝ се посочва въ кой именно брой на Държ. вестникъ е напечатано обявлението за обезсилване изгубеното майсторско свидетелство и се изпраща по пощенски записъ установената камарна такса за дубликата и марка за обгербването му.

Образецъ

Гербъ

3 лв.

До г-на Председателя  
на Търговско Индустр. Камара  
гр. РУСЕ

**ЗАЯВЛЕНИЕ**  
отъ Г. Гешевъ, коларь — с. Одрне,  
Плѣвенско

Господинъ Председателю,

Въ брой 17 на „Държавенъ вестникъ“ отъ 21 то-

зи месецъ се публикува обявлението за изгубено майсторско свидетелство по коларския занаятъ, издадено отъ повѣрената Ви камара подъ № 1536-2373 отъ 1922 година. Моля, въз основа публикацията въ Държ. вестникъ, да ми се издаде дубликатъ отъ изгубеното ми майсторско свидетелство, което да ми се изпрати на горния адресъ.

Таксата . . . лева изпратихъ съ пощ. записъ № . . . днесъ чрезъ Одрненската Т. П. Станция на Ваше име. с. Одрне, 25. II 1928 год.

Съ почитъ: (п) Г. Гешевъ,

Търговско-Индустриалнитъ Камари не издаватъ дубликати отъ майсторски свидетелства издадени отъ централния комитетъ на бившия Български еснафски съюзъ и еснафскитъ сдружения, и ония занаятчи, които сж изгубили или унищожили такива си свидетелства, полагатъ наново майсторски изпитъ по реда установенъ въ закона — на общо основание

Майсторско свидетелство съ изпитъ се издава на лица работили 1 — 3 години като чираци и 2 — 3 като калфи безъ да сж следвали признати отъ министерството на Търговията специални училища или курсове, даващи право на майстори. Изпитъ полагатъ сжщо на общо основание и изучилитъ занаята си въ затворническитъ работилници, съгласно чл. 12 отъ закона.

По силата на чл. 6 отъ закона и чл. 23 отъ правилника за произвеждане на изпитъ за майсторъ е изработенъ специаленъ азбученъ показалецъ на занаятитъ съгласно З. О. П. З. за най-малкия срокъ за чиракуване и калфуване като условие за допусчане до майсторски изпитъ, който е поместенъ въ минало годишнитъ книжки на списанието.

Безъ изпитъ майсторски свидетелства се издаватъ:

1) На лица били чираци и калфи отъ 2 — 3 години и следвали и завършили съ успѣхъ занаятчийски курсове, съ 2 годишенъ курсъ, на Министерството на Търговията и пр. или признати за такива отъ сжщото министерство, които за това при заявление представятъ занаятчийско ученическата си книжка и свидетелство или дипломъ за завършенъ курсъ;

2) На лица следвали редовно и завършили съ успѣхъ допълнителни занаятчийски училища съ 2 — 3 годишенъ курсъ при завършено прогимназиално образование, следъ изкарване едногодишенъ стажъ (практика) при училището, частна работилница или фабрика подъ контрола на училището, които за това къмъ заявлението си до Камарата представятъ училищното си свидетелство или диплома и увѣрение за стажа си издадено отъ съответното занаятчийско сдружение или ако такава нѣма — отъ надлежното общинско управление;

3) На лица имащи съответно на занаята имъ стажъ като чираци и калфи и завършили чирашко училище съ 2 годишенъ курсъ и калфенско училище поне съ едногодишенъ курсъ, за което прилагатъ къмъ заявлението си занаятчийско ученическата си книжка въ която на съответното мѣсто се отбѣлзва придобитото чирашко и калфенско образование;

4) На лица завършили чуждестранни училища съ приравненъ програми до тия на признатитъ у насъ подобни училища отъ Министерството на Търговията, ако сж прекарвали едногодишенъ стажъ по занаята си, подобно на свършилитъ мѣстнитъ занаятчийски училища. Къмъ заявлението си къмъ Търговско Индустралната

камара трябва да представят диплома си за свършване специално училище и програмата и правилника на завършеното от тях училище;

5) На лица български поданници имащи майсторско свидетелство, издадено от друга държава, които го прилагат към заявлението си. Също се отнася и за чужденците с майсторски свидетелства, издадени от друга държава.

