

ЗАНАЯТЧИЙСКА ПРАКТИКА

СПИСАНИЕ ЗА ОБЩА ПРОСВѢТА И ПРАКТИЧЕСКИ
ЗНАНИЯ ЗА ЗАНЯТЧИИТЕ.

Л. Влаевски—Тетевенъ.

Най употребяемитѣ мебели и тѣхнитѣ мѣрки.

Много майстори столари при конструиране на мебели срѣщатъ голѣма сѣжнка, ако не сж запознати съ мебелнитѣ мѣрки. Намирамъ за нужно да засегна мѣрkitѣ на тѣзи мебели, които се изработватъ отъ нашитѣ столари и могатъ да служатъ, като помагало при конструиране на столови мебели.

СПАЛНЯ.

1. Гардеробъ. Височината на единъ гардеробъ за дрѣхи или шкафъ за бѣлѣо варира между 180—210—220 см. Широчината му при една врата е 80 до 100 см; двѣ врати 100—140 см. Съ три врати отъ 130 до 120 см. шир. Дълбочината на шкафа отъ 55—65 см. Ако гардероба или шкафа е конструиранъ и съ чекмедже, дълбочината на сжщото не трѣбва да бжде по плитко отъ 15 см. и най-много до 20 см, понеже по-голѣма дълбочина е неудобна и мжчно се изтеглява.

Мѣрката да се разбира безъ издаденитѣ части, чисто само корпуса.

2. Креватъ. Правятъ се различно, но нормалната мѣрка за дължина е 190—200 см., широчина 90—100

см. Височината на предното чело 85—90 см., задното чело 100-140 см., страничният дъски широки 25 см. височината отъ пода до горния кантъ на страничният дъски 45 см. Модерниятъ кревати, които се правятъ отъ едно чело обгешпертъ широчината 160 см.

3. Омивалникъ. Височината до горния кантъ на мраморната плоча 72 см., а на тѣзи омивалници, на които лиенитъ сж зазидани, височина 78—80 см. Широчината варира отъ 90—130 см. Последниятъ въ повечето случай сж раздѣленъ на три, отъ страна на корпуса съ врата, а въ средата съ чекмеджета или обратно, ако разиѣра е малъкъ. Най-често омивалникъ скринъ, е съ двѣ дълбоки чекмеджета отъ долу и двѣ по на 10 см. широчина отъ горѣ или пъкъ съ двѣ врати. Дълбочината му варира безъ мраморната плоча отъ 53—60 см. Размера на мраморнитъ плочи: 100×56, 110×60, 120×65.

4. Нощно шкафче. Височина 70—80 см., широчина 36—42 см., дълбочина 32—38 см. Ако е съ ниша, самото долапче отъ пода до нишата височ. 50 см. Нишата 20 см., чекмеджето 10 см.

5. Тоалетка. Съ едно огледало, широчината между страничниятъ шкафчета 55 см., височината на шкафчетата 70—75 см., дълбочината на сжщитъ 30—32 см. Съ три огледала, цѣла широчина 105—110 см., височина 165—180 см. Средната рамка широч. 50—53 см., Отъ пода до долния край на средната рамка 35 см. височина на страничниятъ рамки отъ пода до долния имъ рѣбъ 80—82 см.

6. Кресло за тоалетката. Широчина на седалището отъ предъ 50—60 см., грждна широчина 47—50 см. дълбочина на седалището 50—55 см. Цѣла височина на облегалката 95—98 см. Наклонъ на сжщата 17 см.

7. Дѣтско столче. Височината на седалището 32—35 см., широчина на седалището отъ предъ 32—35 см. дълбочината на сжщото 30—35 см. Цѣла височина на облегалката 60—65 см.

СТОЛОВА.

1. Най-главния мебелъ въ столовата е Бюфета. Височината му варира отъ 95 до 120 см. Ако горната му частъ е ниска при модернитѣ бюфети, заедно съ долната частъ, да не надминава 160—180 см. височина. Ако е конструиранъ на двѣ части (старъ образецъ), височината му достига 210—220 см. Широчината му е различна, варира отъ 130—300 см. Дълбочината на долната частъ 52—55 см., дълбочина на горната частъ 36—38 см. Ниша:—височина отъ плата 38—40 см., за да може се поставятъ шишета съ вино. Дълбочина на плата 70—75 см. Ако ли е конструиранъ съ сгранични високи шкафчета, широчината на сжшитѣ да не надминава 40—50 см. Широчина на средния шкафъ 85—90 см., дълбочина на сжщата 62—65 см., дълбочина на страничнитѣ шкафчета 40—45 см.

2. Греденць. Той се конструира по подобие на бюфета, но много по-малкъ. Цѣла височина 95—105 см. Широчината му започва отъ 110—140 см. при дълбочина 60—65 см. Ако има горна частъ, височината му е 35—60 см., а дълбочината на сжщата 20—25 см.

3. Маса за ядене. Височина 76—78 см. Голѣмина на плата 74—94, 76—100, 90—110, 84—140, 90—150 до 180 см. Кржгли маси за закуска диаметръ 80 см. по голѣми 105 до 110 см. диам. Кржгли за разтягане диам. 125—150 см. При конструирание на маси за ядене за единъ персонъ да се пресмята мѣсто отъ 60 см.

4. Сервизна маса. Височина 75—78 см. Плата въ квадратъ да бжде 35, 40, 45 см. Правожгъленъ платъ 50×35 см. 55×40 , 60×45 , 80×55 см.

5) Прислужна (анрихгъ). Височина 95—100 см; Платъ $115—120 \times 55$ до 60 см. Върхушка дълбочина 28—34 см.

Къмъ столовата принадлежатъ: столове, кресла, канапета и др.

6) Обикновенъ столъ. Нормална височина 47 см. предна широчина на седалището 42—45 см., средна

дълбочина на седалището 42—45 см. Височина на облегащето отъ 90—100 см., широчина на облегащето 35—40 см., наклонъ на облегащето 7—9 см. Наклонъ на заднитъ крака 4—5 см.

7. **Кресло.** Предна широч. 55—60 см. Разстоянието между разнитъ облегалки отпрѣдъ 50—55 см. Височина на ржчнитъ облегалки отъ пода до горния край на сжщитъ 68—73 см. Дълбочина на седалището 45—50 см., височина на седалището както при столоветъ, наклонъ на облегалката 13 см.

8. **При тапицирана мебелъ.** Височина на седалището преденъ кантъ 45—50 см. Височина отъ пода до горния кантъ на разнитъ облегалки 65—73 см. Цѣла дълбочина 75—85 см.

КАБИНЕТЪ.

1. **Най главния мебелъ при кабинета е Библиотеката.** Височина на библиотеката съ една врата 150—160 см., широчина 45—80 см. Съ двѣ врати широчина 100—125 см. Съ три врати отъ 140—225 см. Височината на последнитъ варира 175—210 см., дълбочина 38—45 см. Когато е конструирана на двѣ части височината на долната частъ трѣбва да бжде 60—90 см. дълбочина на сжщата 55—60 см. Горна частъ височина 115 см., дълбочина на сжщата 35—40 см.

2. **Писалище.** Конструира се различно, но най-малкитъ размѣри за кабинетна писалишна маса сж 140×72 см. до 150×75 —78 см. Сграничнитъ шкафчета иматъ широчина 38—42 см., мѣсто за краката шир. 55—70 см., височината на сжщитъ 60—65 см. Цѣла височина на писалището 78—80 см.

3. **Шеспонгъ.** Дължина 175—180 см. широчина 80 см., височина до горния край на тапещирувката 48—50 см.

4. **Пултъ.** (Писалишна маса съ наклоненъ платъ); височина отъ предъ 110—115 см., отъ задъ 10 см. по високъ, цѣла широчина 120—140 см., дълбочина 65—70 см.

5. **Часовникъ стоящъ.** Цѣла височина 210—220 см.

широч. 40—45 см., височина на долната част 80—85 см.

6. Клубно кресло, съ правоъгълна форма. Цѣла широчина отъ предъ 80 см., отъ задъ на облегалката 70 см. Цѣла дълбочина 72 см., височина на облегалката 100 см., височина на облегалкигѣ за ржцетѣ 68 см., височина до горния край на църгитѣ 28 см.

7. Столъ на винтъ. Диаметръ на седалището 35—36 см.

8. Маса за игра. Височина 76—78 см., платъ 50—60 см. въ квадратъ.

ПРИЕМНА.

1. Софа. 150×70 см.

2. Салонна маса. Височина 78 см. Кръгла, диаметръ на плата 100, 130, 150 см., овална 110×70, 120×80, 130×90, 140×100 см., квадратъ 80, 90, 100 см., правоъгълна 100×60, 105×65, 110×70, 120×75, 130×80 см.

3. Шкафче за подъ огледалото. Широчина 80—100, дълб. 50—60 см., височина 80—90 см.

4. Пфайперъ (трюмо). Срѣдни размѣри 195×60 см., дълб на долната частъ 21—30 см., височина на сжшата до горния кантъ на плочата 50 см.

5. Пияно. Въ разрезъ 160×80 см.

6. Флогель. Въ разрезъ 225×150 до 265×160 см.

7. Столче за пияно. Дълбоч. 32—45 см., кръгло седалище 35—36 см., и диаметръ, правоъгълна форма (канделка) 42×42 до 55×47 см.

8. Дамско писалище. Широчина 100—110 см. дълбочина 60—70 см., височина на писалището 75—78 см. Цѣла височина съ върхушката 105 до 115 см., дълбочина на върхушката 20—22 см.

ЕЖЕДНЕВНА.

1. Фердикю. Височина 125—135 см., широчина 90—100 см., дълбочина 45—50 см., върхушка: височина 30 см.

2. Софа. Височина на тапещировката, горния кантъ 48—50 см., височина на ржчнитѣ облегалки отъ пода

безъ тапещиоров. 65—70 см., височина на облегалката 140—150 см., дължина 180—190 см., дълбочина 75—80, разрезъ на тапещир. 180×80 см

3. Столъ плетень съ тръсть. Предна широч на седалището 42—44 см., широчинана облегалката 35—38 см., дълбочина на седалището 40—45 см., височина на облегалката 90—100 см., наклонъ на облегалката 7 см., царга на седалището 6—5 см.

4. Столъ тапещиранъ. Височината на горния край на царгата 40—42 см., предна широчина на седалището 45 см., широчина на облегалката 38—39 см., дълб на седалището 44—45 см., цѣла височина на облегалката 90—95 см.

5. Хокеръ (Табуретка), седалище квадратъ 34—40 см., височина 47 см.

6) Маса обикновена. Височина 75—80 см., размеръ на плата 100×75 , 110×80 , 140×80 , 150×10 , 180×90 см.

7. Масичка за шефъ. Височина 75—76 см., платъ 50—40 см., 60—45, 65—50, 70—50, 75—55 см

8. Огледало за стена. 90×50 , 110×65 см., овална форма 58×46 до 124×78 см.

9. Цѣтарникъ. Височина 80—85 см. до горния край на царгата. Височина на балустрадата 10—15 см. Кръгалъ 40, 50, 60, 80 см. въ диаметръ.

КУХНЯ.

1. Кухненски шкафъ. Височина на долната частъ 80—85 см., височината на горната частъ 120—130 см. дълбочина на долната частъ 45—50 см., дълбочина на горната частъ 30—35 см. Платъ 105—48, 125×60 см.

2. Мивка. Височина 80—85 см., широчина 100—110 см., дълбочина 55—60 см.

3. Маса. Височина 80—80 см. Платъ 90×60 , 120×60 , 120×60 см.

4. Банка. Височина на седалището 47—48 см., дълбочина на седалището 50—55 см., дължина на банката 140—150 см. Височина на ржната облегалка 65—70 см. Височ. на облегалката 110—120 см.

З. К. Мавродиевъ
Керамикъ-техникъ-инженеръ.

К е р а м и к а .

(Продължение отъ кн. 4)

Чистата и нуждната глина за керамиката, респективно за фината керамика, е продуктъ на фелдшпатовитъ мичерали. Споредъ химическия и физическия характеръ на примеситъ въ глинитъ, тѣ биватъ малко или много пластични, а пластичността имъ зависи отъ сцеплението на частичкитъ една къмъ друга,—дали сж тѣ тѣсно сближени или не, и при разтягаемостта да не се скъсатъ. Това свойство на глината се нарича **Пластичностъ**. За разяснение и опредѣление на пластичността на глинитъ се изисква да се знае и нѣщо върху химическия съставъ на глината. Споредъ своя съставъ глината е съединение съставено отъ глиноземъ, кремъчно киселъ глиноземъ и вода. Относително химическия съставъ, споредъ учени химици—керамици, има различни мнения въ пропорцията. Така напр. Форхасмеръ като прави едно дълго и широко разяснение, относително проветряването и разпаданието на фелдшпата, дохожда до заключението, че глината се състои отъ 3 части глиноземъ, 4 части кремъчна киселина и 6 части вода. Известния ученъ Аронъ, обяснява пластичността на глинитъ освенъ по химическия, но още и посредствомъ физическия ѝ съставъ, по следующия начинъ: една мазна глина наблюдавана съ микроскопъ подъ силно увеличение 760 пжти показва, че има форма на зрънца, събрани на бучки, прилично на хайверъ. Сжщо, чрезъ физическо-математическо изучаване се е дошло до сжщото заключение. Бидерманъ и Херцфелдъ, намярвали, при твърдѣ голямо увеличение на микроскопа, отъ 800 до 1800 пжти извѣстни кристалически форми. Въ едни глини е намерено хексагонални люспици, а въ други ромбически. Въобще, тѣ сж констатирани, че тѣзи глини на които кристалитъ въ по-голѣмата частъ сж разрушени и въ които час-

титъ на глината сж по-малки, тази маса отъ глина е пропжтувала доста голѣмъ пжтъ, отъ мѣстото на своето произхождение до лагера въ който се е напластила. При това си пжтувѣе, тя е била изложена на извѣстно търканіе, което е помогнало за по-исоката ѝ пластичностъ. Примитивнитѣ глинѣ, които още тогава въ своитѣ първоначални лагери или пжкъ такива глинѣ, които сж прѣтърпели само едно малко преместваніе, иматъ малка пластичностъ, като каолинитѣ. Сжщото наблюдение сж правили и Американскитѣ изсѣдователи Ионзонъ и Блэкъ и сж дошли до заключение, че глинитѣ сж извѣстенъ съставъ и кристали, съдържатъ единъ минералъ нареченъ Каолинитъ, който по-силно или по-слабо рѣздробенъ, увеличава или намалява пластичитета. Така, че голѣмото различіе на глинитѣ почива не само върху химическия съставъ, но и върху тѣхния физически строежъ.

