

# Занаятчийска Практика

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

HANDWERKER PRAKTIK — Einzige allgemeine bulgarische handwerker Zeitschrift.

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

Одобрено и препоръчано отъ:

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

Наградено съ златенъ медалъ:

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

АБОНАМЕНТЪ:	Редакторъ: Д-ръ Зах. Гановъ — химикъ	ЗА ОБЯВЛЕНИЯ СЕ ПЛАЩА:
За година . . . . . 120 лв.	АДРЕСЪ: ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА	За цѣла страница . . . 400 лв.
За чужбина . . . . . 170 лв.	СОФИЯ, бул. Фердинандъ 98	За 1/2 страница . . . 250 лв.
		За 1/4 страница . . . 125 лв.
		Само за адреса . . . 30 лв.

Година VI.

Декемврий 1930 г.

Книжка 10.

## Предъ новата годишнина

Тоя е последния брой на година шеста на списанието. Съ малко повече усилия отъ колкото се очакваха, се закъргли годината, за да почнеме съ година седма — 1931, вече въ София. Това безъ съмнение ще бѣде отъ значение за списанието. Редакцията е вложила голѣмото желание, да му придаде по хубавъ видъ, по богато и разнообразно съдържание, да увеличи обема му.

Новия първи брой ще излѣзе къмъ 15 декемврий, съ хубава цвѣтна корица и разнообразно съдържание по всички по добре развити занаяти.

Той ще бѣде изпратенъ на всички предплатили до тогава абонати, защото списанието ще се изпраща само въ предплата.

Заедно съ него ще има хубавъ, многоцвѣтенъ календаръ, а презъ годината

ще се дадатъ и безплатни приложения и раздадатъ 5000 лв. парични премий.

Нека абонатитѣ, щомъ получатъ тая книжка да побързатъ да си подновятъ абонамента, като изпратятъ сумата 120 лв. на новия адресъ (Бул. Фердинандъ 98.)

Нека всички, които получатъ покана за абониране не я връщатъ, а се абониратъ, като склонятъ и своитѣ другари да станатъ абонати.

Съ това ще отслужатъ и намъ и на себе си, за да може списанието да се развива и крепне.

Както календаритѣ, така и списанието ще се изпращатъ изключително само въ предплата.

Редакцията.

## Заседанията на свѣтовния кожухарски конгресъ

Навремето съобщихме за готвената международна кожухарска изложба ИПА въ Лайпцигъ и между другото се поменаваше за международния кожухарски конгресъ, който щелъ да заседава отъ 23 до 29 юний т. г. въ Лайпцигъ. Днесъ сме въ състояние да дадемъ единъ кратъкъ отчетъ за заседанията на този конгресъ, който е отъ грамадно значение за кожухаритѣ отъ цѣлия свѣтъ, следователно и за кожухаритѣ въ България.

Конгресътъ е билъ откритъ въ новия театъръ въ Лайпцигъ на 23 юний съ подобаваща тържественостъ подъ почетното председателствование на М-ра на държавното стопанство Дитрихъ. На следния день сж били избрани разнитѣ комисии, на които е било възложено да извършватъ грамадната работа по различнитѣ

въпроси, сложени на разглеждане въ конгреса Въ тѣзи комисии, както и въ пленарнитѣ заседания на конгреса, сж били четени 10 различни реферата, които сж послужили за основа на по нататъшната дейностъ на комисииитѣ.

Въ комисията по учредяването на единъ Международенъ помирителенъ сждъ сж четени два реферата отъ двама английски делегати, които сж очертали сжществуващитѣ въ Англия подобни институти. Следъ обширни дебати възложено било на една комисия да изработи проекто-правилника за този сждъ.

Въ комисията по учредяването на едно международно информационно бюро е държалъ рефератъ единъ италиански и единъ немски делегатъ върху цельта на това бюро, както и за организирането му. Предложено било,

щото всички членове на браншовитѣ съюзи да се задължат да съобщават на своитѣ съюзи въ дадена държава два пжти въ месеца имената на клиентитѣ, които сж закъснели въ изплащането си, а съюзитѣ отъ своя страна да препращатъ тѣзи списащи на международното информационно бюро.

Комисията по правнитѣ въпроси е имала да разлежда доста много въпроси, между които: економически и правни проблеми изъ практиката на кожухаритѣ—детайлисти, международнитѣ платежни условия и др. Предложено било да не се дава стока за срокъ повече отъ 6 месеца и то срѣщу полица, да се плаща винаги нето, а при пресрочване да се пресмѣта и съответната лихва. Въ сжщата комисия сж чели реферати единъ немски, единъ английски и единъ френски делегатъ за нуждата отъ основаването на единъ международенъ кожухарски съюзъ, който да свика редовни международни конгреси въ различнитѣ кожухарски свѣтовни центрове, на които да се разрѣшаватъ всички въпроси отъ бранша, представляващи интересъ въ международенъ мащабъ. Всички сж били съгласни, че най-важната работа е преди всичко да се основе такъвъ единъ съюзъ и вследствие на това е било решено да се поднесе на пленума оформяването на този въпросъ.

Заседанията на комисията сж продължили и на третия день. Комисията по учредяването на едно международно бюро решила да предложи на пленума основаването на такова съ седалище въ Лайпцигъ като по случай есенния аукционенъ въ Лондонъ се взематъ понататъшни решения по въпроса. Избрана била една подкомисия да уясни въпроса съ плащанията въ международнитѣ сношения. За председател на межд.-кожухарския съюзъ е билъ избранъ Паулъ Холендеръ.

Комисията по международната пропаганда за носене на кожени дрехи решила, следъ изслушване рефератитѣ на четирма делегати, да се възложи на една комисия ръководството на пропагандата за по-широкото употребление на кожената дреха, като тази комисия ще зависи въ организационно отношение отъ международния съюзъ.

Комисията по въпроси отъ облагородяване на кожата се е занимала съ въпроса за борба срѣщу професионалнитѣ болести въ кожухарската промишленность, следъ като се изслушаха рефератитѣ на трима лѣкари. Занимала се е сжщо съ отговорноститѣ на облагородителя при извършени грѣшки отъ неговата страна.

Избрани сж били подкомисии за събиране на търговскитѣ обичаи и за описание на сортиментитѣ, както и за оеднаквяване на митнитѣ названия.

Най важния день отъ заседанията на конгреса е билъ четвъртия, въ който надъ 300 делегата отъ 24 различни държави сж гласували за основаването на международния съюзъ на кожухарския браншъ, за председател

на който е билъ избранъ Паулъ Холендеръ. За седалище на съюза е посоченъ Лайпцигъ. Една международна комисия, въ която влизатъ най-виднитѣ представители на различни държави, е била наговорена да изработи устава на съюза и да го представи на одобрение отъ съюзитѣ въ разнитѣ държави.

Въ това заседание отдѣлнитѣ комисии сж дали отчетъ за взетитѣ отъ тѣхъ решения които сж били одобрени отъ конгреса. Обаче, комисията сж продължавали своитѣ заседания и следъ това. Така комисията по описание на сортиментитѣ, обозначение на кожитѣ и митническитѣ въпроси е решила да се състави една международна кожухарска терминология, да се поощри създаването на една единна митническа номенклатура, следъ като били четени два реферата отъ единъ немски и единъ италиянски делегатъ. За основа на тази терминология ще послужи името на естествената кожа на животното, а всички имитации ще се означаватъ съ едно допълнително име, така че всѣка да може да се види изведнѣжъ, отъ както животно е кожата и каква имитация представлява тя. Така напр., ако се каже скунксова лисица ще трѣбва да се разбира, че имаме на ръка лисица кожа, която е боядисана така, че да имитира скункса. За митническата номенклатура е било предложено да се употребяватъ само петъ тарифни групи за кожитѣ отъ сурово състояние до пълната конфекция.

Комисията по представителствата решила да се изработи единъ нормаленъ договоръ за представителитѣ въ кожухарския браншъ.

Комисията на аукционитѣ и панаиритѣ е изработила мѣрки за рационализация въ аукционното дѣло и взаимно разбирателство при опредѣляне срокове за аукционитѣ.

Комисията по кожухарскитѣ въпроси е поставила искането за размѣна на млади кожухари между отдѣлнитѣ страни, противъ продажбата на кожухарски стоки на частни лица и закрила на кожухарскитѣ модели.

Следъ обѣдъ делегатитѣ сж посетили интернационалното кожухарско ревю, устроено въ главния ресторантъ на „ИПА“, въ което сж били изложени около 150 кожени дрехи отъ повече отъ 60 фирми отъ най-различни държави.

На 27 юний комисията продължили своитѣ заседания. Следъ прочитане рефератитѣ на трима делегати—по единъ отъ Англия, Германия и Франция—по въпроса за представителитѣ, взето било решение да се действа за оеднаквяване на провизионнитѣ тарифи въ различнитѣ пазаришни пунктове. Сжщо да се поведе остра борба срещу нелоялната конкуренция. На една подкомисия е било възложено да извърши подготовителнитѣ работи по основаването на единъ международенъ съюзъ на представителитѣ на кожухарски стоки. Него день привършила своята работа комисия по кожухарскитѣ въпроси, следъ като сж били четени единъ рефератъ върху закрила на ко-

жухарскитѣ модели и кожухарската мода и другѣ върху кожухарството въобще въ Америка.

Въ комисията по описанието на сортиментитѣ и митническитѣ въпроси билъ четенъ твърде интересенъ рефератъ отъ заведущия търговското съветско представителство върху стандардизирането на руското кожухарско производство.

Освенъ това, заседавала е и комисия за развъждане на кожухарски животни.

Всички комисии сж могли да свършатъ работата си на петия денъ, така че въ сжботата, 28 юний, сж могли да бждатъ одобрени всички решения отъ пленарното заседание на

конгреса, което се е състояло въ заседателната зала на новия градски съветъ; тамъ е билъ закритъ официално първия международенъ кожухарски конгресъ. Резултатътъ отъ седмичната дейность на този конгресъ е резюмиранъ въ взетитѣ 21 резолюции, изработени отъ разнитѣ комисии.

Новоосновения международенъ кожухарски съюзъ е символа на економическо и идейно единение на кожухаритѣ отъ цѣлия свѣтъ и като такъвъ трѣбва да му се отдаде съответно значение и уважение. Нека се надяваме, че той ще бжде въ състояние да достигне високитѣ и отчасти твърде далечни цели, които си е предначерталъ.

Инж. Б. Гжбевь

### Разтегателна италианска маса.

Тая маса има размѣри 1'15 м.  $\times$  1'05 м. затворена и 2'11 м.  $\times$  1'05 м. отворена.

Четиритѣхъ голѣми крака сж свързани съ рамка. 0'09 $\times$ 0'03, украсена отдолу съ рѣзба, която минава и върху краката. Отдолу на 10 см. отъ земята има дървено кръстовище 0'08 $\times$ 0'03 съ напрѣчни нарѣзи.

Въ средата на рамката отгоре е поставена подпорна дѣска съ размѣри 0'08 $\times$ 0'03 $\times$ 1'05 м.

Тая дѣска на двата си края е пробита, като дупкитѣ се продължаватъ въ рамкитѣ на масата.

Горната частъ е направена отъ сглобено дърво дебело 0'03 м. върху която има дървени гвозди, които трѣбва да влизатъ свободно, но не да играятъ въ дупкитѣ на рамката. Това сж тия гвоздеи, които крепятъ горния плотъ, но въ сжщото време позволяватъ да може леко да се повдигне, за да се изтеглятъ разтегателнитѣ дѣски. Ржбоветѣ на гвоздеитѣ сж заоблени за по-лека манипулация.

Понеже плата не е плтно прилѣпенъ за рамката, той за да не играе, трѣбва да се направи отъ много сухо дърво.

Дветѣ дѣски сж подобни на голѣмия плотъ и иматъ сжщата дебелина 0'03 м. Подъ всѣка отъ тѣхъ има издълбанъ наклоненъ жлебъ, който ги подържа, когато масата е отворена и по които дѣскитѣ се плзгатъ когато масата се затваря.

За да се опредѣли точния наклонъ на тоя

жлебъ трѣбва да се направи напреченъ разрѣзъ на масата въ естествена голѣмина, да се тегли линия отъ долната страна на плата и да се прекара надъ дѣската въ срѣдата на рамката. Следъ това да се прокара втора паралелна линия, която влиза на 0'02 м. въ лѣвата на рамката и която опредѣля ширината на жлеба.

На дѣската на пояса се опредѣлятъ доста точно размѣритѣ и подъ нея се поставятъ въ срѣдата на рамката две здрави клечки, двойно по-дебели отъ жлебоветѣ. Тѣ водятъ дѣскитѣ, като жлебоветѣ се свършватъ съ малки чукачета, залѣпени надъ подвижнитѣ дѣски, за да се прикрепятъ както жлебоветѣ, така и летвитѣ. Освенъ това подъ всѣки жлебъ има по една спирачка, клечка, която се крѣпи на пояса, когато масата е отворена.

Въ една маса съ различни размѣри трѣбва винаги да се изчислятъ размѣритѣ на подвижнитѣ дѣски и жлебоветѣ, така че жлебоветѣ да надминаватъ съ малко срѣдата на подпорната дѣска. Ако тѣ сж много кжси, тѣ не ще могатъ да се водятъ и ще се блѣскатъ една въ друга.

Както дължината на жлебоветѣ е ограничена отъ рамката на масата, ширината на подвижнитѣ дѣски и подпорната дѣска която е между тѣхъ зависятъ и сж пропорционални на дължината на рамкитѣ.

Масата се боядисва въ старъ джбъ—тъменъ и се полира.

## За столари и мебелисти

пристигнаха нови европейски журналы съ многобройни модели,

Цена 240 лева въ предплата.

Запитвания: Редакцията

Хр. Хюбнеръ

## Поникеловане на цинковане тенекия

Поникеловането на цинковата тенекия, приготвянето на „поникелованата цинкова тенекия“ е една област, почти неизвѣстна и нова за специалиститѣ. Отъ тая тенекия се правятъ рамкитѣ на евтинитѣ джебни огледала, нѣкои прибори за маса и тоалетни принадлежности. Но понеже поникелованата тенекия въ последствие ще се подложи на допълнителна обработка—на изтегляне, огъване изрѣзване, — нужно е голѣма грижа и опитност.

### Подготвителна работа.

Полирането на тая тенекия, предварително изрѣзана въ размѣри 250×50 см. Става на специално конструирани за цѣлата полирмашини. Тенекията се изпѣва върху маси и се полира съ 60—70 сантиметрови дискове, движещи се назадъ—напредъ, които се изпѣватъ посредствомъ пружини. При това полиране тенекията се изпѣва и изчиства, а сѣщо тъй се намазва съ варъ и стеаринъ. Изчистватъ ли се по тоя начинъ тенекиитѣ, тѣ се изчистватъ отъ всички останали замърсявания посредствомъ винеркалкъ, следъ това се пренасятъ въ помѣщението съ банитѣ. Долнокачественната тенекия, особено по-слабата, се обикновенно поникелова безъ предварително полиране. Условията, които важатъ за едно галванопластично отдѣление, като светлина и ширина на помѣщението, иматъ особена тежестъ при поникеловане на тенекията. Отстраняването на мазнинитѣ не става много лесно и винеркалка не може да бжде замѣстенъ съ друго поевтино средство. Изчистването става на наклонени маси, на които, за по-удобна работа, масата е снабдена съ подвижна четка. Оттамъ посредствомъ едни клещи съ три зжба тенекията стига до банята.

### Помедяване на тенекията

За получаване на хубавъ и здраво хванатъ никеловъ слой е безусловно необходимо полагаането на единъ междиненъ слой. Не бива да се употребяватъ медни бани, които даватъ блѣскаво, свѣтло-червено отложение, защото никеловия слой върху такъвъ пластъ се лесно отлепя. Удобни за цельта сж само медни бани, които даватъ меко, бѣдно на водородъ отложение. Такава е:

20 гр. меденъ ацетатъ  
20 гр. натриевъ карбонатъ

20 гр. натриевъ сулфатъ

20 гр. калиевъ цианидъ

1 литъръ вода.

Вниманието на галванотехника трѣбва да бжде насочено къмъ това, да запази добритѣ свойства на медната баня, което при едно разработено предприятие не е лесно. Тенекията, за да получи една безупречна медна покривка (равномѣрно-червенъ цвѣтъ) трѣбва да стои 6—8 минути въ банята. Поникеловането на тенекията трае 1'5—2 минути. Напрежението на банята трае 2'25—2'75 волта, количеството на каливия цианидъ не трѣбва да бжде голѣмо. Изчислява се на 10 гр. медъ да се пада по 9—10 гр. калиевъ цианидъ на литъръ. Но съ течение на времето калиевия цианидъ се разпада, медната баня се уплътнява и работата се затруднява. Ако загрѣваме банята, разпадането на калиевия цианидъ става по-бързо и за това трѣбва да се работи на студено. Най-добре е да се работи въ две медни бани, за да се отстранятъ тия дефекти.

Следъ като тенекията получи красивъ, равномѣренъ тъмночервенъ цвѣтъ, тя се измива добре, за да се отстранятъ остатѣцитѣ отъ банята.

### Поникеловане на тенекията

Поникелованата баня се приготвя отъ  
50 гр. никеловъ сулфатъ,  
30—40 гр. амониевъ хлоридъ,  
1 литъръ вода.

и трѣбва да показва слаба кисела реакция. Добре е подкиселяването да се извърши съ сѣрна киселина. Лимонената киселина — особено когато въ разтвора се намира натриевъ сулфатъ — дава блѣстящи, но доста шупливи отложения. Напрѣжението на никеловата баня е 5—6 волта. Ако се явятъ тъмни петна и бразди, то трѣбва да се търси най-подходящото напрежение, да се нагоди подходяща анодна повърхнина или електропроводна соль.

Следъ поникеловането тенекията се измива въ гореща вода и се изсушава въ специална парна сушилна. Новитѣ сушилни иматъ непрекъснатата лентова система, водата се пресува между каучукови валци, а въ пещьта се отстраняватъ и последнитѣ срѣди отъ вода.

Полирането следъ никеловането е сѣщо то безъ разлика, както предварителното полиране, само че сега то трае по кжсо време.

„Metalwar“

Пр. С.

**За желѣзари пристигнаха**  
новитѣ европейски албуми съ изящни модели за огради,  
парапети, стълбища, врати и др.

**ЦЕНА 120 ЛЕВА**

## Имитиране на дървото.

(Продължение)

**Имитиране розово дърво.** — Най-добре подхожда клъна. Първо се полира и се намазва със смѣсь отъ:

спиртъ	1 л.
карминъ	10 гр.
розеинъ (боя)	10 гр.

Следъ това се намазва отдѣлно фладера на дървото съ четка отъ сжщия разтворъ. Ако самя клънъ е повече бледъ прибавя се малко жълта боя.

**Имитиране лимоново дърво.** — Най-добре подхожда смокиново дърво, но може и други. Дървото се прекарва съ калиевъ бихроматъ, или разтворъ отъ цикория (150 гр. на литъръ вода) като се вари  $\frac{1}{2}$  часъ.

**Имитиране старъ джбъ.** — Изхожда се отъ кестенъ, клънъ, брѣстъ и др. Приготвя се смѣсь отъ желѣзенъ ацетатъ и меденъ ацетатъ. Намазва се съ първия, като изсъхне — съ втория.

**Имитиране яворъ на очички.** — Първо се байцва съ разтворъ отъ  $35\text{‰}$  (въ вода) пирогалова киселина, а после се прекарва по фладера и жилигъ съ една твърда четка потопена въ азотна киселина или меденъ ацетатъ. Оставятъ се нѣкои жили ненамазани и

тѣ се прекарватъ съ желѣзенъ ацетатъ. Съ тѣзи ацетати се правятъ и очичкигъ.

**Имитиране орѣхъ.** — Имитира се съ калиевъ перманганатъ по сжщия начинъ.

**Изкуствено остаряване на дървото.** — Обикновено се остаряватъ изкуствено готовитѣ мебели, за да имъ се предаде видъ на старо и по-красиво дърво, а може и предварително да се остари самото дърво.

**За остаряване джбъ** се намазва съ четка съ разтворъ отъ амонякъ 1 ч. и 4 ч. вода. Следъ изсъхването се изчиства съ вода.