Чужденците занаятчии без майсторски свидетелства полагат изпитъ на общо основание, както българските поданници—занаятчии.

Всички заявления по снабдяването с майсторски свидетелства с или без изпитъ и искане дубликати от такива се обгербуват с по 3 лева гербова марка, към която се прилага освен камарната такса според бюджета, още и такса за държавата според бюджета и за гербъ на оригиналното майсторско свидетелство. Камарните такси не сж еднакви за всичките камари, понеже тѣ сж отдѣлни и самостоятелно управляващи се учреждения, които работят сж отдѣлни бюджети при различни такси

Герб.  
марка  
3 лв.

Образецъ

До Господина  
Председателя на Търговско-Индустриалната Камара.

Въ гр. Русе

**ЗАЯВЛЕНИЕ**  
отъ П. Пешева, отъ гр. Никополъ, сега живуща въ гр. Плѣвень.

Презъ 1925 г. свършихъ съ дипломъ стопанското училище въ гр. Ловечъ и следъ това стажувахъ по дамско кройческия занаятъ една година въ ателието за дамски и дѣтски дрехи на Димитрина Иванова въ гр. Русе, което се вижда отъ приложеното ми къмъ настоящето удостоверение № 9, издадено отъ Русенското шивачко занаятчийско сдружение.

Като прилагамъ установената такса къмъ заявлението . . . лева, моля на основание чл. 6 п. 3 отъ З. О. П. 3 да ми се издаде майсторско свидетелство безъ изпитъ, което заедно съ диплома да ми се връчи (изпрати) на горепосочения адресъ.

Приложение: дипломъ № 18-1925 год. и удостоверение № 9-1928 година.

гр. Плѣвень, 14/11 1928 год. Съ почитъ: П. Пешева



## Възпаление на слѣпото черво—апендиситъ

Тамъ, където тънкитѣ черва преминаватъ въ дебелитѣ, има на края на дебелото черво, наречено слѣпо, единъ червеобразенъ израстъкъ, нареченъ апендиксъ, който е рудиментаренъ остатъкъ отъ едно дълго черво въ животни отъ по-нисшето стъпало на животинската стълба; презъ която е преминалъ човѣка въ самото развитие отъ по-нисшите форми къмъ по-висшите. Въ гризачитѣ и тревопаснитѣ, той е много дълъгъ и играе роля въ храносилянето, като храната бива издържана тамъ и въ последствие разпадна. Въ месояднитѣ животни почти липсва, въ плодояднитѣ животни се е запазилъ само единъ остатъкъ 5—6 см. дълъгъ, като ненуженъ придатъкъ, който може само да докарва на човѣка нѣкоя болестъ.

Когато този придатъкъ, който има много тѣсенъ отворъ, се запуши отъ нѣкои твърди частички отъ изпражненията или пъкъ микроби се развиятъ тамъ, появява се възпаление на това черво съ признацитѣ на болестта апендиситъ. Най-често се срѣща у хора, които страдатъ отъ запекъ, и запекътъ е единъ отъ важнитѣ моменти за възпалението на това слѣпо червце, защото отъ твърдитѣ частички на изпражненията най-често се запушва отвора му. Понѣкога могатъ да попаднатъ и семки отъ грозде или смокини, но много порѣдко. Често пжти, при ударъ, простуда, или некая заразна болестъ, може да имаме апендиситъ. При това положение, за причина на апендисита, отъ важно значение е да се обърне внимание на правилното човѣшко хранене, при което да бжде избѣгнатъ запекъ и гниенето на червата. Общепризнатъ отъ всички medici е факта, че при уютрѣбата на месна храна, запекътъ е обикновено нѣщо. Въ месната храна липсватъ живитѣ възбудители на чревната присталтика, а при вегетари-