Въ мазнитѣ глинѣ, глинениитѣ частици, по силно една до друга се олепзватъ и по добръ една въ друга се крѣпятъ, вслѣдствие на мазнината която съдържатъ, затова мазнитѣ глинѣ наричаме пластични. Пластичността на една глина зависи отъ примѣситѣ, които съдържа. Ако вземемъ кремъчно брашно и го замесимъ съ вода, то ще добие една пластичностъ, обаче не такава, каквато ще бжде при една глина, защото шомъ се испари водата, ще се разпадне безъ да запази формата, която сме дали. Огъ това слѣдва, че частичкитѣ при кремъчния прахъ нѣматъ тая сила или това взаимно привличаніе, та взаимно да се крѣпятъ едно въ друго. Пластичността на глинитѣ не е нѣкое случайно явление, а е въ зависимостъ отъ тѣхнитѣ съставни части. Колкото повече една глина съдържа алакалий, магнезий и органически части, толкова повече е пластична. Глина загрѣта при 100 до 200 градуса почва да губи своята пластичностъ, а отъ 400 градуса нагорѣ почти губи всичката си пластичностъ.

Видове глинѣ

Както знаемъ, основата на грънчарската фабрикация е глината и на нейния съставъ се дължи не само

пластичността и огнеупрността, а и цвѣта на издѣлията.

Глинитѣ се дѣлятъ на 4 главни видове и то именно.

1) Глини съ придобити качества отъ достатъчно присѣствие въ тѣхъ на желѣзни или други металически окиси и пѣськъ, наречени Окри. Такива глини служатъ като минерални бой, слѣдъ като се преработятъ.

2) Глини, които освенъ желѣзо или други металически окиси, съдържатъ и варь. Такива глини се наричатъ Лемове или Калкови мергели. Лема е глина съ изобилно съдържащи леко топителни примеси. Отъ Лема се приготвява лемовата глечъ, съ която глазирватъ тржбитѣ за канализацийтѣ и разни други керамически издѣлия.

3) Глини, които въ малко количество съдържатъ пѣськъ и варь, обаче доста желѣзо и при палението си получаватъ желтеникавъ или червеникавъ цвѣтъ. Тѣзи глини не се задържатъ повече отъ 900 градуса и се наричатъ грънчарски глини.

4) Глини, които почти не съдържатъ непотрѣбни материяли, както и желѣзо, а притежаватъ свойство да се отдаватъ добръ на изработване и притежаватъ пластичность, а при това издържатъ високъ жаръ, безъ да се кривятъ и при печенето запазватъ бѣлъ цвѣтъ. Това сж порцелановитѣ глини или **Каопина**. Тая глина служи въ керамикага за изготвяние на порцеланови издѣлия, за каменината и редъ други издѣлия, които изискватъ висока температура. Каолиновитѣ пластове се намиратъ най-много въ по нискитѣ части на планинитѣ, въ котловинитѣ и въ долинитѣ на рѣкитѣ. Каолиновитѣ залежи се раздѣлятъ на два вида:

Примазалежи, където на самого мѣсто се е образувалъ каолина отъ разпадающитѣ сж фелдшпатови и ортокласови минерали и

Секундарни залежи, където слѣдъ образуването си каолина се е отнесалъ и напластилъ на дебели слоеви на друго мѣсто.

(Слѣдва).

Димитръ Минковъ.

Консервиране на ширата.

Нашата съврѣменна общественостъ изобилствува съ привички и традиции, които гнетятъ човѣчеството израждатъ го и го връщатъ назадъ къмъ варварството. Свещенъ дългъ на науката е да очисти човѣшката мисль отъ тия неестествени предрасждаци и привички, за да може човѣчеството свободно да върви постоянно напредъ по пътя на усъвършенствуването и завладяването на природнитѣ сили.

Една отъ вреднитѣ привички е употребата на спиртни питиета, т. е. алкохолизма. Пиячеството е едно обществено зло, което преди всичко се причинява отъ съврѣменната обществена структура. Бедниятъ удавя грижитѣ си въ алкохола, тъй както богатиятъ намира въ алкохола едно отъ многото средства за приятно прекарване.

Консервирането на ширата (гроздовия сокъ) нѣма да унищожи издѣно алкохолизма, но все пакъ е едно ефикасно практично средство за неговото намаляване; средство което може да се приложи при почти всѣкакви обстоятелства, стига да има желание за това.

Консервирането на ширата не е само едно идейно пожелание на въздържателитѣ, а е една икономическа необходимостъ. Лозарството, а съ него и винарството напредватъ и се развиватъ. Въ България се произвеждатъ повече спиртни питиета, отколкото се пиятъ. Много често ланското вино дочаква новия гроздоберъ. А българското вино поради своята недоброкачественостъ (общо взето) не може да намѣри външенъ пазаръ, както французкитѣ или италианскитѣ вина. Обелязва се едно свръхпроизводство на вино, което ще спъне нашето постоянно развиващо се лозарство. Пригатвянето на безалкохолно вино ще предотврати кризата въ лозарството, защото безъ алкохолнитѣ питиета иматъ голѣмъ брой консуматори, а и естеството на ширата е такова, че позволява по голѣмата ѣ консумация, отколкото тая на виното и ракията. Консер-

вираната шира ще има грамадна консумация и за дълго нашето лозарство ще се развива безъ угроза за свръх-производство и ненамиране пласиментъ на гроздовитѣ продукти. Това се схваща отъ нѣкои интелигентни лозари и ние виждаме какъ нѣкои лозарски кооперации се стремятъ да преминатъ къмъ безалкохолно производство. Да разгледаме практически консервирането на ширата.

Да се консервира ширата ще рече да се предпази тя отъ ферментацията, която разлага захаръта на алкохолъ и въгледъуокисъ. За да може да огиде ферментацията до край, трѣбва да се спазитъ редицѣ условия благоприятни за дѣйността на ферментитѣ: 1) температура не по ниска отъ 4°C или по-висока отъ 37°C , подъ и надъ която ферментитѣ спиратъ дейността си; 2) достатъчно захаръ, обаче не повече отъ 28% — 30% понеже по-голѣмо количество захаръ не позволява ферментацията; 3) въ ширата да отсъствуватъ вещества, които умъртвяватъ ферментитѣ и пр. Значи, за да консервираме ширата нужно е да не спазимъ нѣкое отъ горнитѣ условия необходими за ферментацията. Споредъ средствата съ които предотвратяваме ферментацията, различаваме два общи метода за консервиране на ширата: физически и химически. Всѣка отъ тия общи методи обгръща въ себе си нѣколко начини, защото много сж срѣдствата на химията и физиката за постигане на една и сжща цѣль.

По химически начинъ се консервира ширата като ѝ се прибави нѣкое вещество, което умъртвява ферментитѣ или въобще спира тѣхното разлагающе дѣйствие. Нѣкой отъ тия вещества сж: сѣристая киселина (или по точно сѣрниа двуокисъ), натриевиятъ бисулфитъ, калиевиятъ метабисулфитъ, салициловата, мравчената, борната киселини, синаповото сѣме и пр. Сѣристая киселина (и нейнитѣ непосредствено споменати соли) спира само врѣменно ферментацията. Слѣдъ изпаряваніеѣ ѝ, ширата наново може да ферментира. Сгъстениятъ втеченъ сѣренъ двуокисъ запушенъ въ жѣ и цилиндри (доставя се отъ Medinger & Sohne, Wien,

IV) се вкарва въ ширата, която го поглъща. На открито сѣрниятъ двуокисъ се изпарява и съ него изчезва консервиращето му влияние. Тѣй се консервира ширата при транспортиране, когато лозята сж далеко отъ избата и се цели ширата да не ферментира по пжтя.

Салициловата и др. киселини сж познати антисептични средства за консервиране на зеленчуци и до. хранителни продукти. Тѣ консервиратъ ширата трайно. Счуканото синапово семе прибавено въ малко количество консервира ширата и ѝ придава приятенъ, резливъ вкусъ. По такъвъ начинъ турцитѣ приготвяватъ своето питие „хардале“ или „шербетъ кувекъ“ т. е. шербетъ за засилване, което е много вѣрно, понеже ширата има неизмѣними целѣбни свойства.

Пригатвянето на „хардале“ не изисква голѣми удобства и вреди. Достатъчно е лозарѣтъ да направи нѣколко опити съ малки количества шира, за да налучка умереното прибавяне на счуканото синапово семе и после безъ страхъ да премине къмъ консервиране на голѣми количества шира.

Но всички споменати химически вещества сж малко—много вредни за човешкия организъмъ. Затова, напоследѣкъ ширата се консервира по физически начинъ чрезъ изстудяване или загряване.

Загряването на ширата при 65° — 70°C се казва пастйоризация, а загряването надъ 100°C се казва стерилизация. И въ двата случая се цели да се убиятъ ферментитѣ и другитѣ бактерии посредствомъ високата температура. Въ по-малки количества ширата се пастйоризира по следния начинъ. Добре филтрираната шира филтрирането е една важна необходимостъ, върху която ще се спра подробно по-нататѣкъ—се налива въ шишета отъ сайдеѣ или други шишета, които се запущватъ добре. Шишетата трѣбва да бждатъ измити съ вряла вода, за да се убиятъ всички случайно нахождящи се микроорганизми. Шишетата не бива да се пълнятъ до горе съ шира, а трѣбва да се остави извѣст-

но въздушно пространство, иначе при загряване шишетата ще се пукнатъ. За да се предотврати тая опасност, шишето се налива до като стигне 5—6 сантиметра подъ запушалката. Загряването на тъй напълненитъ шишета става въ водна баня. Обикновено се взема нѣкой голѣмъ котелъ или вана, чието дъно е постлано съ талашъ. Водата предварително може да се стопли до 40°C , следъ което шишетата се потапятъ. Водата трѣбва да ги покрие напълно. Следъ това водата се загрява внимателно до 65° — 70°C , при която температура шишетата престояватъ половинъ часъ или най-много 40 минути. Следъ това огъня подъ котела се загасва и се излива до толкова отъ водата, че да се откриятъ запушалкитъ. Водата и шишетата постепенно се истудяватъ и ширата е консервирана.

По фабриченъ начинъ ширата се консервира не въ бутилки, а въ особни пастйоризатори. Такива има нѣколко вида. Тѣхното подробно описаие и начинъ на работа би ни отъело много мѣсто. Ще се задоволя да ги опиша бѣгло. Пастйоризаторътъ на Neukomit съ дневно производство 5,600—10,000 литра има твърде проста направа и се състои отъ два сжда (предварителенъ затоплителъ и затоплителъ) съединени съ тржби. Сждътъ съ филтрираната шира се поставя надъ предварителния затоплителъ, въ който ширата се вдига по маркучъ. Въ предварителния затоплителъ ширата се загрява отъ топлината на ширата загряна посредствомъ гореща вода въ затоплителя. И понеже ширата въ предварителния затоплителъ е по-студена отъ ширата въ затоплителя, то разликата на температуритъ причинява течение на ширата—по студената се движи къмъ съда на по топлата и обратно. Единъ топлотѣръ поставенъ на съединителната трѣба, между двата сжда, показва степенъта на загряването. Загрее ли се ширата до 65° — 70°C , тя се налива въ добре измити стѣклени, порцеланови или дървени сждове. Загряването на ширата става съ гореща вода, а не на прекъ огънь, понеже ширата ще прегори и ще изгуби приятния си мирисъ. Пастйоризаторътъ на Bockmann работи по сщия на-

чинъ, съ тая разлика, че има два три предварителни затоплители, които спестяватъ горивото. Пастйоризаторътъ на Seitz, който дневно консервира до 15,000 литри шира има съвсѣмъ друга конструкция. Той се състои отъ двѣ металически кутии. Загрѣването става съ пара. Почистването на апарата е много лесно, което е отъ значение за консервирането.

Чистотата на сждоветъ, въ които се налива пастйоризираната шира е една важна необходимостъ, неспазването на която, причинява размѣтване или ферментация на ширата. Най-добръ е бѣчвитъ да се измиватъ съ гореща вода и пара. Всички пукнатини между джигитъ да се замажатъ съ асфалтъ, за да се попречи на достѣпътъ на въздуха къмъ ширата. Цамажанитъ и цементнитъ сждове иматъ това предимство предъ дървенитъ, че съвсѣмъ изолиратъ течността отъ въздуха, който е пѣленъ съ микроорганизми. Сждоветъ съ консервираната (пастойоризирана или стелизирана) шира се пазятъ при възможно по-ниска температура, за да се избѣгне ферментацията, която евентуално може да настѣпи, ако сждоветъ не сж добръ почистени и запущени.

Тѣй приготвената шира може да се импрегнира съ вжгледвуокисъ като лимонада. Импрегирането (насищането) става по сжщия начинъ и съ сжщитъ машини като на содолимонадовата фабрикация. Ширата се насища при 2-3 атмосфери. Вжгледвуокисътъ убива ферментитъ; импрегираната съ вжгледвуокисъ шира е най-добръ консервирана.

Другояче ширата се консервира чрезъ варене на свободенъ огънь или пара. И въ двата случая ширата се сгѣства, и процентно увеличава своята захаръ. А най-напредъ споменахъ, че ферментацията е невъзможна, ако захаръта надминава 28% - 30%. Но тоя начинъ на консервиране е скѣпъ, понеже изисква много гориво. Изпаряването съ вакуумъ апаратъ е по практично и икономично. **Bochmann, Wien XIX** доставя вакуумъ

апаратъ, който изпарява (и сгъстява същевременно) при 50°--63° С. Други употребявани на практика вакуумъ-апаратъ сж тѣзи на **Neukomm Seitz Siegel**.