**За остаряване орѣхъ** се взема 75 гр. пирогалова киселина на литъръ вода. Следъ първото намазване и изсъхване се повтаря съ амоняченъ разтворъ (1 ч. амонякъ и 4 ч. вода.)

**За остаряване махагонъ.** — Намазва се съ гжба или четка съ разтворъ 75 гр. калиевъ бихроматъ въ 1 л. вода, малко топълъ. Може да се употребѣи и разтворъ отъ пикринова киселина 100 гр. въ 1 л. вода.

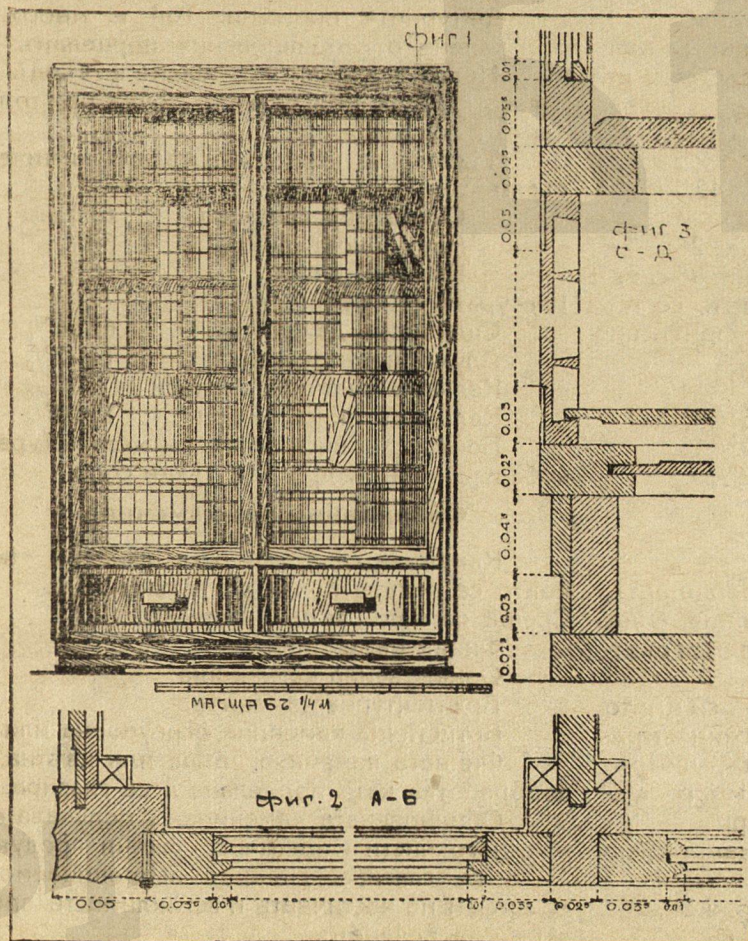
Употрѣбватъ се сжщо за всички почти случай следнитѣ рецепти:

125 гр. цикория въ 1 л. вода

200 гр. сода, 200 гр. сюде, 200 гр. калиевъ бихроматъ.

Beaudoin A.

Пр. Д-ръ Г.



### Библиотека

На приложения детайлъ е дадена една библиотека. Прави се отъ джбъ, полиранъ. фиг. 1. представлява общъ изгледъ на библиотеката, фиг. 2 хориз. разрезъ А—Б, фиг. 3 дава вертикалния разрезъ С—Д на долната частъ.

## Фабрикация на порцелана.

(Продължение от бр. 8—9)

Различаваме няколко вида порцеланъ: мекъ, твърдъ огнеупоренъ и севърски.

Общитъ свойства на тия продукти сж: непроницаемостъ, твърдостъ, звънливостъ, полупрозрачностъ.

Името „мекъ порцеланъ“ носи, защото опечената маса е по-твърда отъ масата на твърдия порцеланъ; той се пече при по низка температура и има глазура по лесно топима и по-течлива.

Течния мекъ порцеланъ се глазира съ глазура печена при по низка температура.

Тя се приготвява отъ една встъклима смѣсь (фритъ), съставена отъ:

Пѣськъ	87%
Сода	8.5%
Селитра	16.5%
Креда	18.4%

която следъ стопяването се смѣсва съ креда, пѣськъ и глина въ следнитѣ отношения:

Фритъ	27.45%
Пѣськъ	49.03%
Креда	16.67%
Глина	6.87%

Сухия печенъ сждъ се наквасва въ каша отъ дестринъ, следъ това въ горната смѣсь, декорира се и се пече отново.

Английския порцеланъ се пече отъ два типа тѣсто.

Първия видъ тѣсто, употрѣбявано за направа на сервизи има следнитѣ състави, въ проценти:

Глинестъ каолинъ	41	11	31
Кварцъ	15	21	2.5
Калциевъ фосфатъ	43	49	49.5
Пластична глина	—	19	—
Пегматитъ	—	—	26

Втория видъ тѣсто, употрѣбявано за скултурни издѣлия, за релефни орнаменти, се получава чрезъ смѣсването на единъ фритъ каолинъ.

Фрита се получава отъ:

Стъкларски пѣськъ	33%
Печени кости	62%
Поташъ	2%

Състава на кашата е следния:

Фритъ	78%
Каолинъ	22%

Глазурата е съставена отъ фелдшпатъ, бѣла пѣськъ, каолинъ, борна киселина, сода, поташъ, креда, оловенъ окисъ въ различни съотношения.

Английския порцеланъ, който носи името „парианъ“ и който имитира парижкия мраморъ, е единъ доста скъпъ продуктъ, употрѣбяванъ само при фабрикацията на много луксозни предмети, бюстове, статуи и пр.

Той се получава отъ каша, имаща следния съставъ:

Фелдшпатъ, кристали съ малко жезло	60%
Глинестъ каолинъ	30%

Бѣла пластична глина 10%

Отъ смѣстѣта се прави много ситенъ прахъ. Поради малката пластичностъ на тѣстото, то се пресува съ преси.

Твърдия порцеланъ се приготвява отъ паста, имаща следния съставъ:

Силициевъ двуокисъ	58%
Алуминиевъ окисъ	34.5%
Калциевъ окисъ	4.5%
Поташъ	3%

Глазурата се прави отъ чистъ пегматитъ.

Тѣстото за твърдия порцеланъ е оцвѣтена съ метални окиси финно размѣсени въ него. Цвѣта е толкова по яркъ, колкото тѣстото е по-алкално.

Огнеупоренъ порцеланъ наричаме тоя, въ който може да се пече храна и да се топятъ течности.

Тѣстото за него има приблизително следния съставъ:

Силициевъ двуокисъ	65%
Алуминиевъ окисъ	28%
Желѣзни окиси	1.25%
Калциевъ окисъ	2.15%
Калиевъ окисъ	1.60%
Магнезиевъ окисъ	0.10%
Други	2%

Огнеупорния порцеланъ е устойчивъ на температурнитѣ промѣни. Той е много по прозраченъ отъ обикновенния порцеланъ.

Новия севърски порцеланъ е твърдъ. Неговата глазура има сжщата точка на топене както и тѣстото.

Тѣстото за него има следния химически съставъ:

Силициевъ двуокисъ	61%
Алуминиевъ окисъ	33%
Калиевъ окисъ	6%

Глазурата се състои отъ:

Силициевъ двуокисъ	66.56%
Алуминиевъ окисъ	14.23%
Калиевъ и натриевъ окиси	3.60%
Калциевъ окисъ и бои	15.50%

Боитѣ сж окиси на нѣкои метали (уранъ, кобалтъ, медъ и др.) или тѣхни соли.

## Фабрикация на каменина.

Каменина се прави отъ глинени тѣста, които се пекатъ почти до встъкляване.

Среща се подъ четири форми:

- Финна каменнина
- Обикновенна каменнина
- Архитектурна каменнина
- Артистична каменнина, огнеупорна или не.
- Финната каменнина, бѣла или цвѣтна, се дообработва като порцелана и се глазира.

Обикновенната каменнина се получава отъ не много чисти и не много финни продукти. Тя не се глазира. Нейната непроницаемостъ се дължи на частичната ѝ встъклимостъ презъ време на печенето.

Употрѣбяванитѣ материали сж:

бъла глина,  
фелдшпатъ,  
Калциевъ карбонатъ,  
пъськъ,  
употрѣявенъ въ различни отношения отъ  
разнитѣ фабрики.

Архитектурната каменина се добива отъ  
пъсьчлива глина, огнеупорна глина, фелдшпатъ,  
пъськъ и циментъ, полученъ чрезъ стриване  
на прахъ останки отъ каменина.

Тѣ се оцвѣтвяватъ съ метални окиси и  
соли.

Огнеупорната каменина е по-скоро фа-  
янсъ, покритъ съ глазура или емайль отъ оло-  
во, боядисанъ съ метални соли. Тѣ се пекатъ  
направо въ пламенни пещи, докато истинска-  
та каменина при печенето се пази отъ дѣй-  
ствието на пламъка.

Тая каменина се прави отъ пъсьчлива  
глина или отъ слѣдната смѣсь:

Пластична сива огнеупорна глина	150 ч.
Желта охра	40 ч.
Пъськъ	100 ч.
Фелдшпатъ	5 ч.

Глазурата се прави отъ:

Баня за антоба	100 ч.
Креда	5 ч.
Миний или оловенъ карбонатъ	25 ч.

#### Фабрикацията на фаянса.

Има четири вида фаянсъ:

Обикновенъ фаянсъ,  
финъ фаянсъ,  
артистиченъ фаянсъ,

Обикновения и финния фаянсъ служатъ  
за направа на домашни сѣдове. Тѣ се раз-  
личаватъ само по доброкачествеността на  
употрѣбенитѣ материали и по грижливостта  
при тѣхната изработка.

Тѣстото за фаянса има следния приблизи-  
теленъ съставъ:

Силициевъ двуокись	48 до 56%
Алуминиевъ окись	15 до 20%
Калциевъ окись	15 до 20%
Магнезиевъ окись	0.4 до 0.8%
Желѣзни окиси	2 до 4%

Кристалния емайль за обикновени пред-  
мети е отъ олово, а за по-сѣжни отъ калай.

Ето единъ съставъ за глазура:

Оловенъ окись	45%
Стъкларски пъськъ	36%
Сода	17%
Силитра	2%

Печенето става на два пжти:

Първомъ се пече въ касети или муфли  
при температура 1300° до 1350° С.

Следъ това се глазира и пече къмъ 1000° С.

Артистичния фаянсъ се приготвява отъ  
бѣло тѣсто, покрива се съ бѣла глазура или  
цвѣтна и служи за декориране на помѣщения.

Артистичния фаянсъ се различава отъ  
финния фаянсъ по емайлирането и украсява-  
нето му.

Архитектурния фаянсъ се употрѣбвява за  
украса на постройки.

Ето смѣси:

#### а). За артистични фаянси:

I. Калциранъ и стритъ кварць	500 ч.
Глина за фаянсъ	300 ч.
Креда	300 ч.
Стъкло (чисто)	80 ч.
II. Пъськъ	300 ч.
Глина за фаянсъ	350 ч.
Креда	200 ч.
Фелдшпатъ	60 ч.

#### б). За архитектурна фаянси:

I. Бѣлъ стъкларски пъськъ	1,300 ч.
Пластична бѣла глина	1,000 ч.
Креда	350 ч.
Чисто стъкло	400 ч.
Стъкло за бутилки	400 ч.
II. Стъкларски пъськъ	300 ч.
Пластична бѣла глина	300 ч.
Креда	60 ч.
Фелдшпатъ	160 ч.

#### Фабрикация на архитектурна теракота.

Така се наричатъ произведения, които  
участвуватъ за декориране на постройки въ  
форма на статуи, групи и пр.

Тѣстото е приготвено отъ сѣжитѣ ве-  
щества, отъ които се правятъ керемидитѣ, но  
направено по-постно съ стрити на прахъ пар-  
чета отъ черепи. Калжпитѣ сѣ направени отъ  
гипсъ. Въ серийната фабрикация нѣма нищо  
особенно. Но трѣбва да се взематъ предпази-  
телни мѣрки при отлѣпването отъ калжа, за  
да може тя да излѣзе лесно отъ него безъ  
повреда. Това става като той се намаже съ  
разтворъ отъ черъ сапунъ.

Изсушаването трѣбва да става бавно, за  
да се избѣгнатъ напукванията.

Печенето става въ обикновенни пещи.  
Теракотата може да се глазира или да остане  
въ нормално състояние.

#### Пещитѣ въ керамиката.

Преди да свършимъ, ще се спремъ за  
малко върху пещитѣ, които се употрѣбвяватъ  
въ керамичната индустрия. Безъ да се спира-  
ме на първобитнитѣ пещи, ние ще разгледа-  
ме пещитѣ съ непрекъснато действие (рин-  
гови пещи), пещитѣ за муфли и пещитѣ за  
порцеланъ.

#### Рингови пещи

Това сѣ голѣми галерии-тунели] отъ  
отъ огнеупоренъ материалъ. По посока на  
тѣхната дължина се намиратъ отвори за огни-  
ща, въ които се горятъ въглища. Въ тия га-  
лерии съ помощта на вагонетки, движещи се  
върху релси, се поставя материала, който ще  
се пече (керемиди, тухли, грънчарски издѣлия).  
Вагонеткитѣ съ движатъ по една безкрайна  
линия чрезъ антренажъ, движенъ отъ електри-  
чески моторъ.

Печенето става толкова по-добре и пу-  
канията сѣ толкова по-малко, колкото огни-

щата сж по-близо до срѣдата на пещъта. Докато въ едната половина стоката се пече, въ другата половина изпечената стока изстива и става предварително затопляне на въздуха, нуженъ при печенето. Пещъта е снабдена съ врати изградени отъ тухли въ желѣзни рамки. Показва една такава пещъ.

#### *Муфлови пещи.*

Муфловитѣ пещи се топлятъ съ газъ или въ вжглища, въ които предметитѣ, които се пекатъ, сж изложени на действието на пла-

мъка. Пещитѣ сж правоугълни; пламъка минава между две стѣни.

Въ тѣхъ се пекатъ само артистични произведения.

#### *Пещи за порцеланъ.*

Пещитѣ за порцеланъ иматъ следната форма:

Горната частъ служи за печене при пониска температура. Долната частъ служи за печене при по-висока температура.

A. Galmard.

Пр. Сл.

### **Импрегниране на дървото.**

Въ последнитѣ години консервираното дърво доби особено значение, защото намѣри приложение въ строителството и др. технически работи. Всички видове дървета, повече или по-малко, сж изложени на различни разрушителни влияния, последицитѣ отъ които биха били унищожителни за дървото, ако по особенъ начинъ не би се попречило на това. Нѣкои отъ дърветата преминаватъ въ болезнено състояние още на животъ, т. е. до като сж на коренитѣ; това заболяване е различно, обаче каквото и да бжде размѣра му, болното дърво не е добро за работа даже и следъ импрегнирането. Здравото отсечено дърво може да се запази за дълго време, ако се създадѣтъ условия, а тѣ сж: дървото да се държи постоянно сухо или постоянно подъ вода, която да го обхваща изцѣло. Най-опасния неприятел и на най-здравото дърво е промѣнливостъта, т. е. преминаването отъ мокро въ сухо състояние и отъ сухо въ мокро. На такава честа промѣна сж изложени дърветата употребени за постройки въ вода, телеграфни стълбове, желѣзопътни траверси и пр. Съ подходяще импрегниране обаче гниенето на подобни дървета може да се забави. Презъ последнитѣ години импрегнирането направи голѣмъ прогресъ специално въ тая областъ, защото въпроса бѣ добре проученъ и научно обоснованъ.

Причинитѣ за разрушителнитѣ дѣйствия на дървото сж различни. На първо мѣсто стоятъ бактериитѣ, споритѣ, гжитѣ и др. микроорганизми, които изобилствуватъ навредъ, нападатъ отсечени и не отсечени дървета се други причинители на повреди по дървата сж нѣкои отъ насѣкомитѣ. По природа нѣкои породи дървета не се подаватъ на подобни влияния, така че за тѣхъ импрегнирането става излишно; проявената съпротива въ такива дървета е различна и е въ зависимостъ отъ почвата, климата и мн. др. странични причини.

На разрушението на дървото способствува най-много влагата, защото нѣкои организми, главно гжитѣ, не се развиватъ ако нѣма влага. Отъ това следва че дѣйствително консервиране на дървото ще има само тогава, когато то бжде приведено въ такава състояние въ което причинителитѣ на гнието не намиратъ условия да се развиватъ.

Каза се по-горе че единъ видъ консервиране се добива ако дървото се запази постоянно сухо, защото въ това му състояние липсватъ условия за развитието на бактерии и пр.—това обаче не винаги е възможно. По дѣйствително е консервирането на дървото въ вода когато отъ вредъ е заобиколено съ такава. Влажното, недостатъчно изсушено дърво се намира въ опасностъ; разбира се че тукъ не е думата за влагата по повърхността на дървото причинена отъ дъждъ, снѣгъ и пр., която скоро изчезва, а се касае до влагата която дървото съдържа въ вътрешността си. Пълното, естествено изсушаване на дървото би било най-сигурния щитъ за запазването му отъ разлагане, стига да може да се задържи въ това си състояние. Естественото изсушаване се състои въ сушенето дървото на въздуха, то обаче трае дълго време—най-малко 1 година. За да бжде достатъчно сухо, за да може да се употреби въ работа, чамовото дърво трѣбва да съхне на въздуха най-малко 2 години. Естественото сушение е най-подходящо, но понеже трае дълго време, често пѣти става много скъпо. По тия причини предпочита се изкуственното сушене още и за това, че сушилитѣ се строятъ при дърворезницитѣ и по тоя начинъ парата се използва по рационално.

Искусствено изсушеното дърво е много хигроскопично и бързо поглъща влагата отъ въздуха, по тази причина, въ повечето случаи, прибѣгватъ до напояване съ ленено масло, блажна боя, парафинъ и пр.

За да се отстранятъ условията, които способствуватъ за съществуването на паразититѣ, трѣбва да се отстранятъ соковетѣ отъ вътрешността на дървото. Това се постига като дървото се потопи въ течаща студена вода, която измива соковетѣ, обаче процеса е много бавенъ и не економиченъ. По добри резултати сж получени чрезъ варене, при което дървото се отчасти и стерилизира. Приготвеното по този начинъ дърво съхне бързо, не се пука, не се измѣта и не се съсхва, неудобството се състои въ това че могатъ да се варятъ само къси парчета и струва много скъпо.

Добро средство за запазване дървото е



обгарянето. Оная частъ отъ стъблото на дървото, която ще се забие въ земята се обгаря до като се покрие съ вжгленъ; по тоя начинъ се приготвятъ телеграфнитѣ стълбове, коловѣтъ за ограждане и пр. Дѣйствително по тоя начинъ зародишитѣ на гъби, паразити и пр. се унищожаватъ, обаче то обхваща само обгорената частъ, независимо отъ това на обгореното мѣсто дървото губи частъ отъ здравината си.

Най-ефикасно е директното импрегниране т. е. вмъкване въ вътрешността на дървото специални материи, които като изпълнятъ поритѣ, правятъ невъзможно проникването на влага, бактерии, гъби, насѣкоми и пр. Материи, които чрезъ директно импрегниране, запазватъ дървото отъ гниене и разяждане има много; такива сж: смолитѣ и мазнинитѣ (восѣкъ, парафинъ, лой, ленено масло и мн. др.). Импрегнирането съ такива материи е дало добри резултати, но е скъпо и нетрайно, защото съ течение на времето, вследствие механически и химически дѣйствия, материалитѣ изчезватъ и импрегнирането трѣбва да се поднови.

Дърветата употребявани за минни подпорки, телеграфни стълбове, траверси за ж. п. линии, материали за постройка на кораби и др. п. се импрегиратъ главно съ: 1) метални соли и 2) антисептично дѣйствующи средства които запазватъ дървото за по-дълго време, безъ да става нужда отъ повторно импрегниране.

Къмъ употребяванитѣ за целта метални соли спадатъ: меденъ сулфатъ (синъ камѣкъ), желѣзенъ сулфатъ (зеленъ камѣкъ), живаченъ хлоридъ (сублиматъ) и желѣзенъ хлоридъ; къмъ антисептичнитѣ: — креозотъ и катранено масло.