анския режимъ имаме най-добритѣ условия да се изпразватъ червата много лесно, благодарение целулозата (клетчатката) на растителната храна и разнитѣ захари и плодови киселини на плодетѣ. Освенъ това, месната храна гние въ червата по-лесно и е почва за разритие на много опасни микроби, които разлагатъ храната, отдѣлятъ отрови, които отъ своя страна парализирватъ червната перисталтика и спиратъ изпразването на червата. Като лекарство противъ запекъ е вегетарианската храна съ изобилие на плодове, компоти и пр. Щомъ немаме запекъ, по-мѣчно заболяваме отъ апендиситъ.

Голѣмитѣ хирурзи въ Бонъ (Германия) Гаре и Борхардъ пишатъ въ своя учебникъ по хирургия, стр. 223, за причината на апендисита следното: „Винаги говори за вредното влияние на изобилната месна храна“.

При остроото възпаление, разбира се, трѣбва да се пази строго диета, т. е. да не се яде никаква груба и твърда храна, и да се търси, при всѣка болка въ корема, край пжпа или на дѣсно отъ пжпа, винаги съвета на лѣкаря. Въ хроническия периодъ трѣбва да се оперира този възпаленъ израстъкъ или пъкъ да се измѣни диетата така, че да се премахне запекъ и условията за повторна атака. Вредни сж спиртнитѣ питиета и лютивата храна, сжщо простудата и прекалената работа.

Значи, като най-добро срѣдство за предпазване отъ възпаление на слѣпото черво е вегетарианския режимъ, който носи винаги здраве за всѣки човѣкъ, понеже е природния му режимъ.

Д-ръ Н. Станчевъ

## Какъ да не се простудяваме.

Обикновенитѣ простуди, било въ главата или въ гърдитѣ, сж заразителни и се предаватъ отъ човѣкъ на човѣкъ, Това може да се види чудно на нѣкои

васъ, които мислятъ, че тѣ се дължатъ на мокри крака, на въздушно течение или на нѣкоя друга божа воля. Всичко това може да предразполага къмъ заболяване отъ простуда, но истинската причина е друга.

Всички сте слушали за микробитѣ и знаете, че лошото гърло се дължи на единъ специаленъ микробъ но още ви се не иска да повервате, че и обикновената простуда се дължи на единъ специаленъ микробъ. Въпрѣки вашето желание или нежелание и простудитѣ се причиняватъ отъ микроби, както пневмонията, дифтерита и магарешката кашлица. Свърхъ това, предаватъ се и по сжщия начинъ. Ако нѣкой ви попита, кое нѣщо се най-много различа между хората, повечето отъ васъ ще посочатъ паритѣ. Но има друго нѣщо, което отива и се връща много по-често — това е човѣшката плюнка. Ако не вървате, наблюдавайте нѣкой вашъ познатъ, или по добре наблюдавайгѣ себе си. Забележете, колко често си дспирате прѣститѣ до устнитѣ и всѣки път, когато сторите това, запитайте се, какво сж барали тѣ преди това. Може би хващали сж бравата на нѣкоя врата и сж обрсаили поставената плюнка на нея отъ нѣкого. Може би сж държали билета въ трамвая, даденъ имъ отъ кондуктора, който е плюль на прѣст тѣ си преди да го откъсне отъ кочана. Може би сж ловили моливъ който нѣкой другъ преди васъ е държалъ въ устата си. Ако се послужите добре съ вашитѣ наблюдателни способности, ще видите много бързо колко лесно е да лизне човѣкъ чужда плюнка.

Освенъ прѣститѣ, има и други пжтища за простудяване. Наблюдавайте какво излиза изъ устата или носа на нѣкого, когато кашля или киха въ стая, презъ ксято влиза слънчевъ лжчъ. Ще забележите, какъ цѣль снопъ много дребни капчици излизатъ изъ устата му, понасятъ се по въздуха и отлитатъ далечъ отъ него,

Ако се случите близо до него, нѣкой отъ тия капчици ще влезнатъ и въ васъ чрезъ въздуха, който дишате и така може да предизвикатъ и у васъ простуда.