Количеството на захарта въ ширата може да се повиши и чрезъ изстудяване. За тая цель има специално построени изстудителни машини (патентътъ на **Mouti** въ Италия) Водата на ширата замръзва въ формата на ситни ледени кристалчета, които се отстраняватъ съ центрофуга. По такъвъ начинъ процентно се увеличава количеството на захарта Тоя начинъ на консервиране дава най-добра шира, но се изискватъ сравнително повече капитали за обзавеждане.

Заслужава да се кажатъ нѣколко думи за смачкването на гроздето и филтрирането на ширата. При брането на гроздето трѣбва да се внимава да се не омърсаватъ зърната съ прѣстъ или калъ. Да се избирагъ само здрави чепки. Полуизгнилитѣ и мухалясалитѣ чепки да се отдѣлятъ за по-долнокачествена стока. Смачкването да става съ чисти дързета. Въ Франция за тая цѣль си служатъ съ специални машини отъ **E Mabilie Freres à Amboise**, които смачкватъ гроздето и отдѣлятъ съвършено ширата отъ джибритѣ. Фирмата **Seitz** доставя хидравлически и други преси за сжщата цель.

Филтрирането става по пжтя на постепеностъта. Нареждатъ се едно надъ друго нѣколко сита. Най-горното, което е най-едро събира ципитѣ отъ гроздоветѣ зърна и остатъци отъ джибритѣ; второто задържа семената; третото, което е отъ вълнена фанела задържа прѣстътъ, а четвъртото (отъ лененъ платъ) освобождава ширата отъ най-дребнитѣ примеси. По фабриченъ начинъ ширата се прецежда презъ особени филтри, които свършено я пречистватъ и обезцвѣтяватъ. Такъвъ е трицилиндрениятъ филтъръ на **Malovich**. Чистотата на ширата и уредитѣ сж отъ голѣмо значение, както за самия начинъ на консервиране, тѣй и за качеството на стоката, затова трѣбва да се спазва Съприкосно-

вениото съ въздуха улеснява ферментацията. Консервира се само шира, която не е починала да ферментира.

Това сж общитѣ положения по консервирането на ширата, спазването на които дава ароматна, пивка шира, която е една отъ най-добритѣ храни и цѣрители на човѣшкия организъмъ.¹⁾



Д-ръ Зах. Гановъ-химикъ

Боядисване кожухарски кожи.

Употрѣблението на кожата отъ животнитѣ като облѣкло на човѣка, води началото си още отъ най-старитѣ врѣмена. Тогава още, тѣ сж се употрѣбвявали не-щавени, не боядисани, така както сж одрани отъ дивеча.

Въ днешно врѣме кожата сжщо намиратъ едно широко приложение за облѣкло и украшение. Обикновенитѣ агнешки кожи, бѣли черни или боядисани на черно, служатъ както е извѣстно за калпацы, кожуси, подплата на дрѣхи и др. По скѣпитѣ кожи, като произхождатъ отъ дивечъ се употрѣбвяватъ пѣкъ за украшение. Тѣ слѣдъ щавенето се преработватъ на маншони, кожи за подплата, яки и др. Едни отъ тѣхъ, които иматъ хубавъ естественъ цвѣтъ, споредъ вида на животното се преработватъ направо. Други пѣкъ се пре-боядисватъ.

Пребоядисването на кожухарскитѣ кожи има за целъ да придаде на кожата и косама нѣкой хубавъ цвѣтъ, който да наподобява, да имитира кожата на рѣдко и скѣпо животно. По тоя начинъ една обикно-

1) Белѣжка на Редакцията. Въпрѣки, че статията на автора засяга въпросъ, който не е отъ тѣсна специалность на нѣкой отъ нашитѣ занаяти, редакцията съ удоволствие я помѣства, понеже въпроса за доходното използване на лозята засяга почти всички занаятчий, които покрай главния си занаятъ се занимаватъ и съ лозарство. И, затова хубавитѣ упѣтвания, които г. Минковъ ни дава, вярвамъ ще заинтересуватъ много отъ нашитѣ знаятчий лозари, и съ това ще имъ дадатъ възможность да си създадатъ по-голямъ доходъ.

новена лисича кожа може да се боядиса на хубавъ черъ лъскавъ цвѣтъ и да се продаде два-три пѣти по скъпо, Нѣкой пѣкъ кожи, обикновено бѣлитѣ агнешки се боядисватъ на черно, понеже тоя цвѣтъ по-се търси, било за калпаци, било за други цѣли.

Боядисването на кожата се извършва слѣдъ шавенето. Самото боядисване става по нѣколко начини, Обикновено то става чрезъ натопяване кожата, слѣдъ като е добръ изпрана съ вода, сода, и послѣ съ чиста мека вода въ разтвора отъ боята. По тоя начинъ се боядисва едноврѣменно кожата и косъма. Боядисването се извършва на студено или, въ редки случай въ хладна баня. Горешитѣ бани не могатъ да се приложатъ, защото втвърдяватъ самата кожа, тя става крехка, чуплива и самия косъмъ започва да се скуби.

За да се получи една добра и еднакво боядисана кожа, трѣбва предварително вълната на кожата (косама) да се добръ изпере, за да се отстранятъ мазнинитѣ, каквито всѣка кожа естествено съдържа. Иначе косама нѣма да хване навсѣкжде еднакво и ще стане на петна. При боядисването, важно е да е била кожата добре стипцосана, било въ разтворъ отъ калиевъ бихроматъ, било меденъ ацетатъ, или амониевъ-меденъ сулфатъ (синъ камакъ и амонякъ). Желѣзни и алуминиеви стипцилки не се препоръчватъ, защото при боядисване на черно, такива кожи получаватъ синкавъ оттѣнъкъ на кожата, докато косама се боядисва на черно. При все това по тоя начинъ се боядисватъ овчи, кози и агнешки кожи за обикновено употребуение, Когато косама и кожата сж боядисани наедно въ единъ цвѣтъ и искаме да предадеме на кожата бѣлъ или другъ цвѣтъ, то трѣбва да се остърже наново слѣдъ боядисването. По тоя начинъ, горния боядисанъ слой на кожата се отнима. Този е обикновения начинъ. Но има и други начини, за които ще споменеме по-късно.

При употреблението на стипцилките, трѣбва да се знае, че не всички даватъ единъ и сжи цвѣтъ и споредъ това трѣбва да се подбиратъ. Защото стипцилката, както и при боядисването на преждитѣ е прѣ-

вата баня, първата чорба, въ която се потапя материята и отъ нея зависи по-нататъкъ къкъвъ цвѣтъ ще се получи. Затова, трѣбва старателно да се подбира стипцилката, споредъ цвѣта, който желаеме да получиме.

Желѣзнитѣ стипцилки даватъ тъмно черъ цвѣтъ съ синъ оттенъкъ. Такива стипцилки сж желѣзния сулфатъ (зеленъ камакъ) и желѣзния пиролигнитъ.

Алуминиевитѣ стипцилки даватъ най-често черъ цвѣтъ съ моравъ (виолетовъ) оттенакъ. Такива стипцилки сж алуминиевъ ацетатъ и алуминиева стипца.

Меднитѣ (бакърени) стипцилки даватъ синьо-черно и черно. Къмъ тяхъ спадатъ: меденъ сулфатъ (синъ камъкъ), меденъ ацетатъ, нигратъ и хлоридъ.

Цинковитѣ стипцилки даватъ черелъ цвѣтъ съ червеникаво моравъ оттенакъ.

Хромовитѣ стипцилки даватъ черъ цвѣтъ, който отива къмъ кафявъ. Такива стипцилки сж калиевъ хроматъ, калиевъ бихроматъ, натриевъ хроматъ и др.

Като се комбиниратъ нѣколко отъ горнитѣ стипцилки, могатъ да се получатъ много хубави черни цвѣтове.

Самия начинъ на боядисването съ стипцилки се подраздѣля на два вида:

1. Ошавенитѣ кожухарски кожи се стипцосватъ въ нѣкоя отъ горѣпоменатитѣ стипцилки и слѣдъ това се потопяватъ въ разтворъ отъ кампешъ при обикновенна температура.

2. Ошавенитѣ кожи се наиксватъ въ баня (чорба), която съдържа и стипцилката и боята (кампеша). Тоя начинъ е по бързъ.

Като говориме за боядисването на кожата не трѣбва да забравяме, че има и други начинъ за боядисване, който се състои въ боядисване само за косъма съ четка.

По тоя начинъ се боядисва само косама. Преди да пристѣпиме къмъ описанието на тоя начинъ, който обикновенно се прилага за боядисване на скъпи кожи отъ дивечъ, ще опишемъ различнитѣ методи за боядисване, по споменатитѣ по-горѣ начини—чрезъ натопяване кожата въ стипцилката,

Боядисване съ предварителни стипцилки.

1. Боядисване съ растителни бои. Кожитѣ слѣдъ като се ошаватъ се накусватъ въ вода при температура 25 до 35°C, съдържаща: на 100 литра вода 10 кгр. стипцилка. Въ тоя разтворъ се прибавя 1 до 2 кгр. млѣчна киселина, която придава мекостъ на кожата и способствува за по-правилното ѝ боядисване. Тука кожата престоива около едно денонощие, слѣдъ което се изважда, изцежда и оставя закачена на сѣнка 24 часа.

Така стипцованитѣ кожи се потопяватъ въ разтворъ отъ кампешъ, съдържащъ малко меденъ ацетатъ, а боядисването се извършва при температура 30 до 35 °C, като при това се разбъркватъ кожитѣ въ разстояние на 5—6 часа. Слѣдъ това се изваждатъ, изцеждатъ и оставатъ на сѣнка 1 до 2 дни. Това престоиване има значение за закрепване и заякчаване на боята. Сжщото нѣщо се постига и чрезъ потопяване на боядисанитѣ кожи въ разтворъ отъ натриевъ бихроматъ (20 кгр. бихроматъ въ 1000 литри вода), къмъ когото е прибавена 10—15 кгр. млѣчна киселина.

Ако при първото боядисване не се е получилъ хубавъ черъ цвѣтъ, може да се пристъпи къмъ повторно боядисване по сжщия пътъ (стипцоване, накусване въ боята и накусване въ разтворъ отъ натриевъ бихроматъ).

Често пъти въ търговията се предпочитатъ боядисани кожи, на които косама има чисто черъ цвѣтъ, а кожата черъ, съ синьо—моравъ оттенъкъ. Такива кожи могатъ да се получатъ чрезъ предварителна стипцилка състояща се отъ стипца и меденъ ацетатъ.

Кожитѣ се потопяватъ 4—5 минути въ разтворъ отъ сода (двѣ на хиляда) и стипцоватъ при температура 30 до 35 градуса целзий около двадесетъ и четири часа въ разтворъ отъ:

стипца	5 кгр.
меденъ ацетатъ	2 кгр.
млѣчна киселина	1 кгр.
вода	200 кгр.

Слѣдъ това се изваждатъ, изцеждатъ, оставатъ се на открито (на въздуха) два дни и боядисватъ съ кампешъ както по горѣ, като най-послѣ се прекаратъ пакъ презъ бихроматната баня.

За да се получи синьо-черенъ цвѣтъ, кожата се стипцоватъ съ хромова стипца и натриевъ бихроматъ и боядисватъ съ кампешъ въ разтвора на когото е прибавено 1% меденъ ацетатъ или меденъ сулфатъ (синъ камакъ). Сивитъ пъкъ цвѣтове се получаватъ чрезъ пиролигнитна стипцилка и боядисване по сѣщия начинъ.

Като се взематъ по малки количества боя и стипцилка, могатъ да се получатъ сиви цвѣтове отъ най-различни нюанси, които отпослѣ по желание могатъ да се затѣмятъ до черни.

Твърдѣ много за препорѣчване е, преди боядисването, кожата да се накснатъ въ содовъ разтворъ или пъкъ въ слабъ амоняченъ. Содовия разтворъ се прави както казахме: 2 кгр. сода на 1000 литри вода, а амонячния — 15 кгр. амонякъ съ гжстина 20 до 22 градуса Боме, за 1000 литри вода.

При боядисването на малки ярешки, кози и сърнешки кожи се употребява почти сѣщия начинъ съ нѣкой малки измѣненія състоящи се въ слѣдното:

Кожитѣ се наксватъ 12 часа въ баня състояща се отъ 2 кгр. формолъ (формалинъ 40%-овъ) на 100 кгр. вода при температура 30°C, слѣдъ това се изпиратъ съ студена вода и наксватъ 10—12 часа въ разтворъ отъ:

вода	100 литра.
обикновеиъ сапунъ	2 кгр.
меденъ ацетатъ	1 кгр.
амонякъ	3 кгр.

Тоя разтворъ трѣбва да има температура 30 до 35 градуса. Слѣдъ престояването имъ, кожата се изваждатъ и боядисватъ въ кампешовъ разтворъ 4 часа. Кампешовата баня се приготвя отъ кампешовъ екстрактъ 20 до 22 кгр. на 1000 л. вода. Боядисването трѣбва да стане при температура не по висока отъ 10

градуса по Целзия. Слѣдъ това кожата се изваждатъ, отпеждатъ се и се оставятъ едно денонощие (за да се закрѣпи боята) на открито, но сѣнчесто мѣсто, слѣдъ което се ispirатъ съ чиста вода. Ако не се е получилъ желанія цвѣтъ, стипцосването и боядисването се повтарятъ. Кожы боядисани по този начинъ иматъ еластичностъ и блѣсъкъ. Различнитѣ оттенъци всѣки бояджия може да си ги получи чрезъ увеличаване гъстотата на стипцилата и увеличаване или намаляване гъстотата на боята.