Най-стария способъ за импрегниране на дървото е способа при който дървото се напълва съ живаченъ хлоридъ и (споредъ името на изобретателя си (J. Howard Kyan) се нарича кианизиране. Кианизирането играе голѣма роля и днесъ. Разтвора употребенъ при кианизирането съдържа  $\frac{2}{3}$  % живаченъ хлоридъ. Първоначално кианизирането е ставало само по повърхността на дървото, днесъ обаче то е така усвършенствувано, че сублимата прониква и навътре. Отсеченитѣ стѣбла се отдѣлятъ отъ коритѣ и ликата, исушаватъ се добре се цѣли или нарезани на парчета (споредъ нуждата и възможността) се потопяватъ въ дървени или бетонни басейни съ импрегнационенъ разтворъ, гдѣто престояватъ една или две седмици; презъ това време въ дървото се всмуква достатъчно количество разтворъ отъ живаченъ хлоридъ, който, като силно антисептиченъ, представлява сигуренъ щитъ срещу насекомитѣ и гниенето. За иглолистнитѣ дървета импрегнирането трае отъ 8 до 10 дни, а за дъбовитѣ — отъ 12 до 14.

Обясненията на тоя процесъ сж следнитѣ: отъ дѣйствието на свѣтлината разтворимия живаченъ хлоридъ се преобрѣща въ не-

разтворимъ живаченъ хлоридъ, който засѣда здраво въ поритѣ на дървото и не може да се измие. Това е голѣмото преимущество на кианизирането и го прави за предпочитане предъ другитѣ способности за импрегниране. Неудобството му се състои въ това, че сублимата е силна отрова, вследствие на което въ много случаи кианизираното дърво не може да се употрѣби.

Пайенизирането, по името на изобретателя е Рауе, се състои въ употребяването две различни соли, които въ дървото се съединяватъ и образуватъ друга неразтворима соль, която не се измива. По отношение на: цвѣтъ, тежина и способностъ за полиране, импрегниранитѣ по тоя методъ дървета придобиватъ известни преимущества; така напримеръ: полиранитѣ плоскости добиватъ металически гланцъ. Употрѣбемитѣ соли сж: желѣзенъ сулфатъ и разтворъ отъ варъ или бариевъ сулфатъ. Неудобството се състои въ това че съединението на дветѣ соли става бързо, вследствие на което по повърхността на дървото се напластява неразтворима утайка, която пречатствува на останалия разтворъ да проникне по навътре, по тази причина импрегиратъ се съвсемъ къси парчета. Пайенизирането прочее, на което се възлагаме такива голѣми надежди, немогло да добие приложение.

Бушеризирането, по името на изобретателя си Boucherie, си служи съ меденъ сулфатъ и е доста разпространено. Импрегнирането става по метода на така нареченото сокоизпѣждане. Дървото, което ще бѣде импрегнирано, трѣбва да бѣде пресно отсечено и съ неповредена кора. Дебелия край на стъблото се обхваща отъ каучуковъ прѣстенъ съ здраво прикрепена къмъ него дѣска, снабдена съ херметически затворяща капачка презъ която се вкарва еднопроцентовия разтворъ отъ резервоаръ поставенъ на 10 м. височина; по този начинъ на разтвора се предава налягане отъ една атмосфера, съ каквата сила той се вмѣква въ поритѣ на дървото и отива по цѣлата му дължина безъ да може да излезе въ страни, защото на това прпятствува здравата кора. Навлезлия разтворъ изгласква дървесинитѣ сокове, които излизатъ отъ къмъ тънкия край на дървото.

Щомъ на тънкия край на дървото се появи синкавина, импрегнирането е свършено. За импрегнирането на много дълги дървета, правятъ се разрези въ средата отъ гдѣто се вкарва разтворъ пакъ по сжщия начинъ. Тоя методъ дава едно почти пълно напояване на дървото, защото почти цѣлата бѣлтъчна дървесина се изпълва съ разтворъ.

Бурнатиизирането, по името на изобретателя си Burnotti, се основава върху принципа за налягането отъ Breant, който се състои въ следующето: импрегнационния разтворъ влиза въ дървото подъ голѣмъ натискъ. Дърветата се нареждатъ въ желѣзни импрегнационни цилиндри отъ които е изтегленъ въздуха; вкарва се гореща пара първоначално съ налягане

отъ 1 $\frac{1}{2}$ , атмосфери, това трае 3 часа; следъ това съ силна помпа въ продължение на нѣколко часа се изтегля въздуха до като достигне опредѣленъ градусъ, веднага следъ това подъ натискъ отъ 8 до 10 атмосфера въ цилиндра се вкарва импрегнационната течность въ продължение на нѣколко часа, следъ което дърветата се изваждатъ. При този начинъ на импрегниране се употрѣбвява разтворъ отъ цинковъ хлоридъ. Въ практиката се прилага

за импрегниране траверси за ж. п. линии. Неудобството му се състои въ това, че съ течение на времето, отъ снѣга и дъжда, разтвора се измива. За да направятъ металнитѣ соли да се задържатъ по-добре къмъ дървото и не се измиватъ, къмъ цинковия хлоридъ прибавяли катранено масло; направенитѣ, обаче, опити дали незадоволителни резултати, освенъ това изпъкнали и други недостатъци.

В. Г.

### Мокро полиране на малки метални предмети съ стоманени съчми.

Единични предприятия отъ десетилѣтия полиратъ малки метални предмети съ стоманени съчми и тая голѣма економия въ работнически надници и други разноси я пазятъ като фабрична тайна. Други заведения, които опитватъ да работятъ по тоя начинъ, не сполучватъ, докато не нагодятъ съчмитѣ и тромелитѣ. На пазаря се предаватъ патентови полирни препарати, които изключватъ всѣки неуспѣхъ въ работата. И по тоя начинъ тоя методъ успѣ да влѣзе въ голѣмитѣ индустриални предприятия. Кълбовия методъ (съ стоманени съчми) спестява много усилия и средства. Приложението му е доста леко и економично. Препарата се разтваря въ студена вода и така се получава полирния разтворъ. Въ тия препарати липсватъ алкални основи и киселини, така че не се повреждатъ нито съчмитѣ, нито пѣкъ ржцетѣ на работницитѣ. Даже и тогава, когато съчмитѣ сж стояли съ седмици въ полирната течность, тѣ оставатъ сребърно бѣли, така че полирния тромелъ е готовъ винаги за работа. Химикалитѣ сж абсолютно не отровни и работата по тоя начинъ е хигиенична.

Освенъ бижутерии и месингови части, днесъ по тоя методъ се полиратъ до високъ гланцъ и желѣзни части съ чиста повърхность при съответно налегание на стоманенитѣ съчми. Но за да бждемъ на чисто, нека сега съобщимъ, че стоманенитѣ съчми не извършватъ никаква шлифовна работа. Чугунени части не могатъ да се шлифовать гладко по тоя начинъ. Грапавинитѣ не могатъ да бждатъ изгладени, а само добиватъ гланцъ.

Фирми, които не познаватъ метода, обикновено срѣщатъ непреодолими препятствия при издѣлването на съчмитѣ отъ полиранитѣ части, а съ едно сито работата се опростява

извънредно много. Освенъ това трѣбва да не се забравя, че метода е много рационаленъ, когато на 50 кгр. съчми, се слагатъ само 8—12 кгр. части за полиране. Тромела трѣбва да се напълни съ съчми, за да може да се получи нужния гланцъ, понеже малко съчми не сж въ състояние да упражнятъ необходимото налѣгане, а ние знаемъ много добре че при полиране съ стомана, натиска е, който придава гланцъ. Липсва ли налѣгане, нѣма да се получи гланцъ.

При правилна работа, както казахме, на 50 кгр. съчми отъ хромова стомана (мекото желѣзо не е удобно за работа) се взематъ 8—12 кгр. дребни части, като се гледа да се взематъ толкова съчми и части въ това съотношение, че тромела да се напълни до горе и да не остава прездно мѣсто въ него. Докато месингови части се полиратъ изключително въ дървени тромели, желѣзни части могатъ да се полиратъ и въ тромели отъ стоманена тенекия. Трайностьта на полирането зависи отъ особеноститѣ на частитѣ и отъ желания гланцъ. Обикновено следъ 40—60 минути се получава доста добра политура, но при нѣкои случаи въртенето трѣбва да продължи 2—3 часа. Тайната на полирането зависи изключително отъ употрѣбенитѣ химикали. Презъ време на полирането не трѣбва да пострада отъ полирната течность нито блѣсъка и лѣскавината на съчмитѣ, нито да бжде разяденъ метала, а въ сжщото време трѣбва да бжде отстраненъ окисния слой, който може да предизвиква неприятни тъмни петна. Отъ тромела частитѣ излизатъ съ огненъ металенъ блѣсъкъ и напълно обезмаслени и могатъ направо да се галванизиратъ. А това е цельта на тоя методъ.

„Metwar“

## Обработка на овчи и кози кожи

Единъ особенъ начинъ на таниране е съ искусствения танинъ. Кожитѣ се огазватъ най-първо, и въ продължение на 2 часа добре обезваряватъ въ 10% разтворъ отъ обикновена соль, оставятъ се да пренощуватъ и на сутринта се поставя  $\frac{1}{2}$  до 1% мравчена киселина и кожитѣ се газятъ въ коритото или барабана до като цѣлата смѣсь получи алкална реакция. Ако киселината не е била достатъчна, прибавя се още. Следъ това кожитѣ се оставятъ въ барабана съ 150% вода при температура 20°C, барабани се 10 м. и се прибавя на 3 пкти всѣки  $\frac{1}{2}$  часъ разтвора отъ 2% екстрактъ отъ джбово дърво 32°Боме; 2% екстрактъ отъ квебрахо на прахъ Triumph), 2% соль и  $\frac{1}{3}$ % мравчена киселина 85%, разредена съ вода така че да бжде 25 процентна. Кожитѣ стоятъ въ тая баня 2 часа, после се изважда  $\frac{1}{4}$  отъ цѣлата течность и се барабани. Следъ това се прибавя искусствения танинъ 5% разреденъ 10 пкти съ вода въ продължение на всѣки  $\frac{1}{2}$  часъ, на 4—5 пкти за 2—2 $\frac{1}{2}$  часа и се барбани още 4 часа.

После се изваждатъ и се поставятъ въ разтвора 4° Боме отъ квебрахо и джбовъ екстрактъ. Тамъ престояватъ цѣла нощъ и на сутринта се изпиратъ и изцеждатъ.

**Боядисване на кожитѣ.** — Следъ танирането било по единъ било по другия начинъ, кожитѣ се обезмасляватъ, особено ония съ дълга, гъста вълна. Поставятъ се въ топла 30° вода 10 м., следъ това се изхвърля водата и

прибавятъ на 1000 кгр. кожи 5 кгр. бензинъ и 30 л. хладка вода и престояватъ 1 часъ, изцеждатъ се и се наиксватъ 3 ч. въ слаба баня отъ смрадлика, следъ което отиватъ за боядисване. Ако не е употребяванъ искусствения танинъ, тогава може да се вземе вместо бензинъ сода 1 $\frac{1}{2}$ %.

За черно, когато ще се боядисва съ кисели бои постъпва се така: кожитѣ се наиксватъ съ 150% вода при 50°. въ барабана, прибавя се киселина и за овчитѣ кожи 1%, а за кожитѣ 2—3 сулфурирано масло (турско масло). Следъ  $\frac{1}{2}$  часъ се прибавя боята, за черно 1 $\frac{1}{2}$  кгр. за 100 кгр. кожи. Следъ 10 м. се прибавя  $\frac{3}{4}$ % мравчена киселина, и следъ 20 м. кожитѣ се изваряватъ и се изпиратъ добре съ текуща вода.

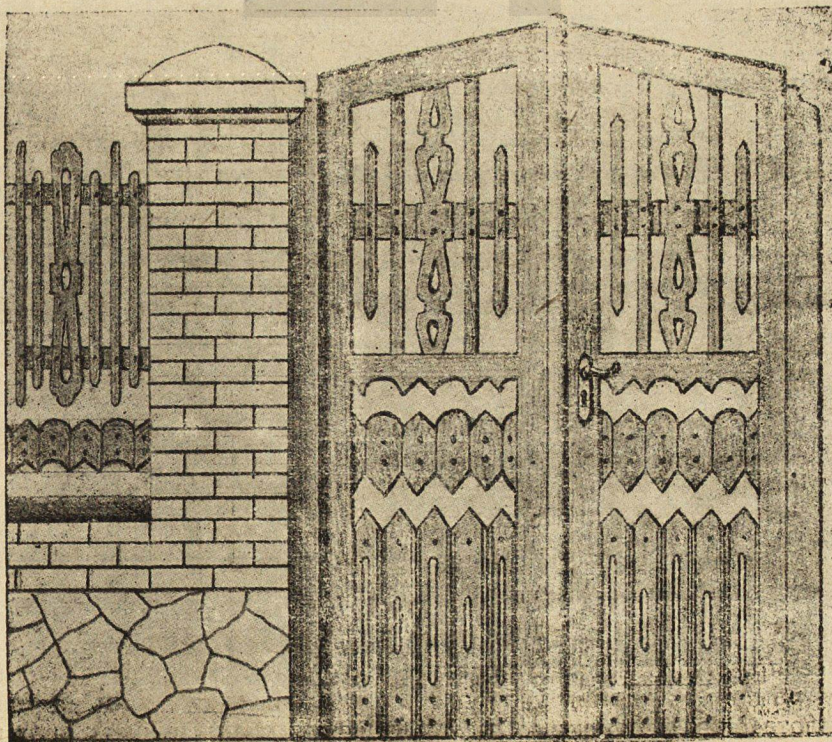
При боядисване съ алкални (основни) бои, кожитѣ най-първо се намаслятъ, както е казано по-горе, и после се боядисватъ 30 м. въ свежа баня съ 1% боя. Боята се разваря въ 50% и постепенно за 10 м. се прибавя вода. Следъ боядисването се изпира. Твърдитѣ води за боядисване се умекчаватъ, съ малко оцетна киселина, около една пета отъ теглото на прибавената боя.

**Лустринъ.**—Пригатвя се смѣсь ось 1 кгр. лепено семе,  $\frac{1}{2}$  кгр. разтворимъ въ вода казеинъ,  $\frac{1}{2}$  кгр. желатинъ, прибавя се 30 л. апретура, като евентуално се оцвѣтява съ киселина боя.

(Le Cuir)

Д-ръ Г.

## Моделъ за дървена порта.



## Кухня.

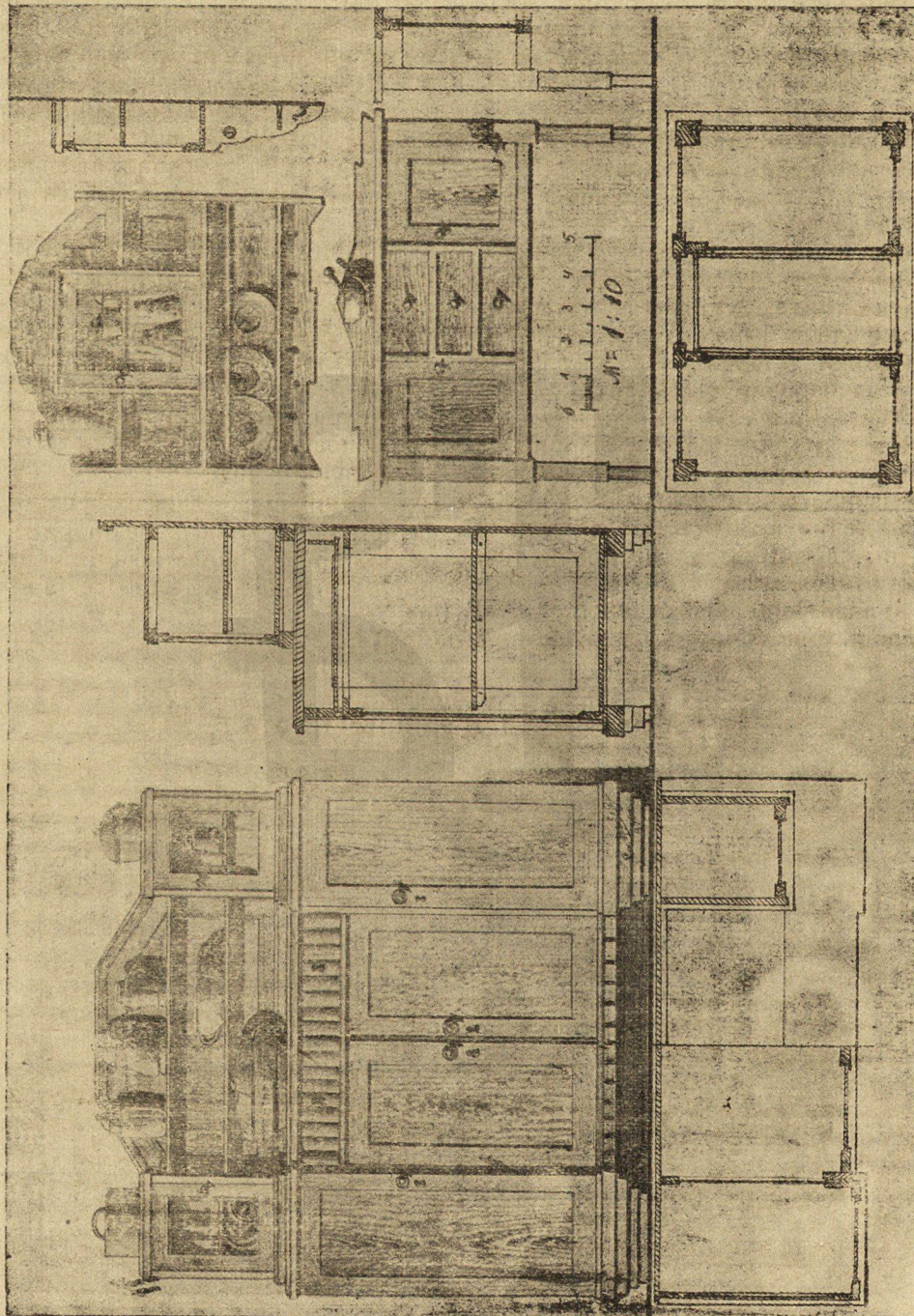
### Голѣмъ буфетъ.

Изработка отъ двѣ части; долница и горница. (Гледай фиг. 1).

Долницата се конституира, така че изглежда съставена отъ три части.

Основата е обща за тритѣ разпредѣления. Рукванда се прави и рамовъ. Ако

ватъ сж рамови. Вратитѣ сж рамови запълнени съ табли. Вратитѣ на крайнитѣ две шкафчета застъпватъ върху страницитѣ, и пантитѣ се поставятъ отъ страни. Среднитѣ врати опиратъ на лезенитѣ, образувани отъ среднитѣ страници и пантитѣ се виждатъ отъ къмъ лицето. Чекмеджетата сж две. Събиратъ се:



Фиг. 1.

сж пълни ще се прикрепватъ съ основата на нутъ, а ако сж рамови съ дибли. Събирането имъ горѣ съ плота става съ гражъ.

Слѣднитѣ страници за по леко, изработ-

крайнитѣ страници съ челата посредствомъ открити жбѣ, а съ среднитѣ посредствомъ гротъ, следъ почистването имъ, отъ къмъ лицето на челото се залепя швартла изработена

на плитки щабове, така че, пасвани после на мѣстата си, изглеждатъ като едно цѣло чекмедже.

На средната частъ вратитѣ и чекмеджетата се поставятъ по на вжтре, и така образуватъ отдѣлна частъ.

Плота е масивенъ, слепенъ отъ отдѣлни тѣсни парчета, за да може свободно да се съсъхва и предпази отъ спукване, прикрепва се съ страницитѣ на гражъ, безъ да се лѣпи.

Гърба е рамовъ. Съставя се отъ една цѣла или три отдѣлни рамки.

Горницата е съставена отъ три части: две шкафчета и грѣбъ съ полици.

Страницитѣ на шкафчетата сж пълни и се събиратъ съ горния и долненъ рѣбъ посредствомъ нутъ и перо. Полицитѣ се събиратъ съ шкафчетата на гражъ. Гърба за средната частъ се изработва отделно, и на горния край се налепва профилъ, който е продължение отъ този на горнитѣ рѣбове на шкафчетата. Гърба се закрепва отъ задъ съ помощята на винтове.