Ще кажете, че, ако това е точно така, нѣма да има здравъ човѣкъ по земното кълбо. Прави сте, но има нѣщо друго, което трѣбва да добавя — то е, че не всѣкога тѣлото е предразположено къмъ заболявания, не всѣкога се подава на атакитѣ на микробитѣ. То е надарено съ много защитни сили, които го бранятъ отъ заболяване. Само когато тия сили ослабнатъ, самотога за микробитѣ успѣватъ и да насаятъ и да почнатъ своята пакостна работа.

Ето защо, ако не искате да страдате отъ простуда, не оставайте чужда плюнка да стига до васъ и живеете така, че да не отслабватъ защитнитѣ ви сили. Научете се, какъ да живѣете, за да бждете здрави.

(Изъ в. „Добро здраве“)

**Противъ опаснитѣ обуца.** — Група лѣкари на западъ отново сж почнали компания противъ тѣснитѣ обуца съ високи токове, каквито носятъ женитѣ.

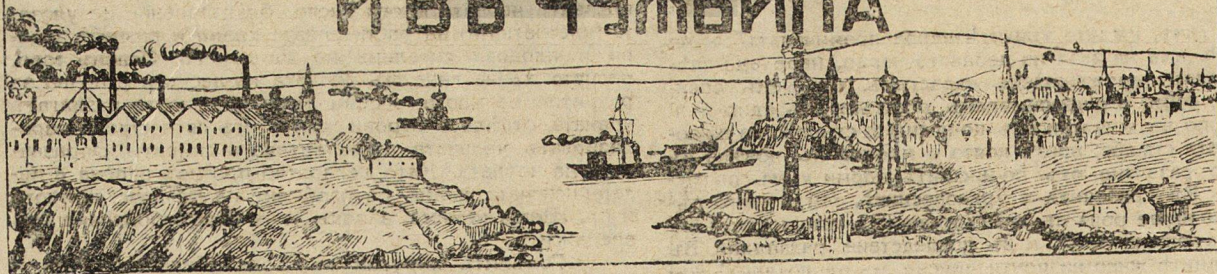
Спредъ д-ръ Кизернъ, единъ отъ тия лѣкари, поради мускулното свиване движението на ставитѣ въ колѣното става трудно. Мускулитѣ на прѣститѣ сж постоянно въ напрѣгнато състояние. Тѣй като токоветѣ се отнасятъ назадъ, горната част на тѣлото трѣбва да се наклони напредъ, за да се запази равновѣсие. Гръбначния стълбъ въ слабитѣ трѣбва да се изкриви напредъ,

Велѣдствие на всичко туй при ходенето става тряскане, кръвообръщението на женитѣ е застрашено и кѣ биватъ предразположени къмъ разширение на венитѣ.

Публикацитѣ на д-ръ Кизернъ сж потресающи, но дали ще успѣятъ да премахнатъ тѣснитѣ обуца съ високи токове не се знае.

пр. Д. С.

## ИЗЪ ЖИВОТА У НАСЪ И ВЪ ЧУЖБИНА



Заедно съ кн. 2 изпращаме квитанциитѣ на останалитѣ не платили абонати. Както въ поканитѣ ги бѣхме предупредили, кв. ще бждатъ по 102 лв. — съ 12 лв. повече, които сж разносикитѣ по изпращането имъ.

Умоляватъ се г. г. абонатитѣ да не връщатъ раздавача, а си изплатятъ сумата, иначе ще имъ спреме списанието и ще ги задължимъ за дветѣ книжки съ 40 лв.

Списанието, благодарение на ниската цена, на многото европейски и български приложения, се много търси затова, неможемъ да го пращаме на кредитъ никому.

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 отдѣлитѣ, при сжщия абонаментъ.