При боядисването съ растителнитѣ бои, освенъ кампеша се употрѣбаватъ още и лима червена, куркума, куба, кашу санталъ, (червенъ), бразилско дърво, жълто дърво, а така сжщо екстрактъ отъ смрадлика, кашу, квебрахо и др.

Освѣнъ обикновенната стипца, като стипцилка може да се употрѣби, при боядисването на черно и натриевъ бихроматъ. За такъвъ начинъ на боядисване се приготвява слѣдния разтворъ.

натриевъ бихроматъ	2 кгр.
меденъ ацетатъ	1500 кгр.
сярна киселина	0500 кгр.
вода	1000 литри.

Кожитѣ предварително се на кисватъ 3—4 минути въ разтворъ отъ сода 2 на 1000 (два кгр. сода въ 1000 литри вода), слѣдъ което се потапятъ и на кисватъ 2—3 часа въ горната стипцилка, която трѣбва да бѣде топла 40 градуса по Целзия. Презъ врѣме на кисненето трѣбва постоянно да се разбърква за да се получи равномерно боядисване. Слѣдъ боядисването кожата се изваждатъ, оставятъ се 10—15 часа на въздуха и се пристѣпя къмъ самото боядисване, въ баня състояща е отъ:

сухъ кампешовъ екстрактъ	30 кгр.
синъ камакъ	1 кгр.

Вмѣсто синъ камакъ (меденъ сулфатъ), може да се вземе меденъ ацетатъ. Банята се стопля 40 градуса и тогава се потапятъ кожата, гдѣто престояватъ 2—3 часа, следъ което се изваждатъ, изцеждатъ се на пре-

са или по обикновенъ начинъ и оставятъ на влажно мѣсто 10—15 часа за закрѣпване на боята. За да се получатъ цвѣтове съ по голѣма лѣскавина на косама, добръ е да се боядисва на два пѣти въ по-слаби разтвори, отколкото на веднажъ въ силенъ. Най-хубави черни цвѣтове се получаватъ като се употребятъ за стипцилки хромови и бихроматни соли.

Ако бояджията иска да употреби на веднажъ и двѣтъ бани трѣбва да си приготви първо разствора на боята, който се състои отъ:

сухъ кампешовъ екстрактъ	2·2 кгр.
лима червена	4·2 кгр.
куркума	2·4 кгр.

За 120 литри вода. Въ тоя разтворъ (чорба) на топява кожата 1—2 часа, изважда ги слѣдъ това, изцежда и въ сжщата чорба прибавя:

меденъ ацетатъ	2·6 кгр.
меденъ сулфатъ	0·4 кгр.
амониева стипца	0·8 кгр.
сумаковъ екстрактъ	1·5 кгр.

Въ тая стипцилка натопява кожата слѣдъ като сж минали прѣзъ горната боя, и по нататѣкъ постѣпва както при описанитѣ вече случай.

За получаване на кафяна боя, която имитира естествената кафяна вълна, се употребява санталовото дърво, като за стипцилка се взема зеленъ камѣкъ. Кашу дава сжщия кафянь цвѣтъ, като за стипцилка се вземе натриевъ бихроматъ. За 100 литри вода се взема 1 до 2 кгр. кашу. Кожитѣ се накисватъ 2—3 часа, слѣдъ което се погипятъ въ бихроматния разтворъ. Кашу трѣбва да се разтвори въ топла вода, и слѣдъ като се охлади разствора—да се потопятъ кожата. На разствора трѣбва да се прибави и 100—200 грама меденъ ацетатъ.

Пирогалола сжщо може да се употреби за боядисване по този начинъ—чрезъ натопяване. Той служи главно за да даде кафяна основа на кожата, които се боядисватъ по другия начинъ съ четка. По нататѣкъ ние ще видиме какъ става това, особено при

боядисването на заешки кожи за имитиране на лутръ, а сжшо и за миши кожи боядисани съ анилинова черна боя.

2. Боядисване съ искусствени бои. Както при боядисването съ растителни бои, така сжшо и при боядисването съ искусствени бои, необходимо е кожата да бждатъ стипцосани. За боя се употрѣбѣва парафенилендиаминъ, който днесъ струва около 500—600 лв. кгр. но дава отлични черни цвѣтове.

Преди да се пристѣпи къмъ самото боядисване, кожата трѣбва да се добръ изперятъ и изчистятъ по слѣдния начинъ:

Въ 10 литра топла вода се разтварятъ 300 грама амониевъ хлоридъ и 75 грама алуминиевъ сулфатъ (стипца), къмъ тоя разтворъ се прибавя при постоянно бъркане варовъ разтворъ (единъ кгр. печена варъ въ въ 20 литра вода). Съ така получената течность се намазватъ само космитѣ на кожата, слѣдъ което се изсушаватъ на умѣрена температура. За да се отстрани варовия прахъ отъ косама на кожата, слѣдъ като сж добре изсъхнали, съ една четка се добре изчеткватъ самитѣ косми, до като се отстрани всичкия варовъ прахъ. Слѣдъ това се пристѣпва къмъ стипцосването. Отъ гжстотата на стипцилката зависи какъвъ цвѣтъ ще се получи.

За свѣтли тонове се взема:

вода	100 литри
натриевъ бихроматъ	100 грама
антимоновъ лактатъ	90 грама

За срѣдни тонове се взема:

вода	100 литра
натриевъ бихроматъ	150 грама
антимоновъ лактатъ	70 грама

За тъмни тонове се взема:

вода	100 литра
натриевъ бихроматъ	300 грама
антимоновъ лактатъ	150 грама

Кожитѣ се нагизватъ въ стипцилката, която трѣбва да има 20 до 25 градуса температура, като бавно

се разбъркват и обръщатъ. Престоя на кожата въ стипцилката трѣбва да трае за свѣтлихъ тонове 3 до 4 часа, а за тъмнихъ 8 до 7 часа.

Една и съща стипцилка може да се употреби за нѣколко партиди кожи, ако се подготви, като на всяка нова партида се прибавя половината отъ първоначално взетитъ мигерияти. Слѣдъ 4 до 5 партиди стипцилката трѣбва окончателно на ново да се поднови.

Слѣдъ стипцоването, кожата се изпиратъ съ чиста вода и се пристѣпя къмъ боядисването.

Гжстотата на чорбата (банята) въ която ще се боядисва, зависи отъ цвѣта (нюанса) и видѣтъ на кожата, която ще се боядисва. Обикновено, свѣлитѣ тонове се боядисватъ съ 100-150 гр. боя за 100 литра вода, срѣднитѣ тонове — съ 200 до 300 гр. боя и тъмнитѣ съ 400 до 500 гр. боя за 100 литри вода.

Въ такива отношения трѣбва да се приготвява и разтвора на боята. Щомъ се приготви разтвора, поставятъ се стипцованитѣ кожи въ него и се оставятъ да престоятъ 2 до 3 часа, — въ зависимостъ отъ цвѣтътъ и оттенѣка, който желаеме да получиме. Слѣдъ изминаването на това врѣме се прибавя 25 кубически сантиметра кислородна вода на всеки грамъ боя, която сме взели. Така ако, сме взели за 100 литра вода 100 грама боя, ще трѣбва да прибавиме 2500 куб. см. или 2.5 кгр. Въ продължение на 8 до 12 часа кожата продължаватъ да стоятъ въ тоя разтворъ безъ да загрѣваме. За по тъмнитѣ оттенѣци, и при кожи съ по-вече косамъ, трѣбва да се продължи престоя на кожата 18 до 20 часа.

Слѣдъ боядисването кожата се изваждатъ, отцеждатъ се, оставятъ се 24 часа на влажно място за да се закрѣпи боята и се сушатъ при умѣрена температура на сухо сѣнчесто място.

За най-тъмнитѣ черни цвѣтове, трѣбва да се взема една отъ слѣднитѣ видове стипцилки: хромовъ, желѣзна или медна, които иматъ съставъ:

Хромова

вода 100 литра

натриевъ бихроматъ 500 грама

антимоновъ лактатъ 300 грама

Желѣзна

вода 100 литра

желѣзенъ сулфатъ 300 грама

антимоновъ лактатъ 150 грама

Медна

вода 100 литра

меденъ сулфатъ 300 грама

антимоновъ лактатъ 150 грама

Боядисване безъ предварителна стипцилка

Тоя начинъ е по-бързъ, но не дава така добри резултати, както първия. Той е по-лесно приложимъ при боядисването съ четка, съ което ще се запознаеме по-нататъкъ. Боядисването става, като кожата предварително се прекарать презъ танинова баня и се потопятъ въ кампешовъ разтворъ. Боядисването трае 5-6 часа при 30 до 35° като кожата често се разбъркватъ.

Слѣдъ боядисването, кожата се излагать на въздуха и прекарватъ презъ слабъ разтворъ отъ натриевъ бихроматъ. По тоя начинъ боядисватъ обикновено шапки, кози и др. кожи.

Самия начинъ, като споменахме не дава по-добри резултати отъ първия, а освѣнъ това и не е свършено по-другъ отъ първия. Споменахме го само за да се знае. Защото, нѣкъдѣ още го употребяватъ.

Боядисване съ анилинови бои. Боядисването по този начинъ се извършва съ анилинови бои както при боядисването на платоветъ. Кожитъ се изпиратъ предварително съ содовъ разтворъ, потапятъ се въ боята гдѣто престояватъ и бавно се исушаватъ на въздуха.

Слѣдъ това се прекарватъ 3-4 минути презъ баня, която служи за закрѣпване на боята, изпиратъ се наово и сушатъ. Банята за боядисване се състои отъ:

анилинъ	10 литра
азотна киселина	2 литра
оцетна киселина	15 литра
парафенилендиаминъ	500 грама
меденъ сулфатъ	1 грама
вода	473 грама

Тая баня се употребява за свѣтли тонове на черно:

Банята за закрѣпване се състои отъ:

натриевъ бихроматъ	15 кгр.
вода	500 литра

Глестотата на тѣзи бани се измѣня споредъ цвѣта, който искаме да получимъ. Азотната киселина се взема за да придаде блясъкъ на косама.

Освѣнъ така описа итѣ начини на боядисване, — чрѣзъ потапяне кожата въ стипцилки и боя споменахме, че има и други начинъ на боядисване — съ четка. Тоя начинъ има голямо значение при приготвянето на луксозни кожи за бля, яки, маншони, скжпи подплати и др., защото дава възможностъ на бояджията като боядиса само косама, да му придава каквито желае чисти или комбинирани цвѣтове и съ това да имитира отъ по-прости кожи, — всички видове по-скжпи

(Слѣдва)

== ПОЗНАВАНЕ МАТЕРИЯЛИТЕ. ==

СКЖПОЦЪННИ КАМЪНИ.

Между тѣхъ най-много сѫ познати диамантитѣ.

Най-много сенамиратъ въ южна Африка, Индия, Австралия, Бразилия и Америка. Първ. качествени диаманти произлизатъ отъ южна Африка и Индия, срѣдни отъ Ав-

стралия и южна Америка, а най-долнокачествени отъ Бразилия. Последнитѣ сѫ най-твърди, за това се употребяватъ като прахъ за излѣскане на другитѣ диаманти. Главно пазарище на диамантитѣ е Лондонъ. Тамъ се намира най-богатата кжща за диаманти „De Beers“. Въ единъ отъ рудницитѣ на тая кжща е

намѣренъ прѣди 16 год. най-големия диамантъ въ свѣта. Нарекли сж го Culliman, а е билъ на тежестъ 1420 карата. Отъ него отпослѣ сж направили два брилянта, — едина 502 карата, а другия 137 карата. И двата брилянта днесъ сж собственостъ на Английски кралъ.

Излъскването или полирането на диамантитѣ се извършва най-много въ Амстердамъ, и тамъ е най-големата борса за брилянти. Най-чиститѣ и най-хубавитѣ брилянти иматъ синкаво бѣлъ цвѣтъ и се продаватъ споредъ тежината си — на карати.

Единъ каратъ се равнява на 0.205 грама или петъ карати правятъ единъ грамъ и 25 стотни отъ грама. За цѣната на брилянтитѣ има значение и голѣмината имъ, шлифоването имъ, цвѣта имъ и др. външни условия. Природниятъ диамантъ се срѣща въ видъ на кристали обикновени или осмостѣenni; цѣпи се добрѣ, има силенъ блясъкъ, прозраченъ е, и често пжти съ желтъ отенѣкъ, има твърдостъ 10 и относително тегло 3.5. Той се състои отъ чистъ вжглеродъ. Чрезъ цѣпене на естествения диамантъ особено на по-големитѣ парчета, се придава желана форма на диаманта и по-нататѣкъ се шлифова. Шлифоването става, като се прикрѣпятъ два диаманта единъ до другъ, и се триятъ единъ въ другъ до като се получатъ голѣми плоскости, отъ които послѣ по сжщия начинъ получаватъ

по-вече такива. Полученитѣ плоскости на диаманта се наричатъ фасети. Получаването на такива плоскости става още и на стоманени колела, които се въртятъ бързо. Тѣ се мажатъ съ масло и диамантенъ прахъ.

Обикновено на диамантитѣ се придава „брилянтенъ шлифъ“ който представлява пресечена пирамида, стѣнитѣ на която сж изгладени на множество фасети. Цѣлжитѣ пѣкъ диаманти се шлифовать на розети, които сжщо така сж пирамидални съ много фасети (плоскости). Най-ефтинъ шлифъ е „бриолетъ“, който има форма на сфериченъ тригълникъ.