Размѣритѣ на отделнитѣ части сж следнитѣ: долнище високо 1 м., широка 150 см., дълбочина на крайнитѣ шкафчета 60 см., на срѣднитѣ шкафчета 55 см. Широчина на крайнитѣ шкафчета 35 см. на средното — 75 см. Височина на чекмеджетата 12 см. Фризове на вратитѣ широки 6 см. дебели 2'2—2'5 см. Страници дебели 2'5 см. Плоть дебелъ 2'8—3 см.

Корнизата:

Шкафчета: високи 40 см. 30 см. дълбоки 35 см. страници дебели 2'2 см., ширина на фризоветѣ на вратитѣ 4—5 см., дебели 2'2—2'5 см.

Средна частъ широка 80 см., дълбочина на полицитѣ 30—35 см., височина на гърба 55 см. Долния фризъ на гърба се прави по широкъ, съ огледъ щото да може, да се постави швартна, която да представлява продължение отъ основната рамка на шкафчета.

### Маса.

Вместо малкъкъ буфетъ, който се изработва за кухнята, тукъ имаме маса, която е приспособена за такъвъ. Конструкцията е такава, че може да служи едновременно и за долница на буфетъ и за маса. Разпредѣля се на три части: отъ страни на една вратичка, опредѣлящи шкафчета и въ средата помежду тѣхъ чекмеджета.

Краката се правятъ, както на обикновена

маса, като местото, което заематъ страницитѣ на шкафчетата и задната частъ (гърба) се запълватъ съ тънки табли вкарани въ нутъ въ краката.

Въ средата за чекмеджетата разпредѣлението се прави съ рамки сжщо запълнени съ табли, които образуватъ сжщевременно и среднитѣ страници. Плата се задържа за станоката съ готовъ жбъ завинтенъ на горния край на страничнитѣ царги. Върху плата на задната страна се поставя, като върхушка една малка изрѣзана дъска, закрепена съ дибли.

Отделнитѣ размѣри на масата сж:

Височина 78—80 см., широчина 1'10 м., дълбочина 70 см. широчина на шкафчетата заедно съ краката 38 см. височина съ плата 45 см., чекмеджета широки 30 см., високи 11—11 см., крака дебели и широки по 7 см.

### Етажерка.

Служи за поставяне на дребни сждове и прибори за готвене. Конструира се по разни начини и форми въ зависимостъ отъ мѣстото и нуждата.

Показания моделъ е съ малки полички и шкафче. Долната полица ще служи за нареждане на плитки сждове и чении. За да могатъ сждоветѣ да стоятъ въ изправено наклонно положение, на височина  $\frac{2}{3}$  отъ височина на створа се поставя на предната частъ 1 пречка (летва).

Подъ тази полица на гърба се поставятъ малки куки за окачване на чаши и прибори за готвене.

Размѣритѣ сж: височина 90 см., широчина 80 см. дълбочина 15—18 см., шкафче високо 40 см. широко 35 см., дълбоко наравно съ страницитѣ.

Изработването на тѣзи мебели става отъ чамово (елово) или борово дърво. Еловитѣ се боядисватъ съ блажна боя, бѣла, свѣтло синя, оловена или свѣтло зелена. Боровитѣ се поставатъ натурални и се само лакиратъ съ безцвѣтенъ лакъ, копалъ лакъ, домаръ, шлайфенъ и др. лакове или пѣкъ съ новия arti Seidenglanz „Neu“.

Въ нѣкои случаи може и да се полиратъ съ обикновена политура. Лакирането на мебели изработени отъ борово дърво се винаги предпочита, тѣй като боровото дърво има приятенъ жълто червеникавъ цвѣтъ и хубава структура.

С. А.

## Спойване.

Подъ спойване се разбира съединяването на два метални кжса съ слой отъ другъ металъ, нареченъ припой. За по-лесното спойване, необходимо е, припоятъ да се топи при по-ниска температура, отъ колкото металитъ, които ще се спойватъ и друго, той добре да прилепва къмъ повърхността на металитъ, като образува съ тѣхъ сплавъ. За всѣки металъ е необходимъ припой съ особенъ съставъ. Припоитъ биватъ твърди и меки. Твърдитъ припой се употребяватъ тогава, когато спойванитъ метали ще издържатъ механически усилия и ще понесатъ висока температура; при всички други случай се употребяватъ мекитъ спойки. При мекитъ спойки спойването се извършва съ помощта на спояльникъ, а при твърдитъ спойки — съ специални споялни лампи.

## 1. Припой за желъзото

Съставъ на твърдия припой:

1. медь или пиринчъ.			
2. Пиринчъ	100 гр.	3. Пиринчъ	100 гр
Цинкъ	35 гр.	Цинкъ	42 гр
Калай	3·3 гр.	Калай	3·3 гр
4. Медь	58 гр.	5. Медь	53 гр
Цинкъ	42 гр.	Цинкъ	47 гр

Следнитъ припой представляватъ преходъ къмъ мекитъ и не могатъ да издържатъ голѣми механически напрежения:

6. Цинкъ	47 гр.	7. Медь	50·5 гр
Калай	3·3 гр.	Цинкъ	50·5 гр
8. Медь	54 гр.	Калай	0·5 гр
Цинкъ	43 гр.	Олово	0·5 гр

## 2. Припой за новото сребро.

1. Ново сребро	100 гр.	3. Ново сребро	100 гр.
Пиринчъ	10 гр.	Пиринчъ	20 гр.
Калай	10 гр.	Цинкъ	20 гр.
2. Ново сребро	100 гр.	Калай	3·3 гр.
Пиринчъ	15 гр.	4. Медь	45 гр.
Цинкъ	15 гр.	Цинкъ	70 гр.
Калай	3·3 гр.	Никелъ	10 гр.
5. Цинкъ	56·5 гр.	6. Ново сребро	50 гр.
Медь	35 гр.	Цинкъ	40 гр.
Никелъ	8·5 гр.		

## 3. Припой за медьта.

Припой се явяватъ сплавитъ на медьта съ калая и оловото. Колкото повече сж калая и оловото, толкова припоятъ по-лесно се топи.

Примѣри за медни припои:

		2. Медь	80 гр.
1. Медь	1·5 гр.	Олово	15 гр.
Олово	1 гр.	Калай	5 гр

## 4. Припой за никела.

1. Пиринчъ	30 гр.	2. Пиринчъ	15 гр.
Монет. сребро	10 гр.	Монет. сребро	5 гр.
		Цинкъ	4 гр.

## 5. Припой за злато

1. Сребро	160 гр.	3. Сребро	25 гр.
Медь	35 гр.	Медь	12 гр.
Пиринчъ	5 гр.	Пиринчъ	3 гр.
2. Сребро	15 гр.	4. Злато	25 гр.
Медь	4 гр.	Сребро	9 гр.
Пиринчъ	1 гр.	Медь	6 гр.

Обаче, най-добъръ припой се счита следния:  
5) Злато 2 гр., медь 1 гр.

## 6. Припой за платина

Като припой за платина се явяви златото

## 7. Припой за стоманата.

1. Цинкъ	50 гр.	3. Медь	30 гр.
Сребро	1 гр.	Сребро	20 гр.
Медь	1 гр.	Цинкъ	3·8 гр.
Пиринчъ	1 гр.	Никелъ	9 гр.
2. Медь	35 гр.	4. Сребро	15 гр.
Сребро	10 гр.	Медь	5 гр.
Пиринчъ	10 гр.	Цинкъ	5 гр.
Калай	0·5 гр.	Никелъ	6 гр.
5. Сребро	3 гр.		
Медь	1 гр.		

6. Ново сребро	10 гр.	7. Ново сребро	100 гр.
Пиринчъ	12 гр.	Пиринчъ	10 гр.
Цинкъ	12 гр.	Цинкъ	9 гр.
Калай	3 гр.	Калай	3 гр.

Шестиятъ и седмиятъ припой се считатъ като най-добри припой за стоманата.

## 8. Припой за чугуна.

Запойването на чугуна представлява само по себе си известна трудностъ, понеже чугуна лошо се сплавява съ калая. За да засилимъ тази му способностъ, трѣбва щателно да почистимъ повърхността на лома му и силно да го търкаме съ пиринчена четка, докато цѣлия ломъ не пожълтѣе, т. е. докато се покрие съ тънъкъ слой отъ пиринчъ. Следъ това спойването може да се извърши по обикновенъ начинъ. (Тукъ думата е за запойване съ мекитъ припой). Запойването на чугуна може да се извърши съ голѣмъ успѣхъ съ праха „Феррофиксъ“, който се състои отъ 17 части прахъ отъ медь, 59 части прахъ отъ желъзо, 23 части бораксъ, и 1 частъ содъ. Ккто се вижда отъ състава на „Феррофикса“, той се явява като универсална спойтелна паста, понеже съдържа въ своята частъ припоя, разядливото (очистително) срѣдство и срѣдството за лесно стопяване.

Освенъ това за припой на чугуна се употребява и следния съставъ: сребро — 20 гр., медь — 30 гр. и цинкъ — 10 грама.

## Изработка на дървени обуца и налъми.

При изработката на дървени подметки и налъми трѣбва винаги да употрѣбяваме сурово дърво. Обаче *финисаж* на полученитѣ предмети — полиране, боядисване и *нигусажа* — отстранение и попълване на пукнатинитѣ, чеповетѣ — трѣбва да стане следъ тѣхното изсъхване.

И въ това се състои основата на цѣлата фабрикация, която може да се раздѣли на две фази. При първото дърво се обработва въ сурово състояние, съ кората, върху което се издѣлбават подметкитѣ и налъмитѣ.

При втората фаза налъма се дообработва — *финисаж* — като се шлифова и боядисва и *нигусаж* при който се изправят всички видими дефекти на дървото.

Макаръ обработенитѣ предмети да биватъ излагани на дѣйствието на водни пари, макаръ да бждатъ изсушавани на сѣнка въ специални магазини, запазени отъ слънчеви лъчи и въздушни течения, тѣ все пакъ не могатъ да се запазятъ напълно отъ напуквания, които се явяватъ най-често на носоветѣ и токоветѣ.

За да се запазятъ дървениятѣ обуца отъ напукване тѣ се намазватъ съ единъ лакъ, които има това неудобство, че ако неговия цвѣтъ не подхожда съ цвѣта, който искаме да има готовата обувка, той трѣбва при фи-

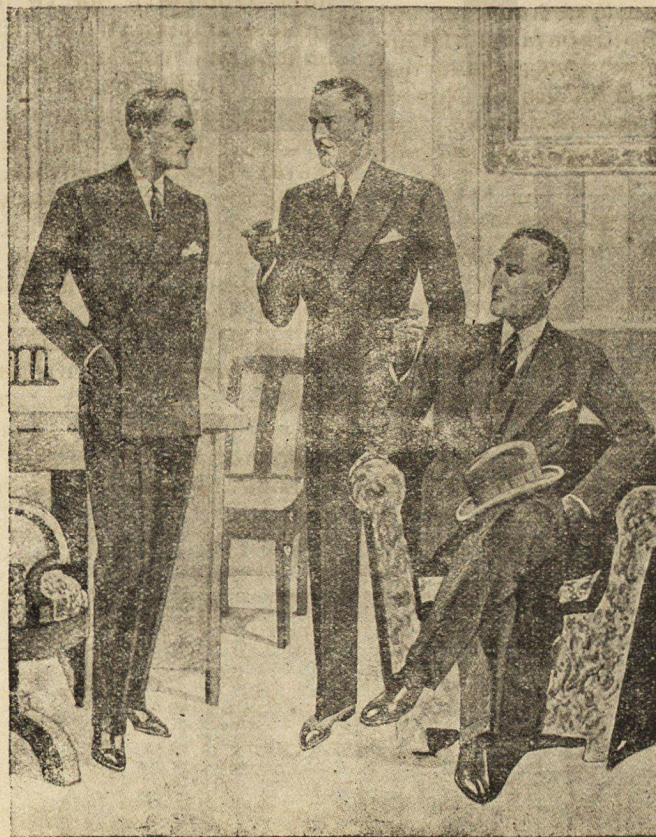
нисажа да се смѣкне за да се запази отъ нацѣпване, изработения налъмъ или дървена подметка се потопява въ петролъ, който има способността, както лаковетѣ, да запълва при изсъхване поритѣ на дървета съ едно доста твърдо лепило, безъ да има тоя недостатъкъ да боядисва дървото. Тоя методъ на работа има предимства предъ лакирането, че работата става бързо и употрѣбата на четка се избѣгва.

За запълване пукнатинитѣ и дупкитѣ се употрѣбява *гуми лакъ*, който се употрѣбява на топло и представлява едно доста твърдо тѣло. Надъ гуми лака, за да се изглади напълно повърхнината и да се маскира всичко се прекарва единъ много тънъкъ пластъ воскъ съ помощта на ножъ както стѣкларитѣ насяятъ гипса върху стѣклата.

За запазване токоветѣ отъ напукване се употрѣбяватъ два начина: при първия се направя една бразда съ трионъ, въ браздата се залѣпва една тънка дѣсчица съ сжщитѣ размѣри, както и браздата. При втория случай презъ браздата се прекарва стоманена тель, стѣга се добре, зачуква се, и най-после, ако се вижда, намазва се съ воскъ, почерня се, намазва се съ гуми лакъ, полира и лѣсква.

Пр. Д. Сл.

## Мъжки есенни костюми



## Изливане на чугунъ въ безвъздушно пространство.

Присъствието на въздухъ въ калъпѣ когато се излива стопения чугунъ е причина за появяването на мѣхури, които понѣкога могат да повредятъ предмета до толкова, че да стане негоденъ за употреба. Друга причина за появяването на мѣхури е докосването на течния чугунъ до мокрия пѣськъ на калъпа. Начинътъ, който по-долу излагаме цели да произведе предмети безъ мѣхури и абсолютно здрави, а също тъй и да подпомогне за изтичането на метала, който, подобно на магнезия, въ момента, когато се докосне до въздуха се възпламенява. Ето тоя новъ процесъ въ общи черти:

1) Да се затвори херметически калъпа съ тънка алуминиева пластинка, или пластинка отъ другъ металъ, твърдъ, но съ ниска точка на топение.

2) Заваряването на калъпа да стане херметически и да има само единъ отворъ, свързанъ съ смукална помпа.

3) Изсмуква се въздуха отъ калъпа и следъ това се измива стопения металъ. Тън-

ката метална пластинка се стопява и метала нахлува въ калъпа, трѣбва да се взематъ всички предпазителни мѣрки за да бжде въздуха напълно изтегленъ, да се попрѣчи влизането на въздуха отъ вънъ и, най-после, да се изолира напълно помпата отъ калъпа, докато последния се пълни съ металъ.

### Очистване на чугуна отъ сѣрата

По дадения тукъ начинъ може да се достигне очистването и на такъвъ чугунъ, който е бѣденъ на сѣра и то съ помощта на алкалии на ниска цена. Тоя процесъ се прилага за такива видове желѣзо, въ което се желае намаляване количеството на силиция.

Содата каустикъ или карбонатъ се остава да действа върху стопения чугунъ въ неутраленъ или алкаленъ конверторъ или въ сждъ въ който може да се загрѣе и стопи също тъй и сгурата.

Върху сгурията се продухва оксидационенъ пламъкъ въ разстояние на 5—10 минути.

## За пудритѣ.

Времето на оризовата пудра мина; тая пудра се замени отъ златната (пудра) за руситѣ жени и сребърната за черноокитѣ.

Розовата пудра идеала на нашитѣ майки, съвсемъ не се търси вече. Сега голѣмитѣ парижански салони на „художествената козметика“ препоръчватъ употребата на тъй нареченитѣ „контрастни пудри“ т. е. зелена пудра за розовитѣ лица; пудра съ слѣзовъ цвѣтъ за лице съ сиви коси; сивостоманена пудра за бѣли лица; шоколадова пудра за млѣчнобѣли лица т. н.

Нѣкога се вѣрваше, че пудрата служи главно за отстраняване лѣскавината на нѣкои носове, но днесъ вече не е тъй. Днесъ пудрата съставлява важна частъ отъ тоалета на една жена; сега пудрата е толкова важна за жената, колкото и шапката и обувката.

Въ Довилъ, Биарицъ, най-реномиранитѣ курорти въ свѣта, кждето започва да се събира цвѣта на световното аристократическо общество започватъ да се виждатъ вече жени упосребящи пудра „летенъ цвѣтъ“

т. е. пудра, която прави лицето да изглежда като пригорело отъ слънцето.

Съ тая пудра женитѣ си мажатъ краката, ржцетѣ, лицето и тѣ изглеждатъ като пригорѣли, безъ въ сжщностъ да сж такива. Женитѣ започватъ да се пазятъ вече отъ слънцето, защото не искатъ да се върнатъ почернѣли въ Парижъ.

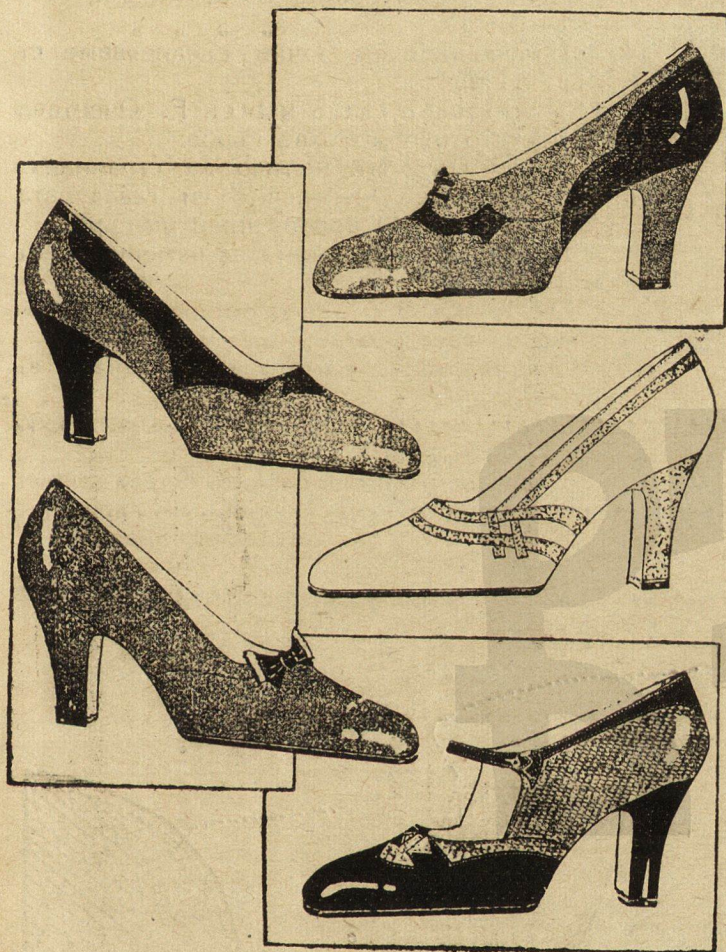
Споредъ парижкитѣ коафьори—артисти, употребата на цвѣтната пудра е въ зависимостъ на първо мѣсто отъ цвѣта на лицето (кожата). Ето и рецептата, която препоръчватъ тѣ по тоя поводъ; жена руса съ сини очи трѣбва да употребява пудра съ цвѣтъ жълтоорѣховъ

Руса съ кестеняви очи — кремова пудра примѣсена съ ягодовъ цвѣтъ; брюнетки съ черни очи—пудра кестенявъ цвѣтъ, брюнетка съ сини очи—съ пудра съ цвѣтъ на слонова кость; блондинка, възрастна или съ сиви коси — пудра съ слезовъ цвѣтъ; брюнетка съ черни очи и съ снѣжно лице—пудра съ сиво-стоманенъ цвѣтъ; кестенявата; девойка трѣбва да употребява пудра съ тъмнозеленъ цвѣтъ.



## Обущарски новости

**Кожени фортове.** Никой не ще се сърди, ако най-прочутият фабрикант на обуца и тия, които сж познати като майстори на най-елегантна стока употребяват за своето средно качество, кожени фортове, вмѣсто фиброви и то само въ такива случаи, когато цѣната играе решителна роля.