За дърводѣлцитѣ пристигнаха нови европ. журналы отъ 240—320 лв., модерни мебели и строително столарство. Запитванъ е чрезъ редакцията за Г. Гановъ.

Шивачески и обушарски журналы, нови на складъ първитѣ 380—420 лв., вторитѣ 240—320. Запитвания както горе.

Занаятчийтѣ въ Варшава. Регистрацията е установила, че числото имъ е 14,008. Най-много сж кроячитѣ 2,819, а следъ тѣхъ обушаритѣ — 2098.

Свѣтовното производство на леяно олово е било през 1926 г., 1,591,420 метрически тона, срещу 1176190 метр. тона 1913 год. Свѣтовната консумация през 1926 г. е била 1,531,100 тона срещу 1,172,620 тона за 1913 г.

Американският континент е най-големият производител на олово. Производството му въ метал се възкачва на 6% от свѣтовното производство. За нуждите си задържа само около 15%, а изнася до 240,000 тона.

Австралийският континент е също голѣм производител на оловна руда, но лѣяната му индустрия е слабо развита. Изнася по-големата част въ бруто метал. Произвежда около 140,000 тона годишно.

Курсъ по килимарство открива Рус. Т. И. камара подъ ръководството на г. Василева въ гр. Троянъ на 23 Януари т. г. Курса е 3 месеченъ. Такса 100 лв., съ дипломъ следъ курса

Цвѣта на обувката и чорапитѣ въ Съединенитѣ Щати. Професионалниятъ съюзъ на производителитѣ на обувка и чорапи въ Съединенитѣ Щати публикува единъ списъкъ на цвѣтоветѣ, които ще се употребяватъ презъ тая пролѣтъ: бежъ, месенъ цвѣтъ, синъ (морско синьо, люцерно синьо-лионско синьо), сивъ-лѣсковъ, бѣлъ цвѣтъ стоящъ между кафявъ и пѣсъчно-сивъ и новия цвѣтъ „грайгъ“, който стои между бежовия и сивия

Европейскитѣ обувка въ Съединенитѣ Щати. — Американскитѣ фабриканти на обувка не сж много доволни отъ постоянно растящия вносъ на европейски обувка.

Миналата година въ Съединенитѣ Щати сж внесени 3 милиона чифта обувка за около 6 милиона долари. Вноса на обувка въ Сѣверна Америка постоянно расте,

Курсъ по грнчарство е откритъ въ Берковица отъ 1 февруари отъ Соф. Т. И. К. подъ ръководството на нашия сътрудникъ инж. керамика Зах. К. Мавродиевъ.

Чирашното уще въ София предъ н. г. има 805 училища въ 7 отдѣла и 25 паралелки, а именно столари 333 у-ци, шивачи 185, обувчари 134, тапициери 57, колари 13, тенекеджий 33, подготвителни 50.

Производство на обувка въ Франция. Въ Франция се произвеждатъ годишно 50 милиона чифта, отъ които 40 милиона чифта сж работени на машина, а 10 милиона на ръка. Въ луксозната работа преобладава още ръчното производство. Стойността на изработенитѣ обувка е 4—5 милиарда франка. Главнитѣ обувчарски центрове сж: Парижъ (25 х. чифта), Фужеръ (12 х. чифта), Лиможъ (6 х.), Романъ (5 х.), Марсилия (4 5 х.), Тулуза (4 х.), Лионъ (3 4 х.), Бордо (2 6 х.), Нанси (2 5 х.) и Лилъ (2 5 х.).