При продажбата на диамантитѣ ги подраздѣлятъ на брилянти и розети. Диаманти по-големии отъ 5 карата се наричатъ Solitaires, а по-малки Mòles и Entourages. Къмъ първитѣ спадатъ диаманти съ голѣмина отъ 5 до 25 карата. По днешнитѣ цѣни брилянтитѣ продаватъ 6000—14,000 лева каратъ и то ва по малки отъ 5 карата. По-големии отъ 6 до 8 карата струватъ 4000 до 8000 лв. Брилянти съ голѣмина $\frac{1}{2}$ до $\frac{3}{4}$ карата, струватъ 5,000 до 12,000 лева, 1 до 2 карата — 7,000 до 14,000 лв., 2 до 4 карата — 10,000 до 20,000 лева. Брилянти по-големии отъ 4 карата се продаватъ 20 до 40 хиляди лева. Тѣзи цѣни се отнасятъ за доброкачествена стока. Второкачествени брилянти и диаманти, които сж малко желтеникави или бѣли съ малки жили или черни

петна сж несравнено по-еф-тени и могат да се купятъ по 1500 до 2000 лв. каратъ.

Винаги при оцѣнката на брилянтитъ се взематъ предъ видъ чистотата, цвѣта голѣмината и шлайфоването. Най-цѣнни сж синкавобѣлитъ бри-лянти, и то ако сж чисти. Диамантитъ сж по еф-тени и могат да се взематъ отъ 1000 до 4000 лв. каратъ

Имитаций на диаманти се правятъ отчасти отъ безцвѣт-ни минерали: планински кри-сталъ, безцвѣтенъ топазъ, на-жежаванъ цирконъ. Тѣ се раз-познаватъ, че пречупватъ просто свѣтлината и иматъ по-малка твърдостъ. Най-много се имитиратъ обаче диаманти-тѣ отъ стъкло, което съдър-жа олово или талий. Такива стъкла се наричатъ прасъ. Тѣ силно пречупватъ свѣтли-ната наричатъ се симили-диа-мантъ, Taits диаманти и т. н., иматъ твърдостъ по малка отъ сжщинскитъ диаманти, и от-носително тегло 3.6 до 5.8. При носене (употрѣбление). тѣ изгубватъ лесно блясъка си, а въ ржка се стоплятъ по бжрзо отъ естественитъ.

Напосѣдъкъ химицитъ ра-ботятъ върху получаването на искусственъ диамантъ отъ графитъ, чрезъ разстваряне-то му въ разтопенъ термитъ кимберлитъ. Но до сега най-голѣмия диамантъ полученъ по тоя начинъ е $\frac{1}{2}$ каратъ.

Въ слѣдующата книжка ще дадемъ описание за другитъ скжпоцѣнни камани: рубинъ, сапфиръ, смарагдъ, топазъ и др.

С п л а в и.

Тѣ сж смѣси отъ метали. Тѣхниятъ цвѣтъ зависи отъ състава имъ. Получаватъ се като са стопятъ два, три или повече метали заедно. Сплави-тѣ обикновенно иматъ голѣма твърдостъ, лѣятъ се добръ и лесно се полиратъ.

Пиринчъ. Казва се още жел-та медъ или желтъ чугунъ. Състои се отъ медъ и 24—40% цинкъ, има свѣтло златожелтъ цвѣтъ, кове зе и се лѣе много добръ. Ако се потопятъ пи-ринчени предмети въ азотна киселина (кезапъ) тѣ полу-чаватъ изгледъ на златни. Пи-ринча се приготвяла на тель, плочи и тенекий и служи за сита, кърфици, хавани, дръж-ки за врати, лампени части, по-лилей, теглилки и др. Освенъ тоя пиринчъ има още и другъ нареченъ бѣлъ пиринчъ, който съдържа 80% цинкъ и слу-жи за приготвление на коп-чета, а така сжщо и алуми-ниевъ пиринчъ, който освѣнъ медъ и цинкъ има и 7—9% алуминий.

Томбакъ. Това е обикновенъ бронзъ, нареченъ червенъ пи-ринчъ или червенъ чугунъ. Състои се отъ медъ и 8—20% цинкъ и има златожелтъ или червено желтъ цвѣтъ. Отъ не-го правятъ копчета, обкови за дървени предмети и укра-шения. Подъ името талми—злато, симилоръ, орендъ, ман-хаймеко злато и др. названия въ търговията дохождатъ мно-го красиви украшения, зла-тенъ варакъ, бронзовъ прахъ и др. Често тѣзи материяли биватъ позлатени.

Бронзъ. Той е сплавъ отъ медъ и калай, а много често има малки примѣси и отъ други метали. Червено-кафявия бронзъ за медали и монети съдържа 95 части медъ, 4 части калай и 1 частъ цинкъ. Отъ него се правятъ главно монети, бронзъ за оръжия се прави отъ 91 части медъ и 8—11 части калай. Той има голѣма твърдостъ. При фабрикуването на сплави за оръжия всѣка държава си има свой патентъ, но най-често се употребява обикновения бронзъ, когото изливатъ механически. За рамки и др. материяли отъ които се изисква голѣма твърдостъ се употребява фосфоренъ бронзъ който, съдържа 0.6 до единъ процентъ фосфоръ. За статуи се състои отъ 87.78 части медъ и 12.28 части калай. Въ нѣкои случаи му прибавятъ 1—2 процента цинкъ или олово, като намаляватъ калая. Тоя бронзъ има желто-червенъ цвѣтъ и много добръ се лѣе. Бронзъ за камбани съдържа 20 до 25 части калай и 80 до 75 части медъ. Той е хубавъ бронзъ, леко се лѣе, има добъръ звънъ но е крехкъ и лесно се чупи. Има още стоманенъ бронзъ съ съставъ 10 части алуминий, 2 части силиций и 88 части медъ и алуминиевъ бронзъ, който съдържа 85—90 части медъ и 15—5 части алуминий. Той има червеникавъ, елато-желтъ цвѣтъ и е много издържливъ на ржда и киселини.

Ново сребро, алпака или пакфонъ. Нарича се още и ергенъ.

тинъ, защото има сребърно — бѣлъ, лъскавъ цвѣтъ който наподобява среброто.

Състои се отъ 45—60 части медъ, 15 до 30 части цинкъ и 15 до 30 части никелъ. Най-много се употребява за вилици, ножове, лъжици и др. прибори за хранене, а така сжщо за издѣлия за украшение. Може да се посребрява и така посребрени предмети се продаватъ подъ название китийско сребро, алфенида алпака сребро и др.

Британия. Той се състои отъ 6 до 10 части антимоъ, 10 части медъ, 10 части никелъ и 70 части калай. Лѣе се много леко и има хубавъ сребристо бѣлъ цвѣтъ. Употребява за лъжици, вилици, чайници и др. прибори.

Печатарски сплавъ. Споредъ името си, се употребява за изливане на печатарски букви и стереотипни плочи. Има голѣма твърдостъ и много лесно се лѣе. Състои се отъ 20—25 части антимоъ, 5 части калай и 70 части олово. Печатарския сплавъ е отровенъ, особено за печатарскитѣ работници, които дълго време работятъ занаята, защото при триенето на буквитѣ, отъ тѣхъ се отдѣля прахъ, главната съставна частъ на когото е оловото. За това напоследъкъ той се замѣня съ други сплави по-сжщи, но безвредни.

Калаено олово Съдържа олово и калай въ различни количества, а освѣнъ тѣхъ и малко арсенъ. Употребява се за нѣкой прибори за хранене,

а главно за театрални украшения и играчки, но също е отровенъ.

Лагеръ сплавъ. Тъ се употребяватъ за оси на машини и др. лагерни части. Има нѣколко вида отъ тѣхъ: машинъ бровъ състоящъ се отъ медъ и калай и 10—15% цинкъ; лагеренъ бѣлъ металъ съ по 10 части антимонов олово и медъ и останалото калай или цинкъ. Неговия съставъ се мени споредъ целта за която ще се изливатъ предметъ.

Мангалий е една нова сплавъ, която се употребява за аероплани, автомобили и др. машини. Съдържа 10—30 части магнезий и 90—70 части алуминий и има относ. тегло 2 до 2.5. Това е яка, лесно топива, ковка и жилава сплавъ.

Екзотични материали и фурнири

При развитието на мебелната индустрия въ България, срѣщаме мебели изработени отъ скъпи чуждострани или така нареченитѣ екзотични фурнири, които съ своята хубава структура, фладри и цвѣтъ, предаватъ на изработения предметъ художественъ видъ. Ще се спремъ главно на тѣзи фурнири и материали, които най много се употребяватъ при изработката на мебели и какво трѣбва да се спазва при работата съ тѣхъ.

Палисандръ

(Якаранда) Palisanderholz.
Той е познатъ твърде отдавна

при изработка на хубави мебели. До края на 19 столѣтието се е считалъ като най скъпо дърво за тази цѣль. Има широки пори, съдържа доста мазнина и боя, която при полирането отъ спирта се разтвара. За това, преди да се полира предмета фурнированъ съ палисандровъ фурниръ, трѣбва да се измие съ спиртъ или съ съвсемъ слабъ разтворъ отъ отъ солна киселина. Поритѣ обезательно трѣбва да се попълватъ съ поренфюмеръ, блаженъ или шеллаковъ. Ако сж попълнени поритѣ съ първия поренфюлеръ, трѣбва обезательно преди да се почне полирането, да се фиксира. Шеллаковия поренфюлеръ — гипсъ, слаба политура, малко боя по цвѣта на дървото — се разклаща въ едно шише и се употребява по същия начинъ, както при до сега разгледанитѣ важнитѣ въ първитѣ книжки на занаятчийска практика. Шеллаковия поренфюлеръ е за предпочитане, защото лесно се втвърдява и поритѣ напълно се допълватъ. Чрезъ преарване съ слаба разредена солна киселина, палисандровата площъ получава сивъ цвѣтъ. Предпочита се, мебелитѣ изработени съ палисандровъ фурниръ, обезательно да се полиратъ, а не матиратъ. За да изпъкне хубавата структура и цвѣтъ, трѣбва да се полира, когато при матирането се получава обратенъ ефектъ, — сивата структура се затъмнява. Цвѣта на палисандровото дърво е виолетовъ до тъмнокафивъ съ черни тѣсни жилки. Въ

търговията масивния материалъ се продава на кгр. 40-60 лв. кгр. а фурнира на кв. м. Отъ Мексико, Бразилия, Источна Индия и Африка идватъ въ търговията различни сортове, които по цвѣтъ и структура сж различни. Поради голѣмата твърдостъ и многото маенини, които дървото съдържа, то много мѣчно се байцава. Затова пѣкъ, то се много хубаво заполерова, но иначе бавно при по голѣми плоскости понеже изчистването и шлайфоването трѣбва да бжде идеално, най-меката драскотина се забелѣва. Полирчика трѣбва да бжде опитенъ Въ франция употребяватъ особена техника при завършване на предмета и вмѣсто полеровка, шлайфованния предметъ прекарватъ съ твърдъ воскъ, боядисанъ по цвѣта на дървото. Восака се раптопява и докато е горещъ, се полага върху повърхнината и се търка превъ и по жилитѣ, догдѣто се забелѣжи, че поритѣ окончателно сж запълнени. Съ мека, добре опавена арешка кожа и коркъ се търка слѣдъ окончателно втиърдяване на восака повърхнината, догдѣто не остане нищо по площа отъ восъка, слѣдъ това се взема вълненъ парцалъ и се търка по посока на жилитѣ, догдѣто се получи желаната матова лѣскавина.

Разпознавание на разнитѣ видове палисандри.

Бразилския палисандъ е съ свѣтълъ, до тъмновиолетовъ цвѣтъ твърдъ и тежкъ. Добръ се работи и полира. Въ радиал-

ния разрезъ, се забелѣватъ тъмни, до черни жилки.

Мадагаскарски палисандръ. Свѣтло виолетовъ на въздуха става кафявъ, въ вода потѣва; наричатъ го още царско дърво.

Источно Индийски палисандръ. Има виолетовъ цвѣтъ, но е много по мекъ и не така добръ, както горѣ посочелитѣ. Най добрия сортъ, който иде въ търговията носи името Пернамбуково дърво.

Всичкитѣ сортове палисандрови дървета се широко употребяватъ за художествени мебели, пиана, клавири, флюгели, билиарди, дръжки на вилици и др.

При полировката всѣкога да се употребява редка политура.

Махагони.

Казва се още Mahagoniholz. Около 1730 год. Английския капитанъ на парахода Гиббонъ донесълъ нѣколко трупа отъ западна Индия въ Лондонъ и подарилъ нѣколко на своя братъ докторъ по медицината. Неговата жена си поръчала да и направятъ тоалетна и шкафче за скъпоценноститѣ ѝ, а на доктора писалищна маса. При едно посещение на херцогинята отъ Букингамъ въ къщата на доктора, тя толкостъ харесада направенитѣ мебели отъ Махагони, че заръчала да ѝ изпратятъ и на нея махагонолъ материалъ и си поръчала цѣла спалня, съ което заразила и другитѣ високопоставени лица

и Махагоновото дърво както ще видимъ по късно въ врѣмето на Наполеона I 1800 год. при Старъ стилъ си пробилло пжтъ. Тогава всичко се е работило само отъ Махагони за хубави салони и спални. Махагоновото дърво обезателно трѣбва да се полира, защото матиранитѣ предмети за късо врѣме изгубватъ хубавия си изгледъ. То има това свойство да се окислява и получава тъменъ цвѣтъ. Дължи се на това, че съдържа много танинъ както при джбовитѣ дървета и отъ въздуха и свѣтлината измѣня своя първоначаленъ цвѣтъ. То е едно отъ най-хубавитѣ и голѣми дървета на тропическа Америка. Цѣли гори отъ него нѣма, но расте единично или на групи между другитѣ широколистни дървета, Височината му достига 20-30 м. съ диаметръ 1-2 м. Най-много се изниса за Англия и Хамбургъ, отъ гдѣто се препраща по цѣла Европа. Както на сухо така и подъ вода много трае и мѣчно се напада отъ червей. Цомъ предмета е, готовъ и добре шлайфованъ съ вода, изчистватъ се поритѣ съ твърда четка и се прекарва съ шедлаковъ порефюлеръ боядисанъ по желанія цвѣтъ. Слѣдъ като се изчисти отъ излишния порефюлеръ, намазва се съ масло за шлайфоване боядисано съ червенъ екстрактъ. Повърхнината слѣдъ шлайфоването трѣбва да бѣде чиста и ясна. Съ трици отъ трионъ се посипва площта и се изтърква хубаво и ако има

останало масло то се попива отъ трицитѣ.