**Обуца на много ниски цени.** Въ повечето от тия случаи при които сж употребени фиброви\*) фортове това е направено за борба съ конкуренцията. Когато се произвеждат обуца на много ниски цѣни, тѣ не могат да имат качества, каквито ние искаме от тѣхъ; въ подобни случаи фабриката която ги произвежда не поставя върху тѣхъ своята марка. Тогава за да се намалат производственитѣ разноси, фортоветѣ се правят фиброви, — а подметкитѣ от второкачественъ гьонъ.

\*) **Фибъръ**—импрегнирана хартиена маса, която се употребява за направа на куфари.

При обикновенъ пазаръ разликата въ цѣната на едни доброкачествени и едни фиброви фортове е доста значителна, когато разликата въ цѣната на доброкачественъ и второкачественъ гьонъ е много малка. И затова много фабриканти предпочитатъ да употребяватъ фортове отъ фибъръ.

**Предимствата на кожата.** Много добри страни има въвежданетона кожени фортове. Въвеждането на коженитѣ фортове е удобно, особено при високитѣ токове понеже при тѣхъ добре се фиксира петата.

Може да се каже, че главната характеристика на кожения фортъ е удобството, което дава съ своята голѣма еластичностъ и леснотия да се приспособи къмъ формитѣ на крака. Кожения фортъ дава форма, каквато фибривия фортъ никога не може да даде на клиента.

Относително провѣтряването на крака, кожениятъ фортъ има предимства, каквито не може да даде фортъ отъ фибъръ. Кожения форта има пори и презъ него може да става добра вентилация, а презъ фибране не може, защото той нѣма пори.

### Фибъра е твърдъ.

За да бжде удобенъ фибривия фортъ, правятъ го обикновено твърдъ и ако не е удобенъ, отзадъ на тока се поставятъ подложки.

Отличителенъ пѣкъ белегъ на кожения фортъ е, че можемъ по желание да го правимъ по-тънъкъ и по-дебелъ, да имъ изтъняваме крайщата, а по желание да ги умаляваме по желанието на клиента.

Що се касае до фибъра, неговия край е вредомъ еднакво дебелъ. Затова фибъра не дава удобството, което дава кожата.

Коженитѣ фортове издържатъ на влага и поради това тѣ се приспособяватъ къмъ линиитѣ на калѣпа и приематъ исканата форма.

Освенъ това, когато единъ фабрикантъ прави обуца съ кожени фортове, той си рекламира стоката, че има кожени фортове, а нито единъ фабрикантъ, който слага фиброви фортове не се е похвалилъ съ тѣхъ.

D. Schuman.

## Детско манто съ пелеринка

При детските дрехи си служимъ пакъ съ сжщата теория, обаче работимъ пропорционално, затова, защото детското тѣло е още не формено и често бива облечено повече отдолу или по-малко, благодарение на което не можемъ да разчитаме на директния начинъ за кроене мѣрки.

$A-B$  = дължината на талията въ гърба = 30 см.

$B-R$  = дължината на мантилото = 60 см.

$O-C$  = ширината на плещитѣ въ гърба = 14 см.

$D-I$  = Предна дължина на ржкава = 32 см.

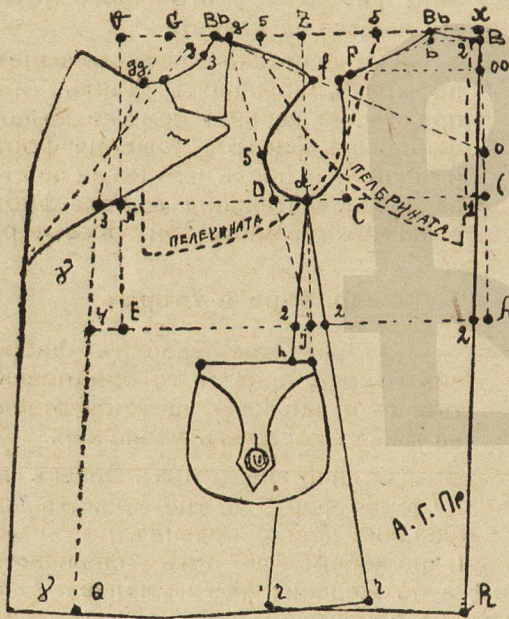
$N-O$  = Гръдната обиколка = 36 см.

$E-A$  = Поясната обиколка = 32 см.

### Чертане

Начертаваме си жгълтъ х.

$X-V$  = Съ  $N-N+2$  см.



Фиг. 2.

$Z$  — Точката  $Z$  се намира по средата на разстоянието  $V-X$ .

Пускаме си линия отъ  $Z$  и  $B$ .

$V-N$  = Съ  $\frac{1}{2}N-O+1$  см.

$V-E$  = Съ  $B-A+2$  см.

Прекарваме си преки линии, които ни даватъ точките:  $J, A, d$  и  $O$ .

$Z-g$  = Съ  $\frac{1}{3}$  отъ разстоянието  $Z, V+1\frac{1}{2}$  см.

Получената точка съединяваме съ  $J$ , която ни дава точката  $D$ .

$A-B$  = Съ мѣрката  $B-A$ .

$B-00$  = Съ  $\frac{1}{3}$  отъ разстоянието  $B, O$  безъ 2 см.

$P-O$  = Съ  $\frac{1}{3}$  отъ разстоянието  $B-O$ .

$g-Vh$  = Съ 2 см. като общо правило, която точка съединяваме съ точката  $o$  въ гърба.

$B-b$  = Тъ  $\frac{1}{6}N-O$ .

$b-Vb$  = Съ  $1\frac{1}{2}$  см. за височина на енсетото въ гърба.

$A-2$  Съ 2 см. като общо правило за средния шевъ на гърба, която точка съединяваме съ  $B$  съ права крайна линия.

$B-R$  = Съ мѣрката  $B-R$ .

$00-F$  = Съ мѣрката  $O-C+1\frac{1}{2}$  см.

$1-C$  = Съ " " " " "

Полученитѣ две точки съединяваме съ спомаг. линия.

Тъясиняваме сжщо и  $b$  съ  $F$ . Очертаваме си енсетото и рамотъ въ гърба.

$J-2$  = Съ 2 см. налъво за страничен шевъ на гърба. Очертаваме си гавадурата, страничния шевъ и долния край на гърба.

$Bb-f$  = Съ дължината на раменния шевъ въ гърба.

$D-5$  Съ 5 см. като общо правило за извивка на гавадурата.

Очертаваме си рамото и гавадурата въ предницата.

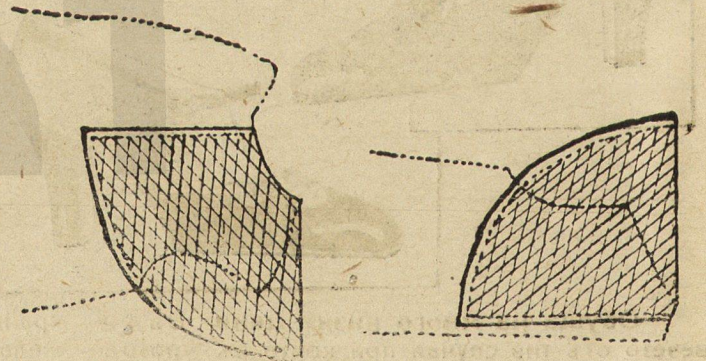
$J-2$  = Съ 2 см. ва дѣсно за страничен шевъ въ предницата.

Очертаваме си същия, като остава дълъгъ толкова, колкото е и стр. шевъ въ гърба.

$N-3$  = Съ 3 см. като общо правило.

$E-4$  = Съ 4 см. " " "

$V-G$  = Съ  $\frac{1}{3}$  частъ отъ разстоянието  $V, Z$  сезъ 2 см.



Фиг. 3.

Очертаваме си гръдната джга, както е показано.

$G-Q$  = Съ разстоянието  $X, R$  въ гърба +2 см.

$G-gg$  = Съ разстоянието  $V-G$ . Очертаваме си енсетото.

За капакъ даденъ по 8 см. Очертаваме си предния край. Фасонираме самата дреха. Споредъ нашето желание, или това на клиента.

Джобоветѣ оставатъ съ 6 см. подъ талията. Съ  $\frac{1}{4}N-O+2$  см. Ширина отъ линията  $J$  въ лѣво.

На така скроено детско манто, ако пожелаемъ можемъ да сложиме пелеринки. Тѣ може да бждатъ само на гърба, или на предницитѣ.

Тукъ въ модела е даденъ начинъ за

скрояване на пелеринки въ гърба и предницитеѣ.

Тези пелеринки могатъ да бждатъ по-голъми, или по-малки. По-широки и по-умерени.

Ако скроемъ пелеринкитѣ, както сж показани въ чертежа, то тогава зашиваме раменитѣ шевове отделно, поставяме пелеринката върху енсето и ги зашиваме заедно съ предницитеѣ и гърба подъ яката. Въ гърба дветѣ

половини биватъ свободни. Въ предницитеѣ също биватъ свободни, а долния край задържаме въ ржкава, та по този начинъ разделяме ширинитѣ половината въ гърба и половината въ предницитеѣ. За да застанатъ въ последствие добре самитѣ ширини — то ги пречупваме съ желязото къмъ гърба до ржката и къмъ гърдитѣ до ржката.

А. Продановъ.

### Нъкои бележки по кроене на хастаря въ обушарството

Въ фабрицитѣ, които изработватъ първокачествени обуца върху кроенето на хастаря се обръща почти сжщото внимание, както върху разкрояването на лицето, защото гладкостта, удобството въ вжтрешността на една обувка не зависи само отъ калъпа и пилата, но тѣй сжщо и отъ операциитѣ при приготвление на обувката.

При дамскитѣ обувки, при които хастаря въ предната частъ на обувката е почти винаги отъ овча тънка кожа, е абсолютно необходимо скрояването на хастаря да става точно. Широкия отворъ дава възможность да се вижда тѣй сжщо и хастара и затова вжтрешността трѣбва да бжде гладка и безъ гънки.

Често пжти майстора скроява най-първо хастара, който ще се постави върху табанъ-хастара, следъ което скроява и хастара и за башоветѣ. Влакнеститѣ и разтегливи косо скроени страни немогатъ да издържатъ изтѣгането при поставянето на калъпъ и то нѣма да стане както трѣбва. Когато при кроението се държи смѣтка за посоката на линиитѣ на хастара, тогава той лежи добре на мѣстото където е поставенъ.

Хастаръ скроенъ на криво (на веревъ) ще се осучи и всичкитѣ ни усилия да премахнемъ една гънка ще отидатъ до тамъ, че ще я превърнатъ въ безброй малки гънчици, но нѣма да ги отстранятъ напълно. Тѣхъ ще ги отстранимъ само съ гореща ютия следъ махането на калъпа.

Ако умѣрената употрѣба на ютията допринесе извѣстна полза, нейната постоянна употрѣба доказва, че нашата работа е лоша.

Неуспоримъ фактъ е, че хастара указва огромно влияние върху начина по който лицето ще се опъне върху калъпа. Лошъ хастаръ не може да се разположи както трѣбва и ще бжде поставенъ по всѣка вѣроятность накриво.

Ако единъ хастаръ е кроенъ отъ твърда кожа, а други отъ мека, майстора, който поставя обувката на калъпа, ще се намѣри въ

голъмо затруднение, когато иска да направи съ тѣхъ едни и сжщи обуца. При натѣгане на калъпа лицето дава по-голъмъ остатъкъ надъ калъпа, защото лицевата кожа показва по слабо съпротивление при разтѣглянето.

Осукването отъ машината не трѣбва да се преписва на различнитѣ видове материя. Извѣстно е на всички, че кожата не може да бжде еднаква на всѣкъде и затова, когато ще се изрѣзва хастаръ за единъ чифтъ обуца, трѣбва да се подбира кожа съ еднаква здравина.

При шевро и свѣтълъ цвѣтъ, което се употрѣбва за хастаръ на дамски обуца, често забелезваме видима разлика въ цвѣта и въ *тъканята* на кожата отъ дветѣ обувки на единъ чифтъ. Ако две скроени парчета иматъ сжщитѣ дефекти, ние можемъ да ги съберемъ за единъ чифтъ обуца. Обаче ако едната кожа е малко по-тъмна отъ другата, тогава ефекта е неприятенъ. Затова при събирането на чифтоветѣ трѣбва да се внимава и да се събиратъ подходящи кожи.

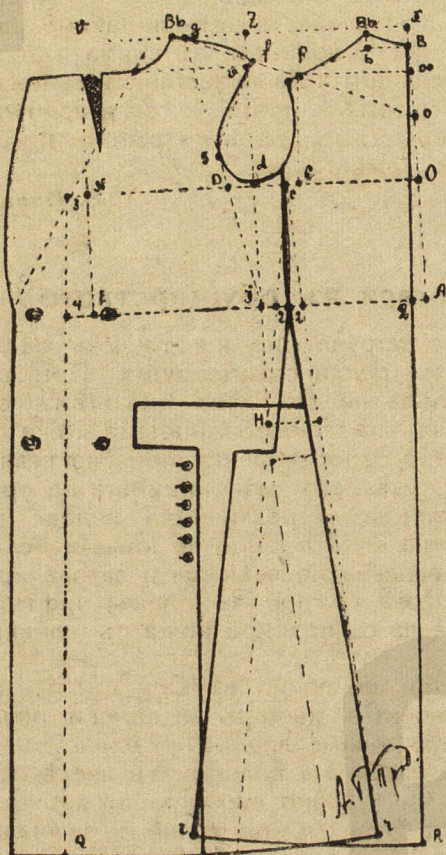
Въ много ателиета върху кроенето на хастаря се гледа като на една отъ най-лекитѣ работи и въ повечето случаи тя се повѣрява на единъ чиракъ, които има много малка представа за операциитѣ, които има да се извършатъ докато отъ кожата се получи обувка и за влиянието и зависимостта на една операция отъ друга. Ето една отъ грѣшкитѣ, която има доста голѣми последици, на която се дължатъ много отъ неприятноститѣ въ ателието. И обувката би имала по-добъръ видъ, ако се обръщаше по сериозно внимание върху кроенето на хастаря.

Когато калфата или помощникъ—майстора се грижи повече и наблюдава какъ се извършва кроенето и когато той е отговоренъ за доброто скрояване, клиентелата ще бжде повече задоволена.

Не важи дали хастаря е кроенъ на ржка или на машина. Важи способността, опитността и сръчността на тоя, който крои.

С.

## Дамско манто



Фиг. 4.

Основата за скрояване на това манто е същата, както она за манто съ клошов е.

Моделирането става отъ журнала, а тукъ ни дава това срѣзване на предницата за да образуваме джобоветѣ и отъ тѣхъ надолу едностранчиви биета съ нѣколко копчета, същата баста я имаме и въ страничнитѣ шевове, която съ едно пречупване на гърба започва надолу върху предницата.

Фасона може да бѣде и двуреденъ, или особена форма, като еднореденъ — въпреки самото манто да е двуредно.

А. Продановъ.

## Чертане на моделъ двуреденъ балтонъ

Въ новитѣ журнали за зимата 1930/31 г. ни даватъ една по умѣрена форма на връхнитѣ дрехи, когато запазва пакъ правитѣ и високи рамена, а талията я даватъ опредѣлена по високо отъ естественото ѣ мѣсто. Долу оставатъ пакъ прибрани (тѣсени).

## Чертане

Мѣрки;

$B-A$  = Дължината на талията въ гърба 46 см.

$B-R$  = Дължината на балтона 110 см.

$O-C$  = Ширината на гърба 21 см.

$O-L$  = Дължината на ржкава 82 см.

$N-O$  = Гръдната ширина 51 см.

$E-A$  = Поясната ширине 46 см.

$P-P$  = Седалищната ширина 54 см.

$B-D$  = Дълбочината на подмишницата 54 см.

$B-D-J$  = Дължината на предниятъ бюстъ до хълбука 55 см.

## Гърба

$B-A$  = Съ  $B-A=46$  см.

$B-R$  = Съ  $B-R=110$  см.

$A-O$  = Поставаме мѣрката  $B-D-J$  при  $A$  и нагоре изваждаме мѣрката  $B-D$ .

$o$  — = Точката  $o$  се намира по-средата на разстоянието  $O-B$ .

$O-oo$  = Съ  $\frac{1}{10}$  отъ мѣрката  $B-A=4\frac{1}{2}$ .

Прекарваме си кжси преки линии въ лѣво отъ точкитѣ;  $O$ ,  $A$  и  $R$ .

$A-2$  = Съ 2 см. като общо правило която точка съединяваме съ точката  $B$ . И на която линия си прекарваме жгълни презъ точкитѣ;  $oo$  и  $B$ .

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

$b-Bb$  = Съ 2 см. като общо правило.

$oo-F$  = Съ мѣрката  $O-C+1$  см.

Прекарваме жгълна линия на основнитѣ лирии презъ точката  $F$ . Никога тая линия не е прекарваме жгълна на линията  $oo-F$ . Получаваме точкитѣ;  $C$ ,  $d$  и  $g$ .

$F-2$  Съ 2 см. за подигане рамения шевъ на гърба, която точка съединяваме съ  $Bb$ .

$Bb-2$  Съ 2 см. Очертаваме си новото рамо, както е показано въ чертежа, което достига въ лѣво отъ точката 2 при  $F$  същосъ 2 см.

$C-3$  = Съ 3 см.

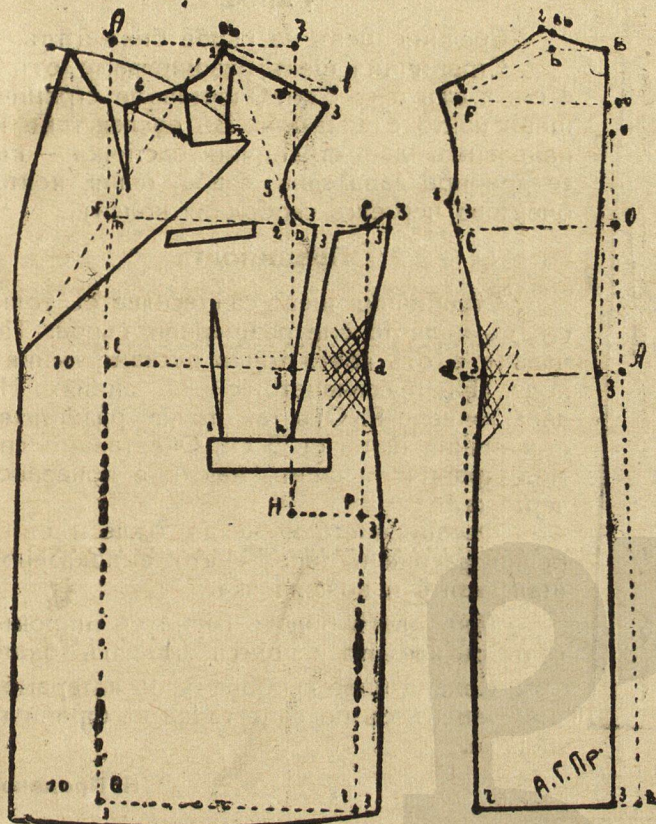
$3-1$  = Съ 1 см.

$a-3$  = Съ 3 см.

Очертаваме си гавадурата и страничния шевъ, както е показано. Въ средния шевъ, както и въ страничния създаваме талията по високо отъ линията  $A$ .

**Предницата**

$A-N =$  Тъ  $B-D$  безъ  $\frac{1}{4}$ ,  $N-O + \frac{1}{4}$ , см.  
(енсетъ въ гърба).  
 $A-E =$  Съ  $B-D-J$  безъ  $\frac{1}{4}$ ,  $N-O + \frac{1}{4}$ , см.  
(енсето въ гърба).



Фиг. 5.

$E-Q =$  Съ разстоянието  $A-R$  въ гърба. Прекарваме си преки линии въ дѣсно.  
 $E-J =$  Съ  $\frac{1}{2}$ ,  $E-A + 4$  см.  
Прекарваме прека линия нагоре и долу презъ точката  $J$ , която ни дава точкитѣ;  $D$  и  $Z$ .  
 $D-n =$  Съ  $\frac{1}{2}$ ,  $N-O$ .  
 $n-C =$  Съ мѣрката  $N-O + 6$  см. безъ  $O-C$ .  
Пускаме си линия надолу отъ  $C$ , която ни дава точкитѣ;  $a$  и  $г$ .  
 $Z-Vb =$  Съ  $\frac{1}{4}$ ,  $N-O + 2\frac{1}{2}$ , см.