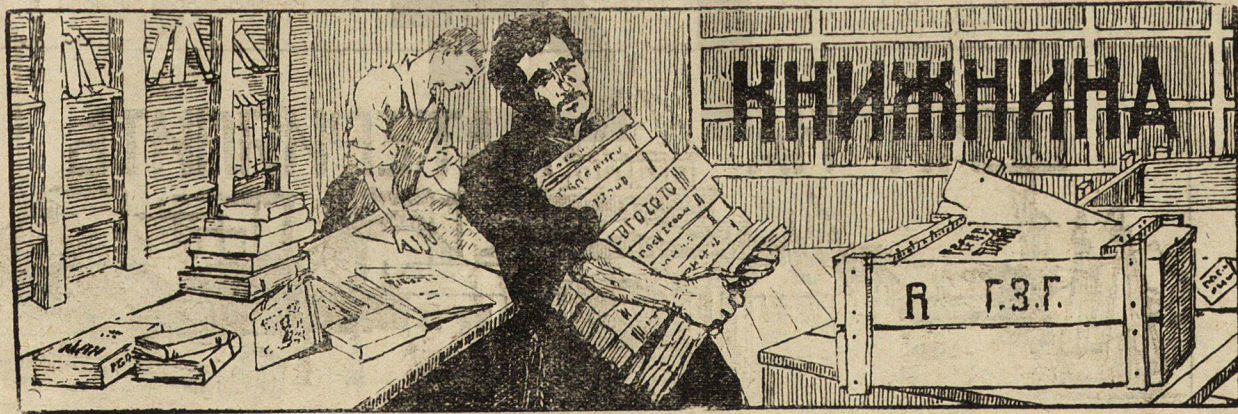
Каква жилетка да носимъ зиме. — За презъ зимата голѣма роль игеае официалния костюмъ, като значителна роль покрай фрака, смокинга и черното сако играе и жилетката. Правило бѣше фрака да се носи съ бѣлата жилетка и смокинга само съ черна жилетка, но бѣлата жилетка постепенно се промѣква и до смокинга. Още презъ лѣтото бѣлата жилетка почна да се носи съ смокинга, но като че ли оттогава остана и за зимата.

Бѣлата жилетка за смокинга е едноредна, закопчава се три или четири копчета и има остри жгли. Изрѣза (деколтетто) има форма на  $\nabla$ . Яката може да бжде обикновена, но се предпочита още и такава съ фасони. Материала за бѣлата жилетка обикновено е бѣлъ пикетъ съ ситни фигури, а може да бжде също тъй и гладка коприна.

Жилетката за фрака си остава съ четири копчета на единъ редъ. Покрай обикновения видъ яка, носена досега, тая зима се носятъ и обрнати яки съ обшити ревери. Остритѣ жгли на жилетката трѣбва да се подаватъ малко подъ фрака. Материала е сжщия — бѣлъ пикетъ.

Жилетката безъ грѣбъ (широкъ коланъ) остави такива добри спомени отъ лѣтото, че тя и презъ зимата продължава да се носи, като представлява извънредно голѣмо улеснение на хора, които се движатъ усилено, като танцьоритѣ.

За черния костюмъ се предписва сива жилетка, която прекъсва черния тонъ на костюма и го развеселява. Приема се едноредна съ шестъ копчета, като въ станалото наподобява приетитѣ за сако̀то жилетки.



### Получени въ редакцията книги и списания:

Известия на Т. И. Камара Бургасъ г. XII, бр. 41 — 40, Абон. 80 лв. седмиченъ търг. информ. вестникъ.

Farber Woche — г. 27, седмично списание на немски за бояджийство, печатане платове избѣлване и др. Год. абон. 850 лв.

La Pratique des Industries Mecaniques г. XI, № 10, 11 месечно списание за индустриалци и инженери по обработка на металитѣ год. абон. 380 лв. Paris.

Адресъ: Dunod, Paris, 92 Rue Bonaparte.

Zeitschrift für Schweisstechnik, г. 18, бр. 11, официаленъ органъ на швейцарското д-во за ацетиленови заварки, год. абон. 264 лв. излиза на френски и немски, адресъ: Fachschriften-Verlag, Zurich, Stanfacherquai № 39.

L'Ameublement et le garde-Meuble Reunis, № 9 г. 1928, месечно илюстровано 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 № 8, месечно илюстровано списание по столарство, год. абон. 252 лв. адр. — както L'Ameublement et le garde — Meuble Reunis.