За първа полировка се взема бѣла политура, втората и третата може съ обикновена, но чиста безъ примеси отъ воскъ. Слѣдъ първата полировка се оставя площта да изсъхне добръ, най малко 24 часа, слѣдъ което се намазва съ малко масло за шлайфоване, цемзово брашно и коркъ, и се шлайфова наново и пакъ се заполирова съ бѣла политура. По този начинъ структурата на дървото изпква, а и самата полирана площъ въ последствие ще бѣде бистра и чиста.

При първата полировка да се спазва да се не постави масло, понеже площта ще получи сивъ цвѣтъ. Три полировки за махагона сж достатъчни. При байцванъ махагонъ трѣбва преди да се почне полировката му, да се фиксира. Добития фурниръ отъ Pijramiden махагони се ценя много лесно, ватова трѣбва съ него много внимателно да се работи. Добръ е преди да се фурнирова, да се положи съ рѣдъкъ туткалъ и слѣдъ като изсъхне, да се фурнирова, най хубавия махагонъ се достави отъ Куба (западна Индия) и централна Америка. Той е скъпъ и мѣчно се доставя. Ефтенія махагони, който най много се срѣща у насъ въ троговията е Табаско и мексикански махагони, сжщо Африкански, които подъ общото название Махагони се продаватъ. По сортове различаваме:

Огненъ или Pijramiden Mahagoni (Swietenia Mahagoni) Отъ

чеството му е западна Индия, централна Америка. Има жълто кафявъ, червено кафявъ до червенъ цвѣтъ. Работи се добре, и лесно приема политурата. Най хубавия е San-Domingo Mahagoni има червено кафявъ цвѣтъ и хубава структура. Иде въ търговията на трупи 3 м. дъл. и $\frac{40}{40}$ с/м деб.

Honduras Mahagoni. Цвѣтъ червенъ кафявъ. Лесно се цѣпи.

Sapeli Mahagoni. Свѣтълъ цвѣтъ съ тъмни линии, твърдъ, но лесно се работи. Много хубавъ изгледъ има при мебелъ съ тъсни фризове. За сега той е най обикновения за спални.

Madera Mahagoni. По цвѣтъ свѣтлочервено - кафявъ. По структура като първия.

За всички видове Махагои при полирането имъ да се употребява рѣдка полигура.

Лимоново дърво.

Казватъ се още Citronenholz. Той е твърде скъпъ и е твърдъ при работене. При полиранъ предметъ структурата му има коприненъ или атласовъ блясъкъ, цвѣтъ златножълтъ. добръ се полира, леко се цѣпи въ видъ на фурниръ. Масивния се продава на тежестъ, а фурнира на кв. м. За художествена мебелъ и интарсий, мжно се работи. Отецеството му е Флорида. Прѣди да се фурнирова плоча, трѣбва фурнира добръ да се изсуши и да се не употре-

бява влаженъ, като туткала за фурнироване да не бжде горещъ и рѣдакъ.

Като Лимоново дърво иде въ търговията Африканския Сапинъ, който по цвѣтъ и структура не се различава отъ първия. Той е много по ефтинъ отъ първия. Дървото е здраво, но въ повечето случаи съдържа много мазнини, за което е нужно при фурнироването доста гжстъ туткалъ. Туткала да бжде първокачественъ, понеже ако е лошъ слѣдъ нѣколко врѣме на много мѣста фурнира ще се повдига и прави така наречени-тъ отъ старитѣ „Кожухари“; които въ послѣдствие трѣбва да се полироватъ, като се търкатъ съ тапа за шпие. Полира се съ бѣла политура, но може и съ обикновена приготвена отъ шелака Лемонъ. Употрѣбява се за стругарски издѣлия или за горни дъсчици на хубави четки за дрѣхи, също и за мебели.

Унгарския и Американски Ясенъ. Употрѣбява се за модерни, хубави спални. Цѣната му достига до 500-600 лв. кв. м. Има голѣми пори, които преди да се шлайфова и полира, трѣбва да се запялнятъ съ шеллаковъ порен-фиюлеръ приготвенъ отъ оризено нишесте и редка политура. Шлайфова се съ бѣлъ сапунъ или лой и се полира съ бѣла политура. Фурнирова се съ тукалъ въ който е поставено шлемкрайде или цинк-вайсъ. Най-хубавитѣ видове сж съ кадкава структура.

Яворъ на очикни или Zuckergahornholz. Отечеството му е севѣроисточна Америка. Цвѣтъ свѣтълъ, почти бѣлъ. Изработка, както Унгарския Ясенъ.

Thuja-maser (Туя), Гренадиле (grenadillholz), Цурпурно дърво (Purperholz) Розово дърво (Rosenholz), Амбиона

(Ambion), Змийско дърво Schlanegnholz), подуково дърво (Padoukholz) и др. като много скъпи сж употребявани само като декоративни фурнири и интарзий.

Л Влаевски-Тетевенъ.

== Наставления, съвети и рецепти. ==

Огнеупоренъ черъ байцъ

Състои се отъ:

вода	2.5 кгр.
анилинъ хлоридъ	0.40 "
нишадъръ	0.16 "

Слѣдъ разваряването на тѣзи вещества, разтвора се подгрѣва и се нанася горѣщъ. Дървената повърхностъ, която искамъ да байцваме съ тоя байцъ трѣбва да бжде добръ шлайфувана и не китована.

Щомъ като разтворътъ се попие добръ и по повърхността не се вижда вече влага, дъската се намазва съ горещъ разтворъ отъ:

вода	2.5 кгр.
синъ камѣкъ	0.40 "
бертолетова соль	0.20 "

Като изсъхне добре, наново се намазва съ първия разтворъ, послѣ съ втория и така се повтаря 3-4 пѣти. Когато повърхността добръ изсъхне отъ послѣдното намазване, изстърква се съ стъклена хартия и се намазва съ тоналъ безиръ.

Така байцваната дъска става огнеупорна, не се разваля

отъ течности, бензинъ, киселина има черъ цвѣтъ и лъскавина.

Добръ е, когато искаме да предвардимъ лъскавивата, а така сжщо и боята по дълго врѣме, да я намазваме често съ матовъ лакъ състоящъ се отъ:

восакъ	100 ч
церезинъ	200 ч.
терпентиново масло	90 ч
бензинъ	800 ч.

Намазването става съ парцалъ чрезъ разстриване.

Лакъ за столове

шеллакъ	30 ч.
сандаракъ	95 ч.
терпентинъ	65 ч.
счукано стъкло	65 ч.
спиртъ	500 ч.

Стъклото трѣбва добръ да се стрие на ситно.

Лакъ за струнни инструменти

сандарѣкъ	250 гр.
шеллакъ	125 гр.
мастика	62 гр.
терпентинъ	125 гр.
счукано стъкло	250 гр.
спиртъ	2000 гр.

2.

сандаракъ	64 гр.
шелакъ	32 "
мастика	16 "
елеми	16 "
терпентинъ	32 "
драконова кръвъ	8 "
желта боя	2 "
спиртъ	500

Вмѣсто драконова кръвъ може да се вземе червена боя. Всичкиѣ материяли се разтварятъ на водна баня.

Обикновенъ лакъ

сандаракъ	90 гр.
мастика	90 гр.
терпентинъ	125 гр.
спиртъ	750 гр.

Най-първо се стрива сандарака и мастика, смѣсва се съ спирта. Всичката смѣсъ се поставя послѣ на водна баня за да се добръ смѣси.

Златенъ лакъ

Взематъ се:

мастика	60 гр.
тамянъ	30 гр.
шеллакъ	30 гр.
куркума	8 "
гумигутъ	7 "
алое	7 "
червена боя	6 "
спиртъ	250 "

Сухитѣ материяли се стриватъ по отдѣлно, а послѣ смѣсватъ заедно, слѣдъ което се смѣсватъ въ стъкло съ спирта.

Черъ лакъ

шеллакъ	75 гр.
терпентинъ	9 "

сажди	3 "
спиртъ	200 "

Шелака се разтваря въ спирта, а терпентина смѣсва съ саждитѣ, и послѣ двѣтъ течности се смѣсватъ заедно. Трѣбва да се избиратъ леки сажди отъ ламбено стъкло, или отъ горѣне на бензинъ.

Лакъ за желѣзни предмети

мастика	200 гр.
сандаракъ	300 "
елеми	100 "
камфоръ	60 "
спиртъ	2000 "

Мастиката и сандарака се стриватъ, разтварятъ се въ спирта и се прибавятъ останалитѣ материяли, като се разбърква и подгрѣва на водна баня, до като се добръ разтворятъ всички съставни части.

Лакъ за картини

Тоя лакъ служи за лакиране съ тънакъ слой на картини. Приготвява се като се разтвори 50 гр. мастика въ 150 гр. бензинъ на водна баня.

Казеиново лепило

Приготвява се отъ слѣднитѣ съставни части:

вода	350 гр.
казеинъ	100 "
гасена варъ	20 "
водно стъкло	70 "

Казеина се накисва около 20 минути въ 200 гр. вода, следъ това се взема варъта, която макаръ гасена трѣбва

да бжде на прахъ и се прибавя къмъ казеина, като се добавя още 150 гр. вода. Най-послѣ се добавя и водното стъкло. Избира се обикновено натриево водно стъкло.

Това лепило се употребява за слепване дървени части на преса. Има много голѣма якостъ издържа на влага и не е така скъпо. Казеина се купува готовъ или се приготвява отъ бито мляко чрезъ вкисване или чрезъ киселина.

Приготвяне безирь

По обикновенъ начинъ всѣки столаръ може да си приготви самъ много доброкачественъ безирь така:

Взематъ се слѣднитѣ съставни части:

ленено масло	10	кггр.
оловенъ окись	20	гр.
оловенъ ацетатъ	10	гр.
мангановъ двуокись	20	гр.
колофонъ	30	гр.
ситно стъкло	50	гр.

Загрява се въ единъ котелъ маслото и му се прибавятъ горнитѣ вещества. Варенето трае 60 до 90 минути, слѣдъ което се оставя да изстине. Така приготвенъ безирь схъне много бързо. Ако се вари чисто ленено масло, безъ никакви примѣси, получава се безирь, който схъне бавно.

Избѣлване на тъменъ безирь

Когато дърводѣльца има тъменъ безирь и иска самъ да получи отъ него по свѣтълъ, трѣбва да постѣпи по слѣд-

ния начинъ; Приготвява се:
вода 1000 гр.
калиевъ перманганатъ 20 гр.
солна киселина 100 гр.

Въ 600 гр. вода разстваря калиева перманганатъ, послѣ прибавя 1000 гр. безирь и добръ разбърква. Слѣдъ 1-2 дни на тая смѣсъ прибавя солната киселина разтворена въ 400 гр. вода и отново разбърква. Като престои безиря така 4-5 дни, той се е вече напълно избѣлилъ и трѣбва да се прелее въ другъ съдъ, съ цѣлъ да се огдѣли отъ киселината. Затова оставя се безиря да изплува отгорѣ, като лекъ, отлива се въ гърне или въ стѣкленъ билвикъ, налива се хладка вода и добръ се разбърква. Като изплува безиря, наново се отлива и пакъ промива съ вода 1-2 пѣти.

Маса за пластелинъ

Както е познато пластелина е маса, която между другото се употребява за покриване дървени повърхности въ дърводѣлство и кошничарство, когато искаме да разядемъ съ сярна киселина, за да получиме релефи (изпъкналости). Приготвява се отъ:

желтъ восакъ	80	гр.
терпентинъ	15	"
свинска масъ	15	"
брашно	80	"

Стопятъ се масѣта, восака и терпентинътъ заедно, слѣдъ като се прибавя малко брашно. Ако искаме да имаме по мекъ пластелинъ, взема се повече масъ и обратно—за по-твърдъ пластелинъ се взема по-вече восакъ.

Течностъ за изчистване петна

Употрѣбѣва се за изчистване петна отъ вълнени платове, килими, дрѣхи и др. платове.

Сѣстои се отъ.

амонякъ	31 гр.
сода	7.8 "
бораксъ	7.8 "
сапуненъ разтворъ	93 "
етеръ	31 "
спиртъ	31 "
вода	798 "

Сапунения разтворъ се приготвява предварително отъ 20 гр. спиртъ, 20 гр. вода и 60 гр. сапунъ. Спирта и етера се поставятъ най-послѣ. Течността трѣбва да се пази добръ запущена.

Прахъ противъ молци

Стриватъ се заедно.

нафталинъ	96 гр.
дребенъ пюкюнъ	6 "
бораксъ	12 "
брашно	48 "
терпентиново масло	6 "

Вмѣсто пюкюнъ може да се вземе емфие.

Течностъ противъ молци

нафталинъ	20
камфоръ	50
карболова кисел.	20
терпент. масло	50
спиртъ	850

Камфора и нафталина се разтварятъ въ терпентиновото масло, послѣ се прибавя спирта и карболовата киселина.

Мораво хектографно мастило

Сѣстои се отъ:

метилъ виолетъ	100 гр.
спиртъ	100 гр.
вода	900 гр.

Метилъ виолета се разтваря въ водата и после се прибавя спирта.

Черно обикновено мастило

Phenolschwarz	20 гр.
вода	900 гр.
захаръ	20 гр.
карболова киселина	1 гр.
сярна киселина	0.5 гр.

Боята се смѣсва съ 200 гр. вода и се вари при 30—40° 2 часа, слѣдъ което се прибавя захарта и двѣтъ киселини.

Байцъ за месингъ

Разтварятъ се 5 гр. бакъръ и 5 гр. сребро въ 100 гр. азотна киселина и въ тоя разтворъ се потапя нагорения месинговъ предметъ, на когото искаме да предадеме хубавъ, сребърно - блѣлъ блѣсъкъ. Слѣдъ това, предмета нѣколко минути се загрѣва на силенъ огънь или спиртна ламба.