$Vb-g =$  Съ  $\frac{1}{2}$ ,  $O-C$ .  
 $Vb-G =$  Съ  $\frac{1}{4}$ ,  $N-O$ .  
 $Z-v =$  Съ  $\frac{1}{4}$  отъ разствянлето  $Z-D$   
Прекарваме къса линия въ дѣсно.  
 $Vb-f =$  Съ дължината на рамото въ гърца безъ 1 см.

$Vb-2 =$  Съ 2 см. за измѣстване на рамения шевъ.  
 $f-3 \times$  Съ 3 см. за измѣстване на рамения шевъ.

Очертаваме си енсето и рамото както е показано въ чертежа.

$D-2 =$  Съ 2 см. за разширение на гавадурата.

Очертаваме си и гавадурата до подмишната линия.

$J-h =$  Съ  $\frac{1}{4}$ ,  $B-A$  безъ 1 см. Дължината на долнитѣ джобове определяме съ  $\frac{1}{4}$ ,  $N-O + 4$  см. Нанесени  $\frac{1}{3}$  напредъ и  $\frac{1}{3}$  назадъ отъ точката  $h$ .

$D-3 =$  Съ 3 см. За подмишния сезонъ.

$3-3 =$  Съ 3 см. За наклоняване на подмишното парче въ подмишния сезонъ.

$J-N =$  Съ разстоянието  $D-J$ . Прекарваме линия въ дѣсно, която при пресичането си съ линията  $C$ , ни дава точката  $P$ .

$P-3 =$  Съ 3 см. за страничния шевъ.

$C-3 =$  Съ 3 см. за страничния шевъ.

$г-3 =$  Съ 3 см. за страничния шевъ.

Очертаваме си страничния шевъ, гавадурата и подмишния сезонъ, както е показано.

За капакъ даденъ 10 см: Горния джобъ си остава на същото мѣсто също и гръдния сезонъ.

Фасонираме си фасонитѣ, които оставатъ доста спуснати — по-остри и правн отъ колкото до сега.

$Q-3 =$  Съ 3 см. За продължение на предницата.

Очертаваме си и долния край на предницитѣ. Съ което довършваме двуредния балтонъ.

А. Продановъ.

**Бояджийска практика**

**Избѣлване съ хлоръ.** Най-много се употребява въ видъ на соли, като освобождаватъ хлоръ, за растителни влакна въ видъ на: жавелова вода (натриевъ хипохлоридъ) и хлорна варъ. Освенъ това употребява се и електролитенъ хлоръ, за което се изисква специална апаратура. Жавеловата вода съдържа 8 — 12% хлоръ, а оная въ дрогеритѣ едва 2%.

При избѣлването иматъ значение: температурата, гъстотата на банята и времето на действието ѝ. Най-добре е да се работи при низка температура 15 — 20°, защото високитѣ температури повреждатъ памука.

**Натриевия сулфатъ въ бояджийството.** Нашитѣ бояджии знаятъ колко е нуженъ натриевия сулфатъ при всѣкидневното боядисване на вълна и памукъ. Той е кристалически

прахъ. Има и некристалически — калциниранъ безводенъ, който е по-силенъ. Една частъ калциниранъ натриевъ сулфатъ е равенъ на 270 ч. кристалически. Разтваря се въ вода 100:13, т. е. въ 100 ч. вода 13 ч. сулфатъ при 15°C, а при 103° — 42 части.

Натриевия сулфатъ се употребява, когато се работи съ киселина, за да се намали действието ѝ. При боядисването на памукъ съ директни бои, натриевия сулфатъ служи до нѣкъде като стипцилка за да се получи по-пълно, по-силно боядисване. При свѣтлитѣ тонове се взема по-малко натр. сулфатъ, или може да не се прибавя за най-свѣтлитѣ тонове.

При тъмно боядисанитѣ вълнени материали, цвѣта може да се отслаби, като материалъ се вари въ 10% натриевъ сулфатъ. Л. К.

### Пжтнически балтонъ (спортенъ)

Пжтнически балтонъ се крои както обикновения съ следниитѣ измѣнения:

#### Гърба,

Средния шевъ на гърба бива цѣлъ.

Страничния шевъ разширяваме отъ С и 4 см. а отъ а съ б см. Очертаваме страничния шевъ както е показано. Въ послѣдствие като направимъ две странични бастички — гърба се прибира дава една слаба талия, която се очертава чертежъ свободния коланъ.

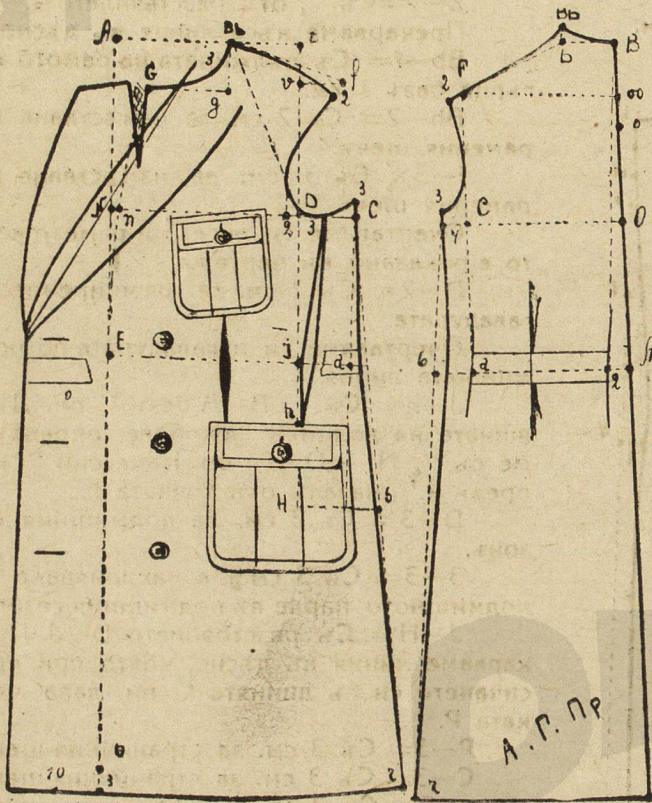
#### Предницата

Страничния шевъ се стеснява съ толкова см., съ колкото сме разширили гърба. Полуцаваме с, отъ която точка пускаме линия надолу. При пресичането си съ линията Н. ни дава точкача Р. Отъ тая точка разширяваме страничния шевъ съ 5 см. Очертаваме си самия страниченъ шевъ, както е показано въ чертежа.

Фасонирането може да бжде и съ джубоветѣ може да бжде и съ джубоветѣ и така, както е показано съ шалфасонъ и кожена яка.

Джубоветѣ биватъ горни съ широкъ тегель, съ какъвто е ушитъ цѣлиятъ балтонъ.

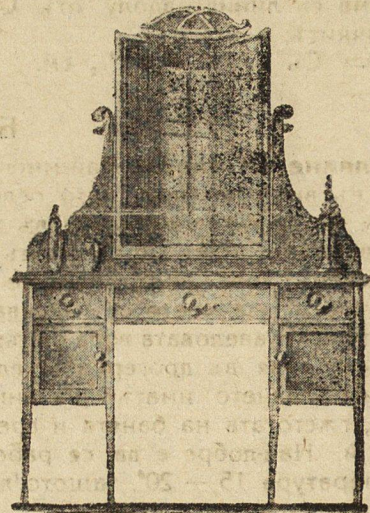
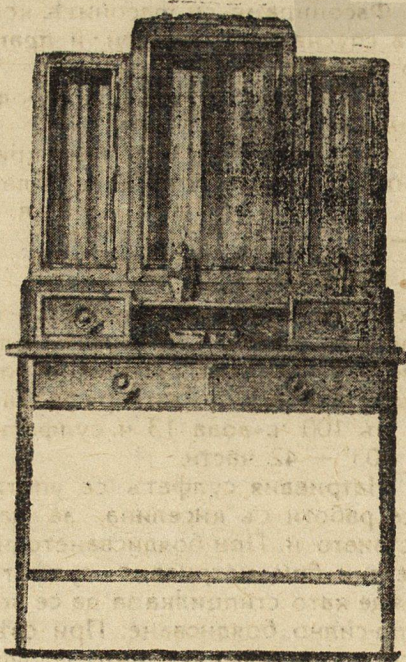
Колана бива свободенъ съ катарамба и Р прикрепенъ съ по една гайка въ страничнитѣ шевове.



Фиг. 6.

А. Продановъ

### Ефтени домашни мебели



## Модерна тютюнева сушилна съ подвижни рамки

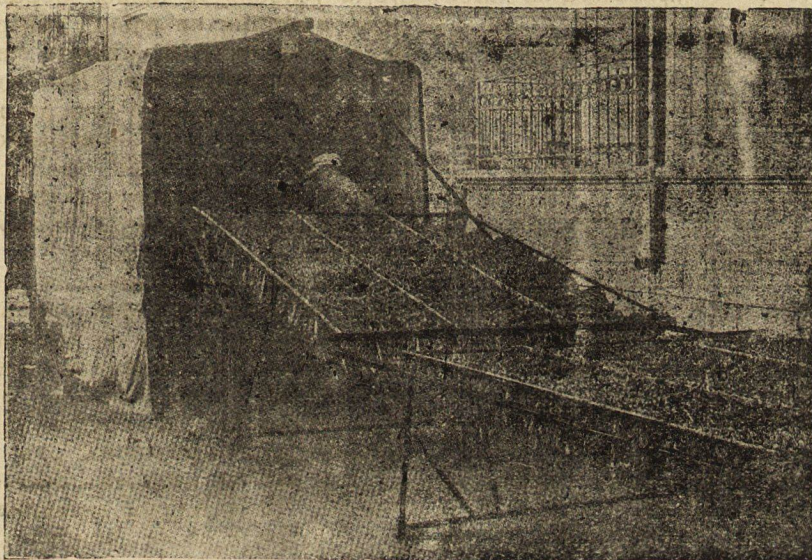
Сушилната се изработва отъ желѣзо-винкелъ, дебело 30 на 30 м. м., релситѣ се слагатъ отъ желѣзо буква П сжщо 30 на 30 см.

Отъ винкела се правятъ 4 квадрата шири роки 2'20 см. на които отъ долната страна се заковава по-навжтре на по 10 см. отъ сжщото желѣзо за да може да останатъ тѣзи 10 см. за забиване въ земята.

Такива се правятъ 4 стойки. Тѣ се слагатъ прави и на тѣхъ се приковаватъ по 4 куки на които стои релса отъ винкелъ.

Отъ една до друга стойка разстоянието е 1 м. Релсата се завинтва съ винтъ за да може да се сглобява и разглобява.

сж закачени четиритѣ линии. Върху тѣхъ завинтваме на първата стойка и т. н. продължаваме, колкото линии сж ни нуждни т. е. за колко рамки ни трѣбва мѣста. Съ това сушилната е готова. После се правятъ рамкитѣ на които стои тютюна и то подвижно. Рамкитѣ се изработватъ отъ сжщото желѣзо винкелъ. Тя е широка 2 метра и дълга 2 метра. Презъ срѣдата има една прѣчка, която подпира низитѣ. На четиритѣ жгли се заковава по една остъ, предната по-дълга, а задната по-къса, защото преднитѣ вървятъ по външната линия на релсата, а заднитѣ по вътрешната, за да може при събирането на сухо да се побиватъ



фиг. 7

Обикновено желѣзото бива дълго 4 метра, значи за стойкитѣ се прикачатъ 4 прѣти 2 отдолу и 2 отгоре, точно на края на първата стойка за релсата се наддаватъ парчета отъ сжщото, дълги 1'65 см. и се навиватъ горнитѣ на долу и долнитѣ на горе и се съединяватъ на една друга стойка, която е висока отъ земята 65 см. Четиритѣ линии се прикачватъ на тая стойка като точно тукъ се образува отъ самия винкелъ едно коритце и отъ дветѣ страни като желѣзо буква П и като погледнешъ отъ първата квадратна стойка до релсовата стойка, се образува единъ конусообразенъ трижълникъ съ отворъ отъ излизането 1'60 см. на 0 см. На релсовитѣ стойки сжщо се прикачватъ линиитѣ съ винтове. Следъ това се правятъ нѣколко както горната стойка и се слага права линия отъ оная, на която

и преднитѣ крайща. Рамкитѣ се качватъ между стойкитѣ на горната линия, а другитѣ оставатъ на долната линия, така въ това 4 метрово разстояние може да се помѣстватъ побиени около 8 — 10 рамки.

Сега за да се събиратъ вътре и да излизатъ вжнка на тѣзи ости, се занитва по едно желѣзно колелце, колелчетата сж точно въ срѣдата дълбоки за да може да влизатъ въ линиитѣ и да не излизатъ на страни.

На първата втората и третата линия отъ вътре се слага по една летва, която се прикача съ винтове и по нея се набиватъ малки пирончета отъ които, на крайнитѣ летви се накачатъ низитѣ, а срѣдната служи за подпора на низитѣ, когато се събиратъ да не се свличатъ на долу.

Х. П. Калайджиевъ.

## Боядисване дрехи съ кисели бои.

Банята за боядисване се снабдява съ: 10—20 % глауберова солъ на кристали 1—5% сѣрна киселина 66° Вѣ и нужния процентъ боя.

При 40—70° С се поставя материята, за грѣва се и ври  $\frac{3}{4}$ —1 $\frac{1}{2}$  часа.

**Забележка.** Ако глауберова солъ е калцинирана, употребява се 8—15%.

Вмѣсто сѣрна киселина, може да се употребява 8—10% Вайнщайнпрепаратъ.

Употребяване на малкия или по голѣмия процентъ, по-низката или по-високата температура е въ зависимостъ отъ егализацията на боята, и силата на желаниа тонъ.

За по-добра егалиция и видъ се препоръчва, боята и киселината да се прибавятъ на нѣколко пжти.

За единъ килограмъ материя се взематъ до тридесетъ литри вода.

Почти всички кисели бои сж лесно разтворими.

Къмъ банята за боядисване се прибавя 2 — 3 с. сип. „Тетракарнитъ“ на литьръ вода.

Къмъ първата баня за изплакване следъ боядисването се препоръчва да се постави малко „Тетракарнитъ“.

Сѣрната киселина се угасява въ студена вода и тогава се употребява.

Ако по случайностъ се смѣси кисела и субстативна боя, то върху материята ще се образува бронзъ, който може да се премахне, като материята се прекара презъ по силенъ содовъ или амоняченъ топалъ разтворъ и на ново се боядиса само съ кисели или субстативни бои.

**Вълнени материи. Пречистване.** За да се подготви материята да приеме по-равномѣрно боята и да се избѣгнатъ всѣкакви петна преди боядисването, тя се подлага на пречистване. Ето защо, казватъ, че „добре почистената материя е наполовина боядисана“. Предварително се почистватъ специалнитѣ петна съ помоща на химикали. Следъ това е потапя материята въ 30° С топла вода съ прибвка 1—3 куб см. „Тетракарнитъ“ на литьръ. Отъ тукъ материята се прекарва презъ другъ така топълъ разтворъ отъ 10 куб. см. амонякъ на литьръ вода и съ помощта на твърда четка (споредъ нежността на материята) се изчетква съ марсилски сапунъ, следъ което се изплаква въ хладка слабо-содова вода. Трѣбва да се внимава, следъ изпирането да не остава сапунъ по материята, който при боядисването, отъ действието на киселинитѣ, се втвърдява и образува петна, които трудно се премахватъ. Ако пѣкъ материята е много зацапана съ мазнини, стеаринъ и пр., или пѣкъ е чистена локално съ нѣкои отъ разтворите-

**Забележка:** Употребената доза амонякъ може да се намалява за по нежни материи.

За пречистването на материята преди боядисването напоследъкъ се фабрикуватъ специални сапуни, съ които се избѣгватъ, дефектитѣ на обикновенитѣ сапуни.

литѣ на мазнини, тя цѣлата се прекарва презъ бензинъ, бензолъ или трихлоретиленъ или други разтворители. Употребяването на хлороформа за почистване на петна е рисковано, поради това, че упойва и затова употреблението му трѣбва да се избѣгва. Да се внимава, разтворителитѣ да сж отлетяли отъ дрехата—материята, защото въ противенъ случай при контактъ съ водата се образуватъ жълти петна, които пречатъ особено за боядисване на свѣтли тонове. Казаното пречистване на мазнинитѣ въ чужбина се извършва съ машини, не за това, че се извършва по добре, но за по-голѣма експедитивностъ. У насъ още нѣма условия за такава обработка, по причини известни на всѣки, който малко или повече стопанисва въ нашата малка страна.

**Обезцвѣтяване.** Въ известни случаи било поради грѣшка или по желание даденъ цвѣтъ трѣбва да се преобоядиса въ другъ по свѣтълъ. За целта се прибѣгва до обезцвѣтяване на материята и облѣклото. За по свѣтли и слаби цвѣтове се препоръчва следния начинъ:

1) За единъ килограмъ материя се взематъ 25 литри студена, чиста отъ жельзни соли вода, въ която се разварятъ отъ 5—10 гр. *калчевъ перманганатъ*; потапя се материята и следъ единъ часъ кафено обогрената материя, се потапя да престои 1 часъ въ другъ толква голѣмъ разтворъ отъ:

100 гр. натриевъ бисулфитъ

50 гр. сѣрна киселина

Добре е да се прибави къмъ първата баня 30 гр. глауберова солъ. Изплаква се избѣлената материя добре. Споредъ силата на боята може да не се дойде до чисто бѣло, но въ всѣки случай, ще се получи цвѣтъ, отъ който е възможно боядисването на по неженъ цвѣтъ. Този начинъ на обезцвѣтяване се практикува по-рѣдко.

**Обезцвѣтяване съ хидросулфитъ.** За единъ килограмъ добре почистена материя се взема 20—40 гр. хидросулфитъ разваря се въ 20 литра, 50° С топла вода, прибавя се 15—40 гр. оцетна киселина 6° Вѣ и вари около  $\frac{1}{3}$ —1 часъ. Изплаква се добре материята.

За да се премахне специфичната миризма отъ хидросулфитъ, материята се прекарва презъ слабъ разтворъ отъ сода и после презъ слабо подкисилена съ оцетна киселина студена вода. При този начинъ на премахване старата боя, има цвѣтове, които при окисляване на въздуха се отчасти възобновяватъ. И при единия и при другия начинъ на обезцвѣтяване известни материи, тѣ изгубватъ частъ отъ гланца си, и за да се възобнови поне въ по-голѣмата си частъ, материята се прекарва презъ хладка подкиселена съ оцетна киселина вода.

**Предаване коприненъ видъ.** Макаръ и рѣдко, но се изисква известна материя да добие коприненъ видъ. Преди да се



пристъпи към подобна обработка, преценява се дали материята може да издържи процеса.

Добре пречистената материя, се поставя около 20 минути въ 30° С топла, подкислена съ 15—20 с. ст. *солна киселина 20 Вé*, на литъръ вода и следъ това се поставя въ продължение на други 20—30 минути въ разтворъ отъ 1.5—2.2 гр. *хлорна варъ* на литъръ топла 20° С вода. Следъ това материята се поставя 10—15 минути въ студена сапунена баня (5—8 гр. марсилски сапунъ на литъръ вода). Изплаква се добре и се потапя въ студена подкиселена съ 15—20 гр. сърна киселина на литъръ баня. Боядисването става по познатитъ правила.

**Боядисване.** Вълнитъ материи се боядисватъ съ кислотитъ бои по общото правило, като освенъ поменатитъ помощни химикали за добра егализация, по-силно проиикване на боята и за да се избъгнатъ на-

групвания на варовника на материята се прибавя:

6—9 куб. см. „*Тетракарнитъ*“ за 10 л. баня или 5—20 куб. см. „*Деколь*“ за литъръ баня. При малко утъмняване на тона, може да се постави, за боядисване въ сжщата баня съвместно друга материя, която изтегля частъ отъ боята отъ утъмнената материя. За сжщия случай се препоръчва материята да се извари въ нова, пръсна баня съ *глауберова соль* и *сърна киселина* или пъкъ се отслабва чрезъ прекарване, презъ топълъ разтворъ отъ амонякъ или сода по 10 или 5 гр. на литъръ вода, следъ което материята се поставя въ подкиселена съ оцетна киселина вода. Когато вълнената материя е карбонизирана и избълвана, то се препоръчва боядисването да продължи  $\frac{3}{4}$  часа само съ прибавка на глауберова соль и после да се прибави малко киселина.