Занаятлија — официаленъ органъ на сръбскитѣ занаятчий, Београдъ, ул. Скопљанска 7, год. абон. 125 динара за Югославия.

Obrotnicki Vjesnik, органъ на съюза на хърватскитѣ занаятчий, Zagreb, Ielacicev trg 1/II, год. абон. 100 дин.

**L'Habitation Moderne**, г. 11, № 8, 9 Август месечно илюстрирано, списание за архитектура, год. абон. 252 лв. Адресъ: H. Vial. Dourdan S & O, France.

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

**Chimie & Industrie** г. 20, № 6, 7 органъ на д-вото на индустриалнитѣ химици въ Франция, год. абон. 200 франка, Редакторъ **C. Matignon Paris**.

**„Техникъ“**, научно популярно списание, г. VI, бр. 8, 9 органъ на Д-вото на техницитѣ съ средно образование, Варна, год. абон. 150 лв.

**Търговско индустриаленъ 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. 4 органъ на съюза на българскитѣ химици, София год. абон. 90 лв. адресъ: В. Огняновъ, Ветер-Бактер. Институтъ св. Ив. Рилски 46.

**Нар. дно стопанство**, г. XXV, кн. 11 София.

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

**сп. Техника**, г. I бр. 7. София, месечно техническо списание. Редакторъ **Н. Ивановъ**, год. абон. 129 лв.

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

**Домъ и святъ** г. I бр. 14, 15 год. абон. 200 лв. Ред. Ат. Меричлерски. Илюстрирана седмица за общ. култура.

**България въ народната пѣсенъ**, отъ Йото Х. Легурски, Орѣхово, стр. 46, цена 10 лв.

За тая хубава, спретната книга четемъ следната критика: „въ гласа на автора ние чуваме Отца Паисий; той предава народната пѣсенъ така, че да може да стане огледало за славата, величието и националния типъ на българ. народъ“

■ Книгата заслужава да бжде прочетена отъ всички, които не искатъ да бждатъ роби и да се кланятъ

на чуждото, което въ повечето случаи харесзатъ само, защото е чуждо.

**Дръ З. Г.**

**Пашкулното производство въ страната**, коприната и и искусствената коприна, отъ г. Маню Стайковъ, Пловдивъ, издание на Плов. Т. И. камара 64 стр.

Пълно, изчерпателно изложение по въпроса което прави честъ на камарата и автора.

**Съкратени протоколи на Пловд. Т. И. Камара XXXIII редовна сесия 1928 г.**, стр. 500.

Въ протоколитѣ се съдържа дѣлата огромна дейностъ на камарата, така добре организирана презъ годината.

**Търговско знание** отъ Дръ Ник П. Антоновъ Бургасъ, цена 20 лв. стр. 44. Книгата е пригодена за ученици отъ допълнителнитѣ и др. у-ща и ние я препоръчваме на всички.

**Известия и стопански архивъ на Минист. на търговията, Пром. и труда** г. VIII, брой 11 и 12, София год. абонаментъ, 250 лв.

**Сп. Читалище** г. VII кн. 8 — 9 редакторъ Я. Ст. Хлѣбаровъ. Пловдивъ, органъ на върховния читалищенъ съюзъ въ България.