Срѣдство противъ мравки

За изтрѣбване на мравки се употребѣва слѣдната течност.

калиевъ карбонатъ	100 гр.
вода	100 гр.
медъ	200 гр.

Тая смѣсъ се туря въ чений и излага тамъ, гдѣто се появяватъ мравкитѣ.

Съпротивлението на металитѣ

Въ галвано пластиката е важно да се знае съпротивлението на металитѣ, които се употребяватъ. Тѣзи метали иматъ слѣдното съпротивление.

алуминий	2.45
сребро	1.47
кадмий	10.00
медъ	1.60
калай	13.05
жельзо	9.06
никелъ	12.30
олово	20.40
цинкъ	5.75

Съпротивлението е изразено въ микроомъ см. при нула градуси.

Подновяване на елементи за батерий

Приготвява се слѣдния разтворъ:

калиевъ бихроматъ	100 гр.
сярна киселина	200 гр.
вода	700 гр.

Съ тая течностъ се пълнятъ бунзеновитѣ елементи при изхабяване, и даватъ около 2 волта.

Баня за побакъряване.

За галваническо побакъряване се употребява слѣдната баня:

меденъ сулфатъ	25 гр.
калиевъ цианидъ	25 гр.
калиевъ сулфитъ	20 гр.
калиевъ карбонатъ	7 гр.
вода	980 гр.

Разтваря се първо цианида, послѣ сулфата и най послѣ сулфита и карбоната, всѣки

по отдѣлно. Послѣднитѣ двѣ течности се смѣсватъ съ първитѣ двѣ, слѣдъ разтварянето имъ.

Тая баня съдържа 6,36 гр. медъ въ литъръ, при съпротивление 20,5.

Друга също така хубава баня се приготвява отъ слѣднитѣ съставни части.

меденъ сулфитъ	20 гр.
калиевъ цианидъ	30 гр.
вода	980 гр.

Тая баня има 9.87 гр. медъ въ литъръ, при съпротивление 32,6.

Баня за поцинковане

За поцинковане на желѣзни и др. предмети по галванически начинъ се употребява баня съ слѣдния съставъ:

цинковъ сулфатъ	200 гр.
калиевъ сулфатъ	50 гр.
вода	880 гр.

има съпротивление 21.6 и съдържа 456 гр цинкъ въ литъръ.

Калиева сулфатъ може да се замѣни съ амониевъ хлоридъ (нишадъръ) и тогава банята ще има слѣдния съставъ:

цинковъ сулфатъ	200 гр.
нишадъръ	25 гр.
вода	800 гр.

има съпротивление 15, при същото съдържание на цинка.

Баня за никелиране

Тя се употребява при галваническото поникеловане на желѣзни и медни предмети. Приготвява се отъ:

амониевъ — никеловъ сулфатъ	80 гр.
вода	970 гр.

Ако трябва да се направи баня съ по голѣмо съдържание на никелъ, приготвява се отъ слѣднитѣ материяли:

никеловъ сулфатъ	150 гр.
амониевъ — никеловъ сулфатъ	50 гр.
вода	200 гр.

Тоя разтворъ има съпротивление 23·9 и съдържа 39 гр. никелъ въ литъръ. Такава баня има преимущество, понеже покрива по-добъръ метала.

Баня за посребряване

сребърень цианидъ	50 гр.
калиевъ цианидъ	75 гр.
вода	950 гр.

Такава баня има гжстота 1,075 и съдържа 40·3 гр. сребро въ литъра.

Баня за позлатяване

златень хлоридъ	30 гр.
калиевъ цианидъ	100 гр.
вода	870 гр.

Тая баня е твърде концентрирна, но дава много добри резултати при позлатяване на бижутерий.

Баня за платиниране

При галваническото платиниране, метала се покрива съ черъ лъскавъ пластъ отъ оксидирана платина, която въ послѣдствие за по-красиво се слабо посребрява, и се получаватъ платиново-сребърень нюансъ. Банята се приготвя отъ:

платиновъ хлоридъ	10 гр.
-------------------	--------

железенъ хлоридъ	22 гр.
спиртъ 90°	500 см.
вода	400 гр.

Освѣтъ тоя разтворъ приготвява се разтворъ отъ:

етеръ 65°	500 см.
спиртъ 90°	500 см.
платинъ хлоридъ	12 гр.
антимоновъ йодидъ	8 гр.

Тѣзи разтвори при работене се смѣсватъ.

Баня за галваническо покриване съ оловень пластъ

Приготвява се отъ:

оловень окисъ	5 гр.
сода каустикъ	50 гр.
вода	980 гр.

Содата се разстваря въ малко вода, загрѣва се и се прибавя оловния окисъ. Оловния окисъ може да се замѣни съ оловень нитратъ, като се вземе отъ тѣхъ 7—8 грама.

Тая баня съдържа 4.6 гр. олово въ литъръ и има съпротивление 7·27. Предмета се поставя на анода, а на катода оловна пластинка.

Средство за лъскване месингови предмети

Приготвява се смѣсъ отъ:	
олеинъ	180 ч.
бензинъ	135 ч.
амонякъ	120 ч.
бѣла прѣстъ	135 ч.

Бензина може да се замѣни съ спиртъ, а прѣстъта съ креда. Дѣйствува сжщо като сидола.

Течности за лъскване метални повърхности

1.

вода	1000 гр.
сапунъ	400 гр.
спиртъ 80°	150 гр.
пѣсѣченъ прахъ	100 гр.

Пѣсѣчния прахъ трѣбва да бѣде много ситно стритъ и пресеянъ презъ гѣсто сито.

2.

минерално масло	100 гр.
-----------------	---------

вода	200 гр.
олеинъ	50 гр.
амонякъ	25 гр.
спиртъ 80°	10 гр.
пѣсѣченъ прахъ	250 гр.

Амоняка да има гѣстота 0.960. Съ тѣзи течности може идеално да се лъскватъ всѣ какви метални повърхности безъ опасностъ за наяждане на метала. Тѣ не сж пригодни за лъскване само на сребърни и златни предмети.

== Въпроси и отговори. ==

Подъ това заглавие „Въпроси и отговори“ редакцията на сп. За-наятчийска Практика“ за да улесни читателитѣ и по желание на много отъ тѣхъ, открива новъ отдѣлъ.

Въ него ще се поместватъ въпроси изъ областта на ежедневнога практика въ различнитѣ занаяти, и ще се даватъ освѣтления по тѣхъ въ видъ на отговори

Ще се отговаря на въпроси, повдигнати само отъ редовнитѣ абонати на списанието и то на такива, които могатъ да интересуватъ по-голямъ брой занаятчий. Това се прави съ цѣль, отдѣла въпроси и отговори да бѣде полезенъ на всички знаятчий.

Онези отъ читателитѣ, които биха могли да отгозаятъ на нѣкой отъ публикуванитѣ въпроси ще отслужатъ твърде много на редакцията, като и пратятъ своето мнение по повдигнатия въпросъ, което ще бѣде публикувано въ слѣдващитѣ книжки,

ВЪПРОСИ

№ 9 Моля съобщете ми отъ где мога да си набавя необходимитѣ материяли да приготвя рецептата, която дадохте въ кн. 3 и 4. на стр. 154.

Т. В. К. с. Арабларъ.

№ 10 Явете ми коя сода е за предпочитане калцинираната или другата, защото има много видове сода и не знаеме съ коя е по-добръ да

изпираме вълненитѣ преди и материяли.

М. К-овъ. с. Муселиево.

№ 11 Има една рецепта за лакъ за цигулки, въ състава на която вливатъ: мастика, драконова кръвъ, гуми гута, елемеи, алое и спиртъ. Моля Ви, ако обичате съобщете ми какви пропорции трѣбва да се взе атъ отъ тѣзи материяли за да се получи единъ хубавъ лакъ за цигулки.

Т. В. К. с. Арабларъ,
Поповско.

№ 12 Моля съобщете ми чрезъ списанието, боядисването на вълна на тъмно синьо, съ хромовитѣ бой отъ фабриката на Вюлфингъ и Далъ въ Барментъ изисква ли нѣкой особенъ начинъ на работене, защото когато работя съ тѣхъ не мога да получа добри, чисти цвѣтове.

П. Ховъ, Пловдивъ.

№ 13 Моля да ми съобщитѣ, защо бѣлитѣ ангобарани паници не могатъ така добрѣ да се изпичатъ, както обикновенитѣ чирипи и защо тѣ винаги при изслѣдването имъ даватъ по голѣмъ процентъ, на негодностъ и какъ може да се подобрятъ.

С. Н.—Габровско.

№ 14 Съобщете ми ако обичате гдѣ мога да намѣря подѣ глазурни бои за грънчарски сѣдове, за което предварително Ви благодаря

П. Тодоровъ — М. Търново.

ОТГОВОРИ

№ 9 Търсенитѣ материяли може да намѣрите по дрогерийтѣ и по ахтаржийтѣ. Има ги и въ Плѣвненъ въ дрогерията на Г. Бойчиновъ

№ 10 Калцинираната сода е добра за вашата работа, защото има по-малко влага, и по лесно може да се отмѣрва отъ нея такова количество, каквото точно е потребно.

И другитѣ видове соди сж също добри. При изпирането

нѣма значение какви соди сте взелъ, а какъвъ разтворъ имате и какво количество прѣжда ще изпирате съ него. Ще имате предъ видъ, че калцинираната сода е по безвдѣва по суха и за това при еднакви цѣни съ другата, ще предпочитате калцинираната

№ 11 Отговоръ на запитването си ще намѣрите въ отдѣла „свѣти и рецепти“ на настоящата пета книжка отъ „Занаятчийска Практика“.

№ 12 Боядисването съ хромовитѣ бои отъ Далъ става чрезъ хромиране. Тѣзи бои сж много трайни, даватъ еднаквостъ при боядисването. Отличаватъ се отъ другитѣ, че при хромирането се употребява и млѣчна киселина, която способствува за по-лесното закрѣпване на боята

Самото боядисване сж извършва съ прибавяне на 10—12% глауберова солъ и оцѣтна киселина. Количеството на киселината зависи отъ нюанса който желаете да получите. За по-свѣтлихъ нюанси се употребява 2% оцѣтна киселина, за среднитѣ 4%, и за тъмнитѣ 6%. Въ така пригответената баня сж поставя материя, а за боядисване и се вари 30—40 минути. Количеството на банята, която се слага въ тая баня зависи отъ вида на боята. Обикновено прѣцента на банята е отъ 2 до 4%, а за нѣкой бои и по-малко отъ 2% (Bichr minbler 1964). Слѣдъ като сж ввели материялитѣ означеното врѣме, прибавя се къмъ сжщата баня 2-5 до

5.5% сярна киселина, и се оста я да ври 30 минути. При това повторно врение, боята се поглъща отъ материята, слѣдъ което се остава да изтине до 60—70° С, и тогава чакъ се прибавя отъ 1 до 3% хромъ кали и 1.5 до 2.5% млѣчна киселина. Колкото повече хромъ кали се остави, толкова по-тъменъ тонъ ще се получи. Слѣдъ прибавянето на хром-калия и млѣчната киселина се остава да ври още 45 до 90 минути.

Много бояджий грѣшатъ, като слагатъ малко боя и много хромъ калий, като мислятъ, че послѣдния ще даде по добро боядисване. И обратното, при много боя, а малко хромъ калий, не може да се боядиса напълно еднакво и съ желания тонъ.

Това е изобщо начинътъ за боядисването не само съ синитѣ но и другитѣ хромови бои. За всѣки отдѣленъ случай обаче, има извѣстни указания за количеството на боята, млѣчната киселина и хромъ калия, които все пакъ се движатъ въ границитѣ на показанитѣ по горѣ проценти.

Съобщава И. Д.

№ 13 При ангобирането на обикновения чирепъ съ бѣла прѣстъ, той се покрива съ единъ тънакъ пластъ отъ хума или бѣла прѣстъ. Самата бѣла прѣстъ е по огнеупорна отъ обикновената грьнчарска глина и изисква по голѣма температура за да се излѣе и съедини съ чирепа. Ако грьнчаря при печенето на такива сждове повиши огъня за да

достигне тая температура, той ще получи стопяването на бѣлия пластъ по черепа. Но при това той рискува да получи изкривени чирипи, защото червената прѣстъ, като желѣзна, не може да изтрае на голѣмъ огънъ. При това положение, за да се достигне добъръ резултатъ трѣбва къмъ бѣлата прѣстъ да се прибави и малко пясъкъ по слѣдния начинъ:

Ситно смляната прѣстъ да се смеси съ 10—15% ситно счуканъ пѣсекъ (кварцъ) и при поливането на чирепа съ водния разтворъ на тая смѣсъ постоянно да се разбърква за да не се утаи пѣската на дъното. Сжкия резултатъ се постига, когато ангобиранитѣ бѣли чирепи, опечени веднѣжъ, се глазиратъ съ глечъ съдържаща много пѣсекъ. Въ тоя случай пѣската може свободно да се остави до 30%. При това и температурата да се повиши съ 100—150° С, отъ колкото при обикновенното печене на червенитѣ чирипи.

Съ това се постига удобството, че такава смѣсъ, като по-богата на пѣсекъ се топи и остѣклява на по ниска температура отколкото чистата бѣла прѣстъ.

Ако спазвате тѣзи условия ще имате добре глазирани сждове, които и при анализата, ще отговарятъ на изискванията. На неспазването на тѣзи условия се дължи високия процентъ на недоброкачественостъ на бѣлитѣ ангобирани паници.

Съобщава: З. Г.

№ 14 Такива бои можете да намерите въ д-во „Комъ“ ул. Алдомировска № 38. на адресъ д-во Комъ, а сжпо и при: Dr Julius Bidel в Meissen Германия или: Wender Ltd

Etruria Stoke-on-Trent Anglettere. Когато пишете на последния адресъ съобщете, че се отнасяте до тѣхъ по препоръка на сп. „Занаятчийска практика“.

Изъ живота у насъ и въ чужбина.