Т. Наплатановъ.

### Модни палта и кожени яки



Подобни палта се правятъ отъ платъ или коюжа и съ кожени яки — кройка „яка Мария Стюартъ“. Показанитъ модели се работятъ леко, иматъ цена 5—6000 лв., отъ стригани, зайци, ими-

тация лутръ, боядисани направо. При боядисване кожитъ съ четка или шприцъ—апаратъ, ценитъ имъ сж 7—900) лв.

Показаната погоре яка е отъ сивъ астриганъ

# ТЕХНИЧЕСКИ НОВОСТИ



# РЕЦЕПТИ И СЪВЕТИ

## Оцвѣтяване на среброто.

Оцвѣтяването се употребява главно за придаване на сребърнитѣ издѣлия видъ на старо сребро, което има синкаво-сивъ или кафяво-черъ нюансъ въ дълбинитѣ и прави хубаво да се огражават останалитѣ блѣстящи, изпъкнали мѣста.

Съставъ на ванитѣ:

1. Сърна (сулфидна) вана:

Вода 1 литъръ

Калиевъ сулфидъ 10 грама

Потопени въ ваната сребърнитѣ издѣлия получагъ сивъ цвѣтъ съ синъ огенъкъ. Следъ това предметитѣ се обработватъ съ пемза, като този цвѣтъ се изтърва отъ изпъкналитѣ мѣста, които трѣбва да останатъ блѣстящи.

## Оцвѣтяване въ старо французко сребро

Приготвятъ се два разтвора:

а) Вода 1 литъръ

Желѣзенъ трихлоридъ 1200 грама

б) Вода 1 литъръ

Натриева основа 20 грама

Внимателно почистени предметитѣ се потопятъ 5 секунди въ разтвора (а), промиватъ се въ вода и се пускатъ 1—15 секунди съ медена мрежа въ разтвора (б). Предметитѣ се покриватъ съ кафяво-сивъ пластъ, който се изтрива на необходимитѣ мѣста съ пемза.

3. Вода 1 литъръ

Натриевъ хипосулфитъ (фиксажъ) 124 грама

Оловна захаръ (оловенъ ацетатъ) 33 грама

Потопенитѣ въ тази вана сребърни издѣлия получаватъ кафено и синкаво оцвѣтяване, което е особено хубаво на матова повърхност.

Проф. В.

## Шлифоване и полироване.

Преди да се шлифоватъ предметитѣ, трѣбва да се почистятъ. Почистване имъ става, или рѣчно съ металическа четка, или пъкъ на шлифовачната машина съ кръгли четки, които се поставятъ на машината. За масово почистване на предметитѣ изтъргването съ четка е неудобно, понеже този способъ е дълъгъ и отнема много време. Масовото почистване на голѣми предмети става въ пѣсъчноструйни апарати, а на малкитѣ предмети—въ въртящи се оарабани. Тѣзи барабани се поставятъ на въртяща се ось подъ такъвъ жгълъ, че предметитѣ да се движатъ не само по окръжността на барабана, но и на горе и на долу. Барабанитѣ се пълнатъ съ пѣсъкъ и съ предметитѣ за почистване. Следъ почистването идва шлифоването. Стоманата и желѣзото се шлифоватъ съ дъсчени диекове, покрити съ шмиргелъ или съ други шлифовачни материали. Шлифоването трѣбва да се извършва на сухо или съ вода, но не и съ масло, което разкъва спойката между шлифовачнитѣ материали. За груба шлифовка се употребява шмиргелъ № 60—80, за по-тънки работи се взема № 00, а за съвсемъ тънка шлифовка № 000. Въместо шмиргелъ още се употребяватъ: корундъ, който е по-твърдъ отъ шмиргела, карборундъ, който се получава по искусствено въ електрични печи. Следъ шлифовката предметитѣ се полиратъ съ кечени (плѣстени), кожени или сукнени шайби (кржгове), които правятъ 2500 оброта въ минута. Най-много се употребяватъ следнитѣ полировачни състави: памучни (прежда, вѣтъкъ) трипель,

виенска варъ (калциниранъ доломитъ). Издѣлията отъ медъ, месингъ, томбакъ, ново сребро, а сжщо отъ злато и сребро, се шлифоватъ съ пемзовъ прахъ, който се смѣсва съ масло или вода и въ видъ на каша се нанася на шлифовачния кръгъ. При рѣчно шлифоване тази маса се нанася на кжсъ кожа или на четка. Предметитѣ, които се шлифоватъ съ виенска варъ, предварително се намазватъ съ стеариново масло. Освенъ полировачната машина (стонакъ) за полиране на посребрени и позлатени предмети се употребяватъ и специални полировачници, които сж направени отъ най-хубава стомана и отъ нѣкои минерали, като хематитъ (капугъ мойтомъ, ружъ, англишеротъ, колкотаръ), ахатъ и асписъ (опалъ). При полироване взематъ сапунена вода, пиво, масло и т. н. Самиятъ полировачникъ, отъ време на време, се отполирова на кожа съ памукъ.

За полиране на алуминий се употребява следния съставъ:

Стеариново масло 10 грама.

Хума 60 грама

Трипель 60 грама

## Почистване на среброто и неговитѣ сплави.

1. Голѣмитѣ предмети се почистватъ съ пасивъ отъ виенска варъ и вода съ помоща на твърда четка.  
2. Малкитѣ издѣлия се потопятъ известно време въ разтворъ отъ натриева основа (една часть основа на 20 части вода).

3. Предметитѣ, замърсени съ смазочно (минерално) масло, вазелинъ, лакъ и тѣмъ подобни вещества, се промиватъ предварително въ бензинъ, терпентинъ, или се обгарятъ на огъня и после се почистватъ по единъ отъ горекязанитѣ способности.

Характертъ на оцвѣтяването на метала зависи въ голѣма степенъ отъ състоянието на неговата повърхност. На полирована повърхност оцвѣтяването се явява въ другъ тонъ отъ тоя на матова повърхност.

Матовата повърхност може да се получи съ помощта на пѣсъчно-струйнитѣ апарати, които даватъ възможностъ да се получатъ различни степени матъ (отъ грубо-зърнесто до най-фината матъ), които съответствуватъ на подбора на пѣска.

На малки предмети се нанася матъ преимущественно по химиченъ начинъ, като ги потопяме въ вана съ следния съставъ:

Азотна киселина 3 литра

Сърна киселина 2 литъра

Готварска соль 5 грама

Цинковъ сулфатъ 20 грама

## Оцвѣтяване месингъ съ стоманенъ зеленъ и синкавъ цвѣтъ

Най-първо месинговитѣ предмети се накисватъ въ разтворъ отъ меденъ сулфатъ при 65—75° С. Къмъ банята се прибавя и малко оцетна киселина. Въ тая баня месинговитѣ части придобиватъ зеленикавъ цвѣтъ. После се измиватъ съ вода и изчеткватъ съ сапунъ съ четка. За да се получи по-тъменъ нюансъ, накисването се повтаря.

### Посребряване стъклени дръжки на врати и други стъклени предмети

Поставят се за 3—4 секунди в концентрирана азотна киселина, 38 градусова, после се приготвя разтворъ отъ 85 гр. сребрених нитратъ, 5·6 гр. амонякъ (26%-товъ) и 566 ч. дестилирана вода, 28·3 гр. винена киселина и 141·5 ч. вода и най-после трети разтворъ отъ 3·5 калаенъ хлоридъ и 283 ч. дест. вода.

Предмета най-първо се потапя в разтворъ отъ 4·5 л. вода и 60 капки отъ последния разтворъ, и следъ това въ смѣсь отъ: 32·4 ч. отъ сребърния разтворъ, 3·5 гр. отъ разтвора съ винена киселина и 453 гр. дест. вода. По тоя начинъ може да се посребрятъ и др. предмети.

### Червей в дървото

Често пжти доста ценни дървета биватъ повреждани отъ червей. Добре е червейтѣ да се избиватъ въ момента, когато се откриятъ. Тѣхното изтрѣбване става най-лесно чрезъ

впрѣскване на нитробензолъ въ дупкитѣ на червея.

Откриването на червейтѣ не е лесна работа, защото има нѣкой съ доста дълъгъ периодъ на развитие.

### Плотове на маси

Маси, които се употребяватъ въ кафенета сладкарници, бирарии и др. е най-добре да бждатъ покрити съ линолеумъ или мраморъ. Добре е сжщо да се постави стъкло. Най-подходящо стъкло е тъмно, непрозрачно стъкло, което може да се приготви доста дебело — до 3 см. — см. и въ различни цвѣтове.

### Бѣли петна по политурата

Ако по политурата се явятъ бѣли или сиви петна, тѣ въ най-честия случай се дължатъ на влагата. За приготвление на политурата не трѣбва да се употребява спиртъ за горене, който е 92·4%, но чистъ, по-силенъ спиртъ.



## ЗАКОНОЗНАНИЕ И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ

### По закона за кооперативнитѣ сдружения.

#### Видове кооперации

Закона различава следнитѣ видове кооперации;

- 1) Кредитни
- 2) Застрахователни
- 3) Потрѣбителни
- 4) За общи продажби
- 5) Производителни
- 6) Жилищни
- 7) За общи доставки.

За основането на една кооперация сж необходими най-малко 7 души, които да се ползватъ съ граждански права да бждатъ български поданици, да не сж осждани, да не сж подждими и да разполагатъ съ имотитѣ си. Въ първото учредително събрание желающитѣ да образуватъ кооперация изработватъ и контролна комисия. Управителния съветъ поддържа книжката и поисква отъ окръжния съдъ да бжде вписана кооперацията въ търговския регистръ. Кооперацията се счита за законно редовна отъ денъ на вписването и въ търговския регистръ при сжда и обнародването въ „Държавния вестник“.

Цельта на производителната кооперация е съобща средства, въ обща работилница, да извършватъ задружно своята работа при намалени разходи, да увеличаватъ своитѣ печалби.

Членовете на производителната кооперация получаватъ опредѣлени заплати презъ годината, а въ края на годината чистата печалба се разпредѣля пропорционално между членоветѣ.

Цельта на кредитната кооперация: да кредитира своитѣ членове съ евтинъ кредитъ.

Цельта на потрѣбителната кооперация е; да дава доброкачествени продукти и ги дава по-евтино на своитѣ членове.

### II Общи събрания

Общитѣ събрания на едно кооперативно сдружение биватъ редовни и извънредни. Редовнитѣ общи събрания се свикватъ въ края на годината, или първитѣ три мѣсеца отъ новата година най-късно. Тѣ се свикватъ отъ управителния или контролния съветъ.

Извънреднитѣ общи събрания се свикватъ въ всѣко време на годината, когато това е необходимо. Извънреднитѣ общи събрания могатъ да ги свикатъ и членоветѣ на сдружението, когато поканата за такова бива подписана най-малко отъ едната десета отъ членоветѣ.

Законни решения на общото събрание се считатъ тѣзи, които сж взети поради това че сж вписани въ поканата за свикването на събрание. Законни сж решенията на общото събрание, макаръ тѣ да не сж вписани въ поканата, когато се отнасятъ за отговорности на управителния и контроленъ съвети, или ако последнитѣ си подадѣтъ оставката.

Решенията на общото събрание сж законни, когато най-малко една четвъртъ отъ членоветѣ присъствуватъ на събранието. Единъ членъ може да представява най-много още единъ и когато при гласуването сж гласували болшинство.

Общото събрание се произнася по избиране, оставка и освобождаване отъ отговорностъ управителния и контролния съветъ. Годишния отчетъ, разпредѣляне на печалбитѣ и загубитѣ, измѣнение на устава, разтуряне на сдружението и опредѣляне на ликвидатори.

### III Управителен съветъ

Кооперация се управлява отъ управителенъ съветъ избранъ отъ общото събрание за 3 год., и смѣнявани или уволнявани винаги отъ общото събрание, безъ право на каквито и да е обезщетения.

При всѣка промѣна въ управителния съветъ се съобщава въ окръжния съдъ за да бѣде вписано въ търговския регистръ и обнародвано въ „Държавния вестникъ“.

Управителния съветъ представлява сдружението презъ властитѣ и частни лица и всички негови дѣла сж за смѣтка на сдружението.

Управителния съветъ се грижи за редовното водене работитѣ на сдружението, пази неговитѣ интереси и да се изпълняватъ точно закона, устава на сдружението и решенията на общото събрание.

Управителния съветъ е отговоренъ за всички незаконни или противоуставни решения и отговарятъ съ имота си всички членове на управителния съветъ при умислено отклоняване работитѣ на сдружението отъ уставното решение.

Ако нѣкои членъ отъ управителния съветъ си подаде оставката—освобождава се отъ отговорностъ отъ деня, когато е съобщилъ за оставката си на контролния съветъ.

### Контроленъ съветъ

Контролния съветъ следи за приложението на закона уставнитѣ решения и тия на общото събрание отъ управителния съветъ. При избирането на контрол-

ния съветъ се спазва да бждатъ почтени хора да разбиратъ отъ счетоводнитѣ книги и да нѣматъ никакви родственни връзки съ членоветѣ на управителния съветъ. Тѣ се избиратъ сжщо за 3 години, обаче могатъ да бждатъ сменени или отстранени отъ общото събрание презъ всѣко време на годината, безъ право на претенции за каквито и да било обезщетение. Контролния съветъ, както и управителния могатъ да получаватъ възнагражение най-много 10% отъ чистата печалба.

Контролния съветъ преглежда годишния балансъ на сдружението и го докладва въ общото събрание, сжщо и вървежа на кооперацията презъ годината за одобрение.

Презъ годината, ако контролния съветъ вижда незаконни действия отъ страна на управителния съветъ може веднага да свика отъ свсе име извънредно общо събрание. Ако работата е спешна може да поиска отъ съдѣтъ, до свикването на събранието, отстраняването на управителния съветъ или нѣкои членъ отъ сжщия.

Окръжния съдъ упражнява вишия надзоръ надъ кооперативнитѣ сдружения.

Кооперативнитѣ сдружения се ревизиратъ отъ ония държавни или обществени учреждение, които сж ги кредитирали.

Ония кооперативни сдружения, които не сж кредитирани отъ никакви учреждения ревизиратъ се отъ ревизори назначени отъ окръжния съдъ.

Едно кооперативно сдружение може да се разтури, при следнитѣ случаи; 1) следъ изтичане времето за което е съставено; 2) при сливане съ друго 3) по решение на съда и 4) по решение на общото събрание

## ХИГИЕНА

### Закона за хигиената и оезопасността на труда,

(Утвърденъ съ указъ № 25 отъ 5 априлъ 1917 година и обнародванъ въ «Държавенъ вестникъ», брой 129 отъ 15 юний с. г.)

Този законъ има за целъ да гарантира живота и здравето на работниците отъ всички индустриални; занаятчийски, търговски, строителни, транспортни заведеная и предприятия въ царството.

Майсторитѣ (работодателитѣ) сж длъжни да изпълняватъ и следятъ за изпълнението на постановленията на настоящия законъ. Тѣзи постановления сж задължителни и за работниците и тѣхнитѣ родители и настойници, до колкото изпълнението имъ зависи отъ тѣхъ.

Майстора е длъженъ въ 10 дневенъ срокъ следъ

откриването на работилницата си да подаде декларация чрезъ общинското управление до Министерството на търговията промишлеността и труда, инспекция на труда, въ която означава броя на чирацитѣ, калфитѣ и несамостоятелнитѣ майстори, съ които ше работи, условията на труда и състоянието на работнитѣ мѣста. Декларациитѣ се взематъ отъ общинското управление или ако има мѣстна инспекция на труда отъ инспектора на труда. Майстора е длъженъ всѣка втора година, най-късно до 15 мартъ да подава декларация въ министерството въ която съобщава сжщото както въ първата или ако е станала промѣна въ работницитѣ дава новитѣ сведения. Сжщо и при закриване на работилницата е длъженъ веднага да донесе за това въ министерството.

## Безплатния календараъ за 1931 г.

Заедно съ приложенията и кн. 1, се изпращатъ само на предплатилитѣ до края на месеца абонати

**Побързайте да си внесете абонамента**

**120 лв. на адресъ „Зан. Практика“**

**Бул. Фердинандъ 98 София**

## СЪДЪРЖАНИЕ на сп. Занаятчийска Практика, г. VI.

- Скрояване жакетъ — **А. Продановъ**  
 Ръждата и нейното отстранение.  
 Галванизиране съ кадмий.  
 Построяване кушетка за спане. — **А. Георгиевъ.**  
 Хромуване на кожухарски кожи.  
 Добро поцинкуване.  
 Тапещиране на автомобили.  
 Приготовление на огнеупорнитъ изделия. — **Инж. Кер. З. К. Мавродиевъ.**
- Поправяне повредени косми на кожухарски кожи.  
 Дамско кроячество.  
 Скрояване модеренъ смокингъ (съ чертежи)  
 Дървета за бърварството.  
 Отстраняване червоточена на мебели.  
 Приготовление на маса за кроене  
 Берлинската мебелна изложба 1929 г.  
 Съшиване дамска рокля (съ чертежи).  
 Модели и кройки за обувки (ест. голѣмина).  
 Изработка на проста и двойна балконска врата (съ детайлъ).
- Гръшки при леярството и поправянето имъ.  
 Бояджийски новости  
 Модерни мебели.  
 Върху патината въ златарството — **Б. Петровъ.**  
 Прогреса въ бояджийството и текстил. индустрия.  
 Туткали.  
 Кожухарскитъ машини;  
 Машини за лъскане обувки.  
 Машини за резане кожи  
 Практиката въ Дизелъ мотора.  
 Производителностъ на мелничнитъ камъни.  
 Байцване оръхови мебели въ другъ тонъ.  
 Манганови сплави.  
 Почистване кожа огъ лисица.  
 Почистване кожени шапки.  
 Чистене петно отъ кожа.  
 Проджбване кожа.  
 Чистене филцови шапка отъ кръвъ и петна.  
 Чистене петна отъ потъ, отъ млѣко.  
 Избѣлване слама.  
 Боядисване кожени ржавици.  
 Изпиране блузи.  
 Брилянтини и диаманти.  
 Изкуственъ мраморъ.  
 Такситъ за провърка златни издѣлия въ Белгия.  
 Почерняне хромови кожи.  
 Златнитъ слептини и каратитъ имъ (колко злато съдържатъ) и др.
- Туберкулозата и маларията отъ Д-ръ Л. Стрибърни.  
 Трудово Законодателство.  
 Закона за общественитъ осигуровки.  
 Медицински прегледъ отъ **Кр. Докевъ**  
 Осигуряване срещу злополука.  
**Модели за бръснари и фризьори.**  
 Модели и описание за детско облѣкло.  
 Английското влияние върху германскитъ мебели.  
 Конструкция на колелото.  
 Дървени шайби. — **Инж. Пековъ.**  
 Пречистване на водата за индустрията и занаятитъ. — **Инж. Г. Караивановъ.**
- Електрически бани. — **Бог. Петровъ.**  
 Премесване бронза. — **Инж. Пековъ.**  
 Австрийски законъ за глазуритъ — **Инж. Мавродиевъ.**  
 Боядисване и глазиране слетини.  
 Огнеупорни издѣлия. — **Инж. Мавродиевъ.**  
 Вложки за обуца. — **П. Д. П.**  
 Ковачни огнища.  
 Експлодирание въ генераторнитъ мотори.  
 Патината въ златарството. — **Д-ръ П. Мартель.**  
 Кахлови печки. — **Инж. Мавродиевъ.**  
 Закачалка за антре.  
 Дамска мода 1930 г.  
 Издигане бръснарския занаятъ. — **Ив. Юрдановъ**  
 Винтове и отверки. — **Ст. Аржковъ.**  
 Модерни яки.  
 Детски пантофки.  
 Скрояване ръгланъ.
- Скрояване мъжката обувка, съ приложения теркъ въ ест. голѣмина. — **Н. Цонковски.**  
 Гумени подметки.  
 Боядисване платове, чадъри, чорапи. — **А. Ст.**  
 Химическо чистене и прене. **А. Ст.**  
 Неправилности при Дизелъ мотори.  
 Пантофи и танцъ.  
 Искуствена коприна въ текст. индустрия. — **А. Ст.**  
 Отстраняване петна отъ пелесенъ въ бояджийството.  
 Поправка на дамско манто  
 Грешки въ панталона.  
 Съвременни дърводѣлски профили. — **Шварцъ.**  
 Чертане ръгланъ въ таля. — **А. Г. Продановъ.**  
 Модерна столова.  
 Хромови лакови кожи.  
 Металитъ  
 Закаляване.  
 Гравирание върху алуминий  
 Траенъ бетонъ.  
 Помедяване керамични издѣлия.  
 Получаване кованъ чугуна.  
 Предпазване предметитъ отъ огъня.  
 Лепене шмиргелъ върху тенекия.  
 Ново въ обуцарството.  
 Леви стоманени бутилки.  
 Заваряване алуминий.  
 Лепене дърво съ целулоидъ.  
 Избелване косми, пера, слама.  
**Детски костюмчета, бръснарски модели и новости**  
 Конструкция на кола съ чертежи.  
 Обувка на новото време.  
 Ново изъ обуцарския свѣтъ.  
 Крояване и модели за дамска рокля.  
 Мъжки и дамски модели за обувки.  
 Непропускливи обувки.  
 Моденъ прегледъ.  
 Поправка на дамски обувки.  
 Конструкция на колело.  
 Избѣлване пожълтели вълнени тъкани.  
 Начинъ на повърхностно закаляване.  
 Приготовление сапунъ.  
 Запазване и приготовление на боитъ. — **А. Стояновъ.**  
 Керамиката въ чужбина. — **Инж. З. К. Мавродиевъ.**  
 Капсули и състава имъ. — **Инж. З. К. Мавродиевъ**  
 Изработване на детско криватче съ модели и мѣрки — **Ст. Аржковъ.**  
 Чертане мрежи за тенекеджийски модели **Д. Яневъ.**  
 Построяване кахлови фаянсови печки **Инж. З. К. Мавродиевъ**
- Колко се плаща въ Швейцария за ушиване дрехи  
 Изборъ на сплави въ леярството. — **Ст. Минковъ.**  
 Допълнителни занаятчийски училища — **Д-ръ Т. Близнаковъ.**
- Модели за тапициране кресла.  
 Боядисване естествена коприна. — **А. Стояновъ.**  
 Похромяване металитъ — **Бог. Петровъ.**  
 Отдѣляне металитъ отъ разтворитъ въ златарството и галванопластината — **Бог. Петровъ.**  
 Скрояване рагланъ. **А. Продановъ.**  
 Приготовяване постни и слажки бои. — **Ив. Симеоновъ.**  
 Гардеробъ за бѣло, моделъ съ детайлъ.  
 Мъжката мода за 1930 год.  
 Лакиране ловни пушки — **Хр. П. Калайджиевъ.**  
**Кройка (теркъ)** съ обяснение за ушиване на дамска и мъжка обувка. — **Виенски моделъ отъ Н. Цонковски (ест. голѣмина).**  
 Модели за модерни дамски прически.  
**Дамска празнична рокля** (моделъ и чертежъ)  
 Модерно мъжка пролѣтно пардесю (скрояване и чертежъ)  
**Кабинетъ** — безплатно приложение съ мерки и обяснение — **Ив. Симеоновъ.**
- Нови фурнирни печи.  
 Приготовлене елѣтни и пресувани укрешения за мебели.  
 Нитр целулозни лакове за столари.  
 Развитието на бръснарофризьорството съ модели — **Вл. В. Златаровъ.**
- Лакови кожи — **инж. Пековъ.**