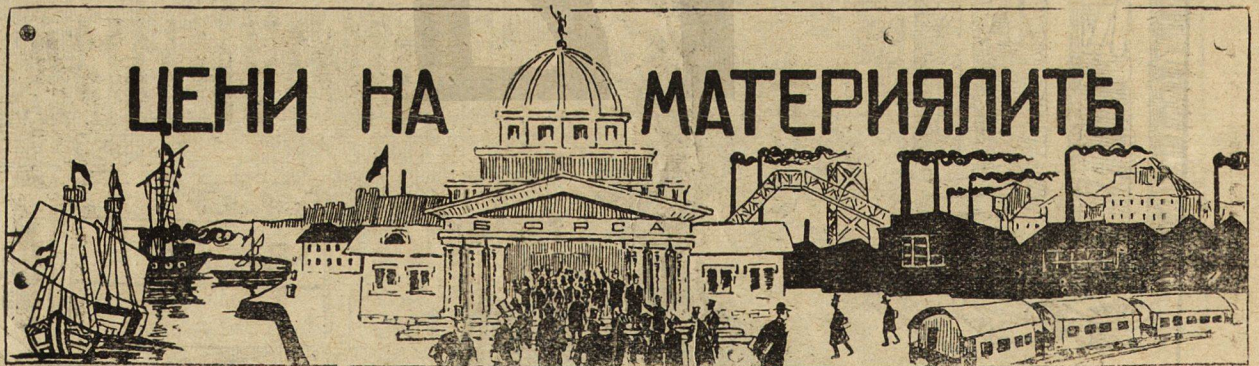
**Сп. Трудъ** г. I кн. 2, месечно илюстрирано списание за ученици отъ професионалнитѣ училища, София, год. абон. 60 лв. Редакторъ **Мих. Теофиловъ**.

Списанието е органъ на съюза на учителитѣ отъ професионалнитѣ училища. Както първия, така и втория брой правятъ впечатление съ добре подбраня и грижливо изложень материалъ — полезно, увлекателно и приятно четиво за младежта.

**Кроячески вести** г. II бр. 1, списание на Софийското кройческо здружение, излиза периодически. Отдѣлна книжка 15 лв.

**Списание „Модерно земледѣлие“** год. IX книга 1-ва подъ редакцията на агронома на частна практика Хр. Т. Стамболиевъ — Русе. Годишенъ абонаментъ 50 лева въ предплата, изпратени направо до редакцията Русе.

**Сп., Училищна управа**, г. II бр. 2, 3, София, редакторъ Г. Голъмановъ, Раковска 86. Год. абон. 60 лв.



## ЦЕНИ НА МАТЕРИЯЛИТѢ

### Анилинови бои.

Забелязва се едно затвърдяване въ ценитѣ на бакалскитѣ бои и една тенденция къмъ покачване на бояджийскитѣ. Така ние имаме следнитѣ цени за вълненитѣ бои: Черна — 150 и на горе; алена на кристали 235, на прахъ 200; синя отъ 200—210; зелена на кристали 200, на прахъ 280; желта — 200; кафяна — 240—280; маслена — 230; електрик — 310; виолетова 200 лв.; памучни: Черна — 170 и нагоре; синя — 180 и нагоре; желта — 170 — 200; зелена 220; бордо — 220; кафена — 240 виолетова (мастилена) — 200; маслена — 240; розова — 180; електрик. — 320; индиго — кюпе — 340; индиго 40% — 280 лв.

Най-много анилинови бои у насъ се внасятъ отъ Германия, тъй като тѣ сж си извочовали вече пазаръ и сж станали популярни.

Следъ тѣхъ, макаръ и качествено сжи, идатъ

Италианскитѣ, чехскитѣ и швейцарскитѣ. Германскитѣ фабрики опредѣлиха и затвърдиха ценитѣ на своитѣ бои, а Италианскитѣ се съобразяватъ съ ценитѣ на Германия. Вноса на боитѣ, изразенъ процентно е: отъ Германия 70%, отъ Италия 20%, а 10% отъ другитѣ страни.

### Желѣзарски изделия:

За сега на дребно желѣзарията се продава така: желѣзо за бетонъ 7 50 — 8 20; греди желѣзи: 7 60 — 8 лв., желѣзо търговско, обл., плоско и квадратно 7 30 — 7 80 мв, черна ламарина 10 — 13 лв.; галванизирана ламарина 19 лв. пирони — 10 60 лв. цинкъ 28 лв., подкови конски 10 50, подкови волски 11 лв., тель бодлива 15 лв., тенеке бѣло каса 900 лв., релси 7 лв.

### Материали за кожарство.

Ценитѣ на нѣкои отъ тия материали, които се кон-