Майстори, калфи и чираци въ района на Соф. Т. И. Камара. Споредъ последнитѣ статистически данни въ района на Соф. Търг. Инд Камара има всичко 49, 972 души зае-

ти въ занаятчийството. отъ които 21,140 майстори, 1544 калфи и 13418 чираци Тѣ по завѣтие се разпредѣлятъ така:

	майстори:	калфи:	чир: ци:
абаджий	880	379	518
шивачи	809	1721	1822
кожухари	693	507	3. 6
обушари	3207	2457	2030
сарачи	174	116	144
Кожари работници	30	33	120
дърводѣлци столари			
и стругари	1924	1948	1993
ковачи, желѣзари,	870	472	459
механици	1329	1060	1212
налбанти	581	239	160
бакърджий	266	229	205
златари часовничари	191	85	84
тенекеджий	478	370	218
колари к царя	976	346	269
мугафчий	346	146	269
кошничари	86	16	15
бояджий на зданя	317	591	149
бояджий на дрѣхы	218	50	51
люлгери, зидари	4835	4146	2965
юрганджий	113	83	74
грънчари, керамисти	424	256	105
каменодѣлци	202	13	122

Огъ тѣзи занаятчий само за София се падатъ 8583 майстори, 8648 калфи и 5694 чираци.

Грънчарски курсъ и работилница Плъвенската окръжна постоянна комисия открива отъ 1 юни т. г. въ гр. Троянъ курсъ по грънчарство, заедно съ практическа работилница. Въ курса ще бждатъ застъпени всички въпроси, които могатъ да интереруватъ грънчаритѣ: глина, формуване, печене, глазиране, работене съ шаблони, орнаменти, безъ оловни глазури. Курса ще се ръководи отъ г. Тишковъ, специалистъ-керамикъ.

Насърдчение на мѣстната индустрия Предъ видъ на това, че сега действующия законъ за насърдчение на мѣстната индустрия, ще е въ сила до края на тази година, то за това недавна при министерството на Търговията, Промислеността и Труда бѣ назначена една специална комисия, която бѣ натоварена да изработи единъ законопроектъ за насърдчение на мѣстната индустрия. Комисията въ едно непродължително време, можа да изготви искания законопроектъ, чиито главни положения сж следнитѣ:

1. Направено е едно много добро и сполучливо прегрупиране на индустриитѣ попадащи подъ покровителството на закона, нѣщо което въ сега действующия законъ за насърдчение на мѣстната индустрия го нѣма.

2. Въ законопроектътъ е премахнато дѣлението на облагитѣ на общи и специални,

както е въ сега действующия законъ за насърдчение на мѣстната индустрия, като по този начинъ ще се даде възможность да се ползватъ отъ облагитѣ на бждация законъ и ония индустрии, които поради характера на своитѣ работи не се нуждаятъ отъ механическа сила, която да е повече отъ 10 конски сили.

3. Въ законопроекта е предвидено щото да могатъ да се ползватъ отъ облаги ония индустриални предприятия, които тепърва ще започнатъ да работятъ и това ще имъ отне е възможността да се ползватъ отъ облагитѣ, като по този начинъ последнитѣ бждатъ използвани само отъ закрепналитѣ индустриални предприятия.

4. Въ законопроекта е предвидено (чл. чл. 15 и 16) насърдчаванитѣ отъ държавата индустриални предприятия зай кжсно до 1. I 1936 год. да се приспособятъ по отношение на горивнитѣ материали къмъ мѣстнитѣ условия т. е. всички индустриални предприятия, които употребяватъ горивни материали като петролъ, бензинъ и други, които идатъ отъ чужбина, да бждатъ замѣнеси съ горивни материали, които изключително се произвеждатъ въ България.

5. Въ законопроекта е определено щото ония индустриални предприятия, които индустриалния съветъ при минист. на тър. пром и труда признае правото, че трѣбва да бждатъ насърдчавани отъ държавата, то за тѣхъ е пред-

видено да се ползватъ отъ следнитъ облаги: а) улеснение при снабдяване на мѣста за постройки на згради и пж-тища, потребни за индустриалнитъ предприятия; б) намаление съ 35% отъ превознитъ такси на Б. Д. Ж., когато съ последнитъ се пренасятъ машинитъ, инструментитъ и строителнитъ материяли на предприятието и намаление съ 30% за суровитъ материяли, идващи отъ чужбина и най-после намаление съ 50% отъ превознитъ такси за ония произведения, които насърчаванитъ отъ държавата индустриални предприятия изнасятъ въ чужбина; в) бевмитенъ вносъ на машини и материяли; г) намаление на данъчнитъ тяжести; д) предпочитания при държавнитъ доставки, улеснения за кредитъ и т. н.

6, Въ законопроекта е предвидено насърчаванитъ отъ държавата инд. предпр. да си служатъ съ работници и технич. ръководители, които изключително да сж бжлгари, а това е едно много хубаво начинание, което не може да не бжде одобрено отъ всѣкиго.

Златото въ България. Прѣвъ 19.4 г. д. отъ частнитъ ковчезии въ България „Златно Руно“ и „Надежда“ е билъ промитъ 1084 тона златоносенъ пѣськъ, отъ който е получено 1 кгр. и 520 грама чисто злато. За промирането на пѣська сж работили

41 работници, които сж изработили всичко 15.1 надници.

Заваятитъ. При министерството за търгсвията е назначена комисия, на която е възложено да изработи проекто-правилницитъ за прилагане закона за организиране и подпомагане на занаятитъ и за произвеждане на майсторскитъ изпити.

Върховенъ занаятчийски съветъ. Споретъ новия законъ за насърдчение на занаятитъ се образува при министерството на търговията върховенъ занаятчийски съветъ. На скоро ще бждатъ назначени членове на съвета. Съветътъ ще се събере на първа сесия въ първитъ дни на м. юний.

Занаятчийски училища въ общинитъ. Ще бжде наредено до окръжнитъ управители да препоръчатъ на градскитъ и селски общини да препоръчатъ на общинитъ да предвидятъ въ бюджетитъ си кредитъ за откриване на занаятчийски училища въ общинитъ.

За положението у насъ. По инициативата на 1. лов. камара, Търговско-Индустриалн. камари въ страната ще отправятъ едно общо комюнике до търговскитъ кжши и Тър. Инд. Камари въ Европа, съ цѣль да се разсеятъ тенденциознитъ слухове за безредие въ България, за спѣване на търговията, които ставатъ причина за ненепращане поръчаванитъ отъ български търговски стоки. Комюникето е одобрено отъ м-ството на търговията и ще бжде отпечатано на френски езикъ.

Нова правилница. Назначена е комисия, която да изработи правилници за майсторскитѣ и калфенски изпити и за помирителнитѣ занаятчийски сждилища.

Стопанскитѣ организации въ България тѣзи дни сж имали срѣща относително изясняване на търговското и стопанско положение на България. Срѣщата се е състояла въ салона на Търг. Инд. Камара въ София. Присъствували сж управителнитѣ тѣла на съюзитѣ на търговцитѣ, индустриалцитѣ и на занаятчийския съюзъ. На срѣщата е рѣшено да се отправи позивъ къмъ общественото мнение въ Европа и чуждия търговски и стопански свѣтъ.

Въ сжщото врѣме е билъ изработенъ и позивъ. Въ него се изтъква, че редътъ въ страната е осигуренъ, стопанския животъ се развива правилно, и нека чуждия свѣтъ има пълно доверие на Българския търговецъ, индустриалецъ и занаятчия.

Първи снопъ отъ есененъ ечемикъ е падналъ на 16 май въ землището на с. Припечене, Мелнишко.

Снѣгъ. На 20 и 21 т. м. въ Самоковъ, Батакъ и Петроханъ дъжда се е пресякалъ на снѣгъ. Въ Петроханъ дебелината на снѣжната покривка достигнала до 33 см.

Международенъ кооперативенъ день. Празника на кооперацийтѣ и кооператоритѣ, ще се празнува на 5 юлий

т. г. Националниятъ кооперативенъ комитетъ е избралъ една комисия, която ще приготви позива къмъ кооператоритѣ и кооперацийтѣ за празнуването.

Полицейски конгресъ на всички държави. На 12 май е откритъ международниятъ полицейски конгресъ въ Нью-Йоркъ, въ който участвуватъ представители на полицията отъ всички държави. Споредъ свѣденията, въ Нью-Йоркъ има 13,000 полицаи на 6 милиона население, до като въ Лондонъ има 23,000 полицаи, на 4 милиона население. Престъпнитѣ въ Америка възлиза на около два милиона. На конгреса сж правени интересни опити съ телефотографията т. е. предаване фотографий, почерци и др. снимки по телеграфа.

Професионални курсове при Соф. Търг. Инд. Камара. На послѣдтъкъ, камарата е закрила издържанитѣ отъ нея професионални курсове:

Шестмѣсеченъ вечеренъ търговски курсъ въ Дупница съ 28 ученици;

Четиремѣсеченъ вечеренъ търговски курсъ въ Самоковъ съ 25 курсисти;

Тримѣсеченъ вечеренъ курсъ по Зградостроителство въ София, съ 26 курсисти.

Тримѣсеченъ вечеренъ курсъ по електромонтьорство въ София, съ 37 курсисти.

Четиредесетъ петъ дневенъ курсъ по строителна керамика въ София, съ 32 ученика.

Презъ текущия месѣцъ май камарата е открила слѣднитѣ курсове:

Тримесечѣнъ вечеренъ общеобразователенъ курсъ въ Ихтиманъ;

Тримесеченъ вечеренъ курсъ по модерно столарство въ Брезникъ;

Тримесеченъ вечеренъ курсъ по модерно мъжко шивачество въ Трънъ

Популярна банка е открита въ гр. Брезникъ подъ ръководството на г. Батоевъ. Банката ще обслужва съ ефтинъ кредитъ дребнитѣ търговци и занаятчий.

Порцелановата индустрия въ Англия. Напослѣдѣтъ, благодарение усиленото производство на порцеланъ въ Германия, Чехия и Япония, порцелановата индустрия въ Англия е силно застрашена, поради което фабрикантитѣ на порцеланъ сж поиекали защитата на държавата противъ чуждата конкуренция.

Мораториума въ Ромжния. Мораториума въ Ромжния, който изтичаше на 15 априлъ е продълженъ съ 4 месѣца. Тоя мораториумъ се отнасяше за изплащане дългове отъ преди и следъ войната.

Въ Сърбия сж открити нови залежи отъ бакъръ съдържащи 86 % бакъръ. Съ тѣзи нови залежи. Сърбия се обогатява съ още една медна руда, понеже до сега главния источникъ за медъ бѣше борския рудникъ близо при Зайчаръ.

Подобни минни богатства има у насъ, но интересътъ къмъ тяхъ е много слабъ у бългавина, едно поради липса на срѣдства, и друго поради слаба заинтересованостъ въ нѣкой отъ ръководнитѣ фактори.

Най.голѣмия часовникъ въ свѣта. Наскоро въ една английска фабрика е поставенъ най.голѣмия часовникъ на свѣта. Той има размѣри: голѣмата стрелка 13 м., малката 9 м., а диаметара 17 м. Часовника ще се кара отъ моторъ половинъ конска сила.

Мѣрки за закрила на занаятчийството. Търговско Индустриалната Камара въ Бургасъ е препоръчала слѣднитѣ мѣрки за закрила на занаятчийството:

1. Протекционни мита за внасянитѣ занаятчийски произведения, които могатъ да се произвеждатъ у насъ.

2. Безмитенъ вносъ на суровитѣ произведения необходими за занаятчийското производство.

3. Държавнитѣ работилници да спратъ нелоялната конкуренция, която съ частнитѣ поръчки правятъ на занаятчийтъ.

4. Да се прокара по-скоро закона за закрила и подпомагане на занаятчийтъ.

Насърчение професионалното образование. По бюджета на държавата за т. г. е предвидена сумата тридесетъ милиона за подържане и насърчване на професионалното образование. Съ това ще се да

де една правилна насока на общото образование у насъ и ще се намали възможността за създаване нещастници, които след свършване гимназия, не сж годни за нищо, освенъ за чиновници на държавата.

Нови професионални училища ще се откриятъ тая година въ Карлово, Казанлъкъ и Бургасъ механо-технически практически, въ Елена, Козлодуй и Вратца—столарски.

Изложба. Въ Стокхолмъ отъ 14 до 21 юний т. г. ще се състои скандинаво-балтийска изложба (мостренъ панаиръ) Ще взематъ участи Швеция, Дания, Норвегия, Финландия, Япония, Литва и Полша.

Лични карти за свободенъ входъ въ всичкитъ отдѣли на изложбата се даватъ безплатно въ Шведското Генерално консулство — София.

Умоляватъ се абонатитъ да побързатъ съ изплащането на абонамента си, иначе списанието ще имъ бжде спряно веднага.

На всички абонати се изпращатъ квитанции и редакцията ги моли да ги изплатятъ.

Редакцията е увѣрена, че никой отъ абонатитъ нѣма да желае да я ошетава и чете списанието безплатно.

== КНИЖНИНА ==

Получаха се въ редакцията следнитъ списания:

сп. **Модерно столарство**, г. I. кн. 5, Русе Съдържа статий по столарство, постройка на кошери, байцване на дървото и др.

сп. **Народно стопанство** г. XXI, книжка 5. София, редакторъ Д-ръ Ив. Златаровъ.

Списание на съюза на популяринитъ банки, г. IV, кн. 8 и 9, главенъ редакторъ Д-ръ Ил. Палазовъ, София.

Bulletin des Chambres de Commerce et l' Industrie Bulgares г. IV, № 9 (39)—Бюлетинъ на Търговско - Индустриалнитъ камари,—на френски.

София, ул. Славянска № 2.

Извѣстия на Бургаската Търговско Индустриална камара—г. IX бр. 8 Бургасъ, търговско-информационенъ вестникъ

Майсторъ специалистъ по изработка, поправка и полировка на цигулки, китари, мандолини и други музикални инструменти **търси подходяща работа.**

Споразумение редакцията на списанието.