- Боядисване матово мебели.  
 Кошничарски издѣлия.  
 Матиране орѣхови мебели.  
 Мжжки кабинетъ отъ орѣхъ.  
 Изчистване петна отъ фурниръ.  
 Изолациони смаски.  
 Шраусови кожи за обувки.  
 Изглаждане лицето на обувки.  
 Излъскване на подметки.  
 Металическо почерняване (патина) на бронзъ, пиринчъ, сребро, стомана.  
 Калаени бани.  
 Понибелиране.  
 Закаляване медта.  
 Нови дървета за мебели.  
 Паста за полиране метали.  
 Чистене петна отъ текстилни материй. инж. **Пекѡвъ**  
 Алуминиеви леки сплави.  
 Лошитѣ чорапи.  
 Грешки при фурнирането.  
 Избиране лѣкаря.  
 Въ какъвъ цвѣтъ да се облечемъ.  
 Стълбове за средни врата на гардероби и библиотеки.  
 Райберуване.  
 Оковаване лицето на обувката за табана П. Д. П.  
 Модерно дамско манти съ ржжави раглано.  
 Поява и развитие на бръснарофризьорството, **Вл. Д. Златаревъ.**  
 Мжжката мода за 1930 год.  
 Избѣлване на памучни боядисани тъкани въ бояджийството.  
 Влиянието на нѣкои причини въ галванопластиката — **Бог. Петровъ.**  
 Преимуществото на лепенето на табана въ общарството — П. Д. П.  
 Модерна двуредна жилетка.  
 Колена отъ водосточни трѣба — **Д. Еневъ.**  
 Разпознаване на петната върху плата въ кроячеството и бояджийството — **А. Ст.**  
 Елегантна дамска рокля — **Ана Ядамъ**  
 Причини за нагрѣване леглата при парнитѣ машини.  
 Гориво за опалване на грънчарска пещъ и муфла — **Инж. З. К. Мавродиевъ.**  
 Отъ пилата до шмиргела.  
 Практически бележки по сапунарство. — **Инж. Г. Каравановъ.**  
 Боядисване кожи — **Инж. Л. Данковъ.**  
 Моделъ за дрѣжки за чекмеджета и веранди **Л. Кировъ.**  
 Моделъ за външна входна врата — **Л. Кировъ.**  
 Новъ моделъ за обуша — **Н. Цонковски.**  
 Нуждата отъ детска стая и мебелирането ѝ, — **Ив. Симеоновъ.**  
 Боядисване общарски кожи въ модерни бои.  
 Модеренъ тренчкотъ пардесю (съ чертежи). **А. Г. Продановъ.**  
 Водна и марселова ондулация. — **В. К. Златаревъ.**  
 Закаляване чугунъ.  
 Бронзиране на чугунъ.  
 Оцвѣтяване стомана и желѣзо.  
 Позлатяване по сухъ начинъ.  
 Припои за сребро.  
 Домакински рецепти.  
 Изчистване кожени палта.  
 Електрическо заваряване.  
 Новъ предпазитель отъ ржжда; моделъ за дамска рокля и мжжко пардесю. Закона за организиране занаятигъ.  
 Видове спици — **А. Чакъровъ.**  
 Тапицирани кресла — **моделъ.**  
 За парното отопление.  
 Гуменъ фалцъ на петата.  
 Засмърдяване на бокса.  
 Екцентрична преса.  
 Входна врата — **детайлъ и моделъ.**  
 Съсъхване на дървения материалъ, — **Ц. П.**  
 Необходима сила за срезване желѣзо  
 Мускула на крака и обувката.  
 Детска люлка. — **Ив. Симеоновъ.**  
 Жилетка за дебелъ човѣкъ.  
 Върху съшиването. — **Ф. Хохманъ.**  
 Декоративно бояджийство.
- Нормални панталони. — **А. Сотлъцъ.**  
 Дълго пардесю.  
 Дълъгъ бричъ.  
 Вземане мерка за обуша.  
 Средства за избѣлване вълнатата.  
 Моделъ за желѣзна порта.  
 Сако за дебела фигура.  
 Модата за кожухарскитѣ палта.  
 Керамиката на С. Райновъ — **Д. Славчевъ.**  
 Нови модели на коафьори.  
 Чертане дамско манти. — **А. Г. Продановъ.**  
 Модни кожухарски модели.  
 Поправка на гумени обувки.  
 Опжтване при ошиване на ботуши.  
 Обувка за работно съсловие.  
 Най-новитѣ модели за обувки.  
 Скрояване на подплѣнки.  
 Модата за есенъта и зимата 1930/31 г.  
 Сезонъ мжжки модели за дрехи.  
 Излъскване на готовитѣ обувки.  
 Двукрилна врата съ чертежъ.  
 Поправка на галоши.  
 Керамичната индустрия — **Р. Галмардъ.**  
 Разсвѣтляване тъмни мебели.  
 Обяснение кройката за обуша.  
 Наредба за занаятчийскитѣ книжки.  
 Заваряване чугунъ.  
 Патиниране.  
 Лакъ за печки.  
 Желѣзни сплави.  
 Никелова баня.  
 Нови порцеланови глазури.  
 Фалюсъ за цвѣтн глазури.  
 Искусствено остаряване на гнѣздото.  
 Увеличение твърдостъта на гипса.  
 Лепило за гума.  
 Матова покривка.  
 Почерняване желѣзни тави.  
 Позлатяване матово.  
 Предпазване металнитѣ повърхнини.  
 Евтина спойка.  
 Дрехитѣ и здравето.  
 Засилване износа на занаятчийскитѣ произведения, **Д-ръ Зах. Гановъ.**  
 Диванъ легло.  
 Двуредно сако. — **А. Продановъ.**  
 Модерни мебели.  
 Обработка на овчи и кози кожи.  
 Калаидисване по топълъ начинъ.  
 Скица за вътрешна врата.  
 Вземане мерка отъ клиента. — **А. Г. Продановъ.**  
 Канализациони и водопроводни трѣби.  
 Парното отопление.  
 Мжжки кабинетъ.  
 Лепено стругвано дърво.  
 Снабдяване съ калѣпи.  
 Моделъ за желѣзна ограда.  
 Коркодилска кожа.  
 Есенна мода за обувкитѣ.  
 Чистене дрехи въ бояджийството.  
 Боядисване смесени материи — **А. Стояновъ.**  
 Боядисване и имитиране дървото. — **Д-ръ Зах. Гановъ.**  
 Свойства и боядисване коприна. — **А. Стояновъ.**  
 Боядисване кожи за облѣкло и ржжавици.  
 Боядисване дървото.  
 Керамичната индустрия. — **Галмаръ.**  
 Патина върху сребърни и позлатени предмети **Х. Ланге.**  
 Обуша безъ табанъ хастаръ.  
 Кроене подметки и токове за обуша.  
 Натегляне детски сандали.  
 Еластични фортове.  
 Кройка за обуша.  
 Червейтѣ въ мебелитѣ.  
 Училищни чинове.  
 Хромуване кожи.  
 Устойчивъ на замръзване циментъ.  
 Глазури за кахли.  
 Увеличение твърдостъта на гипса.  
 Бѣла глазура.

Запазване кожени остатъци.  
 Изкуствено оцвѣтяване металитѣ.  
 Ново сребро.  
 Спойка за алуминий.  
 Чугунъ, стомана.  
 Пневматическа наковалня.  
 За горѣлките.  
 Оловни спойки.  
 Закаляване съ цианъ кали.

Оцвѣтяване медъ.  
 Метализиране материй.  
 Чистене и гладене съ бензинъ.  
 Използуване дървенитѣ стѣрготини.  
 Закрепяване машини върху циментовъ подъ  
 Желѣзно лепило и др.  
 Ученическитѣ книжки.  
 Унищожаване гербовитѣ марки.  
 За данъка занаятие.

# ПОКАНА

за записване абонати на списание

## „ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“

Година VII — 1931.

Редакторъ: Д-ръ Зах. Гановъ

МЕСЕЧНО ИЛЮСТРОВАННО СПИСАНИЕ ЗА ОБЩА ПРОСВѢТА, ПРАКТИЧЕСКИ ЗНАНИЯ  
 И СТОПАНСКИ ВЪПРОСИ ЗА ЗАНАЯТЧИЙ И РАБОТНИЦИ

Одобрено и препоръчано отъ:

Министерството на Просвѣтата съ окр. № 24392;—Министерството на търг. Промишлеността и Труда съ окр. № 5447;—Индустриалнитѣ камари: Русе, София и Пловдивъ;—Съюза на Занаятчийскитѣ и Професионални сдружения—София;—Главната Дирекция на Трудовата Повиностъ съ окр. № 2165—София.

Голѣмиятъ интересъ, които нашето занаятчиство прояви къмъ единственото българско общо занаятчиство списание, и нуждата да се внесатъ нѣкои нови подобрения, както въ списването така и въ общия видъ на списанието, наложи редакцията да се премѣсти въ София. Това е една голѣма гаранция за преуспяването му и за реализиране на онѣзи задачи, които редакцията още отъ първата година си е предначертала:

*Да създаде едно образцово, практическо общо занаятчиство списание, въ което да се разглеждатъ въпроситѣ свързани съ практиката на нашия занаятчия, съ цель да увеличи неговитѣ познания, да събуди желание къмъ новото въ занаята и му послужи за майсторски изпитъ.*

Тѣзи въпроси, както и до сега ще се разглеждатъ по отдѣлно, въ следнитѣ отдѣли:

**Общи статии, практически статии, материалознание и машинознание, занаятчиство хроника, рецепти, съвети, законознание, хигиена, адреси, цени, пласиране безработни.**

За 1931 год. обема на списанието ще се увеличи, като се запази сжщия абонаментъ **120 лева**, и ще се застъпятъ почти всички занаяти, групирани така.

**Текстилно бояджийство:** — Практически статии по боядисване вълна, памукъ, смѣсъ, коприна, рецепти, избѣлване, чистене петна и др.

**Обработка на дървото:** — строително столарство, врати, маси, столове, мебели, коларство, тапицерство, статии изпѣстрени съ чертежи, детайли и модели.

**Кроячество:** **мжшко и дамско**—кройки и чертежи обяснени съ подобренъ текстъ за начина на кроенето и съшиването, модели за всички видове мжшки дрѣхки, горни дамски и детски дрѣхки.

**Обущарство:** — ще се дадатъ най-новитѣ начини на работа въ обущарската практика, **кройки въ естествена голѣмина**, което е едно незамѣнимо преимущество и за

най-неопитния обущаръ; модели за всички сезони, пригодени за витрината.

**Обработка на металитѣ:** — засегащи тенекеджийство, леярство-строително желѣзарство, шлосерство, ковачество, съ редица практически статии, рецепти-чертежи за работа, таблица съ размѣри и изчисления, модели за огради и др., а така сжщо и по **златарство** рецепти, новости, цени на скъпоценитѣ метали и др.

**Кожарство и кожухарство:** — обработка на кожата, щавене, боядисване, джбене, кроене кожухарска конфекция, модни табла за витрината и др.

**Грънчарство и керамика:** — статии по прилагане глазуритѣ, рецепти, модели, устройство на пещитѣ, печки, художествена керамика.

Къмъ тѣзи занаяти ще бждатъ застъпени още: — бръснарство, резбарство, бѣчварство, декоративно бояджийство, каменодѣлство и кошничарство.

Заедно съ това, презъ годината редакцията ще даде на абонатитѣ

## БЕЗПЛАТНО:

1 разкошенъ многоцвѣтенъ голѣмъ календаръ, 40 приложения цвѣтни и черни на хубава хартия, петъ хиляди лева парични премии, които ще се разпредѣлятъ така:

### Между предплатилитѣ абонати:

10 бесплатни приложения по мъжко и дамско кроечество.

Цвѣтни и обикновени европейски модели на луксозна хартия, нагодени за всѣки сезонъ, изработени специално за списанието въ чужбина и у насъ, заедно съ чертежи за сако, пардесю, балтони, дамски рокли, манта, костюми и др., съ обяснение за кроенето. Отдѣлно само приложенията струватъ 50 лв.

10 бесплатни приложения по обработка на дървото:

Модели за спални, столови, писалища, детайли, модели за врати, чинове, прозорци, етажерки, тапицирани мебели, фаетони, кабриолети, изработени на хубава хартия, голѣмъ форматъ. Отдѣлно приложенията струватъ 50 лева.

10 бесплатни приложения по обушарство:

Кройки на хубава хартия въ естествена голѣмина, заедно съ последнитѣ имъ цвѣтни модели за мъжки, дамски и детски обувки и обяснения за начина и мѣрката на кроенето. Съ тѣзи кройки (теркове) всѣки обушаръ ще може самъ да скрои и най-сложнитѣ модели, а също и отдѣлни модели за обувки извън текста, за витрината. Отдѣлно приложение струва 10 лева.

### 10 бесплатни приложения по обработка на металитѣ

(жельзарство, лѣярство, тенекеджийство, златарство, ковачество и други.

Таблица за изчисления, модели за огради, балкони, врати и прозорци, куполи, стълбища, прѣстени и др., изработени въ последенъ стилъ, за ориентирание на клиента, върху хубава хартия.

Парични премии ще се дадатъ: 1 премия 2000 лв., 1 премия 1000 лева и 4 премий по 500 лв. Така, че ПРЕДПЛАТИЛИТѣ абонати ще получатъ за 1931 г. всичко:

1 разкошенъ цвѣтенъ календаръ голѣмъ форматъ, 10 илюстрирани книжки, съ художествени многоцвѣтни корици, 10 бесплатни приложения цвѣтни и обикновени и ще взематъ участие въ премиитѣ отъ 5000 лв., 2000 лв., 1000 лв. и пр.

Списанието излиза месечно, освенъ юли и августъ. Абонирането става само въ предплата при сжщия годишенъ

## АБОНАМЕНТЪ:

За България . . . . . 120 лева

За чужбина . . . . . 170 лева

Всѣки, който запише 4 абонати, петия получава бесплатно. За 10 абонати се дава 20% отстъпка, а за повече отъ 10 — се дава 25% отстъпка.

Всички, които желаятъ да се абониратъ, нека изпратятъ сумата 120 лв. съ пощ. записъ, да попълнятъ приложената желта карта съ името и занаята си, да я облепятъ съ 1 лв. пощ. марка и я изпратятъ на адресъ:

**Занаятчийска Практика — София, бул. Фердинандъ 98-а.**



PT  
BT

PT  
BT

PT  
BT

PT  
BT

PT  
BT



До Г

Плзенице, България

Плевен

## „ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА“

Година VI — 1930 год.

РЕДАКТОРЪ: Д-РЪ ЗАХ. ГАНОВЪ — ПЛЪВЕНЪ.

Месечно илюстрирано списание за обща просвѣта и практически знания за занаятчи и работници.

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

Въ тѣзи отдѣли, то застъпва занаятитѣ:

**Текстилно бояджийство.**  
**Обработка на дървото.**  
**Кроячество мъжко и дамско.**  
**Обушарство.**

**Обработка на металитѣ.**  
**Кожарство и кожухарство.**  
**Грънчарство и керамика.**  
**Бръснарство и каофьорство.**

Презъ годината абонатитѣ ще получатъ по:

**10 КНИЖКИ ИЛЮСТРОВАНИ, 10 БЕЗПЛАТНИ КРОЙКИ, ДЕТАЙЛИ, ЧЕРТЕЖИ, АЛБУМИ И ДР. ПО ВСЪКИ ЗАНАЯТЪ ОТДѢЛНО.**

**ЗА ОБЯВЛЕНИЯ СЕ ПЛАЩА:**

Цела стр. 400 лв.,  $\frac{1}{2}$  стр. 250 лв.,  $\frac{1}{4}$  стр. 125 лв.

Записванията ставатъ презъ всѣко врѣме на годината.

Годишенъ абонаментъ 120 лева предплатени.

Адресъ: Занаятчийска Практика — Плѣвень.

## ЗЕМЛЕДЪЛЦИ,

набавете си за пролѣтъта

### ХИМИЧЕСКИ ТОРОВЕ

за да осигурите отлична реколта отъ лозя, ниви, цвекло, картофи, овощия и др.. Тѣ увеличаватъ реколтата убързватъ узряването, и отстраняватъ бурена.

Тая годишнитѣ опити дадоха цвекло 4500—5000 кгр., ечмикъ 350—450 кгр., картофи 300 кгр., сѣно 1500—2000 кгр., царевица 280—300 кгр., грозде 3—4 кгр. отъ главина (кютюкъ), съ 250 захарьность.

**ИЗПОЛЗУВАЙТЕ ПРОЛѣТЪТА,**

Наторете само 1 декарь за да се увѣрите.

Безплатно ръководство се изпраща при поискване заедно съ последнитѣ намалени цени отъ:

**Представителство за химически торове**

**Г. Гановъ — Плѣвень.**